



PROGRAMME D'ENTRETIEN PRÉVENTIF SULLAIR

Le fluide de compresseur est l'élément vital de votre compresseur. Des analyses régulières de l'huile peuvent vous aider à gérer l'entretien de votre compresseur et à optimiser ses performances en détectant toute usure anormale ou contamination.

Un programme d'analyse de l'huile permet de prévoir les problèmes potentiels avant qu'une réparation majeure ou imprévue ne soit nécessaire, ce qui aide à éviter les temps d'arrêt inutiles et à planifier les interventions d'entretien et de maintenance aux moments les plus opportuns.

Les temps d'arrêt imprévus coûtent en moyenne 50 milliards de dollars par an aux fabricants américains*

Un plan de maintenance préventive solide peut vous aider à :

- Décupler le retour sur investissement
- Réduire les pannes de 70 %
- Réduire les temps d'arrêt de 35 à 45 %
- Réduire les coûts liés à la maintenance les coûts de 25 à 30 %

Source : Rapport du Département de l'Énergie des États-Unis

Avantages de l'analyse des fluides

- Analyse et rapports rapides et détaillés
- L'analyse peut être effectuée sur n'importe quel type de fluide de compresseur
- Un soutien assuré par des experts, fondé sur l'analyse de la formulation d'origine, de la consommation et de la durée de vie prévue
- Permet d'éviter les temps d'arrêt imprévus et de définir des intervalles de remplacement
- optimauxLes résultats peuvent vous aider à établir un calendrier d'entretien et de maintenance adapté à votre environnement spécifique, contribuant ainsi à optimiser les performances du compresseur

Maintenance prédictive grâce à l'analyse des fluides

- Contribue à prolonger la durée de vie des fluides et des roulements en identifiant les contaminants tels que la saleté, l'eau et d'autres matières de procédé
- Contribue à éviter l'usure inutile des machines en intervenant lorsque les résultats d'analyse du fluide indiquent une contamination accrue
- La surveillance de l'indice d'acidité peut révéler des signes précurseurs d'usure corrosive des roulements et indiquer la durée de vie utile restante du fluide, ce qui vous aide à planifier de manière proactive
- Les résultats de viscosité aident à détecter les indicateurs de températures de fonctionnement plus élevées
- Détecter les fuites en vérifiant les niveaux d'eau dans le fluide

Notre équipe d'experts en compresseurs propose des services de formation, d'entretien, de réparation et d'assistance

Que vous souhaitiez mettre en place votre propre programme de maintenance prédictive ou travailler avec votre distributeur Sullair agréé local, nous pouvons vous aider !

C'est facile de commencer, il suffit de :

1. Commandez une trousse d'échantillonnage de fluide
2. Inscrivez-vous et configurez l'application AssetLink
3. Prélevez un échantillon de fluide
4. Envoyez l'échantillon au laboratoire d'analyse
5. Examinez les résultats, prenez les mesures nécessaires et élaborez votre programme de maintenance préventive

Visitez TestOil.com/SullairFluidAnalysis pour plus d'informations sur le programme et les meilleures pratiques en matière d'échantillonnage de fluides.

Des questions ?

Contactez Aftermarket@sullair.com ou rendez-vous sur Sullair.com/Distributors pour trouver votre distributeur local.

Les recommandations d'entretien peuvent varier en fonction de l'environnement et des conditions d'exploitation

Analysis Report

Lube Type: 24KT
Compressor MFG: SULLAIR
Compressor Model: LS10-30-W/C
Problems: ***Excessive Particle Count

Serial No.: 003-144908
Asset No.:
Report: 9/15/2020
Customer Notes:

The particulate contamination exceeds our limits for a compressor (2128/15). High particulate contamination could be due to sampling location, consider changing sampling location. High particulate contamination will lead to abrasive wear and damage internal components.

Machine Condition: **NORMAL**

Lubricant Condition: **MARGINAL**

Sullair Corporation

Analysis Report

Lube Type: SULLAIR
Compressor MFG: SULLAIR
Compressor Model: 5509-V/8
Problems:

Serial No.: 20180310093
Asset No.:
Report: 8/31/2020
Customer Notes:

The viscosity (53.2 cSt) is higher than expected. The viscosity specification for this lubricant is 39 cSt. Low pH is caused by ingesting acidic oil. Increased and number indicates antioxidant depletion and is an indicator of lubricant degradation. This machine should be drained, flushed and refilled with fresh oil. The particle count for this compressor exceeds the limit (2128/15). Check for sources of particulate ingesting level of water contamination (0.015%) is excessive and considered abnormal. Sources of water contamination in compressors are: running extended period, ingestion from external sources, cooling system leaks.

***Low pH ***High Viscosity cSt ***High Acid Number ***Excessive Particle Count

For questions concerning this report, contact your local authorized Sullair distributor or Sullair.

Machine Condition: **NORMAL**

Lubricant Condition: **CRITICAL**

Sullair Corporation

Analysis Report

Lube Type: SULLAIR
Compressor MFG: SULLAIR
Compressor Model: 5509-V/8
Problems:

Serial No.: 20180629028
Asset No.:
Report: 9/29/2020
Customer Notes:

The results for this sample indicate normal condition. Please continue scheduled sampling.

Machine Condition: **NORMAL**

Lubricant Condition: **NORMAL**

Sullair Corporation

Page 1 of 1

* Sondage réalisé par Plant Engineering