

АКТ ПО ДОГОВОРУ №22 ОТ 23.11.1999

Компрессор 202ВП-12/3: без разборки и остановки — быстрее накачка, ниже нагрев

ОАО «Купянский хлебозавод»: главный инженер О. Е. Колосовский, главный механик А. В. Громаков · ООО «ХАДО»: генеральный директор В. Л. Зозуля, начальник отдела внедрения А. И. Винниченко

Харьковская область, Украина · договор №22 от 23.11.1999 · акт подписан 30.08.2000

ПРОДУКТ**ХАДО РВС**

ремонтно-восстановительный состав; вводился в систему смазки на работающем компрессоре

ОБЪЕКТ ОБРАБОТКИ**Поршневой компрессор 202ВП-12/3**

цилиндры и система смазки (картер)

ТИП ДОКУМЕНТА**Двусторонний акт с подписями и печатями**

ОАО «Купянский хлебозавод» и ООО «ХАДО»

ТЕХНИКА**Поршневой компрессор 202ВП-12/3****СОСТОЯНИЕ НА НАЧАЛО ИСПЫТАНИЙ**

В эксплуатации на заводе: давление **3,2 кгс/см²** набиралось за **4 мин 40 с**, воздух на нагнетании **140-160 °С**, повышенный расход масла

ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ

Время набора рабочего давления, температура нагнетаемого воздуха в обоих цилиндрах, расход масла в картере

Состав ХАДО РВС вводился в систему смазки работающего компрессора: без разборки агрегата и без остановки производства.

Ключевые результаты

↓ 45 с

время набора рабочего давления 3,2 кгс/см², 4 мин 40 с → 3 мин 55 с

↓ 21-25 %

температура нагнетаемого воздуха в обоих цилиндрах, 140-160 → 110-120 °С

Что изменилось на компрессоре после обработки

ПАРАМЕТР	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ
Время набора давления 3,2 кгс/см²	4 мин 40 с	3 мин 55 с
Температура нагнетаемого воздуха, оба цилиндра	140-160 °C	110-120 °C, стабильная
Расход масла в картере	повышенный	ниже в 3 раза

Давление в обоих замерах одно и то же — **3,2 кгс/см²**: сравнивается время, за которое компрессор его набирает, то есть производительность агрегата.

Вывод комиссии

Обработка выполнена без разборки и без остановки производства: состав вводился в систему смазки работающего компрессора. Комиссия ОАО «Купянский хлебозавод» и ООО «ХАДО» зафиксировала: после обработки компрессор набирает давление **3,2 кгс/см²** за **3 мин 55 с**, до обработки на это уходило **4 мин 40 с**. Температура нагнетаемого воздуха в обоих цилиндрах снизилась со **140-160 °C** до **110-120 °C** и стабилизировалась, расход масла в картере уменьшился в **3 раза**. Все три результата указывают на одно — восстановленную герметичность цилиндро-поршневой группы: меньше перетечек, значит быстрее набор давления, слабее нагрев сжимаемого воздуха и меньше уноса масла. В выводах акта комиссия рекомендовала провести такие же работы на следующем компрессоре предприятия.

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к поршневому компрессору 202ВП-12/3 в условиях ОАО «Купянский хлебозавод»; на других агрегатах и режимах показатели могут отличаться. РВС — устаревшее обозначение ХАДО, составы нулевого поколения; актуальное поколение продуктов — ревитализанты. Оригинал акта публикуется целиком и доступен для загрузки.