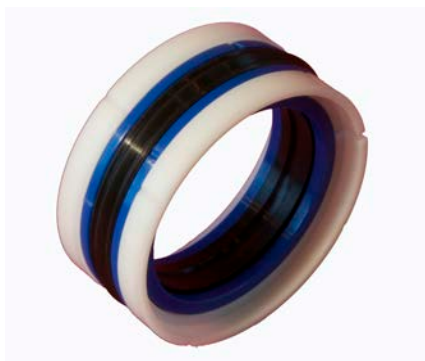
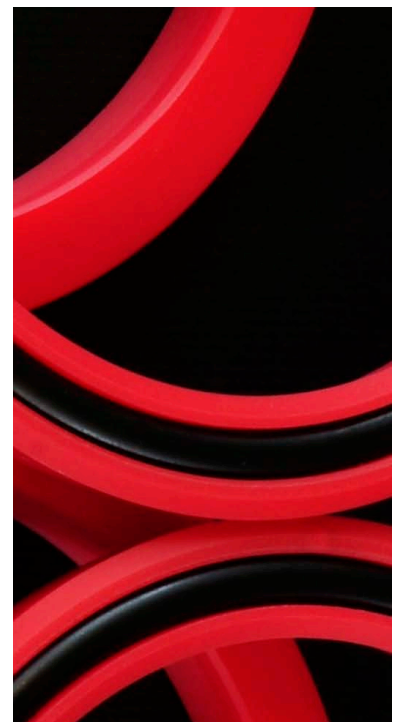




Dichtungstechnik mit individueller Dichtungsproduktion

Dichtungsprofilübersicht





Hebetechnik

Sondermaschinenbau



Dichtungstechnik





- **Abstreifer**
- **Stangendichtungen**
- **Kolbendichtungen**
- **Symmetrische Dichtungen**
- **Stützringe**
- **Führungsringe**
- **Rotordichtungen**
- **Statische Dichtungen & O-Ringe**
- **Zusätzliche Standardprofile/**



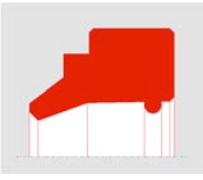
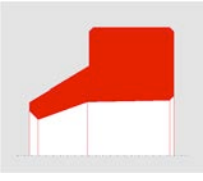


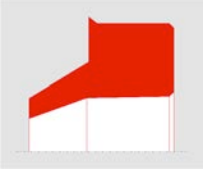
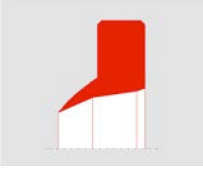
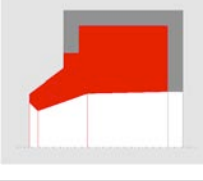
**Schnell und flexibel erreichbar:
Ihr Ansprechpartner: Thorsten Schäfer**
Von 7:00 - 16:00 Uhr unter
06120 - 926 49-50 erreichbar.

Fax: 06120 - 926 49-21

*Die in der **Profilübersicht** enthaltenden Dichtungsgeometrien sind **Standardprofile**.*

Aufgrund unserer speziellen Fertigungstechnologie liefern wir Ihnen auch bei außergewöhnlichen Einsatzfällen eine rasche, maßgeschneiderte Dichtungslösung.

Wir liefern im 24h-Service Dichtungen mit den Abmessungen von $\varnothing 5 - 580$ mm. Größere Dichtungen und Sonderdrehteile bis 1800 mm Außendurchmesser, können Sie innerhalb kürzester Zeit erhalten. Alle von Ihnen gewünschten Profile können Ihren besonderen Betriebsbedingungen angepasst werden.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	AS01	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU** NBR
	AS01A	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU** NBR
	AS02	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU** NBR
	AS02A	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU** NBR
	AS02B	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU** NBR
	AS02C	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU** NBR
	AS02D	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU** NBR
	AS03	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100 -30 bis 105 -25 bis 100	4	PU**/POM* NBR/POM* PU**/ALU NBR/ALU

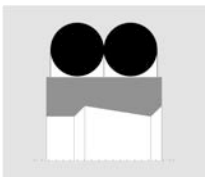



*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	AS04	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU** NBR
	AS07	-/-	-60 bis 100 -60 bis 100 -30 bis 105	1	POM* PA PU**-D57
	AS08	-/-	-60 bis 100 -60 bis 100 -30 bis 105	1	POM* PA PU**-D57
	AS11	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU** NBR
	AS12	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU** NBR
	AS13	-/-	-25 bis 100	10	PTFE/NBR
	AS13-E2	-/-	-25 bis 101	10	PTFE/NBR
	AS14	-/-	-25 bis 100	10	PTFE/NBR

*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	AS15	-/-	-25 bis 101	15	PTFE/NBR
	AS16	-/-	-25 bis 101	15	PTFE/NBR
	AS17	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU** NBR
	AS18	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU** NBR









**ACHTUNG:**

Alle im Katalog angegebenen Einsatzparameter stellen Höchstwerte einzelner Werkstoffkombinationen dar. Diese sollten nicht gleichzeitig ausgenutzt werden.

Neben den im Katalog aufgeführten Standardprofilen können wir entsprechend Ihren Anforderungen die gewünschten Geometrien entwickeln.

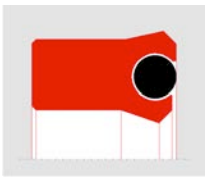
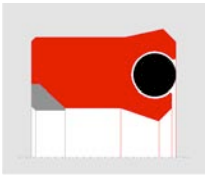


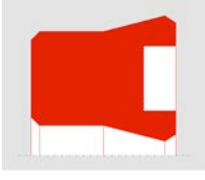



Alle im Katalog aufgeführten Profile können in den gängigsten Standardwerkstoffen für Sie hergestellt werden.
(Siehe Werkstoffliste)

Bei den aufgelisteten Werkstoffen handelt es sich immer um die meistverwendeten Werkstoffe. Unsere Techniker beraten Sie gerne, welcher Werkstoff, bzw. welche Werkstoffkombination für Ihren Einsatz optimal zu verwenden ist.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	SD01	400 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU** NBR FPM
	SD01A	160 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU** NBR FPM
	SD01B	400 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU** NBR FPM
	SD01C	400 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU** NBR FPM
	SD02	750 250 250	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU**/POM* NBR/POM* FPM/PTFE
	SD02A	750 250 250	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU**/POM* NBR/POM* FPM/PTFE
	SD02B	750 250 250	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU**/POM* NBR/POM* FPM/PTFE
	SD02C	750 250 250	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU**/POM* NBR/POM* FPM/PTFE

*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	SD03	400	-25 bis 100	0,5	PU**/NBR
	SD04	700	-25 bis 100	0,5	PU**/NBR/ POM*
	SD05	25	-30 bis 105 -25 bis 100	1	PU** NBR
	SD05A	25	-30 bis 105 -25 bis 100	1	PU** NBR
	SD08	400 160	-30 bis 105 -25 bis 100	0,3	PU** NBR
	SD09	250 400	-25 bis 100	1 10	PU**/NBR PTFE/NBR
	SD09A	250 400	-25 bis 100	1 10	PU**/NBR PTFE/NBR
	SD09B	250 400	-25 bis 100	1 10	PU**/NBR PTFE/NBR

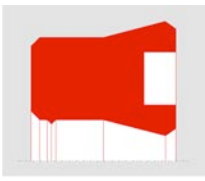
*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

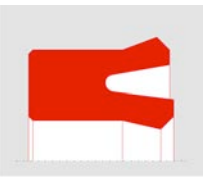
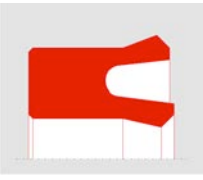






Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
 neu	SD10-12B	500 250	-30 bis 100 -25 bis 100	0,5	PU** POM* NBR/POM*
	SD91	250 400	-25 bis 100	1 10	PU**/NBR PTFE/NBR
	SD91B	250 400	-25 bis 100	1 10	PU**/NBR PTFE/NBR
	SD16	160	-25 bis 100	0,5	NBR
	SD17	400 160	-30 bis 105 -25 bis 100	0,5	PU** NBR
	SD17A	700	-30 bis 100	0,5	PU**/POM*
	SD17B	400	-25 bis 100	0,5	PU**/NBR
	SD17C	700	-25 bis 100	0,5	PU**/NBR/ POM*

