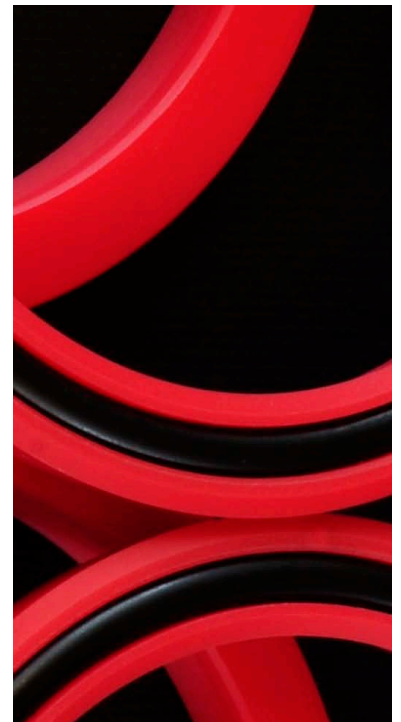
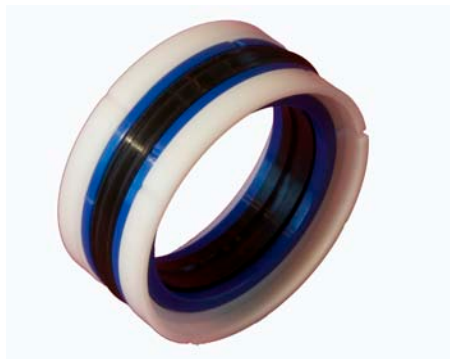




Dichtungstechnik mit flexibler Dichtungsproduktion

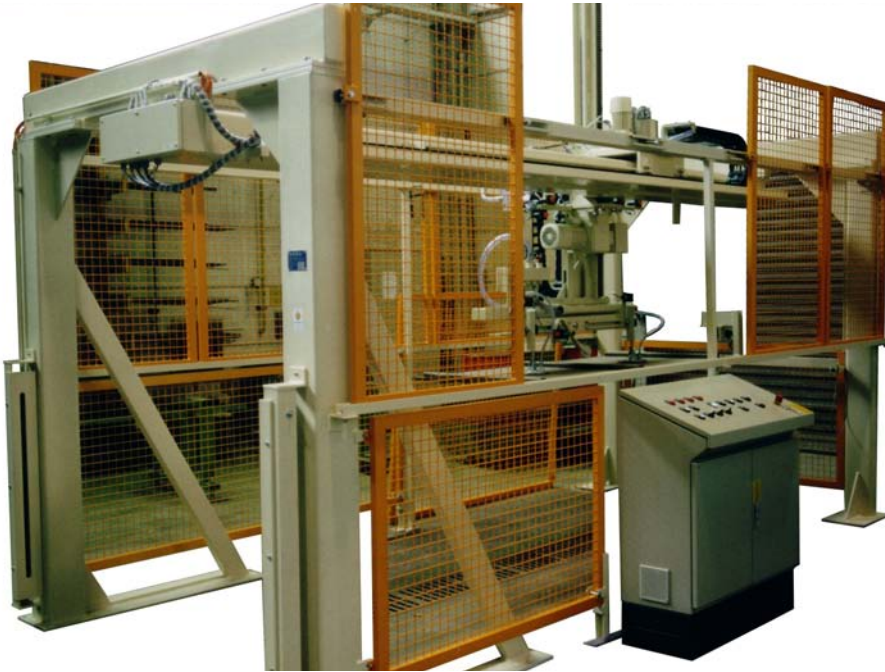


Dichtungsprofilübersicht





Hebetechnik



Sondermaschinenbau



Dichtungstechnik



- **Abstreifer**
- **Stangendichtungen**
- **Kolbendichtungen**
- **Symmetrische Dichtungen**
- **Stützringe**
- **Führungsringe**
- **Rotordichtungen**
- **Statische Dichtungen & O-Ringe**
- **Zusätzliche Standardprofile/
Sonderdichtungen & Drehteile**
- **Bergbaudichtungen**
- **Werkstoffübersicht**
- **Überholung, Reparatur und Neuanfertigung von Hydraulikzylindern inkl. der Lieferung und Herstellung von Ersatzteilen**



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

Oder mobil von 16.00 - 20:00 Uhr
0170 - 722 7414





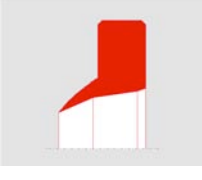
Fax: 06120 - 926 49-21

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 - 260 mm. Größere Dichtungen und Sonderdrehteile bis 1000 mm Außendurchmesser, können Sie innerhalb kürzester Zeit erhalten.

