

# COMPRESORES

“Las líneas de fabricación, refrigeración y compresión de gas se basan en el tiempo de funcionamiento del compresor, por lo cual, aumentar la fiabilidad del compresor es vital para toda la operación. Nuestros Test Tribo-Lab <sup>TM</sup>, muestran la contaminación y el desgaste mecánico a través de las partículas encontradas en el fluido. Con este estudio se tomarán medidas predictivas para reducir los costos de mantenimiento y aumentar la vida útil del equipo.”

Existen varios tipos de compresores: rotativos, recíprocos, de flujo axial, centrífugos, de tornillo, etc. Su propósito es aumentar la presión de un gas por la reducción de su volumen. Las líneas de fabricación, refrigeración y compresión de gas se basan en el tiempo de funcionamiento del compresor, por lo cual, aumentar la fiabilidad del compresor es vital para toda la operación.

Los compresores absorben una gran cantidad de aire y toda clase de partículas de polvo y gotas de agua. La lubricación en compresores debe tener una fuerte resistencia a la oxidación debido a altas temperaturas de descarga y la presencia continua de aire calentado. La mayor preocupación es la contaminación del aire a partir de los procesos de fabricación, la suciedad y el agua, que por lo general afecta la viscosidad y provoca la oxidación.

Los compresores utilizados en la refrigeración también se enfrentan a problemas de viscosidad reducida debido a arrastre de gas.

El análisis de aceite recomendado para estas aplicaciones son el paquete de test **TRIBO 1** como test básico de rutina, o el **TRIBO 2**, que mide la humedad por Karl Fischer y da valores más precisos. Estos test nos dan una visión íntegra del estado del lubricante para tomar acciones predictivas o hacer test secundarios como el MPC (Membrane Patch Colorimetry ASTM D7843), el cual identificará la presencia de barnices. Todos estos test muestran la contaminación y el desgaste mecánico a través de las partículas encontradas en el fluido. Con este estudio se tomarán medidas predictivas para reducir los costos de mantenimiento y aumentar la vida útil del equipo.

“Aumentar la fiabilidad del compresor es vital para mejorar la Producción.”



Toma la muestra del fluido, con el sistema operando a temperatura de funcionamiento.



Llena el formato Tribolab™ correspondiente al Test que pertenece.



Envía la muestra a Tribolab™ para ser analizada.



Tribolab™ registra y analiza la muestra, generando un e-report.



Tribolab™ te envía un reporte vía email con los resultados. El cliente evalúa las recomendaciones.



El tiempo de respuesta es de 24 a 48 hr. Una vez registrada la muestra en nuestros laboratorios.

## TRIBO 1: Test Básico de Análisis de Aceite industrial.

Volumen de muestra: 100 ml

- 24 Metales elementales por ICP (ASTM D5185)
- % de agua por Crackle (Método interno Tribolab)
- Viscosidad a 40°C o 100°C (ASTM D445)
- Número de ácido (ASTM D664)
- Oxidación / Nitración (ASTM E2412)
- Conteo de partículas ISO (ISO4406.99)

## TRIBO 2: Test Avanzado de Análisis de Aceites industriales.

Volumen de muestra: 100 ml

- 24 Metales elementales por ICP (ASTM D5185)
- % de agua por Karl Fischer (ASTM D6304C)
- Viscosidad a 40°C o 100°C (ASTM D445)
- Número de ácido (ASTM D664)
- Oxidación / Nitración (ASTM E2412)
- Conteo de partículas ISO (ISO4406.99)

## Frecuencia de Monitoreo Estándar

A continuación se indica la frecuencia estándar para compresores a tornillos, centrífugos, reciprocantes, turbo-compresores y de lóbulos.

**Compresores: Cada 500 hr.**

“Los especialistas le recomendarán la frecuencia ideal de monitoreo, basados en la industria y la aplicación. En línea general, la frecuencia arriba mostrada se encuentra establecida como un parámetro estándar”.

Para mayor información puede contactarnos a través de los teléfonos:

Norte América

Phone

+1- (786) 497.61.00  
(786) 537.49.71

Fax: +1 (786) 441.44.08

Sur América

Phone

+58(414) 439.53.03 | (424) 473.04.59  
(414) 342.51.61

Europa

Phone

+34- (658) 94.80.60  
(911) 84.59.96

