

Инструкция по применению Профи комплекса МВПТ РЕВОЛМОД на дизельных силовых агрегатах средней и крупной наземной техники

СОДЕРЖАНИЕ ИНСТРУКЦИИ

О КОМПАНИИ РЕВОЛМОД	1
ОПИСАНИЕ ПРОФИ КОМПЛЕКСА МВПТ РЕВОЛМОД.....	2
СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ ПРОФИ КОМПЛЕКСА МВПТ РЕВОЛМОД.....	3
ПЕРВАЯ СТАДИЯ ОБРАБОТКИ	4
ВТОРАЯ СТАДИЯ ОБРАБОТКИ.....	4
ТРЕТЬЯ СТАДИЯ ОБРАБОТКИ	5
ЧЕТВЕРТАЯ СТАДИЯ ОБРАБОТКИ	6
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	6

О КОМПАНИИ РЕВОЛМОД

Компания РЕВОЛМОД – это Российский разработчик и производитель высокотехнологичной продукции в области модификаторов и восстановителей поверхностей трения. Наше производство полностью локализовано на территории Российской Федерации, в городе Санкт-Петербурге. Технология МВПТ РЕВОЛМОД применяется для всех металлических поверхностей трения, работающих в масляной среде.

Продукты компании Револмод применяются на ДВС, гидравлических системах, коробках передач, раздаточных коробках, редукторах, компрессорах, подшипниках всех видов и других деталях и агрегатах.

Нашими клиентами являются логистические компании, компании горнодобывающей отрасли, нефтяные и нефтесервисные компании, а также строительные, металлургические, производственные и сельскохозяйственные предприятия. Также присутствует розничная линейка продуктов для легковых автомобилей.

МВПТ Револмод (Модификаторы и восстановители поверхностей трения) приносят:

- Экономия производственных и эксплуатационных затрат
- Продление срока эксплуатации и увеличение ресурса техники
- Снижение расхода топлива
- Снижение расхода смазочных материалов
- Улучшение экологичности техники при повышении энергоэффективности и КПД

Дополнительную информацию можно изучить на сайте организации revolmod.ru

ОПИСАНИЕ ПРОФИ КОМПЛЕКСА МВПТ РЕВОЛМОД

Упаковка содержит инструкцию по применению комплекса и 8–10 пронумерованных флаконов (в зависимости от объема масла в двигателе, для которого комплекс предназначен) с эффективными веществами, которые постепенно, согласно текущей инструкции, используются в четырёх последовательных, логически связанных стадиях.

Компоненты комплекса

- Компонент 1 – очиститель масляной системы и катализатор формирования новой структуры, кондиционер эластомеров
- Компонент 2 – очиститель от окислов верхней части рубашки охлаждения поршней, имеющий активное действие только в самых горячих точках системы охлаждения
- Компонент 3 – катализатор горения, очиститель топливной системы и поверхностей камеры сгорания, защита и смазка подвижных металлических компонентов топливной системы
- Компонент 4 – восстанавливающий мелкодисперсный состав с фракцией менее 2 мкм на основе поляризованных модифицированных неабразивных минералов серпентиновых групп
- Компонент 5 – активатор с повышенной окислительной стабильностью на основе AN (базового масла V поколения)
- Компонент 6 – основной мелкодисперсный состав с фракцией менее 1 мкм на основе модифицированных неабразивных минералов серпентиновых групп, объединенных в мицеллярные структуры
- Компонент 7 – активатор с повышенной окислительной стабильностью на основе AN (базового масла V поколения)
- Компонент 8 – финишный мелкодисперсный состав с фракцией менее 0,5 мкм на основе модифицированных минералов серпентиновых групп, поляризованных и объединенных в мицеллярные структуры

В результате правильной обработки комплексом наблюдается:

- Двигатель станет работать мягче и тише
- Машина станет реагировать резвее на педаль газа
- Повышается плавность хода
- Снижается расход топлива
- Растет мощность агрегата
- Повышается крутящий момент
- Снижается эффективность торможения двигателем в силу снижения трения в агрегате
- Компрессия растет и выравнивается по цилиндрам
- Облегчается запуск двигателя в зимний период и после простоев
- Меньше переключений на пониженную передачу на автомате и на механике

Противопоказания применения продукта:

- Применение Профи комплекса МВПТ Револомод противопоказано в случае, если агрегат ранее был обработан металлоплакирующими присадками, кондиционерами металла, присадками на базе атомарного углерода или присадками на базе тефлона без предварительной двукратной замены масла и двукратной промывки агрегата надлежащими присадками.
- Предостережения для применения продукции можно изучить по ссылке или QR коду:
<https://revolmod.ru/caution-profi/>



СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ ПРОФИ КОМПЛЕКСА МВПТ РЕВОЛМОД

Обработка разделена на 4 последовательные стадии. Каждую стадию следует проводить одновременно. Заранее изучив инструкцию, до начала работ по каждой стадии убедитесь, что располагаете необходимым для ее полного проведения временным ресурсом.

