



试验报告·2号钢丝绳车间

捻绳机压缩机： 排气量提高 不解体、不停机

“伏尔加格勒钢丝及钢丝绳厂”开放式股份公司，2号钢丝绳车间 · 处理由“建筑服务”科学技术中心有限责任公司实施，测量由工厂人员监督

俄罗斯伏尔加格勒 · 处理及测量：2002年7月22日~8月2日

产品	处理对象	文件类型
XADO凝胶 磨损修复剂·设备不解体，注入气 缸活塞组件	捻绳机压缩机 气缸活塞组件·2号钢丝绳车间	试验报告 “伏尔加格勒钢丝及钢丝绳厂” “开放式股份公司，2002年8 月2日 委托方与执行方签字，企业盖章

压缩机	储气罐容积	检测压力	测量内容
147号捻绳机	0.2 m ³	8 at	充气时间、排气量
112号捻绳机	0.075 m ³	11 at	充气时间、排气量、润滑油压力
101号捻绳机	0.2 m ³	11 at	充气时间、排气量
128号捻绳机	0.1 m ³	7 at	充气时间、排气量
127号捻绳机	0.1 m ³	8 at	充气时间、排气量

压缩机在工作位置上进行处理，不解体、不退出运行；处理前后的测量由“伏尔加格勒钢丝及钢丝绳厂”开放式股份公司人员监督。

主要结果

↑ **10-30 %**

压缩机排气量，储气罐充气时间2 min 10 s~6 min 15 s →
1 min 40 s~5 min 10 s

↑ **1.7 kgf/cm²**

润滑油压力，112号机的压缩机

压缩机排气量（按储气罐充气时间）

压缩机	处理前	处理后	排气量（据试验报告）
147号捻绳机	3 min 25 s	3 min 05 s	+10%
112号捻绳机	2 min 10 s	1 min 40 s	+24%
101号捻绳机	8 min 30 s	8 min 20 s	+1.5%
128号捻绳机	6 min 15 s	5 min 10 s	+17%
127号捻绳机	3 min 35 s	2 min 30 s	+30%

百分比数据引自试验报告原文。已知容积的储气罐充气至检测压力；处理前后的测量均在正常运行工况下进行。

测量结果

2号钢丝绳车间捻绳机压缩机的气缸活塞组件在工作位置上直接使用XADO凝胶进行处理：设备未解体，未退出运行，处理前后的测量由工厂人员进行。每台经处理的压缩机储气罐充气时间均缩短；据试验报告原文，4台捻绳机的排气量增量为**10~30%**。112号捻绳机在排气量提高的同时，润滑油压力提高了**1.7 at**：气缸活塞组件和润滑系统中的间隙恢复后，压力再次得以保持。对车间而言，这意味着以更短的压缩机运行时间获得同样的压缩空气，无需解体、无需停产、无需更换设备。

XADO

© XADO版权所有。
上述结果适用于“伏尔加格勒钢丝及钢丝绳厂”开放式股份公司2号钢丝绳车间的捻绳机压缩机及试验报告中所列的测量工况；用于其他设备时，各项指标可能有所不同。2002年8月2日试验报告原件（含签字和盖章）全文公开，可供下载。