*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

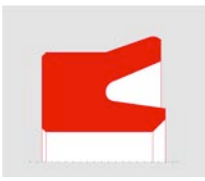

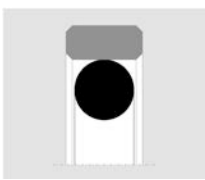
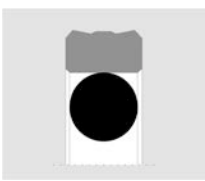
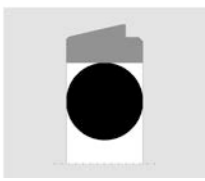
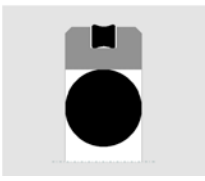
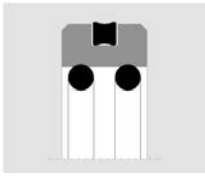

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	SD17D	400 160	-30 bis 105 -25 bis 100	0,3	PU** NBR
	SD17E	700	-30 bis 100	0,3	PU**/POM*
	SD19	160	-200 bis 260	15	PTFE/V-Spring
	SD19A	160	-200 bis 260	15	PTFE/V-Spring
	SD20	700	-25 bis 100	0,5	NBR/POM*
	SD31-33	250 400	-25 bis 100	1 10	PU**/NBR PTFE/NBR
	SD35	400	-30 bis 105	0,4	PU**
 neu	SD35A	400	-30 bis 105	0,4	PU**

Bei den aufgelisteten Werkstoffen handelt es sich immer um die meistverwendeten Werkstoffe. Unsere Techniker beraten Sie gerne, welcher Werkstoff, bzw. welche Werkstoffkombination für Ihren Einsatz optimal zu verwenden ist.


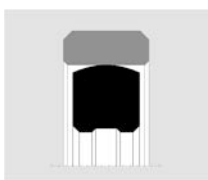
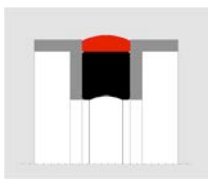
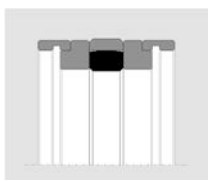



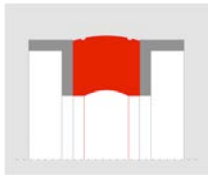
Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	KD01	400 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU** NBR FPM
	KD01A	160 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU** NBR FPM
	KD01B	400 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU** NBR FPM
	KD01C	400 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU** NBR FPM
	KD02	700 250 250	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU**/POM* NBR/POM* FPM/PTFE
	KD02A	700 250 250	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU**/POM* NBR/POM* FPM/PTFE
	KD03	400	-25 bis 100	0,5	PU**/NBR
	KD04	700	-25 bis 100	0,5	PU**/NBR/ POM*

*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	KD05	25	-30 bis 105 -25 bis 100	1	PU** NBR
	KD05A	25	-30 bis 105 -25 bis 100	1	PU** NBR
	KD08	250 400	-25 bis 100	1 15	PU**/NBR PTFE/NBR
	KD08A	250 400	-25 bis 100	1 15	PU**/NBR PTFE/NBR
	KD08B	250 400	-25 bis 100	1 10	PU**/NBR PTFE/NBR
	KD08C	250 400	-25 bis 100	2	PU**/NBR PTFE/NBR
	KD08D	250 400	-25 bis 100	3	PU**/NBR PTFE/NBR
	KD08E	250 400	-25 bis 100	1 10	PU**/NBR PTFE/NBR

Bei den aufgelisteten Werkstoffen handelt es sich immer um die meistverwendeten Werkstoffe. Unsere Techniker beraten Sie gerne, welcher Werkstoff, bzw. welche Werkstoffkombination für Ihren Einsatz optimal zu verwenden ist.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	KD08F	250 400	-25 bis 100	1 10	PU**/NBR PTFE/NBR
	KD81	250 400	-25 bis 100	1 10	PU**/NBR PTFE/NBR
	KD09	400	-25 bis 100	0,5	PU**/NBR/POM*
	KD09A	250 400	-25 bis 100	1	PU**/NBR PTFE/NBR
	KD10-12B	500 250	-30 bis 100 -25 bis 100	0,5	PU** POM* NBR/POM*
	KD16	160	-25 bis 100	0,5	NBR
	KD16A	160	-25 bis 100	0,5	NBR
	KD17	400 250	-25 bis 100	0,5	PU** POM* NBR/POM*


*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	KD17A	400 250	-25 bis 100	0,5	PU** POM* NBR/POM*
	KD17B	400 250	-25 bis 100	0,5	PU** POM* NBR/POM*
	KD19	160	-200 bis 260	15	PTFE/V-Spring
	KD19A	160	-200 bis 260	15	PTFE/V-Spring
	KD20	700	-25 bis 100	0,5	NBR/POM*
	KD23	400	-25 bis 100	0,5	PU**/NBR/ POM*
	KD35	400	-30 bis 105	0,4	PU**
	KD35A	400	-30 bis 105	0,4	PU**



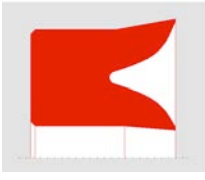
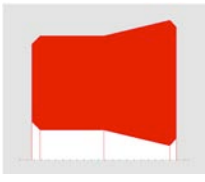




*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	KD81C	400	-25 bis 100	0,5	PU**/NBR/ POM*

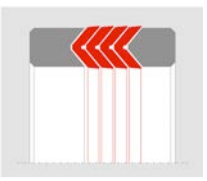

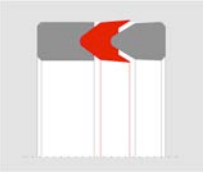




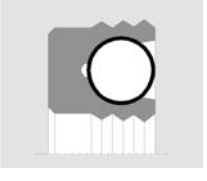
*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	D-S06	400 160	-30 bis 105 -25 bis 100	0,5	PU** NBR
	D-S06A	160 160	-30 bis 105 -25 bis 100	0,5	PU** NBR
	D-S06B	400 160	-30 bis 105 -25 bis 100	0,5	PU** NBR
	D-S06C	400 160	-30 bis 105 -25 bis 100	0,5	PU** NBR
	D-S06D	160 160	-30 bis 105 -25 bis 100	0,5	PU** NBR
	D-S06E	400 160	-30 bis 105 -25 bis 100	0,5	PU** NBR
	D-S07	400	-25 bis 100	0,5	PU**/NBR
	D-S10SP	---	-30 bis 105 -20 bis 210 -60 bis 100	---	PU** FPM POM*




*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	D-S10-12	500 250	-30 bis 100 -25 bis 100	0,5	PU** POM* NBR/POM*
	D-S10-12A	500 250	-30 bis 100 -25 bis 100	0,5	PU** POM* NBR/POM*
	D-S13-15	500 250	-30 bis 100 -25 bis 100	0,5	PU** POM* NBR/POM*
	D-S18	400	-25 bis 100	0,5	PU**/NBR
	D-S19	160	-60 bis 200	15	PTFE/Helicoil-Spring
	D-S19B	160	-60 bis 200	15	PTFE/Helicoil-Spring
	D-S19C	160	-60 bis 200	15	PTFE/Helicoil-Spring
	D-S19D	160	-60 bis 200	15	PTFE/Helicoil-Spring

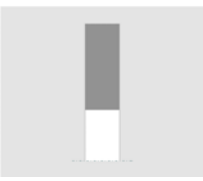





*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	D-S22	400 160 160	-30 bis 100 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU** POM* NBR/POM* FPM/PTFE
	D-S25-27	500 250	-30 bis 100 -25 bis 100	0,5	PU** POM* NBR/POM*
	D-S99	400 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU** NBR FPM

*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.


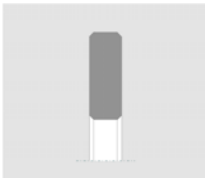






**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	STR08	---	-30 bis 105 -60 bis 100 -200 bis 260	-, -	PU** POM PTFE
	STR09	---	-30 bis 105 -60 bis 100 -200 bis 260	-, -	PU** POM PTFE
	STR10	---	-30 bis 105 -60 bis 100 -200 bis 260	-, -	PU** POM PTFE
	STR11	---	-30 bis 105 -60 bis 100 -200 bis 260	-, -	PU** POM PTFE
	STR12	---	-30 bis 105 -60 bis 100 -200 bis 260	-, -	PU** POM PTFE
	STR13	---	-30 bis 105 -60 bis 100 -200 bis 260	-, -	PU** POM PTFE


*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.