Нарушение нижеописанной последовательности действий при обработке ДВС комплексом приводит к снижению или обнулению эффекта технологии, поэтому следовать инструкции обязательно для достижения желаемого результата. Не допускайте отклонений от описанного процесса обработки.

Рекомендуем убедиться до того, как приступить к обработке, что вами приобретенный комплекс МВПТ Револмод подходит для стандартного объема масла в картере вашего двигателя согласно таблице ниже:

ПРОДУКТ	МАСЛА В ДВИГАТЕЛЕ, л																			
	6	8	10	13	16	20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100	110	120	130
Профи комплекс МВПТ Револмод дизель 13	от 6 до 13 л																			
Профи комплекс МВПТ Револмод дизель 20		от 10 до 25 л																		
Профи комплекс МВПТ Револмод дизель 30			от 20 до 35 л																	
Профи комплекс МВПТ Револмод дизель 40				от 25 до 45 л																
Профи комплекс МВПТ Револмод дизель 60					от 40 до 70 л															
Профи комплекс МВПТ Револмод дизель 100						от 60 до 120 л														

Информация об объеме масляной системы, для которой продукт предназначен, находится также на задней стороне упаковочной коробки под наименованием продукта в левом нижнем углу. Комплексы предназначены для указанного на упаковке объема масляной системы двигателя. Эффективность применения комплекса может быть снижена в случае его применения для большего чем указано объема масляной системы двигателя.



На изображении обведено красным прямоугольником место на этикетке коробки, где находится информация о диапазоне объема масла в картере двигателя, для которого рекомендуется комплекс.

Также в показанном месте в названии комплекса находится информация о подходящем виде топлива.

ПЕРВАЯ СТАДИЯ ОБРАБОТКИ

Первая стадия выполняет очистительную функцию и готовит агрегат к последующим стадиям обработки.

Приступить к первой стадии обработки необходимо до замены масла, поскольку важной целью данной стадии является очищение металлических поверхностей двигателя перед последующими стадиями, в течение которых уже непосредственно вводятся модификаторы поверхностей трения, несущие основной эффект.

Если вы проводили замену масла недавно и пробег или моточасы до следующей замены масла еще не наступили, то тем не менее необходимо после проведения первой стадии заменить масло в двигателе.

Компонент 1

Залейте полностью содержимое флакона **в маслозаливную горловину заглушенного двигателя**.

Компонент 2

Перед добавлением компонента убедитесь в отсутствии давления в расширительном бачке, так как при открытии пробки бачка есть риск получить термические и химические ожоги от выкинутого под давлением из-под пробки антифриза. Учитывайте, что давление и температура в системе охлаждения растёт уже через 5 минут работы двигателя.

Взболтайте флакон до полного распределения осадка по всему объему. Затем содержимое флакона полностью залейте **в систему охлаждения**.

Замена масла

! Через минимум 300 км пробега с момента заливки компонента 1 замените масло.

Для дополнительного эффекта очистки рекомендуется замена масла после большего пробега, оптимально в диапазоне 500–1500 км. Масло обязательно заменить не позднее, чем через 1500 км пробега с момента заливки компонента 1.

ВТОРАЯ СТАДИЯ ОБРАБОТКИ

Целью второй стадии обработки является восстановление поверхностей пар трения. В поверхностном слое создается подповерхностная структура, тем самым устраняются мелкие дефекты, повышается однородность поверхностного слоя и формируется основа структуры для дальнейших стадий обработки.

! К проведению второй стадии обработки следует приступать только после полного выполнения всех требований первой стадии. Не рекомендуется приступать ко второй стадии до замены масла.

В случае, если приступаете ко второй стадии непосредственно после замены масла, прогрейте двигатель в течение минимум 20–30 минут для приработки штатных присадок в новом масле. Затем заглушите двигатель. От замены масла в двигателе до начала второй стадии рекомендуется пробег не более 150 км.

Компонент 3

! Компонент 3, добавляемый в топливную систему, рассчитан при объеме 1 флакона в 230 мл на 350 литров дизельного топлива.

Дозировка компонента 3: добавьте **в топливный бак** перед заправкой топливом из расчета 0,65 мл компонента на литр топлива в баке после заправки (т. е. 65 мл компонента на 100 л топлива). После заправки в баке должно быть не менее 2/3 объема бака. По мере будущих заливок постепенно до каждой заправки добавляйте соответствующий объем компонента 3 исходя из назначенной дозировки компонента на объем

заправляемых литров. Постепенно заливайте пока полностью не израсходуете 3-й компонент. Не нарушайте указанную дозировку, поскольку увеличение или понижение рекомендуемой дозировки снижает эффект от применения. При заливке для удобства используйте приложенную в коробке крышку-насадку.

