

Mobil SHC™ 600 unterstützt Sie bei der Umsetzung Ihrer Umweltziele



Steigende Energiekosten und knappere Budgets stellen die Fertigungsindustrie von heute vor erhebliche Herausforderungen. Das Management steht unter dem Druck, die Produktivität zu steigern und gleichzeitig die Betriebskosten zu senken. Darüber hinaus werden die Mitarbeiter dazu angehalten, kontinuierliche Verbesserungen umzusetzen, darunter die Senkung von Lager- und Bestandskosten und – noch wichtiger – Energieeinsparungen und eine geringere Umweltbelastung. Kommen Ihnen diese Herausforderungen bekannt vor? Dann können die Industriegetriebe- und Umlauföle der Mobil SHC™ 600 Reihe in Kombination mit den technischen Services von ExxonMobil Ihre Umweltziele durch verlängerte Ölwechselintervalle, niedrigere Energiekosten und verbesserte Effizienz unterstützen und so zur Reduzierung der Treibhausgasemissionen beitragen.

Die Mobil SHC™ 600 Reihe basiert auf innovativen Grundölen der Mobil SHC™-Synthese-Technologie und einem hocheffizienten, geschütztem Additivsystem. Die Öle zeichnen sich durch geringere innere Reibung (Traktion) aus, was zu ewiner höheren Effizienz führt. Mit der Mobil SHC™ 600 Reihe betriebene Anlagen bleiben kühler, was zu einem geringeren Energieverbrauch oder sogar einer höheren Leistungsabgabe führen kann. Das Potenzial zur Steigerung der Energieeffizienz beträgt bis zu 3,6 % im Vergleich zu Mineralölen. Diese signifikanten Vorteile zeigen sich insbesondere bei Anlagen mit hohen mechanischen Verlusten, wie z. B. in Schneckengetrieben mit hoher Übersetzung.

Die Mobil SHC™ 600 Reihe steigert die Produktivität durch eine längere Öllebensdauer. Dank ihrer hervorragenden thermischen und oxidativen Stabilität halten diese Öle bis zu sechsmal länger als mineralölbasierte Alternativen. Das bedeutet weniger Ölwechsel, weniger Ausfallzeiten und eine höhere Betriebseffizienz der Anlage. Wichtig im Hinblick auf die Nachhaltigkeit: Weniger Ölwechsel können auch dazu beitragen, Abfall und Verpackung zu reduzieren.

Darüber hinaus zeichnen sich die Öle der Mobil SHC™ 600 Reihe durch eine hervorragende Leistung unter moderaten und anspruchsvollen Betriebsbedingungen in kritischen Anwendungen in Produktionsanlagen aus und bieten hervorragenden Schutz vor Verschleiß und Ermüdung, selbst bei extremen Temperaturen. Sein hochwertiges Grundöl auf Basis der Mobil SHC™-Synthesetechnologie sorgt für eine längere Lebensdauer der Anlagen und trägt dazu bei, die Wartungsbudgets zu senken und kostspielige Ausfallzeiten zu reduzieren. Dank der gleichen Technologie in der gesamten Mobil SHC™ 600 Reihe können Unternehmen ihre Lagerhaltungskosten senken, die Produktverwaltung vereinfachen und Kompatibilitätsprobleme ausräumen. Eine längere Öllebensdauer minimiert menschliche Fehler und stellt sicher, dass immer der richtige Schmierstoff zur Verfügung steht. Dies steigert nicht nur die Anlagenproduktivität, sondern verbessert auch die Sicherheit durch die Reduzierung der Kontakte von Mensch und Maschine.

Das Mobil Serv Programm bietet Services rund um die Schmierung, wie beispielsweise die Mobil Schmierstoffanalyse, die die Anlagenzuverlässigkeit erhöhen und Ihren Betrieb optimieren. Risiken, Ausfallzeiten und Kosten werden minimiert. So können Sie mehr mit weniger Aufwand erreichen: weniger Ausfallzeiten, weniger Abfall, geringere Treibhausgasemissionen und mehr Sicherheit. Mobil Serv liefert wichtige Informationen zur Verbesserung der Anlagenzuverlässigkeit und -verfügbarkeit, während sich Ihr Wartungsteam auf wichtigere Aufgaben konzentriert. Unsere hochqualifizierten Ingenieure führen außerdem innovative Energieeffizienzstudien in Ihrem Werk durch. Die Gebrauchtölanalyse im Betrieb ist unerlässlich, um den Zustand Ihrer Anlagen zu beurteilen. Sie kann dazu beitragen, die Ölwechselintervalle zu verlängern und eine vorausschauende Wartung zu ermöglichen. Die Mobil Schmierstoffanalyse bietet spezifische Optionen, die speziell auf Ihre Anwendung zugeschnitten sind.

