

¿Por qué tu emulsión se echa a perder... aunque “todo esté bien”?

No es el producto. Es la gestión!

Una emulsión **no se descompone sola...**
se degrada por errores que pasan todos los días en planta.

Y lo más crítico:
la mayoría de estos errores **no se ven... hasta que ya te costaron dinero.**

El error #1 que está destruyendo tu emulsión (y nadie lo revisa)

La concentración.

Sí, algo tan “básico” es lo que más falla.

Cuando está mal:

- Baja concentración → pierdes lubricidad → desgaste + mala calidad de corte
- Alta concentración → espuma, residuos... y dinero tirado

👉 Lo correcto:

- Mantener entre **5% – 8%**
 - Medir **mínimo 2–3 veces por semana**
 - Ajustar **con emulsión, no solo agua**
-



El enemigo silencioso: el agua

Aquí es donde la mayoría pierde el control sin darse cuenta.

Problemas típicos:

- Agua dura → inestabilidad + residuos
- Agua contaminada → bacterias disparadas

👉 Solución real:

- Usa agua controlada (idealmente desmineralizada)
- Nunca prepares la mezcla al revés

🌟 Regla de oro:

👉 Agua → Aceite

Primero apartamos el agua y en ella viertes el aceite de manera lenta mientras lo mezclas



Si huele mal... ya perdiste

Esto es directo:

👉 **El mal olor NO es normal.**

Eso significa:

- Bacterias activas
- Contaminación
- Degradación en proceso

Principales causas:

- Aceites externos (hidráulico, guías)
- Viruta acumulada
- Alta temperatura

👉 Cómo evitarlo:

- Limpieza periódica (cada 3 meses)

- Uso correcto de biocida
- Evitar zonas muertas en el tanque

 Señales de alerta:

- Olor a podrido
 - Cambio de color
 - Espuma excesiva
-

La trampa que nadie ve (pero destruye todo)

Aceites extraños.


Este es el enemigo más subestimado.

Proviene de:

- Fugas hidráulicas
- Lubricación de guías
- Grasas

Y hacen esto:

- Matan aditivos
- Generan bacterias
- Reducen drásticamente la vida útil

 Solución:

- Instalar **skimmer**
- Revisar fugas
- Retirar aceite flotante constantemente

 **Nota de valor:**

Puedes tener la mejor emulsión del mundo...
y perderla por una fuga que nadie está viendo.



Temperatura: el acelerador invisible del problema

Cuando sube:

👉 todo se degrada más rápido (químico + bacteriano)

Qué hacer:

- Mantener buena recirculación
 - Evitar estancamientos
 - Controlar temperatura si es posible
-



La verdad incómoda: si no limpias, nada sirve

Puedes hacer todo bien...

pero si no limpias el sistema:

👉 **todo falla.**

Antes de cargar:

- Elimina lodos y residuos

Durante operación:

- Retira sólidos
 - Filtra continuamente
-



Lo que no se mide... se pierde

Si no estás midiendo, estás adivinando.

Variables clave:

- Concentración
 - pH (ideal 8.5 – 9.5)
 - Olor / apariencia
 - Nivel de contaminación
-
-

Resumen. Si quieres que tu emulsión dure (y no gastar de más)

Esto es lo que realmente importa:

- ✓ Mantén concentración correcta
 - ✓ Usa buena agua
 - ✓ Evita contaminación
 - ✓ Controla bacterias
 - ✓ Limpia el sistema
 - ✓ Mide constantemente
-



Cierre

La mayoría de las empresas cree que necesita cambiar de producto...

👉 cuando en realidad necesita **controlar su proceso**.

Y aquí es donde se separan dos tipos de proveedores:

- El que te vende producto
 - Y el que **te ayuda a que no lo desperdicies**
-



¿Quieres saber si tu emulsión está funcionando o ya te está costando dinero?

En Lubricant Express ayudamos a nuestros clientes a tomar decisiones con datos reales, no suposiciones.

👉 Realizamos **evaluación técnica de emulsiones en operación**, donde analizamos:

- Estado real del fluido
- Nivel de contaminación
- Degradación
- Vida útil restante

💡 Esto te permite:

- Anticiparte a fallas
- Evitar paros no programados
- Optimizar consumo
- Reducir costos operativos