



ACTA DEL CONTRATO N.º 22 DEL 23.11.1999

Compresor 202VP-12/3: sin desmontaje ni parada — carga más rápida, menos calor

ОАО «Купянск Хлебозавод»: ingeniero jefe O. E. Kolosovskiy, mecánico jefe A. V. Gromakov · ООО «XADO»: director general V. L. Zozulya, jefe del departamento de implantación A. I. Vinnichenko
Región de Járkov, Ucrania · contrato n.º 22 del 23.11.1999 · acta firmada el 30.08.2000

PRODUCTO	OBJETO DEL TRATAMIENTO	TIPO DE DOCUMENTO
XADO RVS compuesto de reparación y restauración; se introdujo en el sistema de lubricación con el compresor en marcha	Compresor de pistón 202VP-12/3 cilindros y sistema de lubricación (cárter)	Acta bilateral con firmas y sellos ОАО «Купянск Хлебозавод» y ООО «XADO»

EQUIPO	ESTADO AL INICIO DE LAS PRUEBAS	QUÉ SE MIDIÓ
Compresor de pistón 202VP-12/3	En servicio en la planta: la presión de 3,2 kgf/cm ² se alcanzaba en 4 min 40 s, aire de descarga a 140-160 °C, consumo elevado de aceite	Tiempo de alcance de la presión de trabajo, temperatura del aire de descarga en ambos cilindros, consumo de aceite en el cárter

El compuesto XADO RVS se introdujo en el sistema de lubricación del compresor en marcha: sin desmontar el equipo y sin detener la producción.

Resultados clave

**45 s**

tiempo de alcance de la presión de trabajo 3,2 kgf/cm²,
4 min 40 s → 3 min 55 s

**21-25 %**

temperatura del aire de descarga en ambos cilindros,
140-160 → 110-120 °C

Qué cambió en el compresor tras el tratamiento

PARÁMETRO	ANTES DEL TRATAMIENTO	DESPUÉS DEL TRATAMIENTO
Tiempo de alcance de la presión 3,2 kgf/cm²	4 min 40 s	3 min 55 s
Temperatura del aire de descarga, ambos cilindros	140-160 °C	110-120 °C, estable
Consumo de aceite en el cárter	elevado	3 veces menor

La presión es la misma en ambas mediciones — **3,2 kgf/cm²**: se compara el tiempo que el compresor tarda en alcanzarla, es decir, el rendimiento del equipo.

Conclusión de la comisión

El tratamiento se realizó sin desmontaje y sin detener la producción: el compuesto se introdujo en el sistema de lubricación del compresor en marcha. La comisión de OAO «Kupiansk Khlebozavod» y OOO «XADO» constató: tras el tratamiento el compresor alcanza la presión de **3,2 kgf/cm²** en **3 min 55 s**, antes del tratamiento ello requería **4 min 40 s**. La temperatura del aire de descarga en ambos cilindros bajó de **140-160 °C** a **110-120 °C** y se estabilizó, y el consumo de aceite en el cárter se redujo **3 veces**. Los tres resultados apuntan a lo mismo: la estanqueidad restablecida del grupo cilindro-pistón: menos fugas significa un llenado de presión más rápido, menor calentamiento del aire comprimido y menor arrastre de aceite. En las conclusiones del acta la comisión recomendó efectuar los mismos trabajos en el siguiente compresor de la empresa.

XADO

© XADO. Todos los derechos reservados.

Los resultados corresponden al compresor de pistón 202VP-12/3 en las condiciones de OAO «Kupiansk Khlebozavod»; en otros equipos y regímenes los indicadores pueden diferir. RVS es la denominación obsoleta de XADO, compuestos de la generación cero; la generación actual de productos son los revitalizantes. El acta original se publica íntegra y está disponible para su descarga.