Erbauer: Mit über 50 Jahren Erfahrung im Bereich Hochleistungsschmierung ist die Leistung von Mobil SHC™ 600 ein Beweis für die erstklassige Technik von Mobil. Mobil arbeitet eng mit führenden Erbauern weltweit zusammen und wird mittlerweile von über 500 großen Erbauern weltweit für über 1.800 Anwendungen anerkannt und empfohlen. Freigegeben von weltweit führenden Getriebeherbauern wie Flender und SEW-Eurodrive. Welche Erfahrungen machen unsere Kunden mit der Mobil SHC™ 600 Reihe?

Kunde 1: Durch die Umstellung auf Mobil SHC™ 632 konnte ein führendes Unternehmen für Wellpappenverpackungen die Effizienz seiner Getriebe um 6,5 % steigern und seinen CO₂-Fußabdruck um fast 20 Tonnen CO₂-Äquivalent pro Jahr reduzieren.

Kunde 2: Dieser Kunde in Europa hatte Verschleiß (Mikropitting) in den Getrieben seiner Milchzentrifugen und kam bei Verwendung eines mineralischen Getriebeöls auf ein Ölwechselintervall von nur 900 Stunden. Nach der Umstellung auf Mobil SHC™ 632 berichtete das Wartungsteam von einer deutlichen Reduzierung des Verschleißes und der außerplanmäßigen Wartung sowie einem Ölwechselintervall von über 4.000 Stunden. Die Umstellung führte zu einer jährlichen Einsparung von 3.500 €.

Kunde 3: Ein ExxonMobil -Kunde in Italien hat vier Getriebe in den Schrottzuführungen seines Stahlgussofens. Die Ingenieure von ExxonMobil boten Mobil SHC™ 629 als Alternative zum bisherigen Schmierstoff an. In Kombination mit verschiedenen technischen Services von ExxonMobil, darunter auch Gebrauchtölanalysen, wurden alle vier Getriebe auf Mobil SHC™ 629 (4.200 Liter) umgestellt.

Kunde 4: Eine thermografische Inspektion in einem Wellpappenwerk in Mitteleuropa ergab, dass einige der mit mineralischem Getriebeöl geschmierten Getriebe bei 96 °C betrieben wurden. Das Wartungspersonal berichtete, dass die Ölwechselintervalle bei etwas über einem Jahr lagen. Der Kunde entschied sich für die Umstellung auf Mobil SHC™ 630. So konnte die Getriebetemperatur um 12 °C gesenkt und die Ölwechselintervalle um das bis zu Sechsfache verlängert werden.

Wenn Sie Ihre Anlagen mit Hochleistungsschmierstoffen der Marke Mobil wie der Mobil SHC™ 600 Reihe befüllen, entscheiden Sie sich für Getriebe- und Umlauföle, die nicht nur Ihre Geschäftsergebnisse verbessern, sondern auch Ihre Umweltziele durch geringeren Energieverbrauch, verlängerte Ölwechselintervalle, weniger Abfall und höhere Effizienz unterstützen. Kontaktieren Sie ExxonMobil noch heute und erfahren Sie, wie die Mobil SHC™ 600 Reihe Ihr Unternehmen unterstützen kann. Die Mobil SHC™ 600 Reihe ist in zehn Viskositätsklassen (ISO VG 32 bis ISO VG 1000) erhältlich und kann über das europaweite Vertriebsnetz von ExxonMobil (mobil.com/de/distributors) bezogen werden. Weitere Informationen zur Mobil SHC™ 600 Reihe sowie zu anderen Industrieschmierstoffen und Services der Marke Mobil finden Sie unter www.mobil.com.de. ■