T50 / T100

適用於 MOTTA T50 與 T100 的透平潤滑操作。依實際設備的啟停程序、警報限值及用油要求執行。

產品	黏度等級	主要用途
T50	ISO VG 32 / 46 / 68 / 100	透平及指定防鏽抗氧化型循環潤滑
T100	ISO VG 32 / 46 / 68	無鋅透平潤滑與控制迴路

1. 對應實際透平與迴路選油

確認透平、軸承及調速器要求、黏度等級與原用油。T50 與 T100 不因黏度相同就可互換。混油或轉換前先評估相容性；要求無鋅的迴路須使用正確補充油，維持指定添加劑體系。

2. 安全準備與初次充填

進入系統作業前，依現場程序停機、隔離並確認危險能源、殘壓及溫度。清潔油箱與加油點，使用專用乾燥轉運設備及指定過濾方式；新裝或大修後依要求沖洗。按標示控制油位，留存初裝代表油樣與批次資料。

3. 先建立潤滑，再啟動加載

檢查油泵、濾器、冷卻器、警報及聯鎖。按透平預潤滑程序確認壓力、流量和溫度後，才允許轉動或加載。依要求測試輔助與緊急供油；供油不足時不得繞過保護或強行帶載。

T50 / T100

4. 持續監測運轉迴路

記錄軸承與回油溫度、壓力、油位、濾器壓差、振動、洩漏及外觀。持續泡沫、混濁或游離水須查明原因，檢查汽封、冷卻器及進氣點；按核准安全程序排水。補油不能代替除水或清除漆膜。

5. 以趨勢判斷油品狀態

固定取樣點及方法，對照初裝基準與設備 / 實驗室限值，追蹤黏度、水分、酸值、清潔度及氧化狀態。按需要增加水分離、空氣釋放、泡沫或漆膜檢測。取樣及換油依工況與結果安排，不套固定年限或單一報廢數字。

6. 停機、儲存與恢復運轉

惰轉及停機後持續供油須符合透平指定時間與順序，完成後才按程序隔離。原容器密封、乾燥儲存並保留標識，防止污染。記錄補油、批號、分析及維修；故障反覆時，先交 MOTTA 或設備服務人員評估，再恢復持續運轉。

異常現象與處理

觀察現象	處理方向
供油壓力或流量喪失	依透平保護與停機程序處理，查明原因後才重新啟動。
游離水或持續乳化	找出進水原因，評估油品並按指定程序除水或換油。
溫度、振動或沉積物增加	檢查冷卻、供油、軸承及油樣趨勢，安排技術評估。