



Caso de Éxito

## ¡El lubricante para el compresor de refrigeración promueve un 5% de ahorro de energía!

La aplicación del Klüber-Summit R200 genera mayor eficiencia energética y reducción de emisiones de CO2 en el frigorífico.

**KLÜBER**  
LUBRICATION  
your global specialist

## Conoce las características especiales de la solución Klüber Summit R200

Los equipos de refrigeración representan un costo considerable en las operaciones de las industrias de alimentos y bebidas. Para **reducir el consumo de energía y mejorar la productividad** en este sector, la sustitución de aceites minerales por productos de alto rendimiento, como nuestro lubricante para compresores de refrigeración, es una **estrategia eficiente**.

La propiedad que hace que nuestra solución sea la más eficaz para su operación es la capacidad de la viscosidad del aceite de mantenerse constante durante un largo período debido al bajo contenido de fracciones altamente volátiles en el aceite. Esto permite que los intervalos de cambio de aceite se extiendan considerablemente, reduciendo los costos y las paradas para mantenimiento.

Además, el aceite **Klüber Summit R200** presenta compatibilidad con las juntas existentes en el compresor, optimizando el proceso de conversión.

Con nuestra solución en lubricantes para compresores, la formación de residuos se reduce, beneficiando la instalación de refrigeración y permitiendo que el sistema opere de manera más eficiente y sostenible.

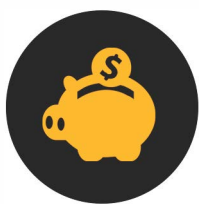
## Beneficios adicionales de la solución Klüber Summit R200



Vida útil del aceite hasta 40.000 horas



Menor costo con piezas y mano de obra



Ahorro de energía de 3-7%



Reducción de 10°C en la temperatura

## Caso de Éxito

En los últimos 5 años, nuestro equipo de especialistas ha realizado más de 20 mediciones de consumo de energía en compresores, asegurando los significativos beneficios que la transición a **nuestra solución Klüber Summit R200** logra.

En nuestro proceso de verificación, que implicó el reemplazo de aceites minerales por nuestro aceite lubricante de alto rendimiento, se demostró que con la aplicación de Klüber Summit R200, los compresores de refrigeración lograron un **ahorro de energía entre el 3% y el 7%**. Esta modificación representa, para un compresor de 100 litros y 100 kW, una reducción de 5 toneladas de emisiones de CO2 por año, equivalente a plantar 10 árboles durante la vida útil del aceite.

Otro punto que se comprobó con la aplicación de nuestros lubricantes para compresores fue el retorno financiero en menos de 6 meses.

Se ha constatado también que nuestro lubricante para compresor reduce la arrastre de aceite dentro del circuito de refrigeración. Esto se debe al aceite base sintético presente en la composición de la serie Klüber Summit R. Este factor hace que la vida útil del aceite especial sea significativamente mayor que la de los aceites minerales.



# 60%

del consumo de energía de un frigorífico e industria de alimentos refrigerados son del área de compresores.

### Aceite mineral

- Alto índice de arrastre de aceite y purga
- Alta reposición de aceite
- Cambio frecuente de separadores.
- Período de cambio máxima de 5,000 horas



Conozca otros casos de éxito regionales



Industrie Service



Para comprender mejor sobre esta y nuestras otras soluciones que hacen que su industria sea más eficiente, comuníquese con nuestra especialista: [jose.darocha@klueber.com](mailto:jose.darocha@klueber.com) o complete el formulario en nuestro sitio web.

a brand of **FREUDENBERG**