

ACTA DE LA COMISIÓN SOBRE LOS RESULTADOS DEL TRATAMIENTO DE COMPRESORES

Compresores de pistón del taller: más caudal y más presión de aceite — sin desmontaje

OAD «Pribor», taller de compresores · comisión: ingeniero jefe de energía N. M. Barkov, jefe del taller n.º 8 G. V. Romanyak, jefe de la oficina del departamento del mecánico jefe A. A. Ivanov, director del Centro «XADO-Kursk» OOO «KASKAD» V. N. Dyudin · acta aprobada por A. A. Zinkevich
Kursk, Rusia · tratamiento 12.04–14.06.2003, 400 horas de trabajo · acta del 22.07.2003

PRODUCTO

Tratamiento con tecnología XADO
aplicación del compuesto sin desmontaje, durante la explotación normal

OBJETO DEL ENSAYO

Dos compresores de pistón
2VM-10-63/9 y VP3-20/9 ·
taller de compresores de la empresa

TIPO DE DOCUMENTO

Acta de la comisión de
OAD «Pribor»
con firmas y sello

COMPRESOR	TRATAMIENTO	QUÉ SE MIDió
De pistón 2VM-10-63/9	400 h de trabajo, 12.04–14.06.2003	Tiempo de llenado del calderín, presión de aceite, presiones de 1.ª y 2.ª etapa, corriente consumida
De pistón VP3-20/9	400 h de trabajo, 12.04–14.06.2003	Tiempo de llenado del calderín, presión de aceite, corriente consumida

Las máquinas no se retiraron del servicio ni se desmontaron: el compuesto se aplicó durante la explotación normal del taller de compresores.

Resultados clave

↑ **22 %**

caudal del VP3-20/9, llenado del calderín 11 → 9 s

↑ **9,5 %**

caudal del 2VM-10-63/9, llenado del calderín 6 min 45 s → 6 min 10 s

↑ **38,5 %**

presión de aceite del VP3-20/9, 2,6 →
3,6 según los instrumentos del taller

↑ **30 %**

presión de aceite del 2VM-10-63/9, 3
→ 3,9 según los instrumentos del
taller

Compresor 2VM-10-63/9 — mediciones antes y después del tratamiento

PARÁMETRO	ANTES	DESPUÉS	VARIACIÓN
Tiempo de llenado del calderín	6 min 45 s	6 min 10 s	caudal superior en 9,5 %
Presión de aceite	3	3,9	+30 %
Presión de 2.ª etapa	8,1	8,4	+0,3
Presión de 1.ª etapa	1,8	1,6	-0,2

Las mediciones se realizaron con los instrumentos de red del taller de compresores de OAO «Pribor»; las presiones se registran en la escala de esos instrumentos.

Compresor VP3-20/9 — mediciones antes y después del tratamiento

PARÁMETRO	ANTES	DESPUÉS	VARIACIÓN
Tiempo de llenado del calderín	11 s	9 s	caudal superior en 22 %
Presión de aceite	2,6	3,6	+38,5 %
Corriente consumida	120 A	120 A	sin variación

La corriente consumida se mantuvo igual: el aumento del caudal se obtuvo sin incremento del consumo eléctrico.

Conclusión de la comisión

El tratamiento transcurrió durante 400 horas de trabajo normal de los compresores, sin desmontaje ni retirada de las máquinas del servicio. La comisión de OAO «Pribor» dejó constancia en el acta: «Según los resultados de las mediciones, en el compresor 2VM-10-63/9 aumentó la presión de aceite (más del **30 %**), se redujo el tiempo de llenado del calderín (un **5-6 %**) y disminuyó algo la corriente consumida. En el compresor VP3-20/9, la variación de los parámetros muestra igualmente una mejora de sus características técnicas: aumentó la presión de aceite (más del **35 %**) y se redujo el tiempo de llenado del calderín (un **10-15 %**). En relación con la mejora de las características técnicas generales de funcionamiento de los compresores y el efecto económico que de ello se deriva para la empresa, la comisión recomienda seguir utilizando la tecnología XADO».



© XADO. Todos los derechos reservados.

Los resultados corresponden a los compresores de pistón 2VM-10-63/9 y VP3-20/9 del taller de compresores de OAO «Pribor»; en otras máquinas y regímenes de trabajo los indicadores pueden diferir. El original del acta del 22.07.2003, con firmas y sello, se publica íntegro y está disponible para su descarga.