

[Minería – Historia de éxito]

Cojinetes con cinco años de vida útil gracias a Mobilith SHC™ 220

Compañía minera | Cojinetes SKF | Cajamarca, Perú

Situación inicial

Una compañía minera peruana reportaba que los cojinetes SKF de sus equipos tenían una vida útil máxima de dos o tres años. Estos cojinetes se protegían con una grasa mineral.

Entonces acudieron a Mobil en busca de una lubricación superior, que fuera capaz de mejorar la vida útil de los cojinetes, extender los intervalos de relubricación y aumentar la productividad general de la empresa.

Recomendación

Los ingenieros de Mobil recomendaron a la compañía de Cajamarca una transición a la grasa multiuso **Mobilith SHC™ 220**. Este producto cuenta con un espesante complejo a base de litio y un aceite de base sintético de alto rendimiento.

Mobilith SHC™ 220 fue creada para brindar una protección superior a los equipos, una mejor vida útil de la grasa y una operación confiable.

Impacto

Después de comenzar a emplear la grasa multiuso **Mobilith SHC™ 220** junto a un programa de mantenimiento de primera clase, la empresa minera extendió la vida útil de la grasa en un 100% y prolongó la de los cojinetes hasta más de cinco años.

La compañía se benefició con:

- Un mejor rendimiento
- Reducción del consumo de grasa
- Menor interacción persona-máquina
- Disminución de los costos de mantenimiento

Beneficio directo

Esta empresa minera obtuvo un ahorro anual de 38.800 dólares estadounidenses, gracias al rendimiento del producto de **Mobilith SHC™ 220** y la experiencia proporcionada por el grupo de soporte local de Mobil.

Esta prueba de rendimiento se basa en la experiencia de un solo cliente. Los resultados reales pueden variar según el tipo de equipo utilizado y su mantenimiento, las condiciones de funcionamiento y ambientales y los lubricantes utilizados con anterioridad.