

AS AKRONTA · PROTOKOLL ZUR BEHANDLUNG DER HYDRAULIKSTATION

Hydraulikstation BEAVER III: Betriebsdruck gestiegen ohne Demontage, im Betrieb

AS AKRONTA, Tallinn, Estland · Chefmechaniker A. Rodionov; Behandlung durchgeführt von AS T-Auten
— V. Taluev, A. Karlyshev

Tallinn, Estland · Protokoll vom 06.12.2002

PRODUKT

XADO Gel zur
Instandsetzung von
Hydrauliksystemen
3 Tuben à 9 ml auf 7 l
Hydrauliköl · drei Stufen im
Abstand von 8 Betriebsstunden

BEHANDELTES OBJEKT

Hydraulikstation der Firma
JSB, Typ BEAVER III
Hydrauliksystem der Station ·
Arbeitsorgan — Wasserpumpe
mit Hydraulikantrieb ·
Nenndruck 138 bar

DOKUMENTTYP

Protokoll vom 06.12.2002
AS AKRONTA und AS
T-Auten

MASCHINE**ZUSTAND ZU ARBEITSBEGINN****GEMESSENE GRÖSSE**

Hydraulikstation JSB BEAVER
III

Druck 100 bar bei Nenndruck 138 bar

Betriebsdruck des
Hydrauliksystems

Wasserpumpe mit
Hydraulikantrieb

Förderte Wasser, baute keinen
Arbeitsdruck auf — 0 bar

Druck am Arbeitsmanometer
der Pumpe

Die Behandlung erfolgte ohne Außerbetriebnahme des Aggregats: Das Gel wurde in drei Stufen im Abstand von 8 Betriebsstunden eingebracht.

Kernergebnisse

↑ **20 %**

Betriebsdruck der Hydraulikstation unter Last, 100 →
120 bar

↑ **1 bar**

Druck am Arbeitsmanometer der Pumpe, 0 → 1 bar

Hydraulikstation — Betriebsdruck des Hydrauliksystems

PARAMETER	VOR DER BEHANDLUNG	NACH 24 H BETRIEB
Betriebsdruck der Hydraulikstation	100 bar	120 bar
Anteil am Nenndruck 138 bar	72 %	87 %

Messung unter Arbeitslast: Die Hydraulikstation trieb die Wasserpumpe mit Hydraulikantrieb an. Der Nenndruck von 138 bar ist im Protokoll selbst angegeben.

Arbeitsorgan — Wasserpumpe mit Hydraulikantrieb

BEHANDLUNGSSTUFE	DRUCK AM ARBEITSMANOMETER DER PUMPE
Vor der Behandlung	0 bar
Nach 8 h Betrieb mit der ersten Tube	0,5 bar
Nach Einbringen der zweiten Tube	1 bar

Vor der Behandlung war die Pumpe für ihren Einsatzzweck unbrauchbar: Sie förderte zwar Wasser, baute aber überhaupt keinen Arbeitsdruck auf.

Fazit des Protokolls

Das Protokoll von AS AKRONTA und AS T-Auten vom 06.12.2002 hält fest: „Die durchgeführte Behandlung zeigt anschaulich alle Vorteile der XADO-Technologie gegenüber herkömmlichen Reparaturverfahren, sowohl in wirtschaftlicher Hinsicht (die Kosten für die Wiederherstellung der genannten Hydraulikstation betrugen **750 estnische Kronen**) als auch dadurch, dass der Mechanismus praktisch nicht stillstand, sondern seine Arbeit weiter verrichtete. Neben der Hydraulikstation selbst wird auch das an sie angeschlossene Arbeitsorgan wiederhergestellt (in unserem Fall die Pumpe).“ Vor der Behandlung hielt die Station **100 bar** bei einem Nenndruck von **138 bar**, und die angeschlossene Pumpe baute überhaupt keinen Druck auf. Nach **24 Stunden** Betrieb liegt der Druck der Hydraulikstation bei **120 bar**, das sind **87 %** des Nennwerts, die Pumpe erreichte **1 bar**. Laut Protokoll muss die Hydraulikstation bis zur vollständigen und endgültigen Wiederherstellung noch **400-450 Stunden** im regulären Betrieb laufen.



© XADO. Alle Rechte vorbehalten.

Die Ergebnisse beziehen sich auf die Hydraulikstation JSB BEAVER III und die daran angeschlossene Wasserpumpe mit Hydraulikantrieb unter den im Protokoll beschriebenen Bedingungen; an anderer Technik können die Werte abweichen. Die Behandlung führte AS T-Auten durch. Das Original des Protokolls wird vollständig veröffentlicht und steht zum Download bereit.