

Spezifische Regelungen für Altöle der Gruppe 1**§ 14**

(1) Altöle der Gruppe 1 sind gebrauchte Motoren- und Verdichteröle, die infolge ihres durch den bestimmungsgemäßen Gebrauch bedingten Zustandes nicht mehr für den ursprünglichen Zweck verwendet werden können.

(2) Motorenaltöle und Verdichteraltöle jeder Herkunft und Sorte, legiert und unlegiert, können untereinander vermischt gesammelt werden.

§ 15

(1) Qualitätsanforderungen für Altöle der Gruppe 1:

mechanische Verunreinigungen	höchstens 4 %
Wasser	höchstens 1 %
Viskosität (vorbehandelt)	mindestens 35 mm ² /s bei 50 °C
Viskosität (unvorbehandelt)	mindestens 55 mm ² /s bei 50 °C

(2) Die den nach Abs. 1 zulässigen Gehalt an mechanischen Verunreinigungen und Wasser übersteigenden Anteile werden bei der Mengenberechnung und von der Vergütung in Abzug gebracht. Der Lieferer hat die über diese Anteile entstehenden Kosten, z. B. Frachtkosten, Verarbeitungsaufwand, Ein- und Auslagerungskosten, zu tragen.

(3) Die Erfassungsbetriebe sind bereit, Altöle der Gruppe 1, die zum Zeitpunkt der Anlieferung bei 50 °C eine Viskosität zwischen 25 und 34,9 mm²/s (vorbehandelt) bzw. zwischen 35 und 54,9 mm²/s (unvorbehandelt) aufweisen, als qualitäts-gemindertes Altöl der Gruppe 1 aufzukaufen.

(4) Sofern der Ablieferer nachweisen kann, daß er ausschließlich Motorenöle der Sorten MD 102 oder MD 202 verwendet, und Betriebsüberprüfungen ergeben, daß eine Vermischung mit Altölen anderer Gruppen ausgeschlossen ist, stellen die angegebenen Viskositätsgrenzen kein Qualitätskriterium dar.

§ 16

(1) Die Qualität des Altöles wird nach folgenden Prüfmethoden ermittelt:

- Viskosität nach Vorbehandlung nach TGL 29202, Blatt 02
- Gehalt an mechanischen Verunreinigungen nach TGL 28084, Blatt 07
- Gehalt an Wasser nach TGL 20006, Blatt 02.

(2) Die Anwendung von Schnellmethoden ist zugelassen. Entsprechende Vorschriften können beim VEB Hydrierwerk Zeitz, Direktion Forschung, angefordert werden.

(3) Die Vorbehandlung des Altöles zur Prüfung der Viskosität nach TGL 29202, Blatt 02, ist wie folgt vorzunehmen:

In einen Schüttelzylinder werden zu 45 cm³ Motorenaltöl 5 cm³ konzentrierte Schwefelsäure gegeben und dieses Gemisch 1 Minute lang bei Zimmertemperatur intensiv geschüttelt. Sofort danach füllt man ca. 15 bis 20 cm³ des Gemisches in ein Zentrifugenglas, zentrifugiert 5 Minuten bei 5 000 U/Minute, gießt das aufgehellte Öl vom festhaftenden Bodensatz ab und bestimmt nach TGL 29202, Blatt 2, die Viskosität. Bei den meisten Proben ist es auch möglich, die Trennung von Schlamm und Öl durch Stehen über mindestens 12 Stunden zu erhalten, so daß sich ein Zentrifugieren erübrigt.

Spezifische Regelungen für Altöle der Gruppe 2**§ 17**

(1) Altöle der Gruppe 2 sind alle gebrauchten Schmieröle und Funktionsflüssigkeiten auf Erdöl- bzw. Braunkohlenteerbasis, die nicht mehr unter die Gruppe 1, 3 oder 4 einzuordnen sind.

(2) Altöle der Gruppe 2 können untereinander vermischt gesammelt und abgeliefert werden.

(3) Eine Zumischung von Altölen aus synthetischen Spezialölen Xff 14 und XW 27 sowie XK 27 und XK 35 und KM 33 aus Ammoniak-Kälteanlagen zu Altölen der Gruppe 2 ist möglich, sofern die in § 18 Abs. 1 festgelegten Qualitätskennziffern eingehalten werden. Die Zumischung von XK 27, XK 35 und KM 33 aus Anlagen mit halogenierten Kältemitteln sowie anderen synthetischen Ölen bedarf der besonderen Zustimmung des VEB Hydrierwerk Zeitz.

§ 18

(1) Für Altöle der Gruppe 2 werden folgende Qualitätsanforderungen festgelegt:

mechanische Verunreinigungen und Wasser	höchstens 5 %
Siedeanteile bis 360 °C	höchstens 10 %.

(2) Die Erfassungsbetriebe sind darüber hinaus verpflichtet, Altöle der Gruppe 2 anzunehmen, wenn der Anteil an mechanischen Verunreinigungen und Wasser mehr als 5 %, aber maximal 10 % beträgt. Der 5 % übersteigende Anteil an mechanischen Verunreinigungen und Wasser wird bei der Mengenverrechnung und Vergütung in Abzug gebracht.

(3) Übersteigt der Anteil an mechanischen Verunreinigungen und Wasser 10 %, ist vor Anlieferung eine Absprache mit dem Erfassungsbetrieb erforderlich.

(4) Die Ablieferer nicht qualitätsgerechter Altöle haben die zusätzlich entstehenden Kosten, z. B. Frachtkosten, Verarbeitungsaufwand, Ein- und Auslagerungskosten, zu tragen.

(5) Die Qualität des Altöles wird nach folgenden Prüfmethoden ermittelt:

— Gehalt an mechanischen Verunreinigungen	nach TGL 28084, Blatt 07
— Gehalt an Wasser	nach TGL 20006, Blatt 02
— Siedeanalyse	nach TGL 21120.

§ 19**Spezifische Regelungen für Altöle der Gruppen 3 und 4**

(1) Altöle der Gruppen 3 und 4 sind gebrauchte Transformatoren- bzw. Turbinenöle der Sorten Turb L 24/TL 24 und Turb L 36/TL 36.

(2) Qualitätsanforderungen für Altöle der Gruppe 3:

— Viskosität	höchstens 30 mm ² /s bei 20 °C
— Wassergehalt	höchstens 2 %
— Flammpunkt	mindestens 140 °C
— Stockpunkt	höchstens —35 °C
— Korrosion	keine
— frei von Chlorverbindungen.	

(3) Für die Altöle der Gruppe 4 werden folgende Qualitätsanforderungen festgelegt:

	Altöl L 24/TL 24	Altöl Turb L 36/TL 36
— Viskosität 22 bis 26 mm ² /s bei 50 °C	32 bis 40 mm ² /s bei 50 °C	
— Wassergehalt	höchstens 2,0 %	höchstens 2,0 %.

(4) Die Qualität des Altöles wird nach folgenden Prüfmethoden ermittelt:

— Viskosität	nach TGL 29202, Blatt 02
— Wassergehalt	nach TGL 20006, Blatt 02
— Flammpunkt	nach TGL 26444, Blatt 03
— Stockpunkt	nach TGL 0-51583
— Korrosion	nach TGL 18622
— Chlorgehalt	nach TGL 21106 und 21109.