

RENOVERING AF MOTORER (biler og motorcykler) – benzin G4/G6 – diesel D4/D6

RVS Technology® Treatment-teknikken muliggør en gendannelse til oprindelige tolerancer, og slidbeskyttelse af samtlige sliddele i en fungerende 4-taktsmotor, forudsat, at maskindelenes bare er slidte - ikke knuste. Motorer med op til 50 % effekttab kan renoveres med RVS-teknikken, og dens præstationer kan genskabes op til producentens angivne værdier (for en dieselmotor kan det t.o.m. overstige noget). Behandlingen gennemføres i **TO ETAPER (2 sæt)**. Se instruktionen nedenunder.

FOREBYGGENDE BEHANDLING (1 sæt) – for en egentlig renovering kræves 2 sæt!

En ny eller en næsten ny motor op til 40 000 km (800 timer) kan behandles med RVS-teknikken i forebyggende øjemed. Det betyder, at under 100 000 km's (2 000 timers) kørsel slides der ikke på maskinens friktionsdele, men kun på det metalkeramiske lag. Maskindelenes forbliver som nye, og t.o.m. bedre end de var som helt nye, takket være det metalkeramiske lags enestående fysiske egenskaber. Behandlingen gennemføres i **EN ETAPE (1 sæt)**. Se instruktionen nedenfor.

RVS TECHNOLOGY® ENGINE TREATMENT TIL BEHANDLING AF 4-TAKTSMOTORER

For en motor med 8-liters oliemængde tager man dobbelt mængde af G4, respektive D4.

For en motor med 12-liters oliemængde fordobles mængden af G6, respektive D6. To tuber tilsættes så samtidigt i en flaske ved hver behandlingsetape.

Inden behandlingen påbegyndes

- Hvis der findes aktivt teflon, molybdæn- eller andre beskyttelsesfilm dannende olietilsætninger i olien skal motoren rengøres før behandlingen. Rengør motor / gear / bagaksel.
- Tænding og ventil tolerancer skal justeres jvfr. producentens specifikation.
- Kontroller at der ikke er olielækager, samt at olieniveau- og kondition opfylder producentens krav. Olietype har ingen betydning. På MC'er skal dog anvendes MC olie!

Anvisning trin for trin

1. Varm motoren op til driftstemperatur.
2. Tilsæt tubens indhold i den medfølgende flaske, skru låget på, og ryst den kraftigt (20 - 30 sek) til der opnås en homogen blanding.
3. Stop motoren og tilsæt ca. halvdelen af blandingen i motoren (til stregen), og kørsel den i tomgang i 15 minutter.
4. Stop motoren, lad den køle ned i et par minutter, og tilsæt så resten (ryst først) af blandingen i motoren.
5. Motoren skal nu være i drift i mindst en halv time i træk, enten i tomgang eller aktiv kørsel men uden væsentlig overbelastning.

Ved beskyttelsesbehandling (første behandling):

Kør som sædvanligt men undgå overbelastninger de første 400 km (8 timer). Hvis du ikke foretager en anden behandling, så lad RVS-midlet i motoren til næste ordinære olieskift, men mindst under 1500-2000 km's (30-40 timers) kørsel. Hvis du foretager en anden behandling, så gør det efter de første 400 km er kørt, hvilket så kræver et olie- og oliefilterskift før behandlingen foretages.

Ved renovering (anden behandling):

Gentag de 5 trin.

Behandlingen er fuldendt efter ca. 1500-2000 km's (30-40 timers) kørsel, regnet fra sidste tilsætning af RVS i motoren. RVS-midlet skal forblive i motoren til næste ordinære olieskift.

Kør nu ca. 300 - 400 km (6-8 timer) som sædvanligt - ikke nødvendigvis i et stræk - men undgå overbelastning. **KØR IKKE FOR STÆRKT !**

MC!

Ved behandling af en motorcykel (med fælles olie i motor og gearkasse) anvend under denne etape så vidt som muligt samtlige gear så ofte som muligt.

