



AS AKRONTO · ACTA DE TRATAMIENTO DEL GRUPO HIDRÁULICO

Grupo hidráulico BEAVER III: subió la presión de trabajo sin desmontaje, en servicio

AS AKRONTO, Tallin, Estonia · jefe mecánico A. Rodionov; el tratamiento lo realizó AS T-Auten — V. Taluev, A. Karlyshev

Tallin, Estonia · acta del 06.12.2002

PRODUCTO	OBJETO DEL TRATAMIENTO	TIPO DE DOCUMENTO
Gel XADO para la restauración de sistemas hidráulicos 3 tubos de 9 ml para 7 l de aceite hidráulico · tres etapas cada 8 horas de funcionamiento	Grupo hidráulico de la firma JSB, modelo BEAVER III sistema hidráulico del grupo · órgano de trabajo — bomba de agua de accionamiento hidráulico · presión nominal 138 bar	Acta del 06.12.2002 AS AKRONTO y AS T-Auten

EQUIPO	ESTADO AL INICIO DE LOS TRABAJOS	QUÉ SE MIDIÓ
Grupo hidráulico JSB BEAVER III	Presión de 100 bar frente a los 138 bar nominales	Presión de trabajo del sistema hidráulico
Bomba de agua de accionamiento hidráulico	Bombeaba agua, pero no generaba presión de trabajo — 0 bar	Presión en el manómetro de trabajo de la bomba

El tratamiento se realizó sin retirar el equipo de servicio: el gel se introdujo en tres etapas, cada 8 horas de funcionamiento del mecanismo.

Resultados clave

↑ **20 %**

presión de trabajo del grupo hidráulico bajo carga, 100 → 120 bar

↑ **1 bar**

presión en el manómetro de trabajo de la bomba, 0 → 1 bar

Grupo hidráulico — presión de trabajo del sistema hidráulico

PARÁMETRO	ANTES DEL TRATAMIENTO	TRAS 24 H DE TRABAJO
Presión de trabajo del grupo hidráulico	100 bar	120 bar
Porcentaje de la presión nominal de 138 bar	72 %	87 %

Medición bajo carga de trabajo: el grupo hidráulico alimentaba la bomba de agua de accionamiento hidráulico. La presión nominal de 138 bar figura en la propia acta.

Órgano de trabajo — bomba de agua de accionamiento hidráulico

ETAPA DEL TRATAMIENTO	PRESIÓN EN EL MANÓMETRO DE TRABAJO DE LA BOMBA
Antes del tratamiento	0 bar
Tras 8 h de trabajo después del primer tubo	0,5 bar
Tras introducir el segundo tubo	1 bar

Antes del tratamiento la bomba no era apta para su función: bombeaba agua, pero no generaba presión de trabajo alguna.

Conclusión del acta

El acta de AS AKRONTA y AS T-Auten del 06.12.2002 recoge: «El tratamiento realizado demuestra con claridad todas las ventajas de la tecnología XADO frente a los métodos de reparación tradicionales, tanto por los indicadores económicos (los costes de restauración del citado grupo hidráulico ascendieron a **750 coronas estonias**) como porque el mecanismo prácticamente no se detuvo, sino que siguió realizando su trabajo. Además del propio grupo hidráulico, se restaura también el órgano de trabajo conectado a él (en nuestro caso, la bomba)». Antes del tratamiento el grupo mantenía **100 bar** frente a los **138 bar** nominales, y la bomba conectada a él no generaba presión alguna. Tras **24 horas** de trabajo la presión del grupo hidráulico es de **120 bar**, es decir, el **87 %** del valor nominal, y la bomba alcanzó **1 bar**. Según el acta, para su restauración plena y definitiva el grupo hidráulico debe trabajar otras **400-450 horas** en régimen de explotación normal.



© XADO. Todos los derechos reservados.

Los resultados corresponden al grupo hidráulico JSB BEAVER III y a la bomba de agua de accionamiento hidráulico conectada a él, en las condiciones descritas en el acta; en otros equipos los indicadores pueden diferir. El tratamiento lo realizó AS T-Auten. El acta original se publica íntegra y está disponible para su descarga.