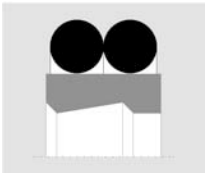

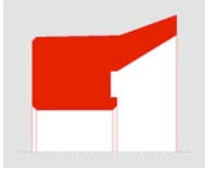
Alle von Ihnen gewünschten Profile können Ihren besonderen Betriebsbedingungen angepasst werden.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	AS01	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU NBR
	AS01 A	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU NBR
	AS02	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU NBR
	AS02 A	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU NBR
	AS02 B	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU NBR
	AS02 C	-/-	-30 bis 105 -25 bis 100	4	PU NBR
	AS02 D	-/-	-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.

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.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	AS15	-/-	-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:**



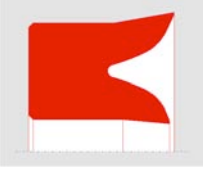


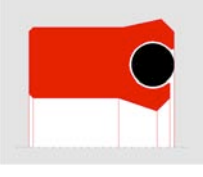
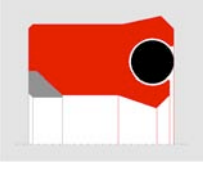

Alle im Katalog angegebenen Einsatzparameter stellen Höchstwerte einzelner Werkstoffkombinationen dar.

Diese sollten nicht gleichzeitig ausgenutzt werden.

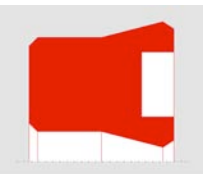







Neben den im Katalog aufgeführten Standardprofilen können wir entsprechend Ihren Anforderungen die gewünschten Geometrien entwickeln.

Alle im Katalog aufgeführten Profile können in den gängigsten Standardwerkstoffen für Sie hergestellt werden.


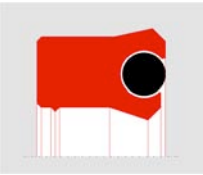
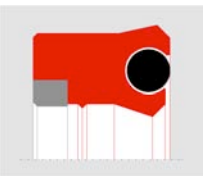


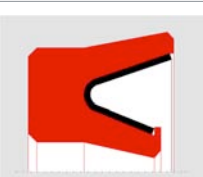
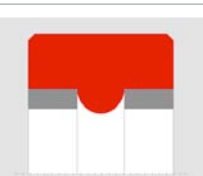
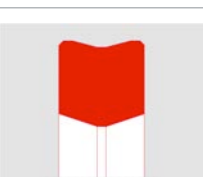
(Siehe Werkstoffliste)

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
	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
	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


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

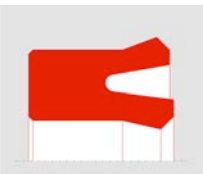


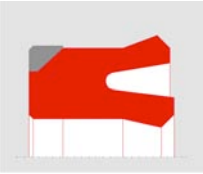

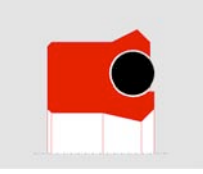


Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	SD08	400 160	-30 bis 105 -25 bis 100	0,3	PU NBR
	SD09	250 400	-25 bis 100	1 10	PU/NBR PTFE/NBR
	SD09A	250 400	-25 bis 100	1 10	PU/NBR PTFE/NBR
	SD09B	250 400	-25 bis 100	1 10	PU/NBR PTFE/NBR
	SD91	250 400	-25 bis 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

