

PROTOKOLL NR. 1007 VOM 21.10.2002 · „CHUGUNOLEENE INVEST 97“ AD

Kompressor UKPD 100 und Hydroaggregat „AFL“: Strom sinkt, Druckaufbau schneller

„Chugunoleene Invest 97“ AD, Parvomag · Unterschriften: Exekutivdirektor D. Tonev, Leiter der Elektromechanik I. Dimitrov, Vorarbeiter N. Dakov · Behandlung ausgeführt von „MAY“ OOD, Geschäftsführer A. Iliev

Parvomag, Bulgarien · Behandlung 27.09.–17.10.2002 · Protokoll Nr. 1007 vom 21.10.2002

PRODUKT

XADO Revitalisant-Gel
und XADO Schmierfett
beim Kompressor — Gel in das
Kurbelgehäusesystem, beim
Hydroaggregat — Fett in die
Lager des Antriebsmotors

PRÜFOBJEKT

Kompressor „UKPD 100“
und Hydroaggregat „AFL“
zwei Aggregate eines Werks ·
Elektroantriebe 18 und 13 kW

DOKUMENTTYP

Kommissionsprotokoll
mit Unterschriften und
Stempeln

AGGREGAT**ANTRIEB****GEMESSENE GRÖSSEN**

Kompressor „UKPD 100“, in
Betrieb

18 kW

Motorstrom in allen drei Phasen; Zeit bis zum
Betriebsdruck

Hydroaggregat „AFL“, in Betrieb

13 kW

Motorstrom in allen drei Phasen — im Leerlauf und
unter Last

Die Behandlung erfolgte vom 27.09. bis 17.10.2002 im laufenden Betrieb: Gel in das Kurbelgehäusesystem des Kompressors, Fett in die Lager des Elektromotors des Hydroaggregats. Die Messungen wurden vor und nach der Behandlung durchgeführt.

Wichtigste Ergebnisse

↓ **25 %**

Stromverbrauch des
Hydroaggregats, Strom unter Last
31-33 → 24 A

↓ **10 %**

Stromverbrauch des Kompressors,
Strom je Phase 22-24 → 20-21 A

↓ **14,1 %**

Zeit bis zum Betriebsdruck des
Kompressors, 440 → 378 s

Kompressor UKPD 100 — Motorstrom und Zeit bis zum Betriebsdruck

KENNGRÖSSE	VOR BEHANDLUNG	NACHHER	ÄNDERUNG
Strom, Phase I	22 A	20 A	-2 A
Strom, Phase II	22 A	20 A	-2 A
Strom, Phase III	24 A	21 A	-3 A
Zeit bis zum Betriebsdruck	440 s	378 s	-62 s

Kompressorantrieb — **18 kW**. Der Strom sank in allen drei Phasen; den Betriebsdruck erreicht die Maschine **62 s** schneller.

Hydroaggregat „AFL“ — Motorstrom in zwei Betriebsarten

MODUS UND PHASE	VOR BEHANDLUNG	NACHHER	ÄNDERUNG
Leerlauf, Phase I	26 A	18 A	-8 A
Leerlauf, Phase II	23 A	18 A	-5 A
Leerlauf, Phase III	25 A	20 A	-5 A
Unter Last, Phase I	33 A	24 A	-9 A
Unter Last, Phase II	32 A	24 A	-8 A
Unter Last, Phase III	31 A	24 A	-7 A

Antrieb des Hydroaggregats — **13 kW**, Messungen bei kaltem Öl. Der Strom sank in allen drei Phasen und in beiden Betriebsarten: unter Last um **22,6-27,3 %**, im Leerlauf um **20,0-30,8 %**.

Fazit des Protokolls

Die Kommission von „Chugunoleene Invest 97“ AD — Exekutivdirektor, Leiter der Elektromechanik und Vorarbeiter — hielt im Protokoll fest: Nach der Behandlung mit der XADO-Technologie sank der Stromverbrauch des Kompressors „UKPD 100“ um **10 %**, der des Hydroaggregats „AFL“ um **25 %**. Der Strom der Antriebsmotoren ging in allen drei Phasen beider Maschinen zurück, und die Zeit bis zum Betriebsdruck des Kompressors verkürzte sich von **440** auf **378 s**. Der wirtschaftliche Teil des Protokolls, erstellt vom Ausführenden der Behandlung — „MAY“ OOD —, beziffert die Einsparung auf **4,15 Lew** pro Tag beim Kompressor und **3,12 Lew** beim Hydroaggregat bei acht Stunden Dauerbetrieb; bei Behandlungskosten von **71,10** bzw. **32 Lew** amortisiert sie sich in **17** bzw. **10 Arbeitstagen**. Die Behandlung wurde vom 27.09. bis 17.10.2002 im laufenden Betrieb beider Aggregate durchgeführt.



© XADO. Alle Rechte vorbehalten.

Die Ergebnisse beziehen sich auf den Kompressor „UKPD 100“ mit 18-kW-Antrieb und das Hydroaggregat „AFL“ mit 13-kW-Antrieb im Werk „Chugunoleene Invest 97“ AD in Parvoday; an anderen Aggregaten und in anderen Betriebsarten können die Werte abweichen. Den wirtschaftlichen Teil des Protokolls erstellte „MAY“ OOD, das die Behandlung ausgeführt hat. Das Originalprotokoll mit Unterschriften und Stempeln wird vollständig veröffentlicht und steht zum Download bereit.