

1999年11月23日付契約書第22号に基づく試験報告書

圧縮機202VP-12/3： 分解不要・運転停止不要で 昇圧時間の短縮と発熱の低減

クピャンシク製パン工場公開株式会社：技師長O.E.コロソフスキー、機械設備保全責任者A.V.グロマコフ・
XADO有限責任会社：社長V.L.ゾズリャ、導入部長A.I.ヴィンニチェンコ

ウクライナ・ハルキウ州・1999年11月23日付契約書第22号・試験報告書署名：2000年8月30日

製品

XADO RVS

補修・再生剤、運転中の圧縮機
の潤滑系統に投入

処理対象機

往復圧縮機202VP-12/3

シリンダおよび潤滑系統（クラ
ンクケース）

文書の種類

双方署名の試験報告書
（捺印付き）

クピャンシク製パン工場公開株
式会社およびXADO有限責任会社

機械類

試験開始時の状態

測定項目

往復圧縮機202VP-12/3

工場で稼働中：3.2 kgf/cm²までの昇圧
に4 min 40 s、吐出し空気温度140～
160 °C、潤滑油消費量の増大

運転圧力までの昇圧時間、両気
筒の吐出し空気温度、クランク
ケースの潤滑油消費量

処理剤XADO RVSを運転中の圧縮機の潤滑系統に投入した。対象機を分解せずに、生産を停止することなく実施した。

主な結果

↓ 45 s

運転圧力3.2 kgf/cm²までの昇圧時間、4 min 40 s → 3
min 55 s

↓ 21-25 %

両シリンダの吐出し空気温度、140～160 → 110～120 °C

処理後の圧縮機の変化

パラメータ	処理前	処理後
3.2 kgf/cm ² までの昇圧時間	4 min 40 s	3 min 55 s
吐出し空気温度（両気筒）	140～160 °C	110～120 °C、安定
クランクケースの潤滑油消費量	増大	3分の1に低減

両測定とも圧力は同じ**3.2 kgf/cm²**である。比較しているのは圧縮機がこの圧力まで昇圧する時間、すなわち対象機の吐出し量である。

試験委員会の結論

処理は対象機を分解せずに、生産を停止することなく実施した。処理剤を運転中の圧縮機の潤滑系統に投入した。クピャンシク製パン工場公開株式会社とXADO有限責任会社の試験委員会は、処理後の圧縮機が**3.2 kgf/cm²**まで**3 min 55 s**で昇圧することを確認した。処理前はこれに**4 min 40 s**を要していた。両気筒の吐出し空気温度は**140～160 °C**から**110～120 °C**に低下して安定し、クランクケースの潤滑油消費量は**3分の1**に減少した。3つの結果はいずれも、ピストン・シリンダ部の気密性の回復を示している。内部漏れが減れば昇圧は速くなり、圧縮空気の温度上昇は小さくなり、オイルキャリーオーバーも減少する。試験報告書の結論において、試験委員会は同事業所の次の圧縮機にも同様の作業を実施するよう勧告した。

XADO

© XADO. 無断転載禁止

本結果は、クピャンシク製パン工場公開株式会社の条件下における往復圧縮機202VP-12/3に関するものであり、他の機器・運転条件では測定値が異なる場合がある。RVSIはXADOの旧称、第0世代の製品である。現行世代の製品はリバイタリザント（摩擦面再生剤）である。試験報告書の原本は全文を公開しており、ダウンロードできる。