

ВИПРОБУВАННЯ НА ДІЮЧОМУ ВИРОБНИЦТВІ, ЧЕРВЕНЬ—ВЕРЕСЕНЬ 2003

Повітряний компресор: вища продуктивність, нижча витрата оливи

ВАТ «М'ясокомбінат Владивостоцький» · головний інженер В. І. Потапович · обробку виконувало
Ексклюзивне представництво корпорації XADO у Приморському краї, заст. директора А. Є. Леонов
м. Владивосток, Росія · період випробувань червень—вересень 2003 р. · звіт від 20.09.2003

ПРОДУКТ

Гель-ревіталізатор XADO
для компресорів
обробка у три етапи, без
розбирання та без заміни
оливи

ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ

Повітряний компресор
підприємства
об'єм картера 10,5 л · робота
за потреби

ТИП ДОКУМЕНТА

Звіт про випробування
ВАТ «М'ясокомбінат
Владивостоцький»

ТЕХНІКА

Повітряний компресор
підприємства

СТАН НА ПОЧАТОК ВИПРОБУВАНЬ

В експлуатації, об'єм картера
10,5 л, витрата оливи **40 мл/год**

ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ

Час нагнітання ресивера до робочого
тиску, витрата оливи, споживання
електроенергії під навантаженням

Обробку виконано без заміни оливи, тому заміри «до» і «після» знято на одному заливанні; контрольні — через три місяці роботи.

Ключові результати

↓ **90 с**

час нагнітання ресивера до робочого тиску, 3 хв 40 с
→ 2 хв 10 с

↓ **4×**

витрата оливи компресора, 40 → ~10 мл/год

Заміри до обробки та через три місяці роботи — повітряний компресор

ПОКАЗНИК	ДО ОБРОБКИ	ЧЕРЕЗ 3 МІСЯЦІ РОБОТИ
Час нагнітання ресивера до робочого тиску	3 хв 40 с	2 хв 10 с
Витрата оливи (об'єм картера 10,5 л)	40 мл/год	~10 мл/год
Споживання електроенергії під навантаженням (380 В, 38 А)	20 кВт	20 кВт, на попередньому рівні

Споживана потужність під навантаженням не змінилася — економію електроенергії дає скорочення часу роботи компресора під навантаженням.

Висновки звіту

У звіті ВАТ «М'ясокомбінат Владивостоцький» за підсумками випробувань зафіксовано:

1. Застосування ревіталізаторів ХАДО забезпечило збільшення продуктивності компресора та скоротило витрату мастильних матеріалів. За умови експлуатації цього обладнання **8 годин на день**, за номінального завантаження, витрати на обробку окупляться за рахунок економії електроенергії протягом **~26 днів** (без урахування економії мастильних матеріалів).
2. Застосування ревіталізаторів і мастил ХАДО доцільне. Компресор оброблено без розбирання та без заміни оливи, прямо у звичайній експлуатації підприємства.

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються повітряного компресора ВАТ «М'ясокомбінат Владивостоцький» і режиму його експлуатації; на іншій техніці та за іншого завантаження показники можуть відрізнятися. Розрахунок терміну окупності наведено за текстом звіту, співпідписант якого — представництво корпорації ХАДО, що виконувало обробку. Оригінал звіту публікується цілком і доступний для завантаження.