

1999年11月23日第22号合同项下报告

202VP-12/3压缩机： 不解体、不停机—— 升压更快，温升更低

库皮扬斯克面包厂开放式股份公司：总工程师O.E.科洛索夫斯基、总机械师A.V.格罗马科夫 · “XADO”有限责任公司：总经理V.L.佐祖利亚、推广部主任A.I.温尼琴科

乌克兰哈尔科夫州 · 1999年11月23日第22号合同 · 报告签署于2000年8月30日

产品

XADO RVS

磨损修复剂；在压缩机运行状态下加入润滑系统

处理对象

202VP-12/3活塞式压缩机

气缸及润滑系统（曲轴箱）

文件类型

双方会签报告

经签字盖章

库皮扬斯克面包厂开放式股份公司与“XADO”有限责任公司

机械

试验开始时状态

测量项目

202VP-12/3活塞式压缩机

在厂内运行中：升压至**3.2 kgf/cm²**需**4 min 40 s**，排气温度**140~160 °C**，润滑油消耗量偏高

升至工作压力时间、两个气缸的排气温度、曲轴箱润滑油消耗量

XADO RVS制剂加入运行中压缩机的润滑系统：设备不解体，生产不停止。

主要结果

↓ **45 s**

升至3.2 kgf/cm²工作压力的时间，4 min 40 s → 3 min 55 s

↓ **21-25 %**

两个气缸的排气温度，140~160 → 110~120 °C

处理后压缩机的变化

参数	处理前	处理后
升压时间（至3.2 kgf/cm ² ）	4 min 40 s	3 min 55 s
排气温度（两个气缸）	140~160 °C	110~120 °C，保持稳定
曲轴箱润滑油消耗量	偏高	降低：处理前为处理后的3倍

两次测量的压力相同，均为3.2 kgf/cm²：比较的是压缩机升至该压力所需的时间，即设备的排气量。

试验小组结论

处理在不解体、不停产的条件下完成：制剂加入运行中压缩机的润滑系统。由库皮扬斯克面包厂开放式股份公司与“XADO”有限责任公司组成的试验小组记录：处理后，压缩机升压至3.2 kgf/cm²需时3 min 55 s，处理前需时4 min 40 s。两个气缸的排气温度由140~160 °C降至110~120 °C并保持稳定；曲轴箱润滑油消耗量降低，处理前为处理后的3倍。上述3项结果均指向同一点——气缸活塞组的密封性得到恢复：内泄漏减少，因而升压更快，压缩空气温升更低，排气带油更少。试验小组在报告结论中建议对企业的下一台压缩机进行同样的处理。

XADO

© XADO。版权所有。
上述结果适用于库皮扬斯克面包厂开放式股份公司现场条件下的202VP-12/3活塞式压缩机；在其他设备和工况下，指标可能有所不同。RVS为XADO旧时的产品名称，指第0代修复剂；现行一代产品为磨损修复剂。报告原件全文公开，可供下载。