



АКТ ВАТ «СТАВРОПОЛЬПРОЕКТСТРОЙ» ВІД 09.04.2002

# Компресор без розбирання: вийшов на робочий тиск, накачування стало швидшим

ВАТ «Ставропольпроектстрой», СМУ-2 · затвердив: головний інженер В. А. Давидов · комісія:  
провідний механік, начальник СМУ-2, виконроб

Ставропольський край, Росія · обробка з 15.02.2002 · контрольний замір 09.04.2002

## ПРОДУКТ

Гель ХАДО для  
компресорів і  
підшипників  
ХАДО РВС · три етапи з  
підвищенням концентрації в  
системі мащення · витрата 18  
мл

## ОБ'ЄКТ ОБРОБКИ

Компресор із ресивером  
циліндри компресора ·  
система мащення · без  
розбирання, у режимі штатної  
експлуатації

## ТИП ДОКУМЕНТА

Акт про результати  
обробки  
компресора, 09.04.2002

| ТЕХНІКА                                      | СТАН НА ПОЧАТОК РОБІТ                                                                                                                  | ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ                                                                      |
|----------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| Компресор із<br>ресивером,<br>дільниця СМУ-2 | Тиск <b>6 кгс/см<sup>2</sup></b> не досягався; набір<br><b>5 кгс/см<sup>2</sup> — 4 хв 30 с</b> ; витік повітря<br>через запірний кран | Час набору тиску в ресивері;<br>досягнення порога спрацювання<br>запобіжного клапана |

Обробку виконано без розбирання, на працюючому агрегаті: три етапи з підвищенням концентрації ХАДО РВС у системі  
мащення, 15.02–09.04.2002.

## Ключові результати

↑ **6 кгс/см<sup>2</sup>**

тиск спрацювання запобіжного клапана, не  
досягався → 6 кгс/см<sup>2</sup> за 6 хв

↓ **33 с**

час набору тиску 5 кгс/см<sup>2</sup> у ресивері, 4 хв 30 с → 3  
хв 57 с

# Набір тиску в ресивері — до та після обробки

| ПАРАМЕТР                                                         | ДО ОБРОБКИ       | ПІСЛЯ ОБРОБКИ            |
|------------------------------------------------------------------|------------------|--------------------------|
| Час набору тиску <b>5 кгс/см<sup>2</sup></b>                     | <b>4 хв 30 с</b> | <b>3 хв 57 с</b>         |
| Тиск спрацювання запобіжного клапана <b>6 кгс/см<sup>2</sup></b> | не досягався     | досягнуто за <b>6 хв</b> |
| Витік повітря через запірний кран                                | зафіксовано      | зберігався, не усувався  |

Заміри на компресорі в зборі, у режимі штатної експлуатації; **6 кгс/см<sup>2</sup>** — поріг спрацювання штатного запобіжного клапана.

## Висновок комісії

Комісія ВАТ «Ставропольпроектстрой» зафіксувала в акті: «Отримані результати дають підставу стверджувати, що внаслідок ремонтно-відновлювальних заходів за ХАДО-технологією продуктивність компресора зросла на **12 %**, що свідчить про відновлення циліндрів компресора і відповідно про зниження споживання електроенергії». До обробки компресор не виходив на тиск спрацювання запобіжного клапана **6 кгс/см<sup>2</sup>** узагалі — після трьох етапів обробки він досягає цього порога за **6 хв**, причому витік повітря через запірний кран під час робіт не усувався і був присутній в обох замірах. Час набору **5 кгс/см<sup>2</sup>** — **4 хв 30 с** → **3 хв 57 с**. Агрегат при цьому жодного разу не розкривався і продовжував працювати на майданчику.

**XADO**

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються компресорної установки з ресивером на ділянці СМУ-2 ВАТ

«Ставропольпроектстрой»; на інших агрегатах і за інших умов експлуатації показники можуть відрізнятися.

РВС — застаріле позначення ХАДО, склади нульового покоління; актуальне покоління продуктів — ревіталізанти. Обробку виконував дистриб'ютор технології ХАДО. Оригінал акта публікується повністю і доступний для завантаження.