				DIN 51900-3:1977

(a) Per ottenere il 10% residuo deve essere utilizzato il metodo ASTM D 1160
(b) Non è ammessa la presenza di acidità inorganica.
(c) Pubblicazione CEN/TC 307 del metodo NF T60-703:1997.
(d) In caso di controversia sul glicerolo libero, si deve utilizzare il prEN14105.
(e) Per il biodiesel da utilizzare tal quale, il limite massimo coincide con quello previsto dalla UNI 6579
(f) Il biodiesel destinato alla miscelazione con oli combustibili convenzionali non deve contenere additivi migliorativi della filtrabilità a freddo
* In caso di controversia per la determinazione della contaminazione totale, del contenuto di esteri, del contenuto di trigliceridi non si applica il criterio del 2R della UNI EN ISO 4259 rispetto al limite di cui al prospetto 1

4. Caratteristiche e metodi di prova per i combustibili solidi [articolo 3, comma 1, lettere o), p) e q), comma 2, lettere c) ed e), comma 5 lettera d); articolo 4, comma 3 e articolo 6, comma 1, lettere l), o), p) e q)]

Tipo		Materie volatili[2] %	Ceneri[2] %	Zolfo[2] %	Umidità[2] %	Potere calorifico inferiore[3]	
						MJ/kg	kcal/kg
Coke metallurgico e da gas	1	≤ 2	≤ 12	≤ 1	≤ 12	≥ 27,63	≥ 6600
	2		≤ 10		≤ 8		
Antracite, prodotti antracitosi e loro miscele	3	≤ 13	≤ 10	≤ 1	≤ 5	≥ 29,31	≥ 7000
Carbone da vapore	4	≤ 40	≤ 16	≤ 1	≤ 10	≥ 23,86	≥ 5700
Agglomerati di lignite	5	≤ 40	≤ 16	≤ 0,5	≤ 15	≥ 14,65	≥ 3500
Lignite[1]	6			≤ 1,5			
Coke da petrolio	7	≤ 12		≤ 3[1]			
	8			≤ 6[4]			
Norma per l'analisi		ISO 562	UNI 7342	UNI 7584	UNI 7340	ISO 1928	

1- per gli impianti di cui all'articolo 3, comma 2
2-i valori rappresentano limiti massimi come percentuali di massa sul prodotto tal quale
3-valori minimi riferiti al prodotto tal quale
4- per gli impianti di cui all'articolo 3, comma 5