TÆNDNING (PUMPEINDSTILLNING PÅ DIESELMOTORER) OG VENTILSPIL SKAL KONTROLLERES OG VED BEHOV INDSTILLES. **Hvorfor?**

OBS! I de fleste bilmodeller fra 1988 og opad justeres tomgang og tænding via styrenheden automatisk.

Bemærkninger

- I RVS-behandlede motorer har olie kvaliteten ikke så stor betydning som før. Oliens opgave er nu mest at fordele varmen i motoren.
- En tredje behandlingsetape kan være nødvendig på meget slidte motorer (sådanne med op til 50 % effekttab) og gennemføres på samme måde.

Hånderingsråd

- Beskyttes mod direkte sollys, og opbevares ved temperaturer under +40°C (~105°F)
- Materialet klassificeres som industriolie, og er ikke giftigt (klasse 4)
- Ved hudkontakt - vask med lunkent vand og sæbe.
- Hvis præparatet kommer i øjnene, kan der opstå irritation - skyl med vand, kontakt læge.
- Hvis præparatet indtages, kan der opstå ildebefindende - fremkald ikke opkast, kontakt læge.
- Ved brand: alle slukningsmidler undtagen vand er anvendelige.
- Opbevares uden for børns rækkevidde.

Tænk på

Med RVS-teknikken er det let at få kompression og olietryk op til producentens angivne værdier, og at sænke mislyde og vibrationer kraftigt.

RVS-teknikken er garanti for at få en "færdig" motor til at fungere som den skal, men det kræves, selvfølgelig at de øvrige komponenter i motoren er i orden for at få maksimal effekt ved minimalt brændstofforbrug.

I første omgang skal alle indstillinger justeres jvfr. gældende specifikationer - tænding, karburator/indsprøjtning og ventilspil. Rette komponenter såsom tændrør, tændkabler, strømfordeler m.m. er ikke uvæsentlige. Forskellige slags målere kan give forkerte signaler, og dermed forstyrre funktionen alvorligt.

Selv kølesystemet indvirker meget på motorens funktion.

Når man har gennemgået ovennævnte punkter, kan man sige, at motoren virkelig er renoveret.

Det er vigtigt, at den rette diagnose stilles før behandlingen.

Som vi allerede har nævnt, har RVS Technology® en unik evne til at opbygge et metalkeramisk lag, og dermed kompensere for slidtage, men som sædvanligt gælder det: jo før man angriber "sygdommen" desto lettere bliver det at opnå det ønskede resultat.

Behandles en ny eller bare en lidt anvendt bil / mekanisme med RVS Technology® kan sliddele "konserveres" i oprindelig stand. Det metalkeramiske lag lægger sig som et tyndt beskyttende lag på friktionsoverfladerne, og øger maskineriets levetid flere gange.

For at kombinere de to modsatte metalegenskaber sejhed og hårdhed har man udviklet nogle teknologiske løsninger. Oftest beholdes stålet blødt og sejt i midten, medens overfladen kulberiges og hærdes. Med RVS Technology® opnås en væsentlig hårdere friktionsoverflade end ved de fleste stållegeringer uden overfladeruheid, hvilket leder til betydelig mindre friktion.

En RVS-behandlet maskindel får i friktionsområdet en spejlblank overflade.

Alt det ovennævnte er velafprøvet og bevist, men man må huske at i en kompliceret mekanisme som eksempelvis en forbrændingsmotor eller en kompressor findes der komponenter, som udsættes for slidtage, og komponenter som ælles på anden vis.

Hvis f.eks. stempelringene har mistet deres spændstighed, og kompressionen på grund af dette er faldet, hjælper RVS-behandlingen ikke så meget uden at stempelringene bliver udskiftet. Resten klarer RVS Technology®.

RVS Technology®-produkter er sammenlignet med traditionel renovering billige, de kan aldrig skade nogen mekanisme, og de fungerer hundrede procent.