



“STAMPED”, la palabra que debería “grabarse” en su plan de mantenimiento de mangueras

¿Selecciona o trabaja con mangueras? Si es así, queremos ayudarle a hacer su trabajo más fácil, eficiente y seguro. A menudo se trata a las mangueras como un consumible sin importancia, como un mal que hay que sufrir ya que, se desgastan y rompen sin control ni aviso previo. Y contribuimos a que esto se perpetúe cambiando las mangueras por otras iguales, o incluso peores al no tener conocimiento sobre sus capacidades y/o prestaciones. Este fenómeno no debería producirse si conseguimos tener “grabadas” (STAMPED) unas sencillas preguntas que nos ayuden a saber qué requisitos debe cumplir la manguera.



Utilizando el acrónimo “STAMPED” (grabado en inglés) podemos enumerar las características principales a tener en cuenta para poder contribuir a la correcta selección de nuestras mangueras. Cualquier buen suministrador de mangueras, necesitará de estos datos para ayudarle en su elección.

Size (Tamaño): *ID/OD*

Parece evidente que debemos seleccionar correctamente el tamaño adecuado a nuestra aplicación, para garantizar un caudal correcto. Además, deberemos vigilar si el tamaño indicado de la manguera se refiere a diámetro interior real, nominal, exterior.



Temperature (Temperatura): *Interna y externa, mínima y máxima*

Dependiendo de la temperatura de nuestro fluido, el material a seleccionar en la manguera será diferente. Pero, además, deberemos tener en cuenta factores como la temperatura (o los cambios de ella) en el ambiente que rodea a la manguera.

Application (Aplicación): *Dónde y Cómo. Conductividad, Vapor...*

Conocer todos los detalles de la aplicación es vital para evitar problemas como la rotura por carga electrostática, frecuente en mangueras no disipativas electrostáticamente, o problemas de conductividad.

Media (Medio, Fluido): *Nombres químicos y estados (líquido, sólido y gas)*

Muchas veces, el fallo de la manguera se produce por incompatibilidades entre el fluido y el material en contacto con este. Conocer con detalle como se van a comportar químicamente uno con el otro, nos puede ahorrar mucho dinero. Atención especial merecen gases de molécula pequeña, como el Hidrógeno o el Helio, que necesitan de un material capaz de minimizar su capacidad de permear a través de otros materiales.



Pressure (Presión): *De trabajo, vacío...*

Parece la más evidente de las características a tener en cuenta, pero, a menudo, se somete a las mangueras a presiones por encima de sus capacidades. Por suerte, las mangueras Swagelok poseen un factor de seguridad de 4:1, que, aunque no nos debe hacer ignorar la presión de trabajo permitida, nos garantiza una mayor seguridad ante imprevistos.



End Connections (Conexiones finales): *Qué tipo y cuál es el estándar*

No siempre tenemos claras las conexiones de las mangueras, ni en tamaño ni en tipo. Además, unas pueden ofrecernos una mayor garantía de funcionamiento que otra. Algunos errores típicos, como seleccionar roscas fijas en los dos extremos, añaden torsiones a las mangueras que pueden derivar en roturas prematuras.

Delivery (Entrega): *Cuántas y cuándo se necesitan*

Ser capaz de realizar un mantenimiento preventivo, debe minimizar las urgencias y las paradas no programadas por roturas de mangueras, pero aún así, tener claro los plazos de entrega y stocks de las mangueras más críticas, nos puede asegurar un funcionamiento continuo y sin sobresaltos.

Más información Swagelok Ibérica...

En nuestro blog, [Swagelok su punto de referencia](#), encontrará un artículo en el que desarrollamos las razones principales por las que no han mejorado los sistemas de toma de muestra

Durante las últimas décadas los analizadores de proceso han mejorado su fiabilidad constantemente, al contrario que los sistemas de toma de muestra. Muchos sistemas de toma de muestra para analizadores de proceso no están satisfaciendo su finalidad de entregar muestras no contaminadas y representativas compatibles con el analizador sin un retardo excesivo.

Las lecturas comprometidas o imprecisas de los analizadores resultan en productos químicos y petroquímicos fuera de especificaciones. Esto, a su vez, provoca que los operadores pierdan la confianza en el analizador. Los sistemas de toma de muestra mal diseñados también aumentan el riesgo de experimentar problemas de seguridad y pueden perjudicar la eficiencia de planta.



¿Qué provoca esta falta de sincronía? Las razones son complejas, pero se pueden resumir en tres causas principales:

1. Falta de formación y oportunidades educativas
2. Falta de una visión completa
3. Hacer cambios no autorizados, indocumentados y/o improvisados en el sistema de toma de muestra

Puede acceder a través de este enlace al [artículo íntegro](#) para ver de qué manera desarrolla nuestro experto cada una de estas categorías.

Swagelok®

Swagelok Ibérica

