

REGENERAÇÃO

Protocolo de Patente Nº BR 10 2014 005962-8

“ 95% dos óleos industriais destinados ao DESCARTE poderiam ser regenerados. ”

POR QUE REGENERAR?

Óleos lubrificantes minerais e sintéticos, estão constantemente sendo degradados através da ação de agentes externos e internos, tais como, partículas de origens diversas, água, ácidos, óxidos e os próprios subprodutos da degeneração que agem como auto catalisadores. Portanto, ao longo de sua “vida útil”, o óleo perde seus aditivos e sofre transformação em moléculas na sua base mineral (hidrocarbonetos). Estes hidrocarbonetos cisalham, polimerizam e oxidam através de reações físico-químicas, dando origem à “borra”, porém, a maior parcela das cadeias de hidrocarbonetos permanecem intactas.

Lubrificante degenerado leva à falhas mecânicas, perda de desempenho dentre tantas outras consequências maléficas para o equipamento, sendo o mesmo frequentemente descartado e substituído por um óleo novo.

DESCRIÇÃO

A ANALUB desenvolveu um processo único de manutenção do óleo e denominou-o como Regeneração, que consiste em remover as porções de óleo base e aditivos degenerados, restabelecendo as características físico químicas, tais como, viscosidade, estabilidade anti-oxidativa, entre tantas outras, além de potencializar a lubrificidade. Este processo proporciona um teor de contaminantes até 64 vezes menor do que os óleos novos, normalmente recebidos pela forma convencional, estando este apropriado a ser aplicado em qualquer sistema, por mais exigente que seja.

Segundo a frequência e o volume de óleo a ser tratado, a ANALUB monta e opera, uma Planta de Regeneração em sua empresa, ou, caso a quantidade seja pequena, opera com uma planta móvel que vai até suas instalações para regenerar seu lubrificante.

Este processo se difere dos outros oferecidos no mercado, por não transportar o óleo, e sim levar os equipamentos de regeneração até o cliente. Com este procedimento, os volumes movimentados diminuem drasticamente e a geração de resíduos é pequena, eliminando o risco de acidente ambiental no transporte do óleo (corresponsabilidade).

É importante salientar que regenerar óleo não se resume em filtrá-lo e colocar um “pacote de aditivos” no lubrificante, isto pode ocasionar sérios danos.

ÁREAS DE APLICAÇÃO

- Mineração;
- Siderurgia;
- Indústria automotiva;
- Papel e celulose;
- Indústria cimenteira;
- Indústria petrolífera;
- Sucroalcooleiro;
- Hidrelétrica e termelétrica;
- Indústria metal mecânica;
- Dentre outras.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

As plantas de regeneração são compostas de tanques de aço carbono, projetados conforme código ASME sessão VIII, Divisão 1. Plantas estas com capacidades de regeneração variando de 1.000 L/dia a 6.000 L/dia, seguindo as seguintes fases:



Planta de Regeneração (120.000 litros/mês)

1. Análise das condições do óleo a ser regenerado;
2. Tratamento inicial;
3. Remoção física de contaminantes;
4. Remoção físico-química de produtos degenerados (moléculas oxidadas e polimerizadas, resíduo de aditivos adulterados);
5. Filtragem absoluta;
6. Restabelecimento das propriedades físico-químicas.

VANTAGENS

- Baixa geração de resíduos (sendo todos co-processáveis);
- Não gera resíduos ácidos;
- Elimina o risco de acidente ambiental no transporte (corresponsabilidade);
- Simplifica o gerenciamento;
- Custo inferior ao da aquisição do produto novo;
- Eliminação do transporte externo;
- Óleo até 64 vezes mais limpo do que o especificado pela norma DIN 51524/2;
- Garantia das propriedades físico-químicas;
- O óleo não sofre nenhum tipo de transformação, o mesmo, tem apenas suas propriedades corrigidas, o que torna o processo altamente vantajoso ambientalmente.

“ Boletim técnico laboratorial
certifica a qualidade do produto. ”