

## Применение ГТМ-технологии в речном флоте :

Обработка гео-трибологическим модификатором предназначена для устранения очаговых износов в парах трения ДВС, ТНВД, редукторах путём наращивания в этих местах упрочнённого защитного слоя металлов. Достижение порошковой металлургии, позволяющее избежать капремонта.

В 2003 г. ГТМ-технология была испытана, а после внедрена на 15 судах Верхне-волжского пароходства.

Результаты испытаний первой обработки ГТМ вспомогательного ДВС БВД26/20 АЛ1 теплохода «Н.Чернышевский» после 422 ч. Обкатка состава - 10 ч. холостого хода и 14 ч. с нагрузкой 70 Квт.

Компрессия по цилиндрам :

Давление сжатия возросло в среднем на 3,4 кг/см.кв. или на 14%

Давление сгорания в среднем выросло на 13,4 %

Расход топлива кг/ч снизился на 7,3% при нагрузке 70 КВт и на 4,3% при нагрузке 100 КВт.

Давление на плунжерных парах ТНВД возросло с 90 кг/см.кв. до 145 кг/см.кв.

Вторая обработка ГТМ

После второй обработки через 725 ч. наработки

Давление сжатия выросло в сравнении с исходным на 24-27% - с 27-28,5 кг/см.кв. до 33,5 – 36,3

Давление сгорания выросло в среднем на 13,4% - с 40 – 45 до 48 – 50.

Диаметр втулок цилиндров уменьшился на 0,02 – 0,07 мм

Мотылевые шейки шатунов через месяц эксплуатации без износа с приростом диаметра на 0,01 мм.

По «Волготанкер» ЛУКойл, теплоходу «Красин», теплоходам торгового флота Греции и Италии те же результаты.

Следующая обработка рекомендуется через половину ресурса двигателя либо по результатам компрессии ежегодной проверки двигателя на усмотрение технической службы.

Обращаться по тел. 8-495-737-32-82 Ген. директор ООО «МегаМас-2»

Высоцкий Сергей Владленович