



BIÊN BẢN THEO HỢP ĐỒNG SỐ 22 NGÀY 23/11/1999

Máy nén 202VP-12/3: không tháo rời, không dừng máy — tăng áp suất nhanh hơn, nhiệt độ thấp hơn

Công ty Cổ phần Nhà máy Bánh mì Kupiansk: kỹ sư trưởng O.E. Kolosovskiy, kỹ sư trưởng cơ khí A.V. Gromakov · Công ty TNHH XADO: tổng giám đốc V.L. Zozulya, trưởng phòng triển khai ứng dụng A.I. Vinnichenko

Tỉnh Kharkiv, Ukraina · hợp đồng số 22 ngày 23/11/1999 · biên bản ký ngày 30/08/2000

SẢN PHẨM	ĐỐI TƯỢNG XỬ LÝ	LOẠI TÀI LIỆU
XADO RVS chế phẩm sửa chữa phục hồi; được đưa vào hệ thống bôi trơn khi máy nén đang hoạt động	Máy nén piston 202VP-12/3 xi lanh và hệ thống bôi trơn (các te)	Biên bản hai bên có chữ ký và con dấu Công ty Cổ phần Nhà máy Bánh mì Kupiansk và Công ty TNHH XADO

MÁY MÓC	TÌNH TRẠNG KHI BẮT ĐẦU THỬ NGHIỆM	CHỈ TIÊU ĐƯỢC ĐO
Máy nén piston 202VP-12/3	Đang vận hành tại nhà máy: áp suất 3,2 kgf/cm² đạt được sau 4 min 40 s , nhiệt độ khí nén đầu đẩy 140–160 °C , mức tiêu hao dầu tăng cao	Thời gian đạt áp suất làm việc, nhiệt độ khí nén đầu đẩy ở cả hai xi lanh, mức tiêu hao dầu trong các te

Chế phẩm XADO RVS được đưa vào hệ thống bôi trơn của máy nén đang hoạt động: không tháo rời máy nén và không dừng sản xuất.

Kết quả chính

↓ **45 s**

thời gian đạt áp suất làm việc 3,2 kgf/cm², 4 min 40 s → 3 min 55 s

↓ **21-25 %**

hiệu suất khí đầu đẩy ở cả hai xi lanh, 140–160 → 110–120 °C

Những thay đổi trên máy nén sau khi xử lý

THÔNG SỐ	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU KHI XỬ LÝ
Thời gian nâng áp suất đến 3,2 kgf/cm ²	4 min 40 s	3 min 55 s
Nhiệt độ khí nén đầu đẩy, cả hai xi lanh	140–160 °C	110–120 °C, ổn định
Mức tiêu hao dầu trong các te	tăng cao	giảm 3 lần

Áp suất trong cả hai phép đo là như nhau — 3,2 kgf/cm²: so sánh thời gian máy nén đạt được áp suất đó, tức là lưu lượng khí của máy nén.

Kết luận của hội đồng thử nghiệm

Việc xử lý được thực hiện không tháo rời và không dừng sản xuất: chế phẩm được đưa vào hệ thống bôi trơn của máy nén đang hoạt động. Hội đồng thử nghiệm của Công ty Cổ phần Nhà máy Bánh mì Kupiansk và Công ty TNHH XADO đã ghi nhận: sau khi xử lý, máy nén nâng áp suất đến 3,2 kgf/cm² trong 3 min 55 s, trước khi xử lý cần 4 min 40 s. Nhiệt độ khí nén đầu đẩy ở cả hai xi lanh giảm từ 140–160 °C xuống 110–120 °C và ổn định, mức tiêu hao dầu trong các te giảm 3 lần. Cả ba kết quả đều cho thấy một điều — độ kín của nhóm xi lanh – piston đã được phục hồi: ít rò rỉ hơn, do đó áp suất tăng nhanh hơn, không khí bị nén ít nóng hơn và lượng dầu bị cuốn theo khí ít hơn. Trong phần kết luận của biên bản, hội đồng khuyến nghị thực hiện các công việc tương tự trên máy nén tiếp theo của doanh nghiệp.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.

Kết quả áp dụng cho máy nén piston 202VP-12/3 trong điều kiện của Công ty Cổ phần Nhà máy Bánh mì Kupiansk; trên các cụm máy và chế độ vận hành khác, các chỉ tiêu có thể khác. RVS là ký hiệu cũ của XADO, chỉ các chế phẩm thế hệ 0; thế hệ sản phẩm hiện hành là các chất revitalizant. Bản gốc biên bản được công bố toàn văn và có thể tải xuống.