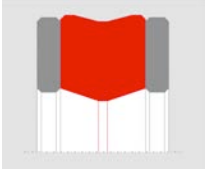
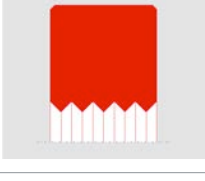
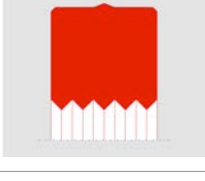
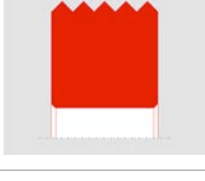
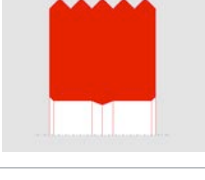

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

Bei den aufgelisteten Werkstoffen handelt es sich immer um die meistverwendeten Werkstoffe. Unsere Techniker beraten Sie unsere gerne, welcher Werkstoff, bzw. welche Werkstoffkombination für Ihren Einsatz optimal zu verwenden ist.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	FR01	---	-60 bis 100 -200 bis 260	4	POM PTFE* Polyester-fabric*
	FR02	---	-60 bis 100 -200 bis 260	4	POM PTFE
	FR03	---	-60 bis 100 -200 bis 260	4	POM PTFE
	FR04	---	-60 bis 100 -200 bis 260	4	POM PTFE
	FR05	---	-60 bis 100 -200 bis 260	4	POM PTFE
	FR06	---	-60 bis 100 -200 bis 260	4	POM PTFE
	FR07	---	-60 bis 100 -200 bis 260	4	POM PTFE
	FR08	---	-60 bis 100 -200 bis 260	4	POM PTFE


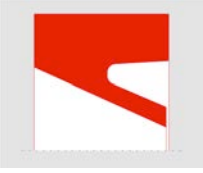




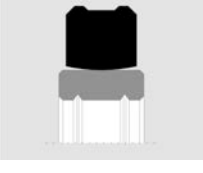
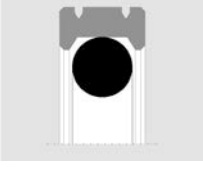
* Polyester-Gewebe und PTFE sind auch als Führungsbänder verfügbar.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	FR09	---	-60 bis 100 -200 bis 260	4	POM PTFE

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	RD01	0,5	-30 bis 100 -25 bis 100 -20 bis 210 -30 bis 100 -25 bis 100 -20 bis 210	5 10 25 5 10 25	PU** POM* NBR/POM* FPM/PTFE PU** ALU NBR/ALU FPM/ALU
	RD02	0,5	-30 bis 100 -25 bis 100 -20 bis 210 -30 bis 100 -25 bis 100 -20 bis 210	5 10 25 5 10 25	PU** POM* NBR/POM* FPM/PTFE PU** ALU NBR/ALU FPM/ALU
	RD03	400 250	-30 bis 100 -25 bis 100	0,2 0,2	PU** POM* NBR/POM*
	RD04	160 100	-30 bis 105 -25 bis 100	0,2 0,2	PU** NBR
	RD04A	160 100	-30 bis 105 -25 bis 100	0,2 0,2	PU** NBR
	RD05	160 100	-30 bis 105 -25 bis 100	0,2 0,2	PU** NBR
	RD05A	160 100	-30 bis 105 -25 bis 100	0,2 0,2	PU** NBR
	RD06	---	-25 bis 100	25	NBR

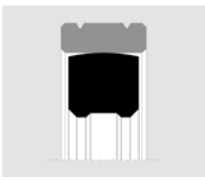
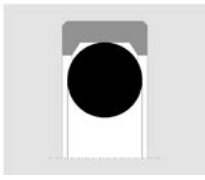


*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.



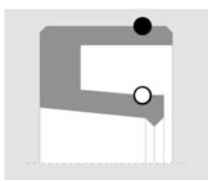
Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	RD07	---	-25 bis 100	25	NBR
	RD08	---	-30 bis 105 -25 bis 100	5 10	PU** NBR
	RD08A	350	-25 bis 100	0,4	PTFE/NBR
	RD08AS	350	-25 bis 100	0,4	PU** NBR
	RD08D	350	-25 bis 100	0,4	PTFE/NBR
	RD09	350	-25 bis 100	0,4	PTFE/NBR
	RD09A	350	-25 bis 100	0,4	PTFE/NBR
	RD10	350	-25 bis 100	0,4	PTFE/NBR

*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

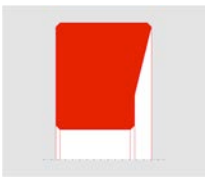
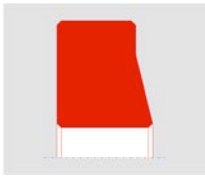

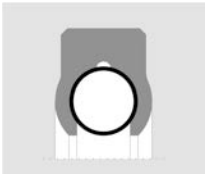

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	RD10A	350	-25 bis 100	0,4	PTFE/NBR
	RD11	350	-25 bis 100	0,4	PTFE/NBR
	RD19A	150	-200 bis 260	2	PTFE/V-Spring
	RD19A1	150	-200 bis 260	2	PTFE/V-Spring

Bei den aufgelisteten Werkstoffen handelt es sich immer um die meistverwendeten Werkstoffe. Unsere Techniker beraten Sie unsere gerne, welcher Werkstoff, bzw. welche Werkstoffkombination für Ihren Einsatz optimal zu verwenden ist.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	RD01PT	---	-200 bis 260	20 mit Schmierung 10 ohne Schmierung	PTFE
	RD02PT	---	-200 bis 260	20 mit Schmierung 10 ohne Schmierung	PTFE
	RD01OPT	---	-200 bis 260	20 mit Schmierung 10 ohne Schmierung	PTFE

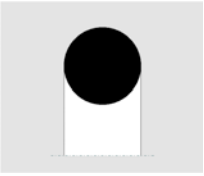
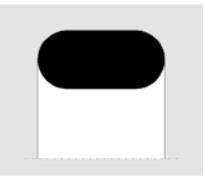

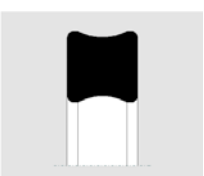

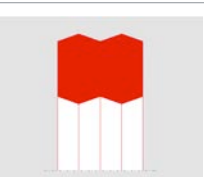
Bei den aufgelisteten Werkstoffen handelt es sich immer um die meistverwendeten Werkstoffe. Unsere Techniker beraten Sie unsere gerne, welcher Werkstoff, bzw. welche Werkstoffkombination für Ihren Einsatz optimal zu verwenden ist.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	FL01A	400 250 250	-30 bis 105 -20 bis 210 -50 bis 130	-,-	PU** FPM EPDM
	FL02B	400 250 250	-30 bis 105 -20 bis 210 -50 bis 130	-,-	PU** FPM EPDM
	FL03	400 250 250	-30 bis 105 -20 bis 210 -50 bis 130	-,-	PU** FPM EPDM
	FL06	160	-60 bis 200	15	PTFE/Helicoil-Spring
	FL07	160	-60 bis 200	15	PTFE/Helicoil-Spring

*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

Bei den aufgelisteten Werkstoffen handelt es sich immer um die meistverwendeten Werkstoffe. Unsere Techniker beraten Sie unsere gerne, welcher Werkstoff, bzw. welche Werkstoffkombination für Ihren Einsatz optimal zu verwenden ist.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
O-Ringe sind in sämtlichen Standard- und Sonderwerkstoffen kurzfristig lieferbar					
	RDR	600 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	-,-	PU** NBR FPM
	ORH	600 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	-,-	PU** NBR FPM
	ORV	600 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	-,-	PU** NBR FPM
	QR01	600 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	-,-	PU** NBR FPM
	QR02	600 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	-,-	PU** NBR FPM
	SS01	600 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -20 bis 210	-,-	PU** NBR FPM

*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

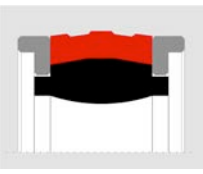
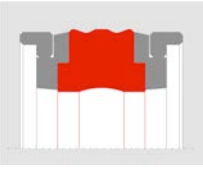





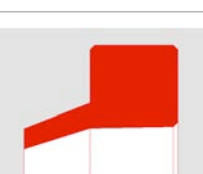
**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	BKD50	400 dyn. 1500 stat.***	-30 bis 100	0,5/0,2	PU**/POM*
	BKD50A	400 dyn. 1500 stat.***	-30 bis 100	0,5/0,2	PU**/POM*
	BKD51	400 dyn. 1500 stat.***	-25 bis 100	0,5/0,2	PU**/NBR/PO M*
	BKD51A	400 dyn. 1500 stat.***	-25 bis 100	0,5/0,2	PU**/NBR/PO M*
	BKD51G	400 dyn. 1500 stat.***	-25 bis 100	0,5/0,2	PU**/NBR/PO M*
	BKD52	700 dyn. 1500 stat.***	-30 bis 100	0,5/0,2	PU**/POM*
	BKD53	700 dyn. 1500 stat.***	-25 bis 100	0,5/0,2	PU**/NBR/ POM*
	BKD54	400 dyn. 1500 stat.***	-25 bis 100	0,5/0,2	PU**/NBR/ POM*

*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.


