

INDUSTRIELLE SCHMIERSTOFFE

PRODUKTE UND PROGRAMME





Einsatzmöglichkeiten

DAS CHESTERTON Schmierungsprogramm bietet die Expertise und die Unterstützung für Ihren gesamten Produktionsprozess und alle Ihre Instandhaltungsaufgaben. Unser Expertenteam entwickelt Schmierstoffe, die für Ihre speziellen industriellen Anwendungen optimiert werden.

- Kraftwerke
- Papier- und Zellstoffindustrie
- Wasser und Abwasser
- Chemikalienverarbeitung
- Raffinerien
- Nahrungsmittel, Getränke und Pharmazeutika
- Holzverarbeitung
- Stahl-, Aluminium- und Metallverarbeitung
- Bergbauindustrie
- Textilien

Chesterton Schmierungsprogramme haben folgende Aufgaben:

- Längere Anlagenlebensdauer
- Verbesserte Zuverlässigkeit
- Erhöhte Produktivität
- Geringere Kosten
- Erhöhte Rentabilität

Schmierstofftechnologie

Verlängerung der Kettenlebensdauer

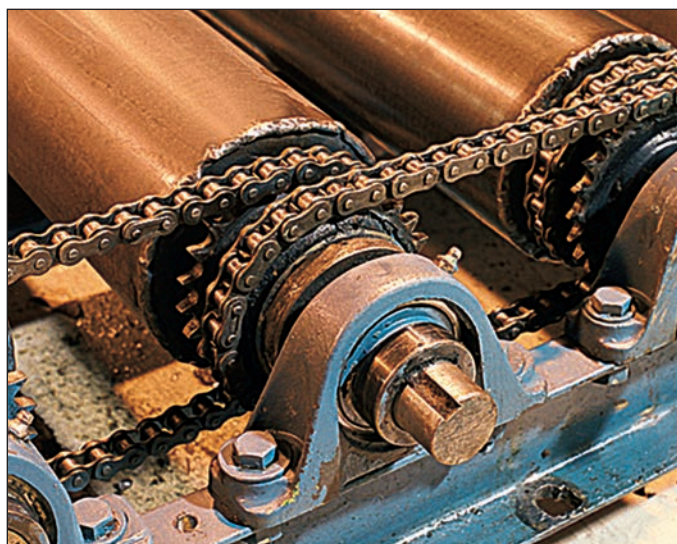


Kettendehnung ist das Ergebnis von Abnutzung der Bolzen und Buchsen, die teure Ketteneinstellungen oder Austauschverfahren erforderlich machen. Herkömmliche Schmierstoffe dringen nicht in enge Toleranzen ein und bieten

daher nur minimalen Vorteil. Die Kettenschmierstoffe von Chesterton dringen tief zwischen Bolzen und Buchsen ein und sorgen für die notwendige Schmierwirkung.

Chesterton bietet eine breite Auswahl an Schmierstoffen speziell für Ketten.

- Verdoppelt die Kettenlebensdauer
- Reduziert Energieverbrauch
- Reduziert Schmierstoffverbrauch
- Erhöht die Belastbarkeit
- Geeignet für Nahrungsmittel-, Pharmazeutika- und Getränkebranche



Kettenschmierstoffe

601(E) Ketten-Innenlager-Schmierung

Hochwertiges Öl mit niedriger Viskosität und einzigartiger Zusammensetzung, das zwischen Bolzen und Buchsen eindringt, um kritische Schmierung und Verschleißbeständigkeit zu bieten.

-23 °C – 150 °C (-10 °F – 300 °F)

607(E) HTS -68 Schmierflüssigkeit – ISO VG 68

607(E) HTS -220 Schmierflüssigkeit – ISO VG 220

Vollsynthetische Technologie für optimale Hochtemperatur- und Ofenkettenschmierung, mit geringer Verdunstungsrate und minimalem Rückstand

Bis zu 250 °C (482 °F)

610 Plus Synthetische Schmierflüssigkeit – ISO VG 68

610 MT Plus Synthetische Schmierflüssigkeit – ISO VG 220

610 HT Synthetische Schmierflüssigkeit – ISO VG 460

Vollsynthetische Technologie für optimale Hochtemperatur- und Ofenkettenschmierung, mit geringer Verdunstungsrate und minimalem Rückstand

Bis zu 270 °C (520 °F)

