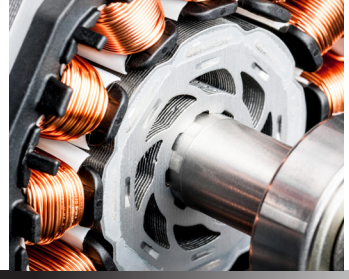
CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

638

EMG

SCHMIERFETT FÜR ELEKTROMOTOREN



PRODUKT-DATENBLATT

ANWENDUNGSBEREICHE

• Elektromotoren und Generatoren, die schwierigen industriellen Bedingungen wie Korrosion, Feuchtigkeit, Vibration ausgesetzt sind

• Gebläse, Ventilatoren mit Induktionszug, Lamellenventilatoren, Lüfter, HLK-Anlagen

• Kugel- und Rollenlager, mit mittleren bis hohen Drehzahlen; NDm-Wert 80,000 – 800,000

• Motoren für den Betrieb bei hohen und niedrigen Temperaturen, Drehzahlen von weniger als 1750 und bis zu 3550 U/min (ISO 100 und 46 Viskosität verfügbar)

Vor Gebrauch dieses Produktes das entsprechende Sicherheitsdatenblatt (SDB) durchlesen.

WICHTIGE EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE

- Synthetisches Grundöl, verstärkt mit Hochleistungsadditiven
- Ausgezeichnete thermische und mechanische Stabilität
- Kompatible Hochdruckadditive mit Nichteisenmetallen
- Hervorragende Beständigkeit gegen extremen Druck, Vibration und Start/Stopp
- Praktisch wasserdicht und dampfbeständig
- Korrosionsbeständiger Schutzschmierstoff
- Kompatibel mit Eisen- und Nichteisenmetallen, den meisten Dichtungen und Elastomeren

GEBINDE

400 g 18 kg

ANWEISUNGEN

Mit einer Fettpresse oder Lubri-Cup™ auftragen. Vor dem Gebrauch die Schmiernippel abwischen, um Verunreinigungen zu entfernen. Wenn nicht in Gebrauch, Fettbehälter geschlossen halten. In den empfohlenen Intervallen nachschmieren.

BESCHREIBUNG

Das Chesterton Schmierfett für Elektromotoren 638 EMG wurde für Elektromotorenlager entwickelt, die unter schwierigen Bedingungen arbeiten.

638 EMG verfügt über eine hervorragende Verschleißfestigkeit und Hochdruckbeständigkeit. Es kann in Motoren eingesetzt werden, die mit hohen Vibrationen und ständigen Start-/Stoppvorgängen arbeiten. Seine Hochdruckadditive sind sicher für Nichteisenmetalle (Wicklungen, Buchsen, Lagerkäfige), was es zu einer bevorzugten Wahl für Elektromotorenlager macht.

638 EMG wird aus synthetischem Grundöl, einem eigenen Sulfonatverdicker und anhand der Chesterton QBT Additivtechnologie hergestellt. 638 EMG hat ausgezeichnete thermische und mechanische Stabilität. Mit einem Tropfpunkt von 318 °C (604 °F) schmilzt es nicht und fließt nicht aus – selbst bei hohen Temperaturen.

Es zeichnet sich durch ausgezeichneten Widerstand gegen Auswaschen durch Wasser aus. Selbst bei einer Verunreinigung von bis zu 30 % beeinträchtigt Wasser die Eigenschaften von Chesterton 638 EMG nicht.

Schmierfett 638 EMG kann die Lebensdauer von Lagern verlängern, Maschinenausfälle reduzieren und gleichzeitig die Betriebseffizienz geschmierter Elemente verbessern.

638 EMG wurde für Elektromotoren entwickelt, die hoher Feuchtigkeit, korrosiven Dämpfen, Stoßbelastungen und Vibrationen ausgesetzt sind, wie sie in Zellstoff- und Papierfabriken, Bergwerken, Stahlwerken, Kraftwerken und Wasseraufbereitungsanlagen vorkommen.

638 EMG ist nachweislich mit den meisten OEM-spezifischen, scherstabilen Polyharnstoff- oder Lithiumkomplex-verdickten Elektromotor-Schmierfetten kompatibel, wie durch Scherstabilitätstests gemäß ASTM D 217 festgestellt wurde.

