

Mobil SHC 600 Series

Subiendo de marcha con lubricantes sintéticos de alto rendimiento.

La pandemia ha debilitado notablemente el comercio global, afectando gravemente al sector fabril. La ralentización de la actividad económica ha reducido la demanda de productos industriales, mientras que las restricciones de movilidad y el distanciamiento social han propiciado la parada de multitud de plantas industriales. Como resultado, una gran cantidad de equipos han tenido que mantenerse en suspensión forzosa durante largos períodos de tiempo, afectando a los planes de mantenimiento.

Se espera que la actividad económica retorne una vez disminuyan los efectos de la Covid-19. Sin embargo, el escenario comercial será más competitivo que nunca, con una gran cantidad de empresas luchando por recuperar y ganar negocio. El éxito o el fracaso comercial dependerá de la capacidad de las empresas de adaptarse y mantenerse competitivas reduciendo los costes generales e incrementando su productividad.

El papel de los ingenieros de mantenimiento resulta por tanto más complejo que nunca, pero, afortunadamente, no están solos. Los ingenieros de lubricación de Mobil conocen de primera mano los retos que presenta la industria actual, además de tener una amplia experiencia que permitirá a las empresas volver a coger inercia de forma segura y eficiente, para que sean capaces de atacar todas las oportunidades de negocio tan pronto como se presenten.

Subiendo de marcha hacia el éxito

En Mobil disponemos de recursos y herramientas para impulsar la productividad y reducir los costes de manera segura. Un elemento clave a la hora de conseguir estos resultados pasa por la elección del lubricante, y ahora más que nunca es vital invertir en optimizar la lubricación de los equipos para asegurar un rendimiento óptimo y sin problemas. Los lubricantes sintéticos, como la gama Mobil SHC 600 Series, jugarán un papel vital que permitirá alcanzar estos resultados y traer consigo multitud de beneficios.

Gracias a su excepcional resistencia térmica y frente a la oxidación a altas temperaturas, los lubricantes Mobil SHC 600 Series ofrecen una larga vida útil en servicio, reduciendo significativamente los costes asociados a la compra y el desecho del lubricante. Su paquete de aditivos específicamente formulado proporciona una protección superior de los engranajes, mientras que su base sintética presenta una baja fricción interna, que se traduce en una mayor eficiencia del equipo y reducción de las temperaturas de operación.

Su capacidad para reducir las temperaturas de operación en reductores muy cargados resulta a su vez en la reducción del consumo energético de hasta un 3,6%⁽¹⁾ o permitiendo en su lugar alcanzar mayores tasas de producción. Incluso a elevadas temperaturas, los lubricantes de la gama Mobil SHC 600 Series mantienen una gruesa película lubricante gracias a su elevado índice de viscosidad. Este elevado índice de viscosidad permite igualmente una excelente fluidez en frío,

¹ La eficiencia energética se relaciona únicamente con el rendimiento del fluido en comparación con aceites minerales estándar de la misma viscosidad utilizados en reductores. Su tecnología permite reducir el consumo energético hasta un 3,6 % en comparación con Mobilgear 600 XP 460, en reductores de tornillo sinfín ensayados en un entorno controlado. El incremento de la eficiencia energética dependerá de la aplicación y de las condiciones operativas reales

Descubra el verdadero potencial de Mobil SHC 600 Series y no dude en incluirlo en sus planes de mantenimiento. Para saber más acerca de Mobil SHC 600 Series, visite <https://www.moovelub.es/> o contacte con serv.tecnico@es.moovelub.com

incluyendo los arranques a baja temperatura. Finalmente, estos lubricantes protegen eficazmente todos los componentes frente a la corrosión y la herrumbre, separándose del agua y el aire rápidamente, asegurando con ello un funcionamiento sin problemas.

Todos estos beneficios no son meramente teóricos, puesto que los lubricantes Mobil SHC 600 Series cuentan con un largo historial de éxito en miles de aplicaciones diferentes por todo el mundo.

Protegiendo engranajes

Una planta láctea, especializada en la producción de mantequilla, se encontraba reportando desgaste prematuro de las cajas reductoras en sus seis separadores de nata. Los intervalos de cambio de aceite se situaban en el entorno de las 900 horas, muy por debajo de las expectativas de la planta. Trabajando en con el personal de mantenimiento, los ingenieros de lubricación de Mobil sugirieron la conversión a Mobil SHC 630, debido a su capacidad para resistir la oxidación durante más tiempo y su excelente protección frente al desgaste y al micropicado. La conversión resultó en un incremento de los intervalos de cambio hasta superar las 4000 horas y una reducción de las operaciones de mantenimiento, lo que en total supuso un ahorro anual de 3500 €⁽²⁾.

En otro ejemplo de éxito, una planta de cartón, especializada en la producción de corrugado, adolecía de temperaturas muy elevadas en varias reductoras en la máquina encargada de la operación de corrugado. Tras un estudio termográfico, se reveló que la temperatura de operación era de 96,5 °C, lo cual provocaba la oxidación prematura del lubricante. Los ingenieros de lubricación de Mobil recomendaron la conversión de lubricante convencional a Mobil SHC 630. Como resultado, la temperatura de los reductores se redujo en 12 °C, permitiendo extender los intervalos de cambio hasta seis veces más, además de percibirse una notable reducción del desgaste de los engranajes. El consumo energético se redujo también gracias al bajo coeficiente de fricción del lubricante⁽²⁾.

Todas estas ventajas pueden ayudarle a impulsar su productividad de forma segura y eficiente. Y no solo las cajas reductoras y multiplicadoras pueden beneficiarse de los lubricantes sintéticos Mobil SHC 600 Series, ya que su uso es extensivo a compresores de aire y rodamientos en sistemas de circulación.

Es más, la seguridad de los operarios, la reducción de los costes energéticos y los objetivos de sostenibilidad son campos cada vez más rigurosos y exigentes, por lo que los ingenieros de mantenimiento se verán implicados cada vez más en procesos de mejora continua. Los lubricantes Mobil SHC 600 Series pueden contribuir a facilitar todos estos aspectos, proporcionando a su vez los beneficios que las empresas necesitan y necesitarán en el futuro.

² Datos basados en los resultados en un cliente específico. Los resultados reales en otras aplicaciones pueden variar en función del equipo utilizado, su mantenimiento, condiciones de operación, condiciones ambiente y lubricantes utilizados con anterioridad. Consulte siempre el manual de servicio de la máquina.