690(E) FG Schmiermittel

Eine klare, nicht fleckende Zusammensetzung zum Einsatz in der Nahrungsmittelverarbeitung, in Getränke- und Pharmazeutikawerken; NSF-Registrierung für direkten Kontakt mit Nahrungsmitteln

-9 °C – 120 °C (15 °F – 250 °F)

660(E) Silikon-Schmierung

Eine klare Silikonflüssigkeit bietet einen unterbrechungslosen Schmierfilm für mechanische Teile und Gleitflächen aus Kunststoff, Gummi oder Metall; fleckt nicht und hinterlässt keine gummiartigen Rückstände

-40 °C – 205 °C (-40 °F – 400 °F)

Kettenschmierstoffe für spezielle Einsätze

715 Spraflex® und 715(E) Spraflex® Gold

Versiegelt Oberflächen zum Schutz vor Nässe bzw. starkem Verschleiß

787 Gleitpaste

Bis zu 538 °C (1000 °F)

785(E) Trenn-/Schmierstoff

Bis zu 1204 °C (2200 °F)

725(E) Anti-Haftmittel auf Nickelbasis

Bis zu 1425 °C (2600 °F)

Das (E) in der Produktbezeichnung gibt an, dass die Version in Europa hergestellt wird.

Schmierstofftechnologie

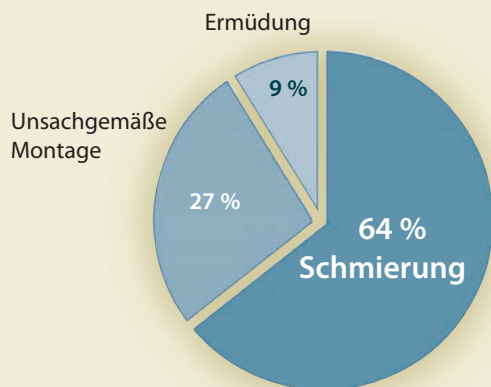
Verbesserte Lagerleistung



Die Chesterton Lagerschmierungs-lösungen beseitigen die Primärursachen von Lagerausfällen, damit Sie die Betriebszuverlässigkeit beachtlich erhöhen und die Instandhaltungs- und Produktionskosten senken können.

- Ausgezeichneter Korrosionsschutz
- Hohe Belastbarkeit
- Klassenbester Widerstand gegen Auswaschen durch Wasser und Chemikalien
- QBT™ Quiet Bearing Technology
- Automatische Fettdosierung
- Reduzierter Schmierstoffverbrauch

Primärursachen für Lagerausfall



Vierundsechzig Prozent aller Lagerausfälle sind auf Schmiermängel zurückzuführen. Weniger als 9 % aller Lager erreichen die erwartete Lebensdauer – L10.

Quelle: ABMA (American Bearing Manufacturers Association)

Automatische Einzelschmierstellen

Dosieren automatisch Chesterton-Fett in kritische Bereiche, eliminieren Über- und Unterschmierung.

Lubri-Cup™ EM

- Mikroprozessor gesteuertes Impuls-Dosiersystem
- Bis zu 12 Monate Betrieb
- Austauschbare Servicepackungen
- Schmiert bis zu 8 Lager in maximal 6 m Entfernung
- Gekapselter Mikroprozessor
- -15 °C – 60 °C (5 °F – 140 °F)

Lithumbatterie für Temperaturen bis zu -40 °C (-40 °F)



Spezialmodelle

Lubri-Cup™ EM-X

- UL- und ATEX-Zertifikat für Anlagen, die in potenziellen Gefahrenbereichen benutzt werden.

Lubri-Cup™ MSP

- Synchronisierung zur Schmierung nur bei Maschinenbetrieb

Lubri-Cup™ VG Mini – 120 ccm

- Mit Stickstoff betriebener Öler
- Variabler Zeitgeber
- Einwegeinheit
- Hochleistung
- Einfach zum Einrichten und Betreiben



Lubri-Cup™ S

- Niedriger Zufuhrdruck verhindert Ausfall der Lagerdichtung
- Verlängert das Nachschmierintervall um das Sechsfache
- Verringert die Arbeitskosten zum Nachschmieren um mehr als 80 %
- Durchsichtiger Behälter – Fettstand einfach abzulesen
- Einfach vor Ort nachzufüllen



Leitfaden zur Auswahl fortschrittlicher Fettechnologien

Die Industriefette von Chesterton bieten längere Lagerlebensdauer und höhere Zuverlässigkeit, auch unter den schwierigsten Bedingungen durch Belastung, Temperatur, Wasser und Korrosion.

