

第1007号试验记录·2002年10月21日·“铸铁铸造投资97”股份公司

UKPD 100压缩机 与“AFL”液压站： 电流降低，更快达到工作状态

“铸铁铸造投资97”股份公司，珀尔沃迈 · 签字：执行经理D.托涅夫、机电科科长I.季米特洛夫、班长N.达科夫 ·
处理实施单位：“MAY”有限责任公司，经理A.伊利耶夫

保加利亚珀尔沃迈 · 处理时间2002年9月27日~10月17日 · 2002年10月21日第1007号试验记录

产品

XADO凝胶修复剂
与XADO润滑脂

压缩机：凝胶加入曲轴箱系统；
液压站：润滑脂加入驱动电机轴
承

试验对象

“UKPD 100”压缩机
与“AFL”液压站

同一企业的2台设备·驱动电机功
率18 kW和13 kW

文件类型

委员会会议纪要
附签字和印章

设备	驱动	测量内容
在役“UKPD 100”压缩机	18 kW	电动机三相电流；达到工作压力时间
在役“AFL”液压站	13 kW	电动机三相电流（空载和负载运行）

处理于2002年9月27日~10月17日在运行过程中完成：凝胶加入压缩机曲轴箱系统，润滑脂加入液压站电动机轴承。测量在处理前后分别进行。

关键结果

↓ **25 %**

液压站耗电量，负载电流31~33 →
24 A

↓ **10 %**

压缩机耗电量，各相电流22~24 →
20~21 A

↓ **14.1 %**

压缩机达到工作压力时间，440 →
378 s

UKPD 100压缩机——电动机电流与达到工作压力时间

指标	处理前	处理后	变化
I相电流	22 A	20 A	-2 A
II相电流	22 A	20 A	-2 A
III相电流	24 A	21 A	-3 A
达到工作压力时间	440 s	378 s	-62 s

压缩机驱动装置功率**18 kW**。三相电流均下降；达到工作压力时间缩短**62 s**。

“AFL”液压站——空载和负载工况下的电动机电流

工况与相别	处理前	处理后	变化
空载，I相	26 A	18 A	-8 A
空载，II相	23 A	18 A	-5 A
空载，III相	25 A	20 A	-5 A
负载，I相	33 A	24 A	-9 A
负载，II相	32 A	24 A	-8 A
负载，III相	31 A	24 A	-7 A

液压站驱动装置功率**13 kW**，在冷油状态下测量。两种工况下三相电流均下降：负载时下降**22.6~27.3%**，空载时下降**20.0~30.8%**。

试验记录结论

由执行经理、机电科科长和班长组成的“铸铁铸造投资97”股份公司委员会在试验记录中确认：采用XADO技术处理后，“UKPD 100”压缩机耗电量降低**10%**，“AFL”液压站耗电量降低**25%**。压缩机和液压站驱动电机的三相电流均下降，压缩机达到工作压力时间由**440**缩短至**378 s**。试验记录的经济部分由处理实施单位“MAY”有限责任公司编制。据其估算，按每天连续运行8 h计算，压缩机每天可节约**4.15**列弗，液压站每天可节约**3.12**列弗；处理费用分别为**71.10**和**32**列弗，分别可在**17**和**10**个工作日内收回。处理于2002年9月27日~10月17日在压缩机和液压站运行过程中完成。



© XADO。保留所有权利。
上述结果适用于珀尔沃迈“铸铁铸造投资97”股份公司工厂的“UKPD 100”压缩机（驱动装置功率18 kW）和“AFL”液压站（驱动装置功率13 kW）；在其他设备和工况下，指标可能有所不同。试验记录的经济部分由处理实施单位“MAY”有限责任公司编制。附签字和印章的试验记录原件全文公开，可供下载。