

CASO DE ÉXITO

COLOMBIA • TRANSPORTE
• AMBIENTE SEVERO • TRACTOCAMIÓN

**4
VECES
MAS**

Kilómetros recorridos
con Donaldson Blue



NECESIDAD:
Incrementar los Kilómetros recorridos de la flota así como generar procesos predictivos de mantenimiento.

**FILTROS
PROBADOS**

Donaldson
BLUE



SOLUCIÓN AIRE:

- El éxito para obtener una mayor vida útil de los elementos filtrantes, consiste en la no manipulación de estos. Para ello, en las pruebas realizadas se demarcaron los sistemas informando que se tenía una medición en curso.
- La condición reflejada por el indicador de restricción, es el principal criterio para determinar la vida útil del filtro para aire.



FRECUENCIAS DE MANTENIMIENTO

Sistema	Equipo		Kilómetros recorridos		
	Modelo	Motor	Antes	Prueba Donaldson	Después de prueba Donaldson
Aire	Kenworth T660, International Prostar	Cummins ISX	30.000Km	90.000Km	Hasta 100.000Km*
	International Prostar	Cummins X15	25.000Km	90.000Km	Hasta 100.000Km*

4 veces más kilómetros recorridos,
menos costos de mantenimiento



SOLUCIÓN ACEITE:
Análisis de laboratorio para aceite usado
El mantenimiento predictivo exige diferentes tipos de muestreo:

- Muestra parcial: cada 7.000 km; en esta evaluamos las tendencias reflejadas en los análisis de aceite y tomamos decisiones al respecto.
- Muestra Condinatoria: Cuando vamos a drenar el Aceite tomamos una muestra la cual nos indica la condición final de ese aceite.



FRECUENCIAS DE MANTENIMIENTO

Equipo		Fase 1	Fase 2	Fase 3
Modelo	Motor	Antes	Prueba Donaldson	Después de prueba Donaldson
International Prostar	Cummins X15	25.000Km	90.000Km	Hasta 150.000Km**

150,000 km un solo filtro de aceite*

*Evitando desechar al medio ambiente 5 filtros y 60 Galones de aceite por equipo.

**QUIEN USA FILTROS DONALDSON
MUEVE LOS MEJORES RESULTADOS**

LOGO
DEL
DISTRIBUIDOR

Donaldson
SOLUCIONES DE FILTRACIÓN