Leitfaden zur Auswahl fortschrittlicher Fettechnologien

Industriefette									
Bezeichnung	Verdickungs- mittel	Grundöl	NLGI Güte- klasse	Grundöl- viskosität	Tropfpunkt ASTM D2265	Einsatz- temp.	Vierkugel- Versuch, Schweiß- belastung, ASTM D2596	Widerstand gegen Auswaschen durch Wasser ASTM D1264	Korrosions- beständigkeit ASTM B117
615 HTG #1	Calciumsulfonat- komplex	Mineral	1	100	300 °C (572 °F)	-45 °C – 204 °C (-50 °F – 400 °F)	620 kg	<1,0	>1000 Std. bei 50 µm
615 HTG #2	Calciumsulfonat- komplex	Mineral	2	100	318 °C (604 °F)	-40 °C – 204 °C (-40 °F – 400 °F)	620 kg	<0,05	>1000 Std. bei 50 µm
615(E) HTG #2-460	Calciumsulfonat- komplex	Mineral	2	460	>300 °C (572 °F)	-40 °C – 204 °C (-40 °F – 400 °F)	650 kg	<0,05	>1000 Std. bei 50 µm
633 SXCM	Calciumsulfonat- komplex	Synthe- tisch (PAO)	1	32	280 °C (550 °F)	-50 °C – 250 °C (-58 °F – 482 °F)	800 kg	<2,0	>1000 Std. bei 50 µm
635 SXC	Calciumsulfonat- komplex	Synthe- tisch (PAO)	2	100	318 °C (604 °F)	-40 °C – 240 °C (-40 °F – 464 °F)	800 kg	<0,05	>1000 Std. bei 50 µm

Schmierfett, geeignet für Kontakt mit Nahrungsmitteln									
Bezeichnung	Verdickungs- mittel	Grundöl	NLGI Güte- klasse	Grundöl- viskosität	Tropfpunkt ASTM D2265	Einsatz- temp.	Vierkugel- Versuch, Schweiß- belastung, ASTM D2596	Widerstand gegen Auswaschen durch Wasser ASTM D1264	Korrosions- beständigkeit ASTM B117
622 Weißes Schmierfett	Aluminium- komplex	Mineral	2	100	245 °C (473 °F)	-23 °C – 170 °C (-10 °F – 338 °F)	250 kg	2,45	500 Std. bei 50 µm
625 CXF	Calciumsulfonat- komplex	Mineral	2	100	318 °C (604 °F)	-30 °C – 204 °C (-22 °F – 400 °F)	620 kg	<0,05	>1000 Std. bei 50 µm
629 HTWG	Anorganisch	Synthe- tische Mineral- mischung (PAO)	2	220	260 °C (500 °F)	-34 °C – 204 °C (-29 °F – 400 °F)	160 kg	<0,2	50 Std. bei 50 µm
630 SXCF	Calciumsulfonat- komplex	Synthe- tisch (PAO)	2	40	318 °C (604 °F)	-40 °C – 240 °C (-40 °F – 464 °F)	620 kg	<0,05	>1000 Std. bei 50 µm

Montage/ Zusammenbau

787 Gleitpaste

Einfache Montage von Baugruppen mit Presspassungen; minimales Festfressen, minimale Riefenbildung und Fehlansrichtung



Lagerschutz

33K Geteilter Wellendichtring

Eliminiert den Bedarf und die Kosten für Anlagendemontage und verbessert die Dichtungsleistung von herkömmlichen Lippendichtungen.



Das (E) in der Produktbezeichnung gibt an, dass die Version in Europa hergestellt wird.

Schmierstofftechnologie

Maximale Drahtseil- und Kabelleistung



Die einzigartige Chesterton-Doppelbehandlung für enge Metall-Metall-Toleranzen bietet lang haltende, nicht trocknende Schmierung, wodurch Drahtseile und Kabel gleichmäßig und mit weniger Reibung und geringeren Energiekosten laufen.

- Verlängerte Lebensdauer von Drahtseilen und Kabeln
- Weniger Dehnung und Litzenrisse
- Kein Auspressen und Wegwischen des Schmierstoffs

601(E) Ketten-Innenlager-Schmierung

Dringt in den Kern ein und sorgt für kritische interne Schmierung

715 Spraflex® oder 715(E) Spraflex® Gold

Versiegelt Oberflächen zum Schutz vor Nässe bzw. starkem Verschleiß

Schutz von offenen Zahnrädern



Die Chesterton-Schmierungslösungen für offene Zahnräder sorgen für ausgezeichnete Verschleißbeständigkeit und Belastbarkeit.

