

L'ESSENTIEL

Gamme

Gazole paraffinique de synthèse - XTL

Normes

Conforme à la norme EN 15940

Spécificités

- Biocarburant 100% d'origine renouvelable
- Compatible avec les moteurs Diesel et miscible avec le gazole

APPLICATIONS

HVO100 est un **carburant renouvelable pour moteur Diesel**, produit à 100% à partir de matières premières biosourcées, telles que des huiles végétales, usagées, résiduelles et des graisses animales. Son utilisation permet de réduire l'impact environnemental de votre flotte de véhicules par rapport à l'utilisation d'un carburant standard.

BENEFICES POUR LE CLIENT

HVO100 est un **carburant renouvelable drop-in**, c'est-à-dire qu'il est miscible avec le gazole en toutes proportions et qu'il est directement utilisable dans les moteurs Diesel sans modification.

Son utilisation vous permet :

Une réduction de votre empreinte environnementale

HVO100 est un carburant renouvelable fabriqué à partir de matières premières végétales, résiduelles ou de déchets.

Son utilisation permet de **réduire d'au moins 60 %⁽¹⁾ et jusqu'à 90 %⁽²⁾ les émissions de CO₂** par rapport à un carburant standard. Sa combustion est également **moins émettrice de polluants réglementés**.

De conserver vos conditions d'exploitation habituelles

HVO100 est livré par votre fournisseur TotalEnergies traditionnel. Il est **parfaitement miscible avec le gazole**, le plein peut être fait à 100%, en mélange ou en alternance avec le gazole. Il est stocké et distribué à partir de votre cuve.

Aucune adaptation et opération de maintenance spécifique n'est à mettre en place. Le confort de conduite est comparable à celui observé avec votre carburant habituel.

De conserver votre parc de véhicules Diesel

Les constructeurs de véhicules lourds ont homologué les carburants répondant à la norme EN 15940 sur une très grande majorité de leurs motorisations. Il n'y a donc aucun problème technique à l'utilisation de **HVO100**. En cas de doute, vérifiez dans la documentation du véhicule.

STOCKAGE ET SECURITE

<p>Présence d'eau et stockage</p>	<p>HVO100 est composé majoritairement de paraffines, il est donc très hydrophobe. En cas de pollution d'eau dans la cuve, sa séparation avec la phase hydrocarbure est facilitée. Un bon entretien de vos stockages est toutefois indispensable afin de prévenir tout risque de développement bactérien dans le carburant et de préserver la longévité de vos installations.</p>
<p>Stabilité à l'oxydation</p>	<p>En vieillissant, les carburants peuvent se dégrader et former des dépôts et sédiments à l'origine du colmatage des filtres.</p>

⁽¹⁾ Conformément à la réglementation européenne

⁽²⁾ En fonction de l'origine des matières premières utilisées lors de la production, mesuré sur un cycle du puits à la roue

FICHES DE CARACTERISTIQUES

HVO100 répond aux spécifications de la norme NF EN 15940 (carburants de type Classe A) et à l'arrêté du 26 juin 2024 paru au JO du 30 juin 2024 modifiant l'arrêté du 28 février 2017.

CARACTERISTIQUES	NORMES	SPECIFICATIONS ADMINISTRATIVES
DEFINITION		Carburant diesel paraffinique pouvant contenir jusqu'à 7,0 % (V/V) d'esters méthyliques d'acides gras (EMAG) et destiné à l'alimentation de moteur thermique à allumage par compression et utilisé par les véhicules compatibles avec les carburants diesel paraffiniques
MASSE VOLUMIQUE à 15°C	NF EN ISO 3675 NF EN ISO 12185	Comprise entre 765,0 et 800,0 kg/m ³
VISCOSITE à 40°C	NF EN ISO 3104 NF EN ISO 23581	Comprise entre 2,000 et 4,500 mm ² /s
TENEUR EN SOUFRE	NF EN ISO 20846 NF EN ISO 20884 NF EN ISO 13032	Inférieure ou égale à 5,0 mg/kg
DISTILLATION		
% volume récupéré à 250°C	NF EN ISO 3405 NF EN ISO 3924 NF EN 17306	Inférieur ou égal à 65 %
% volume récupéré à 350°C		Supérieur ou égal à 85 %
95 % volume récupéré à		360°C maximum
POINT D'ECLAIR	NF EN ISO 2719	Supérieur à 55°C
TENEUR EN EAU	NF EN ISO 12937	Inférieure ou égale à 200 mg/kg
CONTAMINATION TOTALE	NF EN 12662	Inférieure ou égale à 24 mg/kg
TEMPERATURE LIMITE DE FILTRABILITE	NF EN 116	
Du 01/04 au 31/10	NF EN 16329	Inférieure ou égale à 0°C
Du 01/11 au 31/03		Inférieure ou égale à - 15°C
STABILITE A L'OXYDATION	NF EN ISO 12205	Inférieure ou égale à 25 g/m ³
STABILITE A L'OXYDATION (Rancimat) En cas de teneur en EMAG supérieure à 2 %	NF EN 15751	Supérieure ou égale à 20,0 heures
TENEUR EN CENDRES	NF EN ISO 6245	Inférieure ou égale à 0,01 % en masse
CORROSION A LA LAME DE CUIVRE (3 heures à 50°C)	NF EN ISO 2160	Classe 1 au maximum
RESIDU DE CARBONE (Sur le résidu 10 % de distillation)	NF EN ISO 10370	Inférieur ou égal à 0,3 % (masse)
INDICE DE CETANE MESURE	NF EN ISO 5165 NF EN 15195 NF EN 16906 NF EN 17155	Egal ou supérieur à 70,0
TENEUR EN MANGANESE	NF EN 16576	Inférieure ou égale à 2,0 mg/kg
POUVOIR LUBRIFIANT (WS 1,4 à 60°C - HFRR)	NF EN ISO 12156 -1	Maximum 400 µm
TENEUR TOTALE EN AROMATIQUES	NF EN 12916	Inférieure ou égale à 1,1 % masse
TENEUR EN ESTERS METHYLIQUES D'ACIDES GRAS (EMAG)	NF EN 14078	Inférieure ou égale à 7,0 % volume

MS/EUR/FR/HSEQ/MP/MQP - Révision 1 - 09/08/2024 - TotalEnergies Marketing France - 562 Avenue du Parc de l'Île - 92000 Nanterre

La fiche de données de sécurité de ce produit est consultable à l'adresse internet <https://ms-sds.totalenergies.com>