



LA HISTORIA TÉCNICA SIN FIN:

Conozca sus Lubricantes Especiales---2

En este número continuaremos con las pastas más modernas, desarrolladas por OKS y ampliamente usadas en diversas aplicaciones en la Industria: OKS 230-OKS 235-OKS 255

OKS 230- Pasta con MoS2 para altas temperaturas

Lubricación de Ensamble...

de componentes de máquina sujetos a elevadas temperaturas, p.ej.: cojinetes antifricción, cojinetes planos, guías, cadenas, rodillos, y otras partes móviles en plantas metalúrgicas; formado en caliente u operaciones de secado

Lubricación seca...

p.ej.: hornos y vagonetas, cucharas de colada, convertidores o sopladores a temperaturas superiores a +200°C.

Plásticos y goma...

Lubricación a temperatura normal de materiales que no son resistentes a aceites minerales, ya que contiene aceite sintético

Aplicaciones variadas...

A temperaturas hasta +200°C como pasta; arriba de +200°C (hasta +450°C) como lubricante seco.

Modo de Aplicación

Limpie exhaustivamente la superficie a lubricar, preferiblemente con cepillo y un solvente orgánico como OKS 2610/2611. Aplique la pasta por pincelado, cepillado, en cantidad suficiente justo en la base de la rosca. No mezcle con otros aceites o grasas.

El reengrase de la misma debe hacerse con OKS 310 para aplicaciones entre 200 y 450°C.

OKS 235- Pasta de Aluminio Antiagarrotamiento(-40 a +1100°C)

Lubricación de ensamble de componentes mecánicos sujetos a altas temperaturas: tuercas y pernos, armaduras, pestañas, rebordes, conexiones roscadas o a presión, guías deslizantes, rieles, superficies corredizas y sellantes de hornos, calderas, quemadores. Para motores en la Industria Química y Petroquímica, Marítima y Naviera, Centrales eléctricas, Industria del vidrio, y metal.

OKS 255- Pasta de Níquel Antiagarrotamiento(hasta +1400°C), resistente al agua de mar

OKS 260- Pasta blanca de Montaje(-25 a +150°C) incluso para Indust. Alimenticia, Textil, Plásticos, Imprentas y Máq. De Oficina

OKS 265- Pasta para mandriles alta adherencia resistente a refrigerantes acuosos

No se pierda en el próximo número, la continuación de esta historia técnica sin fin! Colecciónela!

Envíenos sus comentarios, inquietudes, etc. a:

EDITOR OKS : C.C. Nº 23- (1712)-CASTELAR-PCIA.B.AIRES-ARGENTINA : info@luboks.com.ar

EDITORIAL

Estimados lectores:

Como ya hemos dicho, en los números anteriores nos hemos dedicado a cubrir los fundamentos de la Tribología y la Ingeniería de la lubricación, la protección contra la corrosión y otros tópicos relacionados con métodos de lubricación apropiados incluyendo el almacenaje y el uso.

En los números actuales nos dedicamos a conocer más acerca de los lubricantes especiales y su utilización en varias aplicaciones críticas donde los lubricantes convencionales no trabajan adecuadamente. Para ello re-inauguramos la sección: Conozca sus Lubricantes Especiales, hoy con varias Pastas: OKS 230-OKS 235-OKS 255.

El Profesor se explaya I sobre la contaminación con agua en un sistema de lubricante o aceite hidráulico circulante. También nos revela la importancia de llevar registro del consumo de lubricantes

El Reportero menciona nuevos casos de aplicación de diversas pastas a manera de ejemplos. Terminaremos con el tema Pastas en nuestro próximo número.

El Editor

Nota:

Recordamos que a partir de ahora nuestra publicación Novedades se publica en nuestra página web:

www.luboks.com.ar por lo que sólo imprimiremos ejemplares en forma aleatoria para nuestros lectores no habituales.

¿SABÍA UD...

Que OKS ha logrado la aprobación NSF-H1 para sus aerosoles OKS 1361 lubricantes y desmoldantes?

El Rincón del Profesor

LA REMOCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CON A



El agua en cualquier sistema de lubricación es mala. En sistemas hidráulicos puede resultar en cavitación de las bombas, mientras que en sistemas lubricantes circulatorios puede resultar en el delaminamiento del film lubricante, su pérdida, herrumbre y otros serios problemas mecánicos. Los efectos del agua en el aceite son frecuentemente subestimados. Contaminación excesiva por agua puede resultar en prematura oxidación del aceite, y promover la acumulación de barros y lacas. En fluidos de base éster puede resultar en la destrucción hidrolítica del fluido base, formándose ácidos corrosivos. En circunstancias el agua puede extraer aditivos del aceite conduciendo a prematura degradación. Por todas estas razones la mejor estrategia es controlar las causas del ingreso del agua. Esto se puede lograr asegurando que todos los sellos, y respiradores estén en buenas condiciones (considérese el uso de respiradores con desecadores), tanques ajustados y sellados apropiadamente y aceite de reposición almacenado y manipulado correctamente. El agua puede existir en tres fases en un aceite: libre, emulsificada y disuelta. La libre y la emulsificada son las que más daños causan. Para un aceite de base mineral los valores típicos están en 200-300ppm. La manera más efectiva de lograr estos valores es tener una unidad desecadora de vacío. Estos sistemas son capaces de remover el agua libre y emulsificada así como un 70-80% del agua disuelta. Para un fluido hidráulico típico esto significa niveles tan bajos como 30-50ppm. Alternativamente ciertas compañías han reportado suceso con instrumentos de extracción de vapor situados en la cabeza de los tanques. Algunos de estos aparatos trabajan en forma similar a un aparato de aire acondicionado, removiendo aire húmedo desde los cabezales de los tanques.

GUARDAR REGISTRO DEL USO DE LOS LUBRICANTES ES PARTE IMPORTANTE DE UN PROGRAMA DE LUBRICACIÓN

Registrar y Graficar el consumo de lubricante por Sección lo ayudará a:

- Señalar uso excesivo de los lubricantes
- Chequear el cumplimiento del programa de lubricación
- Descubrir pérdidas o sobrelubricación

Si el consumo de lubricante es excesivo y la máquina falla eso puede revelar:

- Lubricante incorrecto
- Mala aplicación
- Condiciones de operación desfavorables
- Ingeniería de instalación muy pobre



El Reportero:

CASOS DE APLICACIÓN- PASTAS

OKS 265

Salida de emergencia para pasajeros en ómnibus a través del techo

Es ahora obligatorio en muchos países. La traba es en esencia un segmento dentado hecho de plástico duro. El lubricante debe salvaguardar el correcto funcionamiento, ser resistente a la intemperie y compatible con ese material plástico. El fabricante de estos dispositivos usa OKS 265 porque es resistente al agua y no gotea.

Hacemos notar que el mismo producto se utiliza en mandriles de sujeción en tornos por resistir a fluidos de corte emulsionables.

OKS 252

Válvulas de vapor en alimento

Una empresa alimenticia nos consultó por válvulas cuyo vástago giraba media vuelta en un ambiente de vapor a muy alta temperatura (250°C). Además se requería Grado Alimenticio.

La nueva pasta OKS 252 cumplía con dichos requisitos y posee aprobación NSF H 1.