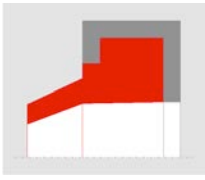
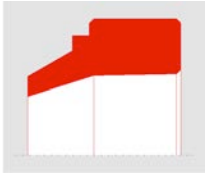


*** Der maximal zulässige Druck für dynamischen und statischen Einsatz ist vom Profildesign abhängig.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	BKD54A	400 dyn. 1500 stat.***	-25 bis 100	0,5/0,2	PU**/NBR/PO M*
	BKD55	700 dyn. 1500 stat.***	-25 bis 100	0,5/0,2	PU**/POM*
		400 dyn. 1500 stat.***			NBR/POM*
	BSD50	700	-25 bis 100	0,5	PU**/NBR/ POM*
	BSD50A	700	-25 bis 100	0,5	PU**/NBR/ POM*
	BSD51	400	-25 bis 100	0,5	PU**/NBR
	BSD52	700	-30 bis 100	0,5	PU**/POM*
	BSD53	400	-30 bis 100	0,5	PU**
	BAS50	-, -	-30 bis 105	2	PU**

Neben den im Katalog aufgeführten Standardprofilen können wir entsprechend Ihren Anforderungen die gewünschten Geometrien entwickeln.

*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

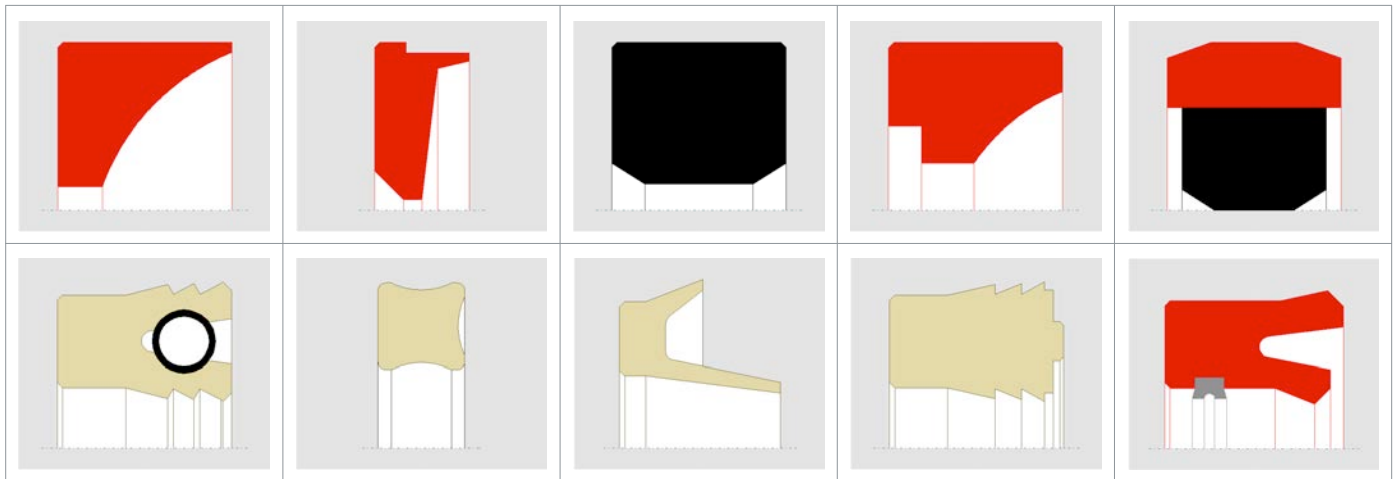
Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	BAS51	-,-	-30 bis 105	2	PU**
	BAS53	-,-	-30 bis 105	2	PU**/POM* PU**/ALU
	BAS54	-,-	-30 bis 105	2	PU**
	BFR01-P	-,-	-60 bis 100	4	POM
	BFR01-R	-,-	-200 bis 260	4	PTFE
	BD-S58	400	-30 bis 100	0,3	PU**

Neben den im Katalog aufgeführten Standardprofilen können wir entsprechend Ihren Anforderungen die gewünschten Geometrien entwickeln.

*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

**Je nach PU sind bis zu 135°C zulässig.

Bei den aufgelisteten Werkstoffen handelt es sich immer um die meistverwendeten Werkstoffe. Unsere Techniker beraten Sie unsere gerne, welcher Werkstoff, bzw. welche Werkstoffkombination für Ihren Einsatz optimal zu verwenden ist.



Neben den oben gezeigten Sonderprofilen fertigen und liefern wir verschiedenste Profile und Drehteile speziell nach Kundenwunsch. Unsere Entwicklungsabteilung konstruiert diese Geometrien entsprechend den Anforderungen des Kunden.

Alle in dieser Broschüre aufgeführten Profile können in den gängigsten Standardwerkstoffen für Sie hergestellt werden. Beachten Sie hierzu die Werkstoffliste.



Die in der **Profilübersicht** enthaltenden Dichtungsgeometrien sind **Standardprofile**.


Aufgrund unserer speziellen Fertigungstechnologie liefern wir Ihnen auch bei außergewöhnlichen Einsatzfällen eine rasche, maßgeschneiderte Dichtungslösung.














Wir liefern im 24h-Service Dichtungen mit den Abmessungen von $\varnothing 5 - 580$ mm. Größere Dichtungen und Sonderdrehteile bis 1800 mm Außendurchmesser, können Sie innerhalb von wenigen Tagen erhalten.

Alle von Ihnen gewünschten Profile können Ihren besonderen Betriebsbedingungen angepasst werden.

Bei Fragen kontaktieren Sie bitte unseren Anwendungstechniker.

