

BEHANDLUNGSPROTOKOLL PP „DYVANI-MEBLI“, 2009

Kompressor ECOAIR D40: Regeneration im Betrieb statt Reparatur mit Ausbau

PP „Dyvani-Mebli“ · Messungen gemeinsam durchgeführt: Chefmechaniker des Betriebs P. M. Rosjak
und Vertriebsvertreter der TzOV „XADO“ O. I. Bratasjuk

Lwiw, Ukraine · Behandlungszyklus 22.09.–16.11.2009 · Protokoll 25.11.2009

PRODUKT

XADO Revitalisant-Gel
stufenweise Zugabe der
berechneten Menge in das
Ölbad

BEHANDLUNGSOBJEKT

Schraubenluftkompressor
ECOAIR D40
Ölsystem · im Einsatz seit 1994 ·
Behandlung ohne Demontage

DOKUMENTTYP

Protokoll der PP
„Dyvani-Mebli“
mit Unterschriften und
Stempel

MASCHINE

Schraubenluftkompressor
ECOAIR D40

IM EINSATZ SEIT

1994 — 15 Jahre bis
Behandlungsbeginn

WAS GEMESSEN WURDE

Luftförderzeit 6,5–8 atm, Öltemperatur im System,
Lufttemperatur am Austritt

Die Behandlung erfolgte im laufenden Betrieb: Das Revitalisant-Gel wurde stufenweise in das Ölbad gegeben, der Kompressor wurde weder zerlegt noch außer Betrieb genommen.

Wichtigste Ergebnisse

↑ **10 %**

Leistung des Kompressors, Förderung 6,5–8 atm, 55 →
50 s

↓ **25 %**

Öltemperatur im System, 80 → 60 °C

Messungen vor der Behandlung und nach 300 Betriebsstunden

PARAMETER	VORHER	NACHHER	ÄNDERUNG
Luftförderzeit, 6,5-8 atm	55 s	50 s	Leistung +10 %
Öltemperatur im System	80 °C	60 °C	-20 °C
Lufttemperatur am Austritt, Betriebsbeginn	55 °C	54 °C	-1 °C
Lufttemperatur am Austritt, Betriebsende	60 °C	58 °C	-2 °C

Die Messungen „vorher“ und „nachher“ erfolgten im laufenden Betrieb durch den Chefmechaniker des Betriebs gemeinsam mit dem Vertreter der TzOV „XADO“.

Fazit des Protokolls

Der Kompressor ECOAIR D40, der bis zum Behandlungsbeginn fünfzehn Jahre gelaufen war, überhitzte: Die Öltemperatur im System lag bei **80 °C**, der Überlastschutz des Elektrosystems sprach an und stoppte die Maschine. Das XADO Revitalisant-Gel wurde vom 22.09. bis 16.11.2009 stufenweise in das Ölbad gegeben, der Kompressor lief dabei weiter. Nach **300 h** Betriebszeit sank die Öltemperatur auf **60 °C**, das Ansprechen des Überlastschutzes hörte auf, Geräusch und Vibration gingen zurück, und die Luftförderzeit von **6,5** auf **8 atm** verkürzte sich von **55** auf **50 s**. Fazit des Protokolls: „Die Ergebnisse des Einsatzes der XADO-Technologie zur Regeneration des Kompressors im laufenden Betrieb erlauben es, sie anstelle einer herkömmlichen Instandsetzung mit Teileaustausch zu empfehlen“.

XADO

© XADO. Alle Rechte vorbehalten.

Die Ergebnisse beziehen sich auf den im laufenden Betrieb behandelten Schraubenluftkompressor ECOAIR D40; an anderer Technik und unter anderen Bedingungen können die Werte abweichen. Das Original des Protokolls der PP „Dyvani-Mebli“ mit Unterschriften und Stempel wird vollständig veröffentlicht und steht zum Download bereit.