



MEJORA DE LA LUBRICACIÓN EN AMBIENTES DE ALTA TEMPERATURA CON SYNLOX XTREME.

En los procesos de manufactura de Grupo Acerero, donde las condiciones térmicas extremas son parte del entorno diario, el sistema de transporte por bandas a base de rodillos y chumaceras laterales enfrenta retos operativos significativos. Por este sistema se desplazan barras metálicas a más de 800°C, cuya radiación térmica eleva la temperatura ambiente en las chumaceras a niveles regulares de 150-170°C, con picos ocasionales de hasta 250°C debido a acumulación de material o retrasos en el flujo de proceso.

La grasa anteriormente utilizada elaborada con una formulación convencional a base de aceite mineral y espesante de litio, aunque funcional comenzaba a mostrar signos de degradación, como solidificación y pérdida de fluidez, al poco tiempo de estar expuesta a estas condiciones, comprometiendo la lubricación, aumentando el riesgo de falla en rodamientos, teniendo que relubricar de forma continua para garantizar su funcionalidad.

Ante esta problemática, se implementó la grasa SYNLOX XTREME SYN GRADO 2 ISO 460, una solución de alta tecnología formulada con base sintética tipo PAO y espesante de sulfonato de calcio complejo, con un excelente paquete de aditivos, esta grasa está diseñada específicamente para resistir altas temperaturas, cargas elevadas y ambientes severos.

La implementación de SYNLOX XTREME SYN GRADO 2 ISO 460 representa una solución confiable para entornos industriales con altas exigencias térmicas, como los que enfrenta Grupo Acerero, mejorando la eficiencia operativa, la disponibilidad de los equipos y la seguridad del proceso.

XTREME EP

Resultados de la prueba en campo:

Luego de 15 días de operación continua, la grasa SYNLOX XTREME SYN GRADO 2 ISO 460 mostró una consistencia estable y excelente fluidez, incluso tras estar expuesta a temperaturas superiores a 200 °C.

En comparación, la grasa anterior comenzó a solidificarse bajo condiciones de sobrecarga térmica, generando rigidez en el sistema de lubricación y aumentando el riesgo de paros no programados. Esta falla se volvió más crítica en los momentos en que las barras metálicas se acumulaban, provocando un incremento súbito de temperatura, lo que dejaba a la grasa completamente inutilizable en el punto de contacto, comprometiendo la protección del rodamiento.

Se observó una mejora notable en la protección contra oxidación, lavado y endurecimiento térmico, lo cual permitió extender el ciclo de relubricación y reducir el mantenimiento correctivo aun en la condición más extrema.

CONOCE MÁS