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

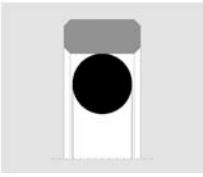




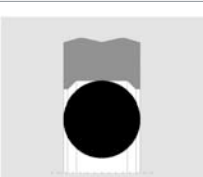
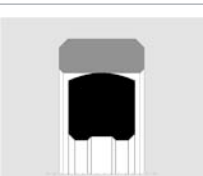
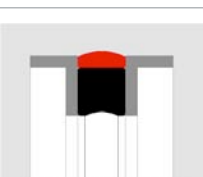
Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	SD17A	700	-30 bis 100	0,5	PU/POM*
	SD17B	400	-25 bis 100	0,5	PU/NBR
	SD17C	700	-25 bis 100	0,5	PU/NBR/POM*
	SD17D	400 160	-30 bis 105 -25 bis 100	0,3	PU NBR
	SD17E	700	-30 bis 100	0,3	PU/POM*
	SD19	160	-200 bis 260	15	PTFE/V-spring
	SD20	700	-25 bis 100	0,5	NBR/POM*
	SD35	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.

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	SD31-33	250 400	-25 bis 100	1 10	PU/NBR PTFE/NBR

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	KD01	400 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -320 bis 210	0,5	PU NBR FPM
	KD01A	160 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -320 bis 210	0,5	PU NBR FPM
	KD01B	400 160 160	-30 bis 105 -25 bis 100 -320 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*
	KD05	25	-30 bis 105 -25 bis 100	1	PU NBR

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









Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	KD08	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
	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*

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

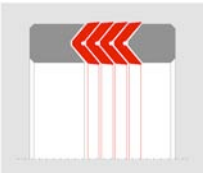




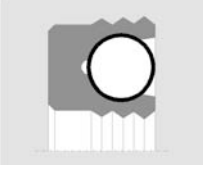

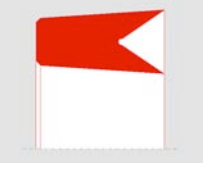
Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	KD09A	250 400	-25 bis 100	1	PU/NBR PTFE/NBR
	KD16	160	-25 bis 100	0,5	NBR
	KD16A	160	-25 bis 100	0,5	NBR
	KD17	400 250	-25 bis 100	0,5	PU POM* NBR/POM*
	KD19	160	-200 bis 260	15	PTFE/V-Spring
	KD20	700	-25 bis 100	0,5	NBR/POM*
	KD23	400	-25 bis 100	0,5	PU/NBR/POM*
	KD35	400	-30 bis 105	0,4	PU

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




Symmetrische Dichtungen (Kolben- Stangendichtungen) Profilübersicht


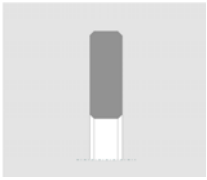






Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	D-S06	400 160	-30 bis 105 -25 bis 100	0,5	PU NBR
	D-S06A	160 160	-30 bis 105 -25 bis 100	0,5	PU NBR
	D-S06B	400 160	-30 bis 105 -25 bis 100	0,5	PU NBR
	D-S06C	400 160	-30 bis 105 -25 bis 100	0,5	PU NBR
	D-S06D	160 160	-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.

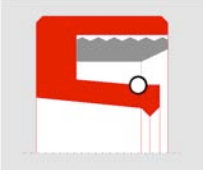

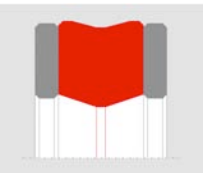
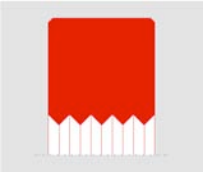
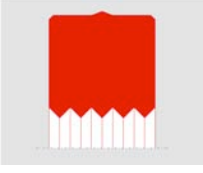
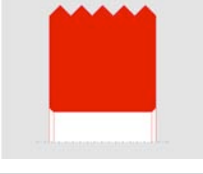
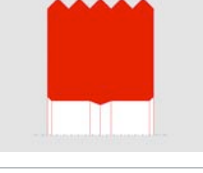

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	D-S10-12	500 250	-30 bis 100 -25 bis 100	0,5	PU POM* NBR/POM*
	D-S13-15	500 250	-30 bis 100 -25 bis 100	0,5	PU POM* NBR/POM*
	DS18	400	-25 bis 100	0,5	PU/NBR
	D-S19B	160	-60 bis 200	15	PTFE/Helicoil-Spring
	D-S19C	160	-60 bis 200	15	PTFE/Helicoil-Spring
	D-S19D	160	-60 bis 200	15	PTFE/Helicoil-Spring
	D-S22	400 160 160	-30 bis 100 -25 bis 100 -20 bis 210	0,5	PU POM* NBR/POM* FPM/PTFE
	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.


