



АКТ ПРОМЫШЛЕННЫХ ИСПЫТАНИЙ · 768 МОТОЧАСОВ ШТАТНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Компрессор К-3: ниже ток, быстрее накачка, без разборки узла

ЗАО «Барнаульский инструмент» · комиссия предприятия: директор, зам. директора,
механик · поставщик продукции ХАДО — ООО «ЛИДА»

г. Барнаул, Россия · обработка 04.04.2005 · акт подписан 30.08.2005

ПРОДУКТ	ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ	ТИП ДОКУМЕНТА
Гель ХАДО для компрессоров и подшипников обработка в три этапа по инструкции ИЭ №005 ХАДО-2004, без разборки узла	Компрессорная установка К-3 зав. №222 · головка №1417 — обработана · головка №1389 — контрольная	Акт испытаний предприятия с подписями и печатями

УЗЕЛ	СОСТОЯНИЕ НА НАЧАЛО ИСПЫТАНИЙ	ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ
Головка №1417 — обработана	Установка отработала 2100 моточасов; головка обработана гелем ХАДО без разборки, в режиме штатной эксплуатации	Потребляемый ток; время заполнения ресивера 0,5 м³ до 7 атм
Головка №1389 — контрольная	Вышла из строя: залегли поршневые кольца, задиры на цилиндре; отремонтирована заменой поршня, цилиндра, пальцев и колец, обкатка 100 моточасов	Те же показатели — для прямого сравнения с обработанной головкой

Обе головки работают на одной установке, на одном масле и с одинаковой наработкой — 768 моточасов после обработки.

Ключевые результаты

↓ **31,8 %**

потребляемый ток компрессорной головки, 22 → 15 А

↑ **2,2×**

производительность головки по времени заполнения ресивера 0,5 м³ до 7 атм, 4:50 → 2:15 мин:с

Обработанная головка №1417 — по мере наработки

ЗАМЕР	ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК	ВРЕМЯ ЗАПОЛНЕНИЯ РЕСИВЕРА
До обработки	22 А	4 мин 50 с
200 моточасов после обработки	21 А	3 мин 15 с
768 моточасов после обработки	15 А	2 мин 15 с

Ресивер 0,5 м³, давление 7 атм. Замеры выполнены в режиме штатной эксплуатации, головка не разбиралась.

После равной наработки: обработанная головка и контрольная

КОМПРЕССОРНАЯ ГОЛОВКА	ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК	ВРЕМЯ ЗАПОЛНЕНИЯ РЕСИВЕРА
№1417 — обработана гелем ХАДО	15 А	2 мин 15 с
№1389 — контрольная, ремонт с заменой деталей	18 А	2 мин 35 с

До испытаний обработанная головка была слабее контрольной — 4 мин 50 с и 3 мин 45 с; после равной наработки она экономичнее и быстрее.

Вывод комиссии предприятия

Установка К-3 с наработкой 2100 моточасов: головку №1417 обработали гелем ХАДО без разборки, в режиме штатной эксплуатации, а вторую головку отремонтировали заменой поршня, цилиндра, пальцев и колец и оставили без обработки для сравнения конечных показателей. Через 768 моточасов комиссия ЗАО «Барнаульский инструмент» зафиксировала: потребляемый установкой ток уменьшился на 7 ампер; время накачки ресивера до рабочего давления в 7 атмосфер достигается за 2 мин 15 с; отмечено общее увеличение производительности компрессора на фоне уменьшения энергозатрат. Вывод акта: «результаты применения ХАДО-технологии в режиме штатной эксплуатации позволяют рекомендовать ее для применения вместо традиционного ремонта с заменой деталей. Данные испытания свидетельствуют об эффективности и экономической целесообразности использования ХАДО-технологии».

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к компрессорной установке К-3 производства ОАО «Бежецкий завод „Автоспецоборудование“» и условиям её штатной эксплуатации на ЗАО «Барнаульский инструмент»; на других агрегатах и режимах показатели могут отличаться. В оригинале акта продукт назван ремонтно-восстановительным составом ХАДО (ХАДО РВС) — устаревшее обозначение, составы нулевого поколения; актуальное поколение продуктов — ревитализанты. Продукцию ХАДО поставляло ООО «ЛИДА», его руководитель входит в состав подписавшей акт комиссии. Оригинал акта с подписями и печатями публикуется целиком и доступен для загрузки.