

Sogeco refuerza su posicionamiento en minería con soluciones de fluid handling de alta confiabilidad

La compañía posiciona el manejo de fluidos como un factor clave para asegurar continuidad operacional y eficiencia en la industria minera.



Con más de 30 años en el mercado chileno, Sogeco ha consolidado su línea de fluid handling como un eje estratégico, especialmente en minería, donde la continuidad operacional y la eficiencia son críticas.

“Con nuestras líneas de productos estamos potenciando fuertemente la confiabilidad de sistemas críticos de lubricación hidroestática en minería. Somos distribuidores hace más de 30 años de las bombas IMO y el único servicio técnico autorizado para Latinoamérica, lo que nos permite entregar respaldo directo de fábrica a nuestros clientes”, afirma Patricio Latorre, gerente general de Sogeco.

El manejo de fluidos es clave en múltiples industrias, pero adquiere especial relevancia en minería, donde impacta directamente en equipos críticos como los molinos. En este ámbito, Sogeco se especializa en bombas de desplazamiento positivo, particularmente de dos y tres tornillos, que destacan por su flujo continuo sin pulsaciones.

“En la lubricación de molinos, mantener una capa constante de aceite es fundamental. Si esa capa se pierde, el impacto en la pro-

ducción es inmediato y muy costoso. Estas tecnologías aseguran un flujo estable que protege la operación”, explica Latorre.

La confiabilidad es un factor central, donde estas bombas pueden alcanzar larga vida útil bajo condiciones adecuadas. “Con una adecuada filtración, es posible reducir significativamente las fallas, optimizar la planificación de mantenimientos y evitar detenciones no programadas”.

En este escenario, el fluid handling deja de ser solo operacional y pasa a ser estratégico. “Las mineras buscan maximizar su producción, y todo lo que impacta directamente en ese objetivo debe estar alineado. La lubricación es parte esencial de ese engranaje”.

Además, estas soluciones aportan a la eficiencia energética, con menores consumos frente a otras tecnologías, contribuyendo a la reducción de costos y al cumplimiento de estándares ambientales más exigentes.

Sogeco trabaja con marcas como IMO, IMO AB, Warren y Houttuin, destacando soluciones como la familia de bombas I 2D, diseñada para operar a alta presión y caudales relevantes, con resultados probados en faenas mineras.

“En la práctica, hablar de bombas IMO en Chile es hablar de Sogeco. Para los equipos de mantenimiento, operar sin soporte autorizado deja de ser viable en sistemas críticos. Como único servicio certificado en la región y con experiencia en minería, Sogeco establece un estándar de confiabilidad que permite optimizar la planificación y reducir fallas no programadas”, concluye Latorre.



Patricio Latorre, gerente general de Sogeco.

