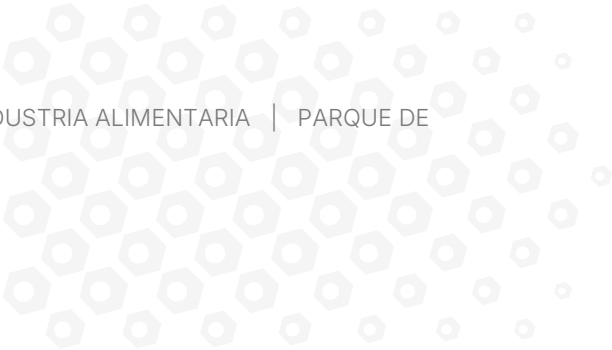




ACTAS TÉCNICAS DEL 8 Y DEL 30 DE ENERO DE 2002

Compresores NF-611 y 2VU1-2,5: más caudal, menos temperatura — sin desmontar los equipos

ОАО «МЗХК Хабаровский», taller de amoníaco y Planta de Hidrogenación · firmantes: jefe del taller de amoníaco D. V. Zobnin, mecánico de la Planta de Hidrogenación A. P. Platonov, representante de la Corporación XADO V. Yu. Protsenko

Khabarovsk, Rusia · actas del 8 y del 30 de enero de 2002 · firmas y sellos de las partes

PRODUCTO	OBJETO DEL TRATAMIENTO	TIPO DE DOCUMENTO
Compuesto XADO reparación regenerativa de compresores según la tecnología XADO	Compresores de tres tipos de amoníaco NF-611 · de aire 2VU1-2,5/13 · de hidrógeno, n.º de inv. 114541/9	Actas técnicas de la empresa con firmas y sellos de las partes

EQUIPO	TALLER Y ESTADO ANTES DEL TRATAMIENTO	QUÉ SE MIDIÓ
Compresores de amoníaco NF-611	Taller de amoníaco; fuerte desgaste del mecanismo biela-manivela y del grupo cilindro-pistón, consumo de aceite elevado	Consumo de aceite en explotación
Compresores de aire 2VU1-2,5/13	Parque de compresores de la empresa, explotación normal	Tiempo de llenado del calderín de 2 a 7 kgf/cm²
Compresor de hidrógeno, n.º de inv. 114541/9	Planta de Hidrogenación; temperatura de trabajo 95 °C	Temperatura de trabajo a una presión de descarga de 1,5 kgf/cm²

El tratamiento se realizó en dos etapas; las mediciones en el compresor de hidrógeno se efectuaron en presencia del mecánico de la Planta de Hidrogenación.

Resultados clave

↑ **22 %**

rendimiento de los compresores de aire, llenado del calderín 4 min 10 s → 3 min 25 s

↓ **10,5 %**

temperatura de trabajo del compresor de hidrógeno, 95 → 85 °C

Compresores de aire 2VU1-2,5/13 — caudal

PARÁMETRO	ANTES DEL TRATAMIENTO	DESPUÉS DEL TRATAMIENTO	CAMBIO
-----------	-----------------------	-------------------------	--------

Tiempo de llenado del calderín de 2 a 7 kgf/cm ²	4 min 10 s	3 min 25 s	45 s
---	------------	------------	------

El rendimiento del compresor es inverso al tiempo de llenado: una reducción de 45 segundos equivale a un aumento del caudal del 22 %.

Compresor de hidrógeno de la Planta de Hidrogenación

PARÁMETRO	ANTES DEL TRATAMIENTO	DESPUÉS DEL TRATAMIENTO	CAMBIO
-----------	-----------------------	-------------------------	--------

Temperatura de trabajo a una presión de descarga de 1,5 kgf/cm ²	95 °C	85 °C	10 °C
---	-------	-------	-------

El acta toma la temperatura de trabajo como principal indicador del estado técnico de este compresor; la medición de control se realizó tras 42 horas de funcionamiento.

Lo que registraron las actas de la empresa

Los compresores de amoníaco llegaron al tratamiento desgastados: el motivo para aplicar la tecnología XADO «fue el consumo elevado de aceite debido al fuerte desgaste del mecanismo biela-manivela y del grupo cilindro-pistón». Transcurridas **32 horas** de funcionamiento, en los compresores tratados con el compuesto XADO «el consumo de aceite disminuyó y posteriormente se eliminó por completo». Tras la segunda etapa del tratamiento, la empresa señaló una «reducción considerable de la temperatura del aceite en el sistema, reducción de la vibración y, como consecuencia, reducción del ruido en el funcionamiento de los compresores restaurados con el compuesto XADO». En cifras se ve así: los compresores de aire llenan el calderín **45 segundos** más rápido y la temperatura de trabajo del compresor de hidrógeno bajó de **95 → 85 °C**, y todo ello sin desmontar ni un solo equipo y sin detener la producción.

XADO

© XADO. Todos los derechos reservados.

Los resultados se refieren al parque de compresores de OAO «MZHK Khabarovskii» — compresores de amoníaco NF-611, de aire 2VU1-2,5/13 y el compresor de hidrógeno de la Planta de Hidrogenación; en otros equipos y en otros regímenes de trabajo los valores pueden diferir. Los originales de las actas del 8 y del 30 de enero de 2002 con firmas y sellos se publican íntegros y están disponibles para su descarga.