

ACTA DE TRATAMIENTO EXPERIMENTAL DEL 17.04.2002

Rodamientos de horno a 190 °C: menor holgura, lavados eliminados

ООО «Palianitsa», panificadora — taller de productos de panadería · aprobado por el director Khil V. G.; el acta fue firmada por el mecánico del taller Ponomariov S. V. y el ingeniero de ООО «XADO» Sharaikin I. N.

Ucrania · tratamiento 26.02.2002 · acta 17.04.2002 · horas de servicio en el momento de las mediciones 480 h

PRODUCTO

Grasa termorresistente
«XADO-250»

tratamiento según la tecnología
XADO, realizado el 26.02.2002

OBJETO DEL TRATAMIENTO

Horno industrial n.º 1 de la
panificadora

dos rodamientos rígidos de
bolas n.º 306 en los apoyos de
los ejes del transportador

TIPO DE DOCUMENTO

Acta de la empresa
con firmas y sello

**COMPONENTE Y ESTADO
INICIAL**

Horno n.º 1, apoyos de los ejes
del transportador — dos
rodamientos n.º 306

CONDICIONES DE TRABAJO

Temperatura **160-190 °C**, humedad
superior al **75 %** — vapores
durante la cocción del pan

QUÉ SE MIDIÓ

Holgura radial, estado de las
superficies de trabajo

Grasa estándar antes del
tratamiento — mezcla de aceite
industrial con grafito,
anteriormente «LITOL-24»

Vida útil del rodamiento **6-8 meses**,
mantenimiento semanal

Periodicidad del mantenimiento,
consumo de lubricante

Mediciones realizadas tras 480 horas de funcionamiento del horno en régimen normal con la grasa «XADO-250».

Resultados clave

↓ **0,01mm**

holgura radial en cada uno de los dos rodamientos, medición tras 480 h de funcionamiento

↑ **2,9-3,6x**

intervalo de mantenimiento del componente, 100-120 → 350-360 h

↓ **60 %**

consumo de lubricante, 100 → 40 % del volumen anterior

Conjunto de rodamientos del horno: antes del tratamiento y tras 480 horas con «XADO-250»

PARÁMETRO	ANTES DEL TRATAMIENTO	DESPUÉS DEL TRATAMIENTO
Holgura radial del rodamiento	Desgaste intenso de las superficies de trabajo	Se redujo en 0,01 mm en cada uno de los dos rodamientos
Mantenimiento del componente	Retirada de la grasa usada, lavado y carga de una nueva porción cada 100-120 h — semanalmente	Adición de grasa cada 350-360 h — una vez cada 3 semanas; lavado y sustitución eliminados
Consumo de lubricante	100 % — mezcla de aceite industrial con grafito	No más del 40 % de la cantidad anterior
Estado de las superficies de trabajo	Corrosión, restos de grasa coquizada	Superficies limpias de corrosión y de restos de la grasa estándar, sin coquización

Mediciones en las condiciones normales del horno: temperatura 160-190 °C, humedad superior al 75 %.

Conclusión del acta

Antes del tratamiento el componente trabajaba en calor y vapor: la grasa estándar se coquizaba, las superficies de trabajo se corroían, el rodamiento duraba **6-8 meses** y exigía un lavado cada semana. La comisión de OOO «Palianitsa» dejó constancia: el análisis detallado de los resultados del tratamiento de los rodamientos con la grasa termorresistente «XADO-250» permite concluir que el uso de dicha grasa en rodamientos de conjuntos que trabajan en condiciones similares permitirá protegerlos de la acción del medio agresivo, restaurar las superficies de fricción desgastadas y aumentar la vida útil al menos **3 veces**. En la actualidad, el resto de los conjuntos de rodamientos de los hornos y de los motores eléctricos de la panificadora se están pasando por etapas al uso de grasas termorresistentes XADO.



© XADO. Todos los derechos reservados.

Los resultados corresponden a los rodamientos n.º 306 de los apoyos de los ejes del transportador de un horno de panificación, que trabajan a 160-190 °C y con humedad superior al 75 %; en otros conjuntos y en otras condiciones los valores pueden diferir. El tratamiento fue realizado por OOO «XADO», el acta fue aprobada por el director de OOO «Palianitsa» y firmada por el mecánico del taller. El original del acta se publica íntegro y está disponible para su descarga.