



ACTA TÉCNICA DEL DEPÓSITO DE LOCOMOTORAS DEL 07.07.2004

Bomba de inyección ChME-3: caudal de secciones gastadas restaurado sin desarmarla

Depósito de locomotoras de Tiflis · comisión del depósito: jefe de taller T. Zaridze, ensayador S. Ksovreli; consultor técnico de la representación del consorcio «XADO» en Georgia S. Kakauridze · aprobado por el director del depósito G. Badalashvili

Tiflis, Georgia · trabajos según contrato 08.01-07.07.2004 · acta del 07.07.2004

PRODUCTO	OBJETO DEL TRATAMIENTO	TIPO DE DOCUMENTO
Gel XADO para el equipo de inyección 9 blísteres, introducidos en el depósito de combustible en una sola etapa	Bomba de inyección de la locomotora ChME-3 n.º 3329 pares de émbolo I-VI, medición del caudal en el banco del taller del depósito	Acta técnica del depósito firmas de la comisión, sello

MÁQUINA	ESTADO AL INICIO DE LOS TRABAJOS	QUÉ SE MIDIÓ
Locomotora ChME-3 n.º 3329, de maniobras	Bomba de inyección en servicio, desgastada: caudal de las secciones 60-130 ml , dispersión entre secciones de más del doble	Caudal de los pares de émbolo I-VI en el banco del taller del depósito

El producto se introdujo en el depósito de combustible; la bomba no se desmontó ni se despiezó. Medición de control: tras {{50 horas}} de trabajo de la locomotora, la mitad de las {{100 horas}} previstas por la tecnología.

Resultado clave

↑ **58-131%**

caudal de las secciones gastadas de la bomba de inyección, 60-118 → 95-232 ml

Caudal de los pares de émbolo de la bomba antes y después del tratamiento

PAR DE ÉMBOLO	CAUDAL ANTES, ml	CAUDAL DESPUÉS, ml	VARIACIÓN
I	130	137	+5,3 %
II	114	232	+103 %
III	60	95	+58,3 %
IV	118	199	+68,6 %
VI	90	208	+131 %

Banco del taller del depósito: **100 rpm**, ciclo de **2 min**, condiciones idénticas antes y después. El menor incremento corresponde a la sección I, la menos desgastada: su caudal antes del tratamiento era el mayor.

Decisión del depósito

La comisión del depósito de locomotoras de Tiflis constató: tras la introducción del gel XADO en el depósito de combustible, la locomotora ChME-3 n.º 3329 trabajó **50 horas** —la mitad de lo que prevé la tecnología— y el caudal de los pares de émbolo de la bomba de inyección, medido en el banco del taller en condiciones idénticas, aumentó: **60-130 → 95-232 ml**. La bomba no se desmontó ni se despiezó, y los pares de precisión no se sustituyeron: el caudal se restableció con la locomotora en servicio, en explotación normal. Conclusión textual del acta: «En relación con el resultado positivo, se ha decidido que es conveniente realizar la reparación de restauración de las bombas de inyección de alta presión en otras locomotoras».

XADO

© XADO. Todos los derechos reservados.

Los resultados se refieren a la bomba de inyección de alta presión de la locomotora de maniobras ChME-3 n.º 3329 del depósito de locomotoras de Tiflis; en otras máquinas y con otros regímenes los indicadores pueden diferir. El original del acta técnica del 07.07.2004, con firmas y sello, se publica íntegro y está disponible para su descarga.