- Klassenbesten Widerstand gegen Auswaschen durch Wasser und Chemikalien
- Kein Auspressen des Schmierstoffs
- Reduzierter Schmierstoffverbrauch

715 Spraflex®

Schwarz, kohäsiv, hohe Filmstärke

715(E) Spraflex® Gold

Synthetisch, durchsichtig, haftet an nassem Metall, korrosionsbeständig

Problemlose Verschraubungen



Chesterton-Schmierungslösungen für Verschraubungen verhindern das Festfressen von Bolzen, ermöglichen korrekte Montage und einfache Demontage.

- Mikroskopische, feste Schmierstoffteilchen – werden nicht weggewischt
- Feste Schmierstoffteilchen halten extremem Druck stand – verhindern Festfressen
- Ausgeglichener Reibungskoeffizient – sorgt für korrektes Schraubenanzugsmoment

725(E) Anti-Haftmittel auf Nickelbasis

Chemikalienbeständige, harte Nickelteilchen schmieren unter den extremsten Industriebedingungen
Bis zu 1425 °C (2600 °F)

783(E) ACR

Ausgezeichneter Korrosionsschutz und Widerstand gegen Auswaschen durch Wasser
Bis zu 900 °C (1650 °F)

785(E) Trenn-/Schmierstoff

Spezielle Mischung von festen Schmierstoffen, ohne Schwermetalle
Bis zu 1204 °C (2200 °F)

Schmierstoffe für Bolzen unter speziellen Bedingungen

710 Anti-Haftmittel

Kupferbasis
1100 °C (2000 °F)

785FG Trenn-/Schmierstoff

H1, weiß, für versehentlichen Kontakt mit Nahrungsmitteln
1204 °C (2200 °F)

772 Premium Anti-Haftmittel auf Nickelbasis

Für nukleare Anwendungsbereiche

Das (E) in der Produktbezeichnung gibt an, dass die Version in Europa hergestellt wird.

Optimierung der Zuverlässigkeit von Pneumatikanlagen

Chesterton-Pneumatikschmierlösungen verbessern die Zuverlässigkeit Ihrer Pneumatikanlagen beachtlich und können die Instandhaltungskosten um bis zu 80 % verringern.

- Fortschrittliche Technologie auf Petroleumbasis
- Absorbiert Kondensatwasser
- Geringere Reibung – kürzere Zykluszeiten, weniger Hitze und geringere Druckluftkosten
- Verhindert verstopfte Magnetventile und klemmende Druckluftwerkzeuge
- Entfernt Rost, klebrige Rückstände und Schmutz
- Reduziert Schmierstoffverbrauch

652(E) Pneumatikschmieröl und Conditioner

Direktersatz für vorhandene Pneumatiköle, verträglich mit allen ölbasierten Systemen, aschelos, enthält keine Schwermetalle



Minimierung von Reibung und Verschleiß in Extremdruckanwendungen

Chesterton-Schmierlösungen für Extremdruckanwendungen verflüssigen sich auch unter extrem hoher Belastung und extrem hohen Temperaturen nicht.

- Mikroskopische, feste Schmierstoffteilchen – werden nicht weggewischt
- Geringer Reibungskoeffizient
- Verhindert Verschleiß, Festfressen und Blockierungen

787 Gleitpaste

Mikroskopische Graphit- und Molybdändisulfid-Feststoffteilchen schmieren unter den extremsten industriellen Druck- und Temperaturbedingungen

23 °C – 538 °C (-10 °F – 1000 °F)

Stabilisierung von Regelventilen



Chesterton-Schmierlösungen für Regelventile gewährleisten zuverlässige Ventilbetätigung.

- Langfristige Stabilität
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz
- Klassenbester Widerstand gegen Auswaschen durch Wasser
- Unübertroffene Verschleiß- und Extremdruckbeständigkeit

615 HTG

Ausgezeichnete Extremdruckeigenschaften, Oxidationsinhibitor für motorbetriebene Ventile

652(E) Pneumatikschmieröl und Conditioner

Sorgt für kritische Flüssigschmierung von druckluftbetätigten Ventilen

787 Gleitpaste

Schmiert unter extremen industriellen Druck- und Temperaturbedingungen

625 CXF

Korrosionsbeständiges Hochdruckfett auf Mineralölbasis, geeignet für Kontakt mit Nahrungsmittel

630 SXCF

Korrosionsbeständiges synthetisches Hochdruckfett, geeignet für Kontakt mit Nahrungsmittel

635 SXC

Korrosionsbeständiges synthetisches Hochdruckfett

*Das (E) in der Produktbezeichnung gibt an, dass die Version in Europa hergestellt wird.