	Farbe Bezeichnung	Einsatztemperatur	Härte bei 20°C	Hauptverwendung
Polyurethane	 PU red U500-R95	-30 bis +125°C	Shore A 95 ±2	Nutringe, Abstreifer, Dachmanschetten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFA und HFB Fluide, Wasser, Meerwasser, verdünnte Säuren und Laugen. Verbesserte chemische und thermische Beständigkeit. Ausgezeichnete Verschleiß- und Reibeigenschaften, für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet
	 PU U505-P79 petrol	-25 bis +100°C	Shore A 79 ±3	Nutringe und Abstreifer für Pneumatikanwendungen. Anstatt NBR als Vorspannelement im Großdurchmesserbereich. Hydraulikflüssigkeiten, Öl-in Wasser Emulsionen, Anwendungen in der Wasserkraft sowie andere Anwendungen die hohe Abriebsfestigkeit bei gleichzeitiger Elastizität bedürfen.
	 PU light green U510-G88	-30 bis +115°C	Shore A 90 ±2	Nutringe, Abstreifer, Dachmanschetten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFA und HFB Fluide, Wasser, Meerwasser, verdünnte Säuren und Laugen. Für Pneumatik- und Niederdruckanwendungen.
	 PU orange U520-OR95-HT	-30 bis +135°C	Shore A 96 ±2	Nutringe, Abstreifer, Dachmanschetten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFA und HFB Fluide, Wasser, Meerwasser, verdünnte Säuren und Laugen. Einsatz bei erhöhten Temperaturen.
	 PU light blue U530-B95-LT	-55 bis +105°C	Shore A 95 ±2	Nutringe, Abstreifer, Dachmanschetten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFA und HFB Fluide, Wasser, Meerwasser. Einsatz bei Tieftemperaturanwendungen..
	 PU violet U540-VI95-CR	-30 bis +115°C	Shore A 95 ±2	Nutringe, Abstreifer, Dachmanschetten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFA und HFB Fluide, Wasser, Meerwasser. Verbesserte chemische und thermische Beständigkeit, für CIP Prozesse geeignet. Für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.
	 PU MoS ₂ dark red U550-GM95	-30 bis +125°C	Shore A 95 ±2	Nutringe, Abstreifer, Dachmanschetten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFA und HFB Fluide, Wasser, Meerwasser. Optimierte Verschleiß- und Reibeigenschaften für Wasserhydraulik und anspruchsvolle Anwendungen mit mangelnder Schmierung.
	 PU blue U570-D57	-30 bis +125°C	Shore D 57 ±3	Stützringe oder Gleitringe mit Vorspannelement. Mineralöle, HFA und HFB, Fluide Wasser, Meerwasser. Hohe Druck- und Extrusionsbeständigkeit.
	 PU GREY U580-D57G	-30 bis +125°C	Shore D 57 ±3	Stützringe oder Gleitringe mit Vorspannelement. Mineralöle, HFA und HFB, Fluide Wasser, Meerwasser. Hohe Druck- und Extrusionsbeständigkeit. Optimierte Verschleiß- und Reibeigenschaften.
	 PU green U203-G-95	-30 bis +105°C	Shore A 95 ±2	Nutringe, Abstreifer, Dachmanschetten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFA und HFB Fluide, Wasser Meerwasser.
NBR	 NBR black N107-B85	-25 bis +100°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer, Dachmanschetten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFA und HFB, Fluide und Kaltwasser.
	 NBR 95 black N109-B95	-25 bis +100°C	Shore A 95 ±5	Nutringe, Abstreifer, Dachmanschetten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFA, HFB und HFC, Fluide und Kaltwasser. Erhöhte Extrusionsbeständigkeit.
	 NBR FDA white N111-W85	-22 bis +100°C	Shore A 85 ±3	Nutringe, Abstreifer, Dachmanschetten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFA, HFB und HFC, Fluide und Kaltwasser. Für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.
H-NBR	 H-NBR black HN112-B85	-25 bis +150°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer, Dichtmanschetten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFA, HFB und HFC bei erhöhten Temperaturen. Aliphatische Kohlenwasserstoffe, verdünnte Säuren und Basen.
	 H-NBR RGD black HN900-B85-RGD	-20 bis +150°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer, Dichtmanschetten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFA, HFB und HFC bei erhöhten Temperaturen. Aliphatische Kohlenwasserstoffe, verdünnte Säuren und Basen. Gegen Explosive Dekompression (ED) für die Öl- & Gasindustrie. Entspricht den Anforderungen von NORSOK M-710.

Farbe Bezeichnung		Einsatz- temperatur	Härte bei 20°C	Hauptverwendung
H-NBR	 H-NBR RGD LT black HN901-B85-RGD	-40 bis +150°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer, Dichtmanschetten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFA, HFB und HFC bei erhöhten Temperaturen. Aliphatische Kohlenwasserstoffe, verdünnte Säuren und Basen. Gegen Explosive Dekompression (ED) für die Öl- & Gasindustrie. Entspricht den Anforderungen von NORSOK M-710. Für den Einsatz bei niedrigen Temperaturen geeignet.

	Farbe Bezeichnung	Einsatztemperatur	Härte bei 20°C	Hauptverwendung
FPM	 FPM brown F109-BR85	-20 bis +210°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer, Dachmanschetten, Wellendichtringe bei hohen Geschwindigkeiten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFD-Flüssigkeiten bei hohen Temperaturen. Sehr gute Chemikalienbeständigkeit wie z.B. Phosphate und chlorierte Kohlenwasserstoffe, Rohöl und Sauer gas.
	 FPM FDA brown F110-BR85	-25 bis +210°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer, Dachmanschetten, Wellendichtringe bei hohen Geschwindigkeiten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFD-Flüssigkeiten bei hohen Temperaturen. Sehr gute Chemikalienbeständigkeit wie z.B. Phosphate und chlorierte Kohlenwasserstoffe, Rohöl und Sauer gas. Für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.
	 FPM black F111-B85	-25 bis +210°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer, Dachmanschetten, Wellendichtringe bei hohen Geschwindigkeiten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFD-Flüssigkeiten bei hohen Temperaturen. Sehr gute Chemikalienbeständigkeit wie z.B. Phosphate und chlorierte Kohlenwasserstoffe, Rohöl und Sauer gas.
	 FPM-RGD black F800-B85-RGD	-30 bis +210°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer, Dachmanschetten, Wellendichtringe bei hohen Geschwindigkeiten und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFD-Flüssigkeiten bei hohen Temperaturen. Sehr gute Chemikalienbeständigkeit wie z.B. Phosphate und chlorierte Kohlenwasserstoffe, Rohöl und Sauer gas. Gegen Explosive Dekompression (ED) für die Öl- & Gasindustrie. Entspricht den Anforderungen von NORSOK M-710
EPDM	 EPDM black E131-B85	-50 bis +130°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente. Heißwasser und Dampf, Ozon, verdünnte Säuren und Laugen. EPDM ist N I C H T mineralölbeständig.
	 EPDM FDA white E132-W85	-50 bis +100°C	Shore A 85 ±3	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente. Heißwasser und Dampf, Ozon, verdünnte Säuren und Laugen. EPDM ist N I C H T mineralölbeständig. Für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.
	 EPDM KTW black E133-W270	-45 bis +120°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente. Heißwasser und Dampf, Ozon, verdünnte Säuren und Laugen. EPDM ist N I C H T mineralölbeständig. Für den Kontakt mit Trinkwasser geeignet.
Silikon	 Silikon FDA red S102-R85	-55 bis +210°C	Shore A 85 ±5	Flanschdichtungen und andere statische Dichtelemente. Mineralöle, HFA, HFB, HFC und HFD-Fluide, Ozon Für den dynamischen Einsatz nur bedingt geeignet. Für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.
	 Silikon FDA blue S103-BL85	-55 bis +180°C	Shore A 85 ±3	Flanschdichtungen und andere statische Dichtelemente. Mineralöle, HFA, HFB, HFC und HFD-Fluide, Ozon Für den dynamischen Einsatz nur bedingt geeignet. Für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.
TFE/P	 TFE/P black AF101-B85	-15 bis +210°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente. Mineralöle, HFA, HFB, HFC und HFD-Fluide, Heißwasser und Dampf, Ozon, verdünnte Säuren und Laugen. Saure Öle, Gase und Amine.
PTFE	 PTFE-P FDA white T101-W	-200 bis +260°C	Shore D 51-60	Stützringe oder Gleitringe mit Vorspannelement, federunterstützte Dichtelemente, Stütz- und Führungselemente. Beständig gegen nahezu alle gängigen Chemikalien und Fluide mit Ausnahme von geschmolzenen Alkalimetallen. Für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.
	 PTFE-F grey T105-G	-200 bis +260°C	Shore D 55-64	Stützringe oder Gleitringe mit Vorspannelement, federunterstützte Dichtelemente, Stütz- und Führungselemente, niedrige Reibung. Beständig gegen nahezu alle gängigen Chemikalien und Fluiden mit Ausnahme von geschmolzenen Alkalimetallen. Verstärkt mit Glasfaser und MoS2 zur Verbesserung der Abriebs- und Extrusionsbeständigkeit.
	 PTFE-40% Bronze brown T110-BR40	-200 bis +260°C	Shore D 62-67	Stützringe und Gleitringe mit Vorspannelement. Beständig gegen nahezu alle gängigen Chemikalien mit Ausnahme von geschmolzenen Alkalimetallen. Zu 40% mit Bronze zur Verbesserung der Abriebs- Druck und Extrusionsbeständigkeit gefüllt.

