



2000年11月4日试验报告

工业压缩机： 气缸工作表面磨损得到补偿， 无需维修

Prywatna Huta "ALMET", 琴斯托霍瓦 · 签字人：厂长L.普斯图乌（工学硕士）、外聘专家J.库利希（工学博士）、XADO代表Y.博西

波兰琴斯托霍瓦 · 2000年11月4日试验报告 · 在用设备试验，运行121 h

产品	试验对象	文件类型
XADO磨损修复剂 汽油机用制剂 · 3支，分3次加入 润滑油系统	三缸压缩机 工作压力最高7 atm · 气缸工作表面、活塞组	试验报告 经签字并加盖印章 测量交由第三方修理厂完成，评估有独立专家参与

机械及部件	试验开始时状态	测量项目
三缸压缩机，工作压力最高7 atm	不适于运行：润滑油消耗量大，气缸压缩压力低	润滑油消耗量、储气罐充气时间
2号气缸工作表面	上部大面积损坏，划痕深度约0.05 mm	划痕深度
1号气缸工作表面	3道划痕，用手指可摸到	表面状态
车间空气锤	在多尘及腐蚀性环境中频繁卡滞，工作节奏不稳	工具工作状况、评估

制剂分3次经润滑油系统加入：取约200 g润滑油，与1支制剂一起加热至80 °C后倒回油底壳；运行时间7 + 7 + 107 h。

关键结果

↓ 2.5×

2号气缸工作表面划痕深度，0.05 → 0.02 mm

气缸工作表面试验前后状态

部位	处理前	运行121 h后
2号气缸，工作表面上部	工作表面大面积损坏，划痕深度约 0.05 mm	最大划痕深度 0.02 mm ，工作表面在很大程度上得到修复
1号气缸，工作表面	3道划痕，用手指可摸到	原有划痕用手指已摸不到

划痕深度测量由第三方机构完成：Zakład Mechaniki Pojazdowej “AUTO-SZLIF-SPRAWKA”，琴斯托霍瓦。

压缩机运行参数

参数	处理前	处理后
发动机油消耗量	100 cm³ （运行 8 h ）	100 cm³ （运行 24 h ）
储气罐充气时间（至 4.5 atm ）	3 min	1 min 30 s

试验前更换了全部活塞的活塞环；更换活塞环不影响气缸工作表面的几何形状。

试验报告结论

Prywatna Huta “ALMET”出具的企业试验报告记载：“本次试验后，由于运行参数显著改善，压缩机已无需维修。”处理前，该设备不适于运行：1号气缸工作表面有3道用手指可摸到的划痕，2号气缸工作表面上部大面积损坏，划痕深度约**0.05 mm**。运行**121 h**后，2号气缸最大划痕深度为**0.02 mm**，工作表面在很大程度上得到修复；1号气缸原有划痕用手指已摸不到——在原磨损部位形成了覆盖层。此外，车间空气锤使用了用于金属表面的XADO修复剂套装：卡滞现象消失，工具工作节奏变得平稳。上述事实的真实性由厂长、独立专家和XADO代表证实。



© XADO。版权所有。
上述结果针对Prywatna Huta “ALMET”（波兰琴斯托霍瓦）工作压力最高7 atm的三缸工业压缩机；在其他设备及运行工况下，指标可能有所不同。试验报告签字人包括XADO代表；划痕深度由第三方修理厂测量，评估有独立专家参与。经签字并加盖印章的试验报告原件全文公开，可供下载。