Globale Lösungen und Lokaler Service

Seit 1884 hat sich die A.W. Chesterton Company weltweit einen Namen als Lieferant von qualitativ hochwertigen Lösungen für den Industriebedarf gemacht. Der Erfolg von Chesterton steht weltweit für erhöhte Anlagenzuverlässigkeit, optimierten Energieverbrauch und zuverlässigen technischen Kundendienst vor Ort. Weltweit stellt Chesterton zur Verfügung:

- Instandhaltung von Werken in mehr als 113 Ländern
- Globale Fertigungsbetriebe
- 500 Verkaufs- und Vertriebsstandorte weltweit
- Über 1200 top-ausgebildete Service-Spezialisten und Techniker für Sie vor Ort im Einsatz

Produkte und Dienstleistungen von Chesterton sind an den unten aufgeführten Niederlassungen und über unser Vertragspartnernetz erhältlich. Serviceniederlassungen in Ihrer Nähe finden Sie auf www.chesterton.com.

Chesterton in Europa, im Nahen Osten und in Afrika

Produktionsstandorte und Niederlassungen

Chesterton International GmbH
Am Lenzenfleck 23
85737 Ismaning
Deutschland
Telefon: +49-89-9965-46-0
Fax: +49-89-9965-46-60

Chesterton ČR s.r.o.
Masarykova č.p. 56
588 56 Telč
Česká Republika
Telefon: +420-567-213-095
Fax: +420-567-213-007

Chesterton Hungary KFT
Gödöllői út 97
Mogyoród, H-2146 Magyarország
Ungarn
Telefon: +36-28-540-450
Fax: +36-28-540-455

Chesterton International
Polska Sp. z o.o.
Al. W. Korfantego 191
40 – 153 Katowice
Polen
Telefon: +48-32-249-5290
Fax: +48-32-249-5650

Chesterton Roma S.r.l.
Via Amatrice 15
00199 Roma
Italien
Telefon: +39-068-620-3721
Fax: +39-068-620-3824

Chesterton Slovakia s.r.o.
Strojnicka 103
821 05 Bratislava
Slovenská Republika
Telefon: +421-2-4363-2151
Fax: +421-2-4363-2191

Chesterton Sweden AB
Tubba Torg 5
SE-37432 Karlshamn
Schweden
Telefon: +46-454-88202
Fax: +46-454-19890

Chesterton Hungary KFT
Офис продаж в России
Московское шоссе 17, ком. 1106
443013, г. Самара
Россия
Тел: +7 (917)954-44--94

Ceramic Polymer GmbH
Daimlerring 9
D-32289 Rodinghausen
Deutschland
Telefon: +49-5223-96276-0
Fax: +49-5223-96276-17

Spangs ProcessTeknik AB
Mekanikervägen 13
146 33 Tullinge
Schweden
Telefon: +46 (0)8 608 11 90
Fax: +46 (0)8 608 11 91



Chesterton ISO-Zertifikate sind erhältlich unter chesterton.com/corporate/iso

Zu beziehen durch:

Die technischen Daten wurden in Laborversuchen ermittelt und dienen lediglich als allgemeine Richtlinien. A.W. Chesterton Company gibt keine ausdrücklichen oder mittelbaren Garantien und trifft keine verbindlichen Aussagen bezüglich der Verfügbarkeit oder der Eignung seiner Produkte für bestimmte Anwendungen. Jegliche Haftung beschränkt sich auf den Ersatz des Produktes. Alle hier gezeigten Abbildungen dienen lediglich zur Veranschaulichung; sie sind nicht dazu geeignet, Informationen über Gebrauchsanleitungen, Sicherheit, Handhabung oder Einsatz bzw. Beratung bzgl. Produkten oder Anlagen zu übermitteln. Informationen über den sicheren Einsatz, die Lagerung, Handhabung und Entsorgung von Produkten sind dem relevanten Sicherheitsdatenblatt, den Produktdatenblättern und/oder den Produktaufklebern zu entnehmen bzw. bei Ihrem örtlichen Chesterton-Vertriebsrepräsentanten zu erfragen. Chemlast™ ist eine Marke der A. W. Chesterton Company.

© 2018 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).