

Contáctenos:
info@cplusingenieria.com
Teléfono: (57) 3106099184

Portafolio

Somos distribuidores autorizados de las marcas:



<https://alltestpro.com/es/>



<https://sdtultrasound.com/es/>

 Monitoreo de condición mecánica

HEAR SDT MORE Ultrasound Solutions

SU PRIMERA LÍNEA DE DEFENSA PARA EL MONITOREO DE CONDICIONES

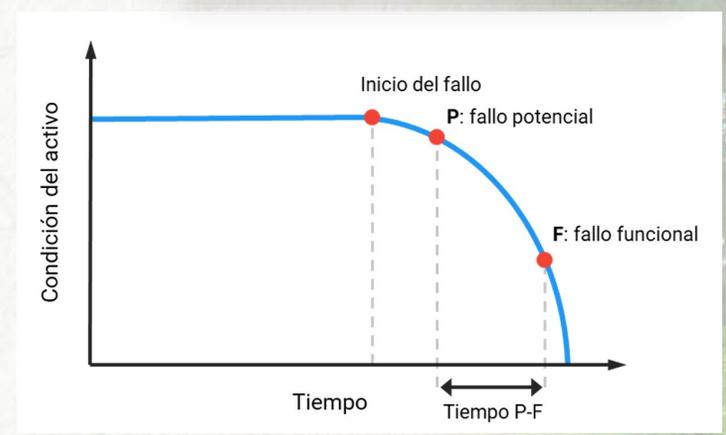


 <p>Monitoreo de condición mecánica</p>	 <p>Prueba de trampa de vapor</p>	 <p>Supervisión de la lubricación de los rodamientos</p>	 <p>Detección de fugas aire & gas</p>
 <p>Monitoreo de sistemas hidráulicos</p>	 <p>Prueba de estanqueidad de tanques</p>	 <p>Detección de fallas eléctricas</p>	 <p>Monitoreo del estado de la válvula</p>

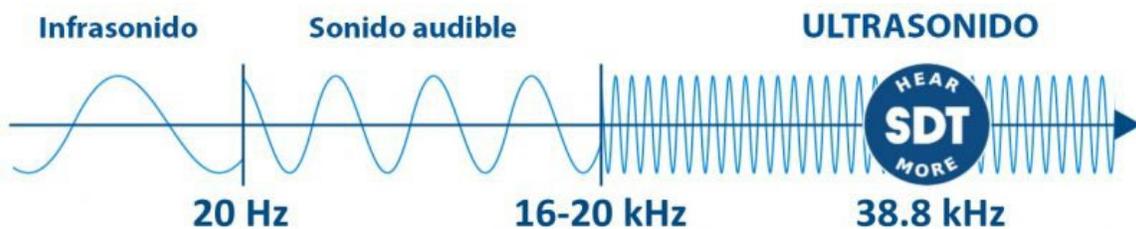
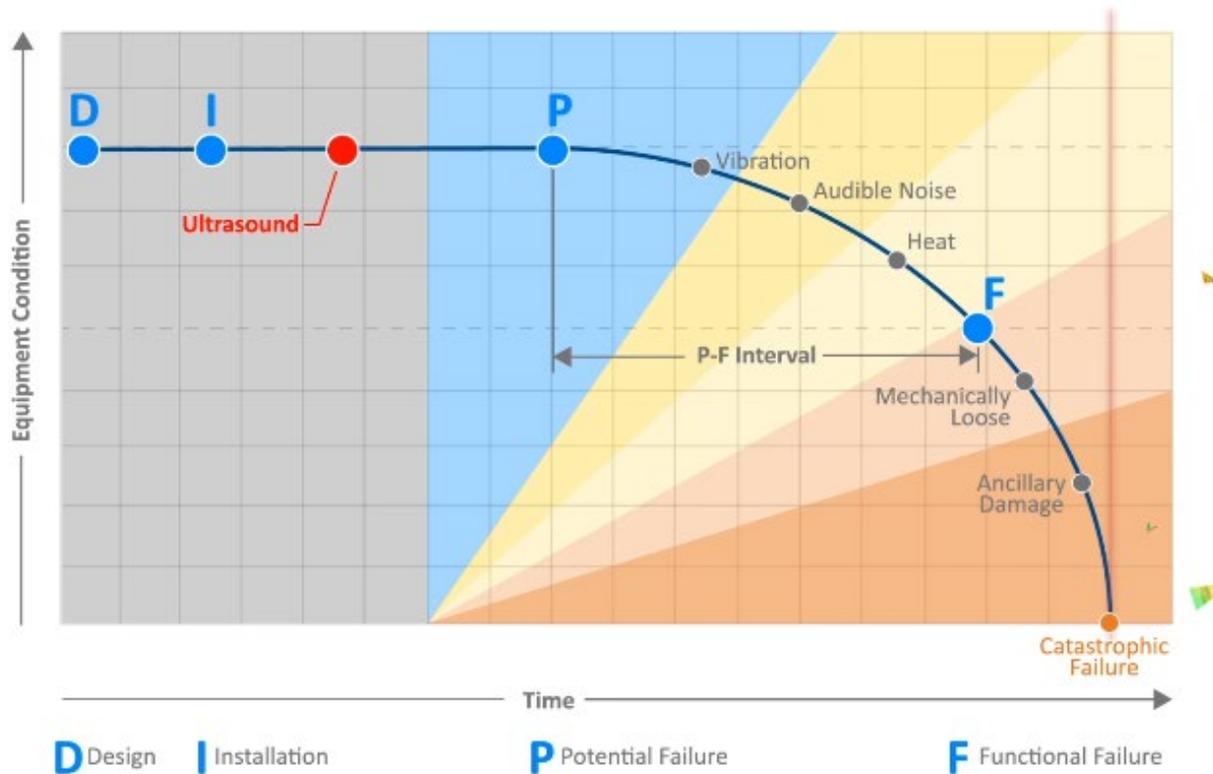