Farbe Bezeichnung		Einsatztemperatur	Härte bei 20°C	Hauptverwendung
PTFE	 PTFE-25% Carbon grey T125-C25	-200 bis +260°C	Shore D 62-67	Stützringe oder Gleitringe mit Vorspannelement, federunterstützte Dichtelemente, Stütz- und Führungselemente. Beständig gegen nahezu alle gängigen Chemikalien mit Ausnahme von geschmolzenen Alkalimetallen. Zu 25% mit Carbonpulver zur Verbesserung der Reibeigenschaften und Extrusionsbeständigkeit gefüllt.
	 PTFE natural 15% Glasfaser	-200 bis +260°C	Shore D 62-67	Stützringe oder Gleitringe mit Elastomervorspannung, federunterstützte Dichtelemente, Stütz- und Führungselemente, niedrige Reibung. Beständig gegen nahezu alle gängigen Chemikalien und Fluiden mit Ausnahme von geschmolzenen Alkalimetallen. Für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.
	 PTFE natural 25% Glasfaser	-200 bis +260°C	Shore D 62-67	Stützringe oder Gleitringe mit Elastomervorspannung, federunterstützte Dichtelemente, Stütz- und Führungselemente, niedrige Reibung. Beständig gegen nahezu alle gängigen Chemikalien und Fluiden mit Ausnahme von geschmolzenen Alkalimetallen. Für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.
	 PTFE grey 15% Graphit	-200 bis +260°C	Shore D 62-67	Stützringe oder Gleitringe mit Elastomervorspannung, federunterstützte Dichtelemente, Stütz- und Führungselemente, niedrige Reibung. Guter Schmiereffekt, niedriger Reibwiderstand, keine statische Aufladung, gute Wärmeleitfähigkeit und sehr gute chemische Beständigkeit. Hoher Abrieb bei harten Metallen. Wird von stark oxidierenden Medien angegriffen.
	 PTFE grey 10% Kohlefaser	-200 bis +260°C	Shore D 62-67	Stützringe oder Gleitringe mit Elastomervorspannung, federunterstützte Dichtelemente, Stütz- und Führungselemente, geringe Deformation unter Last, auch im Wasser gute Verschleißbeständigkeit. Höhere Wärmeleitfähigkeit und geringere Wärmeausdehnung als Glasfaser. Für alle schmierenden und nichtschmierenden Druckflüssigkeiten. Für Wasserhydraulik und weiche Gegenläufigkeiten geeignet.
	 PTFE türkis	-200 bis +260°C	Shore D 62-67	Für alle schmierenden Fluide, harte Gegenläufigkeiten, geringe Reibung. Für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.
Plastics	 POM-FDA white P101-WE	-50 bis +100°C	-	Stütz- und Führungselemente, Drehteile mit engen Toleranzen. Mineralöle, HFA, HFB und HFC-Fluide. Geringe Wasseraufnahme. Für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.
	 PA FDA natural A112-WC	-40 bis +90°C	-	Stütz- und Führungselemente und sonstige Drehteile. Mineralöle, Säuren und verdünnte Laugen. Für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.
	 PEEK natural beige PK100-CN	-50 bis +250°C	Shore D 90	Gleitringe mit Vorspannelement, Stütz- und Führungsringe, Präzisionsteile. Ausgezeichnete Verschleiß- und Reibeigenschaften, sowie Extrusionsbeständigkeit. Beständig gegen nahezu alle gängigen Chemikalien und Fluide. Für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.
	 UHMW-PE white PE1000-HD	-200 bis +80°C	Shore D 60-65	Stütz- und Führungsringe, federvorgespannte Dichtungen. Einsatz bei Tieftemperaturanwendungen und Wasserhydraulik. Sehr geringe Wasseraufnahme, ausgezeichnete Reib- und Verschleißigenschaften. Für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.

Weitere Teile liefern wir aus diversen PTFE Komponenten, sowie PEEK, verschiedene Polyamide und Polyamide, PETP, u.s.w. Die angegebenen Minustemperaturen gelten nur als allgemeine Richtlinien, da die Funktion in der Kälte, von der Art der Dichtung, den Einsatzbedingungen und den umgebenen Metallteilen abhängt. Die angegebenen Plustemperaturen können überschritten werden, jedoch verringert sich dadurch die Lebensdauer der Dichtungen.

Elastomere Tabelle 1		
Chemische Bezeichnung der Basispoymere	Kurzbezeichnung nach	
	ASTM D 1418	ISO 1629
Acrylnitril-Butadien-Kautschuk Hydrierter Acrylnitril-Butadien-Kautschuk	NBR (NEM)	NBR (NEM) (H-NBR)
Carboxilierter-Kautschuk Carboxilierter Nitril-Kautschuk	CR X-NBR	CR X-NBR
Acrylat-Kautschuk Ethylen-Acrylat-Kautschuk	ACM AEM	ACM AEM
Silikon-Kautschuk Methyl-Polysiloxan Venyl-Methyl-Polysiloxan Phenyl-Vinyl-Methyl-Polysiloxan Phenyl-Methyl-Polysiloxan	MQ VMQ MPVQ PMQ	MQ MVQ MPVQ MPQ
Floursilikon-Kautschuk Fluormethyl-Polysiloxan	FVMQ	MFQ
Flour-Kautschuk Per-Fluor-Kautschuk	FKM FFKM	FPM
Polyurethan-Kautschuk Polyester-Urethan-Kautschuk Polyether-Urethan-Kautschuk	AU EU	AU EU
Ethylenoxid-Epichlorhydrin-Kautschuk Epichlorhydrin-Polymer	ECO CO	ECO CO
Chlorsulfoniertes Polyethylen	CSM	CSM
Naturkautschuk	NR	NR
Isopren-Kautschuk	IR	IR
Polybutadien-Kautschuk	BR	BR
Styrol-Butadien-Kautschuk	SBR	SBR
Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk	EPDM	EPDM
Ethylen-Propylen-Copolymer	EPM	EPM
Butyl-Kautschuk	IIR	IIR
Chlobutyl-Kautschuk	CIIR	CIIR
Brombutyl-Kautschuk	BIIR	BIIR

ASTM = American Society for Testing and Material ISO = International Organization for Standadization

Thermoplaste Tabelle 2

Chemische Bezeichnung der Grundwerkstoffe	Kurzbezeichnung nach	
	ASTM D 1600	DIN 7728 Teil 1 ISO 1043.1
<i>Polytetrafluorethylen Ethylen-Tetrafluorethylen-Copolymerisat Perfluoralkoxy-Copolymerisat Polyvinylchlorid Acrylnitril-Butadien-Styrol</i>	<i>PTFE E/TFE PFA PVC ABS</i>	<i>PTFE E/TFE PFA PVC ABS</i>
<i>Styrol-Acrylnitril Polypropylen Polyamid Polyoxymethylen (Polyacetat) Polyphenylenoxid</i>	<i>SAN PP PA POM PPOX</i>	<i>SAN PP PA POM PPOX</i>
<i>Polysulfon Polyetherblockamid Polyetherketon Polyetherimid</i>	<i>PSU PEBA PEEK PEI</i>	<i>PSU PEBA PEEK PEI</i>

