

638

EMG
**GRASSO PER
MOTORI ELETTRICI**
AREE DI APPLICAZIONE

- *Motori elettrici e generatori esposti a condizioni industriali gravose di corrosione, umidità, vibrazioni*
- *Tiraggio forzato, ventole a induzione, ventole ad alette, soffiatori, HVAC*
- *Cuscinetti a sfera e a rulli, con velocità medio-alte; nDm 80,000 – 800,000*
- *Motori funzionanti a temperature basse ed alte, velocità da meno di 1750 GPM fino a 3550 GPM (disponibili viscosità ISO 100 e 46)*


SCHEDA TECNICA DEL PRODOTTO
**CARATTERISTICHE E VANTAGGI
DEL PRODOTTO**

- Fluido a base sintetica arricchito con additivi ad alte prestazioni
- Eccellente stabilità termica e meccanica
- Additivi per pressioni estreme compatibili con metalli non ferrosi
- Eccezionale resistenza a pressioni estreme, vibrazioni e start/stop
- Praticamente impermeabile e resistente al vapore
- Lubrificante protettivo resistente alla corrosione
- Compatibile con metalli ferrosi e non ferrosi, la maggior parte delle guarnizioni e degli elastomeri

CONFEZIONI

400 g

18 kg

ISTRUZIONI

Applicare con un ingrassatore o con Lubri-Cup™. Prima dell'uso, pulire i punti di ingrassaggio per rimuovere la contaminazione. Tenere chiuso il contenitore del grasso quando non viene utilizzato. Riapplicare agli intervalli consigliati.

DESCRIZIONE

Il Grasso per motori elettrici 638 EMG della Chesterton è progettato per i cuscinetti dei motori elettrici che operano in condizioni esigenti.

638 EMG ha un'eccezionale resistenza all'usura e alle pressioni estreme. Può essere utilizzato

in motori funzionanti con elevate vibrazioni e regimi costanti di start/stop. I suoi additivi per pressioni estreme sono sicuri per i metalli non ferrosi (avvolgimenti, boccole, gabbie dei cuscinetti) e lo rendono una scelta preferita per i cuscinetti dei motori elettrici.

638 EMG è realizzato con un olio a base sintetica, un addensante proprietario solfonato e la tecnologia di additivi QBT della Chesterton. 638 EMG ha un'elevata stabilità termica e meccanica. Con un punto di gocciolamento di 318 °C (604 °F), non si scioglie e non fuoriesce anche a temperature più elevate.

Ha un'ottima resistenza al dilavamento dell'acqua. Anche con una contaminazione fino al 30%, l'acqua non diminuisce le proprietà del 638 EMG della Chesterton.

Il grasso 638 EMG allunga la vita dei cuscinetti, riduce i guasti delle apparecchiature, migliorando nel contempo l'efficienza operativa degli elementi lubrificati.

638 EMG è progettato per motori elettrici esposti ad umidità elevata, vapori corrosivi, carichi d'urto e vibrazioni riscontrabili nelle cartiere, nell'industria mineraria, nelle acciaierie, nelle centrali elettriche e negli impianti di trattamento delle acque.

638 EMG ha dimostrato di essere compatibile con la maggior parte dei grassi addensati complessi per motori elettrici, a base di poliurea o litio, stabili al taglio, come determinato dal test di stabilità al taglio secondo la norma ASTM D 217.

TIPICHE PROPRIETÀ FISICHE

	638 EMG 100	638 EMG 46
Aspetto	Verde	Beige
Consistenza, NLGI	2	2
Struttura	Liscio, burroso	Liscio, burroso
Base oleosa	Sintetica PAO	Sintetica PAO
Fattore di velocità (NDm)*	80,000 – 500,000	200,000 – 800,000
Addensante	Solfonato complesso proprietario	Solfonato complesso proprietario
Viscosità della base oleosa (ASTM D 445, DIN 51 561)		
@40 °C	98 cSt	50 cSt
@100 °C	14 cSt	8,5 cSt
Indice viscosità VI	146	145
Peso specifico	0,95 – 1,05	0,95 – 1,05
Punto di gocciolamento (ASTM D 2265, DIN 51 801/1)	318 °C (604 °F)	318 °C (604 °F)
Penetrazione, (ASTM D 217, DIN ISO 2137)	265 – 295	265 – 295

638 EMG

TIPICHE PROPRIETÀ FISICHE

	638 EMG 100	638 EMG 46
Stabilità elevata al taglio (ASTM D 217), % modifica		
10.000 colpi	-1,00%	-1,00%
100.000 colpi	-4,50%	-2,80%
Test carico quattro sfere (ASTM D 2596, DIN 51 350/4)		
Carico di saldatura, Kg (N)	800 (7845)	620 (6080)
Indice di usura del carico	130	92
Test usura a quattro sfere (ASTM D 2266, DIN 51 350/5), diametro scalfittura, 40 kg, 1200 rpm, 75 °C, 1 ora	0,40 mm	0,42 mm
Temperatura di funzionamento (sopra a 180 °C, è richiesta una maggiore frequenza di lubrificazione)	-40 °C (-40 °F) 240 °C (464 °F)	-40 °C (-40 °F) 240 °C (464 °F)
Separazione dell'olio (ASTM D 1742), % perdita	< 0,1%	< 0,1%
Dilavamento dell'acqua (ASTM D 1264), 80 °C	<0,05%	<0,05%
Resistenza alla corrosione (ASTM B 117), 5% NaCl	>1000 ore a uno spessore di 50 micron	>1000 ore a uno spessore di 50 micron
Test Bomb oxidation, 1000 ore (ASTM D 942), diminuzione psi	6	4
Corrosione del rame (ASTM D 4048) DIN 51 811	0/1B	0/1B
Durata dei cuscinetti per ruote (ASTM D 3527), ore	240	280
Classificazione ISO/DIN	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

*Per un consiglio corretto sulla viscosità del grasso per il proprio motore elettrico, contattare l'Ingegneria della Chesterton.