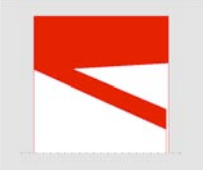
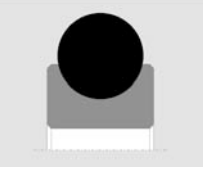

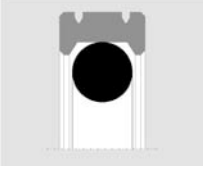



Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	STR08	---	-30 bis 105 -60 bis 100 -200 bis 260	-,-	PU POM PTFE
	STR09	---	-30 bis 105 -60 bis 100 -200 bis 260	-,-	PU POM PTFE
	STR10	---	-30 bis 105 -60 bis 100 -200 bis 260	-,-	PU POM PTFE
	STR11	---	-30 bis 105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

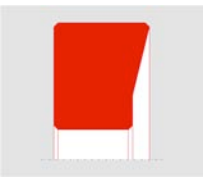
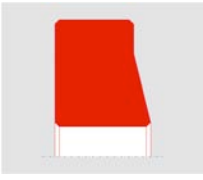

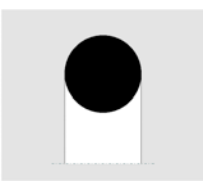
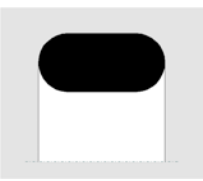

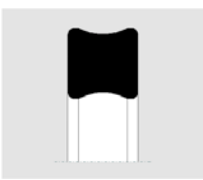
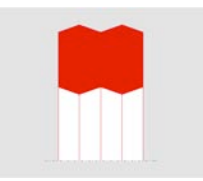
Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	FR01	---	-60 bis 100 -200 bis 260	4	POM PTFE* Polyester- fabric*
	FR02	---	-60 bis 100 -200 bis 260	4	POM PTFE
	FR03	---	-60 bis 100 -200 bis 260	4	POM PTFE
	FR04	---	-60 bis 100 -200 bis 260	4	POM PTFE
	FR05	---	-60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



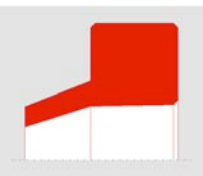

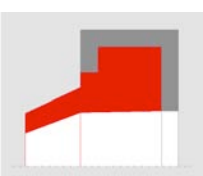
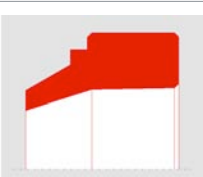

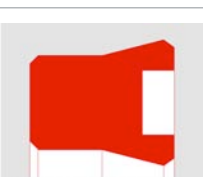
Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	RD07	---	-25 bis 100	25	NBR
	RD08	---	-30 bis 105 -25 bis 100	5 10	PU NBR
	RD08A	350	-25 bis 100	0,4	PTFE/NBR
	RD09	350	-25 bis 100	0,4	PTFE/NBR
	RD10	350	-25 bis 100	0,4	PTFE/NBR
	RD11	350	-25 bis 100	0,4	PTFE/NBR
	RD19A	150	-200 bis 260	2	PTFE/V-spring
	RD19A1	150	-200 bis 260	2	PTFE/V-spring

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitschwindigkeit (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
	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
O-Ringe sind in sämtlichen Standard- und Sonderwerkstoffen kurzfristig lieferbar					
	QR01	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

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*
	BKD51	400 dyn. 1500 stat.**	-25 bis 100	0,5/0,2	PU/NBR/POM*
	BKD51G	400 dyn. 1500 stat.**	-25 bis 100	0,5/0,2	PU/NBR/POM*
	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*
	BSD50	700	-25 bis 100	0,5	PU/NBR/POM*
	BSD51	400	-25 bis 100	0,5	PU/NBR