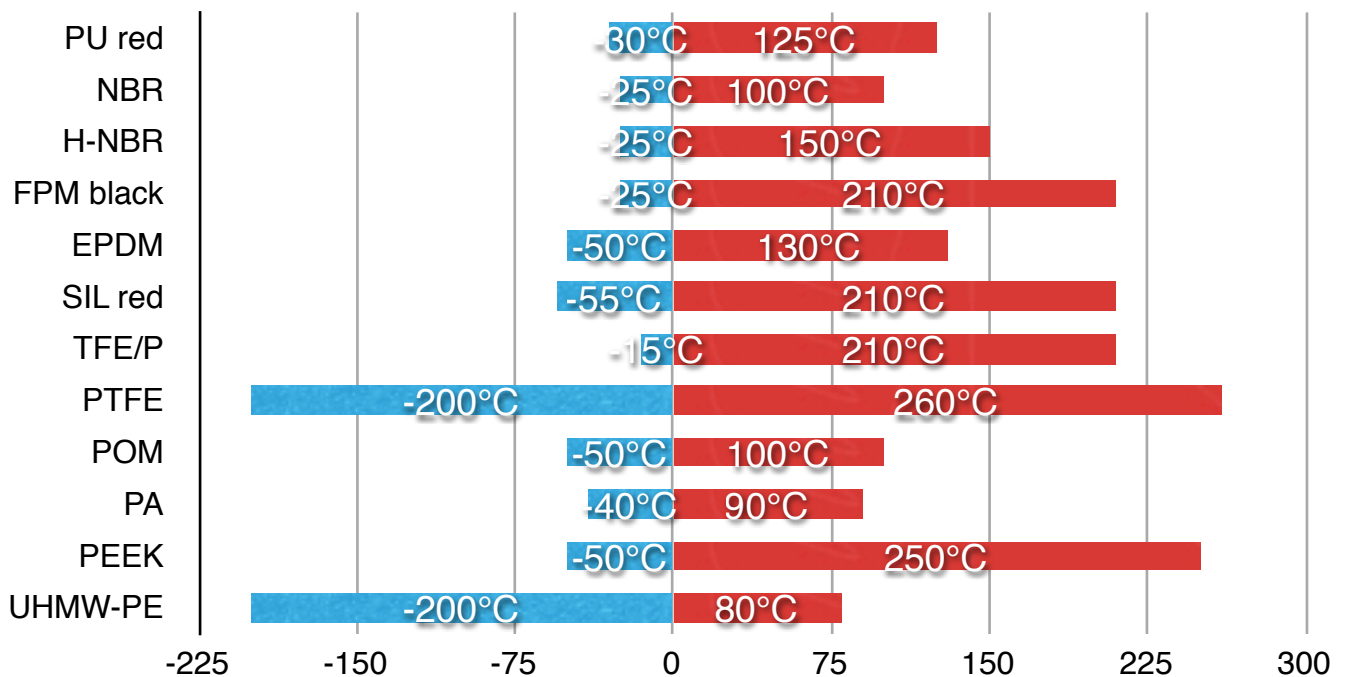
Duroplaste Tabelle 3

Chemische Bezeichnung der Grundwerkstoffe	Kurzbezeichnung	
	ASTM D 1600	DIN 7728 Teil 1 ISO 1043.1
<i>Ungesättigter Polyester Phenol-Formaldehyd Harnstoff-Formaldehyd Glasfaserverstärktes, ungesättigtes Polyesterharz</i>	<i>UP PF UF</i>	<i>UP PF UF UP-GF</i>

Thermoplastik Kautschuke Tabelle 4

Chemische Bezeichnung der Basis-Polymere	Kurzbezeichnung	
	D 1418	
<i>Block-Polymer von Styrol und Butadien Polyetherester Thermoplastisches Polyolefin</i>	<i>YSBR YBPO TPO</i>	

Temperaturbeständigkeit































Diese Tabelle gibt einen Überblick über die Temperaturbeständigkeit der wichtigsten Dichtungswerkstoffe. Wenn der Dichtungswerkstoff mit aggressiven Medien in Kontakt ist, kann sich die zulässige Einsatztemperatur maßgeblich verändern.

 Lebensmittelkontaktmaterial
 lt. FDA und EG 1935/2004

FDA-konforme Werkstoffe		
Polyurethane		
PU	U500-R95	
PU	U530-B95-LT	
PU	U540-VI95-CR	
PU	U570-D57	
Elastomere		
NBR	NBR111-W85	
EPDM	E132-W85	
FPM	F110-BR85	
Silikon	S102-R85	
Silikon	S103-BL85	
Kunststoffe		
POM	P101-WE	
Polyamid	PA6-A112-WC	
PTFE	T101-W	
PEEK	PK100-CN	

Physikalische Eigenschaften

Dichtungswerkstoffe Halbzeuge	Farbe	Dichte	Härte	Härte	100% Modul	300% Modul	Zugfestigkeit	Reißdehnung	
Norm		DIN 53479	DIN 53505	DIN 53505	DIN 53504	DIN 53504	DIN 53504 ASTM D4894	DIN 53504 ASTM D4894	
Einheit		g/cm ³	Shore A	Shore D	N/mm ²	N/mm ²	N/mm ²	%	
Polyurethane	PU U500-R95		1,16 ±0,03	95 ±2	–	≥ 10	≥ 30	≥ 50	≥ 350
	PU U505-P79		1,15 ±0,03	79 ±3	–	≥ 5,5	≥ 25	≥ 30	≥ 310
	PU 510-G88		1,17 ±0,03	90 ±2	–	≥ 10	≥ 25	≥ 45	≥ 350
	PU U520-OR95-HT		1,09 ±0,03	96 ±2	–	≥ 10	≥ 25	≥ 45	≥ 350
	PU U530-B95-LT		1,11 ±0,03	95 ±2	–	≥ 7	≥ 15	≥ 40	≥ 450
	PU U540-VI95-CR		1,16 ±0,03	95 ±2	–	≥ 10	≥ 30	≥ 45	≥ 300
	PU U550-GM95		1,16 ±0,03	95 ±2	–	≥ 10	≥ 30	≥ 40	≥ 320
	PU U570-D57		1,17 ±0,03	–	57 ±3	≥ 12	≥ 25	≥ 40	≥ 330
	PU U580-D57 G		1,17 ±0,03	–	57 ±3	≥ 13	≥ 25	≥ 45	≥ 310
	PU U203-G95		1,10 ±0,03	95 ±2	–	≥ 10	≥ 15	≥ 40	≥ 400
Elastomere	NBR N107		1,32 ±0,03	85 ±5	–	≥ 8,2	–	≥ 15	≥ 162
	H-NBR HN112		1,23 ±0,03	85 ±5	–	≥ 9,2	–	≥ 18	≥ 204
	HNBR HN900 RGD		1,30 ±0,03	88 ±5	–	≥ 6,6	–	≥ 20	≥ 247
	HNBR HN901 RGD (LT)		1,39 ±0,03	88 ±5	–	≥ 2,5	–	≥ 8	≥ 263
	EPDM E131		1,22 ±0,03	85 ±5	–	≥ 5	–	≥ 11	≥ 190
	TFE/P AF 101		1,68 ±0,03	85 ±5	–	≥ 3,4	–	≥ 6	≥ 224
	FPM F109		2,44 ±0,03	85 ±5	–	≥ 7	–	≥ 10	≥ 146
	FPM F111		1,88 ±0,03	85 ±5	–	≥ 5,8	–	≥ 10	≥ 171
	FPM F800 RGD		2,16 ±0,03	86 ±5	–	≥ 3,5	–	≥ 6	≥ 290
	Silikon Red S102		1,54 ±0,03	85 ±5	–	–	–	≥ 6	≥ 114
	Silikon Blue S103		1,54 ±0,03	85 ±5	–	–	–	≥ 6	≥ 114
	Kunststoffe	POM P101		1,42 ±0,02	–	–	–	–	≥ 68
PA A112			1,14 ±0,02	–	–	–	–	≥ 80	≥ 25
PTFE-PT101			2,16 ±0,02	–	62 ±3	–	–	≥ 23	≥ 250
PTFE-FT105			2,20 ±0,02	–	57 ±3	–	–	≥ 14	≥ 200
PTFE-BR40 T110			3,08 ±0,04	–	65 ±3	–	–	≥ 23	≥ 200
PTFE-T125 C25			2,10 ±0,05	–	65 ±3	–	–	≥ 14	≥ 70
PEEK natura PK100-CN			1,31 ±0,02	–	–	–	–	≥ 115	≥ 17

Weiterreißwiderstand	DVR* 72h/23°C	DVR* 22h/70°C	DVR* 22h/100°C	DVR* 22h/150°C	DVR* 22h/175°C	dyn. Reibungs- koeffizient	PT- FE-PT105	PTFE-BR40 T110	PEEK natural PK 100-CN
DIN 53515	DIN 53517A	DIN 53517A	DIN 53517A	DIN 53517A	DIN 53517A	ASTM D 1894	20°C/65°rel.M		
kN/m	%	%	%	%	%	μ	%	°C	°C
≥100	≤ 17	≤ 25	≤ 35	-	-	-	-	-30	125
≥110	≤ 14	≤ 25	≤ 45	-	-	-	-	-30	115
≥110	≤ 15	≤ 30	≤ 65	-	-	-	-	-30	135
≥100	≤ 17	≤ 20	≤ 35	-	-	-	-	-50	105
≥120	-	≤ 25	≤ 40	-	-	-	-	-30	115
≥110	-	≤ 25	≤ 35	-	-	-	-	-30	125
≥130	-	≤ 25	≤ 35	-	-	-	-	-30	125
≥120	-	≤ 25	≤ 30	-	-	-	-	-30	125
≥100	-	≤ 20	≤ 30	-	-	-	-	-30	105
-	≤ 7	≤ 7	≤ 8	-	-	-	-	-25	100
-	≤ 18	≤ 22	≤ 26	-	-	-	-	-25	150
-	≤ 23	≤ 15	-	≤ 27	-	-	-	-20	150
-	≤ 17	≤ 16	≤ 16	≤ 24	-	-	-	-40	150
-	≤ 25	≤ 23	≤ 24	≤ 49	-	-	-	-50	130
-	≤ 32	≤ 27	≤ 24	-	≤ 29	-	-	-15	210
-	≤ 17	≤ 10	≤ 7	-	≤ 11	-	-	-20	210
-	≤ 38	≤ 30	≤ 30	-	≤ 39	-	-	-25	210
-	≤ 18	≤ 12	≤ 12	-	≤ 26	-	-	-30	210
-	≤ 13	≤ 12	≤ 8	-	≤ 24	-	-	-55	210
-	≤ 4	-	-	-	≤ 22	-	-	-55	180
-	-	-	-	-	-	≤ 0,4	0,2	-50	100
-	-	-	-	-	-	≤ 0,4	2,2	-30	100
-	-	-	-	-	-	≤ 0,1	-	-200	260
-	-	-	-	-	-	≤ 0,08	-	-200	260
-	-	-	-	-	-	≤ 0,13	-	-200	260
-	-	-	-	-	-	≤ 0,13	-	-200	260
-	-	-	-	-	-	≤ 0,5	0,2	-50	-250

*Druckverformungsrest

Dies ist eine Auswahl unserer wichtigsten Dichtungswerkstoffe.
Die angegebenen Eigenschaften und Werte entstammen Prüfungsergebnissen aus typischen Anwendungen.
Es ist nicht zu empfehlen, mehrere Eigenschaften gleichzeitig auszunutzen.
Für Fragen stehen Ihnen unsere Anwendungstechniker gerne zur Verfügung.