Ventajas y beneficios:

- Detecte los primeros signos de un cambio en el estado de un activo que suelen indicarse en frecuencias ultrasónicas.
- Mejora la confiabilidad de los activos en planta.
- Anticiparse a fallos inesperados.
- Aumente la disponibilidad de los equipos en planta.
- Optimizar el consumo de energía.
- Aumentar la vida útil de los activos en planta.
- Asegurar los planes y rutas de mantenimiento.



Beneficios y Ventajas del Ultrasonido



El ultrasonido conforma una solución que bien puede **considerarse la primera línea de defensa** a la hora de encontrar defectos que puedan derivar en fallas de los activos.

Los primeros signos de cambio en la condición operativa de un activo suelen aparecer indicados en primer lugar en las **frecuencias de ultrasonido**.

Las demás tecnologías de vigilancia del estado del activo comienzan a funcionar tan solo cuando este ha progresado hasta una etapa de deterioro más grave.

- **Sencilla y fácil operación de la tecnología de SDT.**
- **Funcional.**
- **Rentable.**

Con ultrasonido de SDT detecte las averías en sus primeras fases de falla.

Confiabilidad y Seguridad con



8 pilares de aplicación con SDT Ultrasound:



Monitoreo de condición mecánica.



Detección de fugas de aire y gas.



Detección de fallas eléctricas.



Supervisión de la lubricación de rodamientos.



Prueba de estanqueidad de tanques.



Monitoreo de sistemas hidráulicos.



Prueba de funcionamiento de trampas de vapor.



Monitoreo del estado de las válvulas.