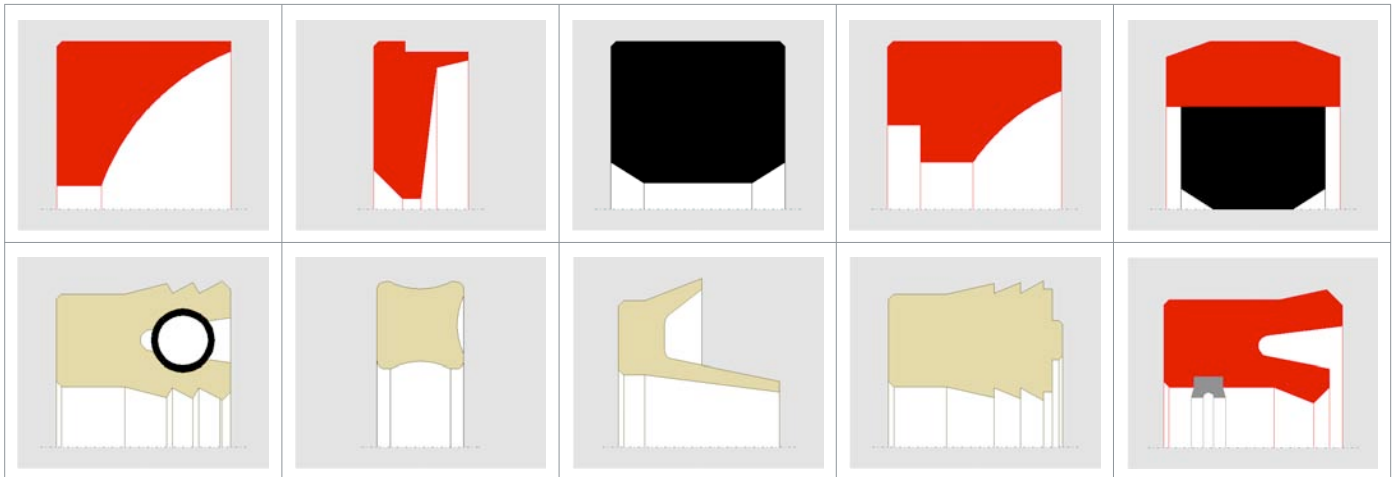
*Aus technischen Gründen sollte POM nur bis zu 80°C verwendet werden. Bei höheren Temperaturen empfehlen wir Aluminium oder Stahl.

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

Profil	Type	Druck (bar)	Temperatur (°C)	Gleitgeschwindigkeit (m/sec)	Standard-Werkstoff
	BSD52	700	-30 bis 100	0,5	PU/POM*
	BSD53	400	-30 bis 100	0,5	PU
	BAS50	-,-	-30 bis 105	2	PU
	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.



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 $\varnothing 5 - 260$ mm. Größere Dichtungen und Sonderdrehteile bis 1000 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.

Bezeichnung		Einsatztemperatur	Härte bei 20°C	Hauptverwendung
	PU red U203-R95	-30 bis +105°C	Shore A 95 ±2	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente Mineralöle, Druckluft, Wasser. Hydrolysestabilisiert.
	PU green U203-R95	-30 bis +105°C	Shore A 95 ±2	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente Mineralöle, Druckluft, Wasser. Hydrolysestabilisiert.
	PU light blue U203-B95	-30 bis +105°C	Shore A 95 ±2	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente Mineralöle, Druckluft, Wasser. Hydrolysestabilisiert, lebensmittelecht.
	PU natural U203-95FDA	-30 bis +105°C	Shore A 95 ±2	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente Hydrolysestabilisiert, lebensmittelecht.
	PU grey U203-GM95	-30 bis +105°C	Shore A 95 ±2	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente Mineralöle, Druckluft, Wasser, bei erschweren Be- triebsbedingungen. Hydrolysestabilisiert.
	PU 57 Shore D dark blue U203-D57	-30 bis + 90°C	Shore D 57 ±2	Stützringe oder Gleitringe mit Vorspannelement. Mineralöle, Druckluft, Wasser. Hydrolysestabilisiert.
	PU 57 Shore D +MoS ₂ grey U203-D57G	-30 bis + 90°C	Shore D 57 ±2	Stützringe oder Gleitringe mit Vorspannelement. Mineralöle, Druckluft, Wasser. Hydrolysestabilisiert.
	NBR black N107-B85	-25 bis +100°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente Mineralöle, Druckluft, Wasser.
	NBR 95 black N109-B85	-25 bis +100°C	Shore A 95 ±5	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente Mineralöle, Druckluft, Wasser.
	NBR FDA white N111-W85	-22 bis +100°C	Shore A 85 ±3	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente Mineralöle, Druckluft, Wasser.
	H-NBR black HN112-B85	-25 bis +150°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente Mineralöle und Druckluft bei erhöhten Temperaturen. Lebensmittelecht
	FPM brown F109-BR85	-20 bis +210°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente bei hohen Temperaturen und aggressiven Medien.
	FPM FDA brown F110-BR85	-20 bis +210°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente bei hohen Temperaturen und aggressiven Medien. Lebensmittelecht
	FPM black F111-B85	-25 bis +210°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente bei hohen Temperaturen und aggressiven Medien.
	EPDM black E131-B85	-50 bis +130°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente bei Heißwasser und Dampf, sowie verdünnten Säuren und Laugen. EPDM ist NICHT mineralölbeständig.
	EPDM FDA white E132-W85	-50 bis +100°C	Shore A 85 ±3	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente bei Heißwasser und Dampf, sowie verdünnten Säuren und Laugen. EPDM ist NICHT mineralölbeständig. Le- bensmittelecht