Chemische Resistenzen

Werkstoffgruppe	U203	U5XX	NBR	H-NBR	EPDM	FPM	TFE/P	Silikon	POM	PA	PTFE	PEEK
	U203-G95	U5XX-R95	NBR N107	H-NBR HN112	EPDM E131	FPM F109	TFE/P AF101	Silikon S102	POM P101	PA A112	PTFE PT101	PEEK PK10-CN
Luft bis zu 100°	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Wasser bis zu 90°	R	R	R	R	R	R	R	R	R	S	R	R
Meerwasser	R	R	R	R	R	R	R	R	R	S	R	R
Wasserdampf bis zu 140°	U	U	U	S	R	U	R	S	U	U	R	R
Mineralöle und -fette	R	R	R	R	U	R	R	S	R	R	R	R
ASTM 1 Motoren- und Getriebeöle aliphatische Art	R	R	R	R	U	R	R	R	R	R	R	R
ASTM 3 Aromatische Mineralöle	S	R	R	R	U	R	R	U	R	R	R	R
Aliphatische Kohlenwasserstoffe (Propan, Butan, Erdgas usw.)	R	R	R	R	U	R	R	U	R	R	R	R
Aliphatische Kohlenwasserstoffe (Benzol, Toluol, Xylol,...)	U	U	U	U	U	R	R	U	R	R	R	R
Chlorierte Kohlenwasserstoffe (Chloroform, Trichlorethylen, ...)	U	U	U	U	U	R	R	U	U	U	R	R
Kraftstoffe (Benzin, Diesel, Kerosin)	S	R	R	R	U	R	R	U	R	R	R	R
Hydrauliköl auf Mineralölbasis	R	R	R	R	U	R	R	S	R	R	R	R
Hydraulikflüssigkeiten der Klasse HFA	R	R	R	R	U	R	R	S	R	S	R	R
Hydraulikflüssigkeiten der Klasse HFC (Glycol- Wasser)	U	U	R	R	R	R	R	S	R	S	R	R
Hydraulikflüssigkeiten der Klasse HFD (Phosphorsäureester)	U	U	U	U	S	R	R	S	R	R	R	R
Bremsflüssigkeiten auf Glycolbasis	U	U	U	U	R	R	R	R	U	U	R	R
Silikonöle und -fette	R	R	R	R	R	R	R	U	R	R	R	R
Tierische und pflanzliche Öle und Fette	R	R	R	R	U	R	R	R	R	R	R	R
Alkohol	U	U	S	S	R	S	R	R	R	R	R	R
polare Lösungsmittel (Aceton, MEK, Ethylacetat, Diethylether...)	U	U	U	U	R	U	U	U	R	R	R	R
verdünnte Säuren und Laugen	R	R	S	S	R	R	R	S	S	S	R	R
konzentrierte Säuren und Laugen	U	U	U	U	R	R	R	U	U	U	R	R
Salzlösungen	R	R	R	R	R	R	R	R	R	S	R	R

R = resistent (beständig) | S = suitable (einsetzbar) | U = unsuitable (nicht geeignet)

Die Tabelle dient zur Auswahl der Dichtwerkstoffe beim verwendeten Druckmedium. Zur endgültigen Bestimmung müssen auch die Betriebsbedingungen wie zum Beispiel die Temperatur berücksichtigt werden. Auf Anfrage prüfen wir gerne die Medienbeständigkeit. Gegebenenfalls können wir Tests für Sie durchführen.

IMPRESSUM

mabakon crass+wölfinger gmbh
Geschäftsleitung
Olaf Crass-Dutiné + Harald Wölfinger

Untig Mühl • D-65326 Aarbergen-Kettenbach
Zentrale: +49 (0) 61 20 - 9 26 49-0
Durchwahl: +49 (0) 61 20 - 9 26 49-51
Telefax: +49 (0) 61 20 - 9 26 49-21
E-mail: dichtungstechnik@mabakon.de
Internet: <http://www.mabakon.de>
Internet: <http://www.dichtungstechnik-mabakon.de>
Amtsgericht Wiesbaden, HRB-Nr. 16 699

Ausgabe 02/2019

Die Entwicklung bleibt nicht stehen: In der hier vorliegenden Broschüre finden Sie viele neue sowie überarbeitete Dichtungsprofile. Ein weiterer Schritt Ihre Dichtungsanforderungen mit dem Standardprogramm zu erfüllen. Selbstverständlich entwickeln und fertigen wir nach wie vor Sonderdichtungen speziell auf Ihre Anforderungen angepasst.

Für die Fertigung unserer Dichtungen setzen wir ausschließlich hochwertige Rohmaterialien ein. Die gleich bleibende Qualität der Werkstoffe wird mit Laborversuchen ständig kontrolliert.



mabakon Firmengebäude

Die Vorteile von Flexibilität und Schnelligkeit gedrehter Dichtungen wollen wir natürlich an Sie weitergeben.

Jeder kennt das Problem, gerade in Notfällen: z.B. wenn eine oder mehrere Dichtungen beschädigt sind, drohen Produktions- und Arbeitsausfälle, die mit erheblichen Kosten verbunden sind. Dann ist blitzschneller Ersatz unbedingt erforderlich.

Wir können Ihnen einen 24h-Produktionsservice bieten. Alle gewünschten Formen und Größen, ob als Einzelstück oder Kleinstauflage, können wir Ihnen mit unseren Anlagen aus allen gängigen Materialien fertigen.

Wir liefern im 24h-Service

- Präzisionsdichtungen
- Sonderdichtungen mit kundenspezifischen Abmessungen
- O-Ringe
- Wellendichtringe
- Abstreifer
- Stangendichtungen
- Kolbendichtungen
- Symmetrische Dichtungen
- Stützringe
- Führungsringe
- Rotordichtungen
- Statische Dichtungen
- Bergbaudichtungen
- Kunststoff-Sonderdrehteile

mit den Abmessungen von 5 - 580 mm Ø.

Größere Dichtungen und Sonderdrehteile bis 1800 mm Außendurchmesser, können Sie innerhalb von wenigen Tagen erhalten.

Für Qualität und Schnelligkeit bürgen wir durch die Herstellung in der eigenen Fertigung.

Neben mehr als 1000 vorprogrammierten Standardprofilen kann mabakon Dichtungstechnik Ihre individuellen Abmessungen und Profile fertigen. Die entsprechenden CNC-Daten werden von uns für Sie gespeichert.

Um dieses garantieren zu können, haben wir uns für eine Manpower mit über 15-jähriger Erfahrung entschieden. Denn alles funktioniert nur so gut wie der Bediener. Auch hier haben Sie einen Partner der Ihnen bei Fragen bezüglich Dichtungsprofile und Werkstoffe kompetent und beratend zur Seite steht.

Der Geschäftsbereich mabakon Dichtungstechnik bietet Ihnen auch die Überholungen, Reparaturen und Neuanfertigungen, von Ihren Hydraulikzylindern inkl. Lieferung aller Ersatzteile.

Ihr persönlicher Ansprechpartner der Dichtungstechnik mabakon ist:

Herr Thorsten Schäfer

von 7:00 - 16:00 Uhr

Durchwahl: 0 61 20 - 9 26 49-50

Telefax: 0 61 20 - 9 26 49-21

E-Mail: dichtungstechnik@mabakon.de
<http://www.dichtungstechnik-mabakon.de>

Produktionsanschrift:
Untig Mühl • D-65326 Aarbergen-Kettenbach