Soluciones – Línea Confiable

Monitoreo de condición mecánica



HEAR SDT MORE Ultrasound Solutions

SU PRIMERA LÍNEA DE DEFENSA PARA EL MONITOREO DE CONDICIONES


Monitoreo de condición mecánica


Prueba de trampa de vapor


Supervisión de la lubricación de los rodamientos


Detección de fugas aire & gas


Monitoreo de sistemas hidráulicos


Prueba de estanqueidad de tanques

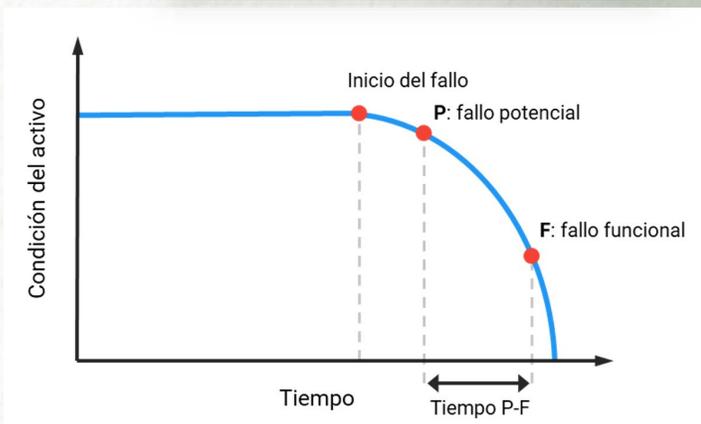

Detección de fallas eléctricas


Monitoreo del estado de la válvula



Ventajas y beneficios:

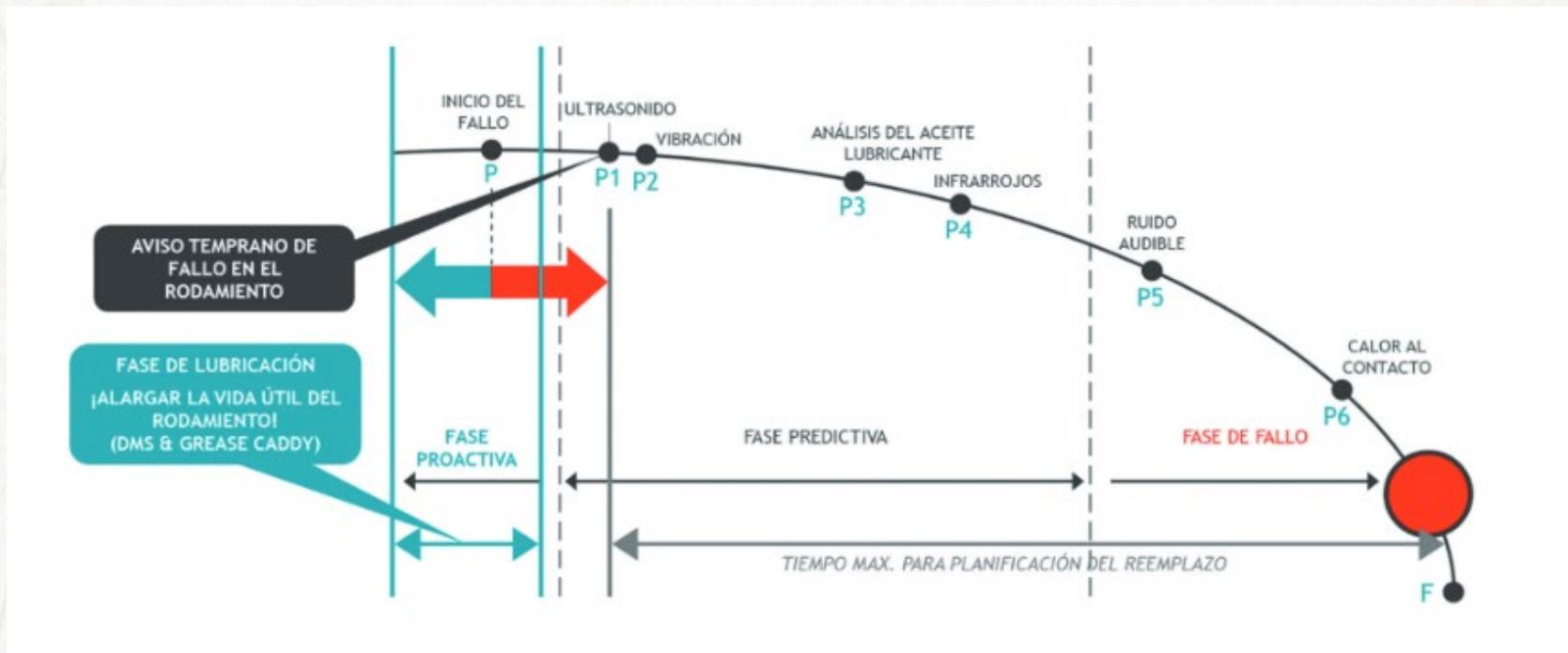
- Detecte los primeros signos de un cambio en el estado de un activo que suelen indicarse en frecuencias ultrasónicas.
- Mejora la confiabilidad de los activos en planta.
- Anticiparse a fallos inesperados.
- Aumente la disponibilidad de los equipos en planta.
- Optimizar el consumo de energía.
- Aumentar la vida útil de los activos en planta.
- Asegurar los planes y rutas de mantenimiento.