TYPISCHE PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

	638 EMG 100	638 EMG 46
Aussehen	Grün	Beige
Konsistenz, NLGI	2	2
Beschaffenheit	Glatt, butterartig	Glatt, butterartig
Grundöl	PAO synthetisch	PAO synthetisch
Geschwindigkeitsfaktor (NDm)*	80,000 – 500,000	200,000 – 800,000
Verdicker	Eigener Sulfonatkomplex	Eigener Sulfonatkomplex
Viskosität des Grundöls (ASTM D 445, DIN 51 561) bei 40 °C bei 100 °C Viskositätsindex VI	 98 cSt 14 cSt 146	 50 cSt 8,5 cSt 145
Spezifisches Gewicht	0,95 – 1,05	0,95 – 1,05
Tropfpunkt (ASTM D 2265, DIN 51 801/1)	318 °C (604 °F)	318 °C (604 °F)
Walkpenetration (ASTM D 217, DIN ISO 2137)	265 – 295	265 – 295

*Für eine korrekte Empfehlung der Fettviskosität für Ihren Elektromotor wenden Sie sich bitte an die Chesterton Anwendungstechnik.

Technische Informationen weiter auf Seite 2

638 EMG

SCHMIERFETT FÜR ELEKTROMOTOREN

TYPISCHE PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

	638 EMG 100	638 EMG 46
Scherstabilität (ASTM D 217), % Änderung 10,000 Hübe 100,000 Hübe	 -1,00 % -4,50 %	 -1,00 % -2,80 %
Vierkugel-Versuch (ASTM D 2596, DIN 51 350/4) Verschweißlast, kg (N) Lastverschleißindex	 800 (7845) 130	 620 (6080) 92
Vierkugel-Versuch (ASTM D 2266, DIN 51 350/5) Verschleißdurchmesser 40 kg, 1200 U/min, 75 °C, 1 Std.	 0,40 mm	 0,42 mm
Betriebstemperatur (über 180 °C ist eine häufigere Schmierung erforderlich)	-40 °C (-40 °F) 240 °C (464 °F)	-40 °C (-40 °F) 240 °C (464 °F)
Ölseparation (ASTM D 1742), % Verlust	<0,1 %	<0,1 %
Auswaschen durch Wasser (ASTM D 1264), 80 °C	<0,05 %	<0,05 %
Korrosionsbeständigkeit (ASTM B 117), 5% NaCl	>1000 Std. bei 50 µm Schichtstärke	>1000 Std. bei 50 µm Schichtstärke
Bombenoxidation, 1000 Std. (ASTM D 942), Abfall in psi	6	4
Kupferkorrosion (ASTM D 4048), DIN 51.811	0/1B	0/1B
Lagerstandzeit (ASTM D 3527), Std.	240	280
ISO/DIN-Klassifizierung	ISO-L-XD F I B2/DIN 51 502-K LP 2HC R1-40	ISO-L-XD F I B2/DIN 51 502-K LP 2 HC

*Für eine korrekte Empfehlung der Fettviskosität für Ihren Elektromotor wenden Sie sich bitte an die Chesterton Anwendungstechnik.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

860 Salem Street, Groveland, MA 01834 USA
+1 978-469-6888 chesterton.com
© 2026 A.W. Chesterton Company
® Gesetzlich geschützte Marke der A.W. Chesterton Company in den USA und anderen Ländern eingetragen (es sei denn, dies ist anders angegeben).

Die technischen Daten wurden in Laborversuchen ermittelt und dienen lediglich als allgemeine Richtlinien. Da viele praktische Anwendungsbedingungen außerhalb des Wissens und/oder der Kontrolle von Chesterton liegen, muss der Produktbenutzer die Eignung des Produktes für den Verwendungszweck ermitteln und alle damit verbundenen Risiken und Haftung übernehmen. CHESTERTON GIBT KEINE AUSDRÜCKLICHEN ODER MITTELBAREN GARANTIEN UND TRIFFT KEINE VERBINDLICHEN AUSSAGEN BEZÜGLICH DER VERFÜGBARKEIT UND EIGNUNG SEINER PRODUKTE FÜR BESTIMMTE ANWENDUNGEN.