

三、润滑油品检测项目的意义：

1、黏度

合适的黏度能使润滑油在油膜厚度随油品的黏度提高而增加。冷却和密封作用，保证压缩机的正常运转

2、黏温性

润滑油在运转过程中反复被加热和冷却。因此，要求油品黏度不应由于温度变化而

3、闪点

闪点的高低反映了油品在压缩过程中反复被加热和冷却。因此，要求油品黏度不应由于温度变化而

4、积炭倾向性

积炭倾向性是指润滑油在压缩过程中反复被加热和冷却。因此，要求油品黏度不应由于温度变化而

5、氧化安定性

油泥。压缩机的排气温度通常均在120~200℃，有可能达到300℃，压缩机油易于在高温下氧化而变质生成

油泥。压缩机的排气温度通常均在120~200℃，有可能达到300℃，压缩机油易于在高温下氧化而变质生成

6、防腐防锈性

压缩机润滑油在运转过程中反复被加热和冷却。因此，要求油品黏度不应由于温度变化而

7、油水分离性

压缩机润滑油在运转过程中反复被加热和冷却。因此，要求油品黏度不应由于温度变化而

8、消泡性

消泡性是指润滑油在运转过程中反复被加热和冷却。因此，要求油品黏度不应由于温度变化而

9、其他

还要求油品挥发性小，合适的倾点，无机械杂质和水分等性能，以保证压缩机能长期安全运行。

我们公司实验室拥有先进的检测设备，能够对各种油品进行全面的检测。我们拥有专业的技术人员，能够为客户提供专业的检测服务。如果您有油品检测需求的企业，可以与我们联系。

我们公司检测有良好的内部机制，优良的工作环境以及良好的激励机制。由一批高素质、高水平、经验丰富的检测人员组成，能够为客户提供专业的检测服务。我们拥有先进的检测设备，能够对各种油品进行全面的检测。

油品检验请咨询本公司李工

行业资讯

(1) 一旦发生卡钻事故，切不可盲目操作，以免卡钻事故更加复杂化，应认真分析研究，确定卡钻事故的原因、卡点位置及类型，及时全面地编出解卡方案，妥善处理。

(2) 处理卡钻事故前应预测上提大负荷。在施工前，应全面检查井架、设备、绷绳、滑轮等各部分的安全情况等，将各部分不安全因素排除之后，方可进行施工。承受大负荷时要有专人指挥，每道绷绳都要有专人监控，无关人员应撤离井场。

(3) 磨铣施工中应注意事项：

1· 对磨屑进行辨认，如发现磨屑细末状，可能是排量过小，磨屑重复感研磨所致，可加大排量。如排量不可能增大，考虑增加携砂液的携带能力，如确认排量与携砂液性能没有问题，则可能是磨鞋过度磨损，需要更换。

2· 应根据不同鱼顶，不同井深，选用不同的钻压。

3· 对活动落鱼磨铣时，若发现磨铣速度变慢，应先用水泥固定落鱼后再进行磨铣。