Curva P-F en Gestión del Mantenimiento

La curva PF representa en el **eje X** al tiempo de vida del equipo, y en el **eje Y** representa la condición del mismo. Desde el punto más cercano al eje Y, en la parte superior izquierda de la gráfica y hasta la aparición del punto P (detección de la falla potencial), se puede pensar que el equipo ha estado trabajando en las mejores condiciones posibles. A medida que el equipo avanza en el tiempo, la condición del mismo va cayendo desde el punto P hasta el punto F, el cual representa la falla incapacitante o falla funcional, cuando el equipo deje de cumplir su función.

Es precisamente en este momento que **el uso del monitoreo de condición** entra en juego. Aplicando la tecnología que ha sido desarrollada para vigilar condiciones que se escapan de los métodos ortodoxos, podemos dar con el punto P.



6. Soluciones – Línea Confiablez



PRUEBAS DE MOTOR. CÓMO EVITAR TIEMPOS DE INACTIVIDAD DE MOTORES.

Pruebe la resistencia de cualquier motor, el estator, el rotor, la contaminación y las estadísticas de aislamiento, todo en un solo dispositivo y reciba un diagnóstico preciso en tan solo unos minutos.

Además de las aplicaciones básicas cuenta con funcionalidades adicionales que prueban tipos de motores de CC, motores de tracción y transformadores, y utiliza pruebas basadas en rutas para la tendencia y el análisis de datos.

Utilice para:

- Pruebas fuera de línea de motores de CA y CC, transformadores y generadores
- Pruebas de instalación y puesta en marcha de nuevos motores
- Control de las condiciones
- Solución de problemas

Identifique:

- Problemas con el estator
- Problemas con el rotor
- Fallo a tierra
- Fallos del devanado
- Problemas de conexión abierta
- Problemas de contaminación

Soluciones para pruebas en:

- Equipos energizados.
- Equipos desenergizados.

Ventajas y beneficios:

- Encuentre la causa raíz de su problema en los motores.
- Garantiza seguridad para el personal de mantenimiento industrial.
- Diagnostique eléctricamente el funcionamiento de sus motores con total precisión.
- Anticiparse a fallos inesperados.
- Tome decisiones en tiempo real sobre el funcionamiento de motores.
- Aumente la disponibilidad en planta por el monitoreo de confiabilidad operacional de los motores.
- Optimizar el consumo de energía.
- Aumentar la vida útil de los activos en planta.
- **Analizar y establecer tendencias de la integridad de los componentes del motor para detectar fallos a tierra, fallos en los devanados internos, conexiones abiertas y contaminación.**

Justificación del Mantenimiento Centrado en Confiabilidad



- 1.Reducción de paradas y paradas inesperadas de las máquinas y equipos.
- 2.Disminución de cambio de partes, repuestos y piezas.
- 3.Disminución del mantenimiento preventivo.
- 4.Disminución del tiempo de mantenibilidad.
- 5.Menos horas de mantenimiento correctivo que se pueden aprovechar en otra actividad.
- 6.Disminución del stock de repuestos.
- 7.Eleva la gestión del mantenimiento y el conocimiento en planta.
- 8.Aumento de la disponibilidad.
- 9.Aumento de la vida útil de los activos.
- 10.Disminución de costos derivados de la indisponibilidad.
- 11.Evita averías catastróficas.
- 13.Aumento de la eficiencia operacional de las máquinas y equipos.
- 14.Disminución de consumo energético.
- 15.Aumento de la seguridad.
- 16.Solo se intervienen las máquinas y equipos cuando es necesario.
- 17.Detectar fallos de un componente en edad temprana.
- 18.Se conoce el estado real de la máquina y equipo en todo momento.