Полное расходование компонента 3 не является обязательным для перехода к последующим стадиям обработки, не выжидайте полного расходования компонента 3 для продолжения обработки.

Компоненты 4 и 5

Добавьте компонент 5 (Активатор для восстанавливающего модификатора) в компонент 4 (Модификатор восстанавливающий) и плотно закройте крышку флакона. Для соблюдения концентрации компонента строго залить флакон 5 во флакон 4. Взболтайте флакон с компонентами до полного распределения модификатора по всему объему. Залейте полученную смесь во флаконе 4 **в маслозаливную горловину заглушенного двигателя**.

Работа двигателя на холостом ходу и завершение стадии

❗ После применения компонентов 4 и 5 запустите двигатель и дайте ему поработать 40–50 минут на холостом ходу. Для дальнейшего роста эффекта обработки можете в зависимости от временного ресурса удлинить время работы на холостом ходу вплоть до 120 минут. Максимальное время работы двигателя на холостом ходу не установлено, однако после 180 минут такой работы добавочная эффективность снижается.

Затем заглушите двигатель и приступите к третьей стадии обработки или продолжите эксплуатацию в привычном режиме.

ТРЕТЬЯ СТАДИЯ ОБРАБОТКИ

Целью третьей стадии является упрочнение и самооптимизация трущихся поверхностей в агрегате. Это основной этап модификации поверхностей: построение в поверхностях трения слоя, связанного с подложкой и раннее созданной структурой, одновременно компенсирующего износ и имеющего защитные свойства, аналогичные DLC покрытиям. Продолжение уже под нагрузкой процесса идеализации масляного клина и самобалансировки вращающихся деталей.

❗ Приступить к третьей стадии оптимально непосредственно после завершения второй стадии. Если нет возможности провести обработку третьей стадией непосредственно после второй стадии, то пробег агрегата в промежутке между второй и третьей стадиями не должен превышать 500 км.

Компоненты 6 и 7

Добавьте компонент 7 (Активатор для основного модификатора) в компонент 6 (Модификатор основной) и плотно закройте крышку флакона. Для соблюдения концентрации компонента строго залить флакон 7 во флакон 6. Взболтайте флакон с компонентами до полного распределения непрозрачного модификатора по всему объему. Залейте полученную смесь во флаконе 6 **в маслозаливную горловину заглушенного двигателя**.

Работа двигателя на холостом ходу с подъемом оборотов и поездка

❗ После применения компонентов 6 и 7 запустите двигатель и дайте ему поработать минимум 40 минут на холостом ходу, каждые 1,5 минуты плавно поднимая обороты в течение 10 секунд до 2/3 от максимальных и максимально плавно сбрасывая их до холостых, повторяйте данные действия в течение всех 40 минут.

❗ Затем совершите как минимум 40-минутную поездку в стандартном режиме, т. е. ориентировочно 30–60 км. При возможности оптимально время и пробег увеличить вплоть до трехкратного.

ЧЕТВЕРТАЯ СТАДИЯ ОБРАБОТКИ

Четвертая стадия - стадия закрепления – это финишный этап для завершения процесса самобалансировки и оптимизации масляных зазоров, оптимизации и завершения создания на поверхностном слое олеофильной аморфной структуры, удерживающей масло.

! Приступить к четвертой стадии следует не менее, чем через 150–300 км пробега после завершения третьей стадии, в зависимости от временных и организационных возможностей. Верхний потолок назначенного диапазона более оптимален для достижения лучшего результата. В случае, если машина эксплуатируется преимущественно не в городской среде, а на трассах, то пробег, рекомендуемый до проведения четвертой стадии необходимо удлинить вдвое, т. е. до 300 и более км.

Компонент 8

Взболтайте флакон с компонентом 8 не менее 5 раз и залейте **в маслозаливную горловину заглушенного и предварительно прогретого двигателя.**

Финишная, закрепляющая поездка

После применения компонента 8 продолжите эксплуатацию транспортного средства в течение 1-3 часов с периодическим повышением оборотов выше стандартных и с повышенной нагрузкой на двигатель. В идеальном варианте желательно подобрать продолжительный загородный маршрут. Верхний потолок указанного временного диапазона более оптимален для достижения лучшего результата.

На этом обработка Профи комплексом МВПТ Револмод успешно завершена.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Расшифровка символов на упаковке

Знак	Описание	Знак	Описание
	Беречь от влаги		Беречь от детей
	Беречь от попадания прямых солнечных лучей		При транспортировке и хранении товара следует размещать его в вертикальном положении
	Читайте инструкцию		Система добровольной сертификации
	Хрупкое		Полиэтилентерефталат
	Пределы температуры 5°C - 25°C		Вредно для здоровья