	Bezeichnung	Einsatztemperatur	Härte bei 20°C	Hauptverwendung
	EPDM KTW black E133-W270	-40 bis +120°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente bei Heißwasser und Dampf, sowie verdünnten Säuren und Laugen. EPDM ist NICHT mineralölbeständig.
	Silicone FDA red S102-R85	-55 bis +210°C	Shore A 85 ±5	Flanschdichtungen und andere statische Dichtelemente. Für den dynamischen Einsatz nur bedingt geeignet. Lebensmittelecht
	Silicone FDA blue S103-BL85	-55 bis +180°C	Shore A 85 ±3	Flanschdichtungen und andere statische Dichtelemente. Für den dynamischen Einsatz nur bedingt geeignet. Lebensmittelecht
	AFLAS black AF101-B85	-15 bis +210°C	Shore A 85 ±5	Nutringe, Abstreifer und andere Dichtelemente. Saure Öle und Gase, Amine, Dampf/Heißwasser, Bremsflüssigkeit. Hohe elektrische Isoliereigenschaften.
	POM-FDA white P101-WE	-60 bis +100°C	-	Stütz- und Führungselemente, Drehteile. Lebensmittelecht
	PA FDA natural A112-WC	-30 bis +105°C	-	Stütz- und Führungselemente, Drehteile. Lebensmittelecht
	PTFE-F grey T105-G	-200 bis +260°C	Shore D 55-64	Gleitringe mit Elastomervorspannung, federunterstützte Dichtelemente, Stütz- und Führungselemente. Glasfaser/Molybdänverstärkt
	PTFE-P FDA white T101-W	-200 bis +260°C	Shore D 51-60	Gleitringe mit Elastomervorspannung, federunterstützte Dichtelemente, Stütz- und Führungselemente, niedrige Reibung, Kontakt mit Lebensmittel, hervorragende Chemikalienbeständigkeit.
	PTFE-40% Bronze brown T110-BR40	-200 bis +260°C	Shore D 62-67	Gleitringe mit Elastomervorspannung, federunterstützte Dichtelemente, Stütz- und Führungselemente, niedrige Reibung.
	PTFE-40% Bronze blue T115-BR40	-200 bis +260°C	Shore D 62-67	Gleitringe mit Elastomervorspannung, federunterstützte Dichtelemente, Stütz- und Führungselemente, niedrige Reibung.
	PTFE-60% Bronze brown T120-BR60	-200 bis +260°C	Shore D 65-70	Gleitringe mit Elastomervorspannung, federunterstützte Dichtelemente, Stütz- und Führungselemente, niedrige Reibung.
	PTFE-25% Carbon grey T125-C25	-200 bis +260°C	Shore D 62-67	Gleitringe mit Elastomervorspannung, federunterstützte Dichtelemente, Stütz- und Führungselemente, niedrige Reibung.

Weitere Teile liefern wir aus diversen PTFE Komponenten, sowie PEEK, verschiedene Polyamide und Polyimide, 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 Basispolymere	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 Vinyl-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 Standardization

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>

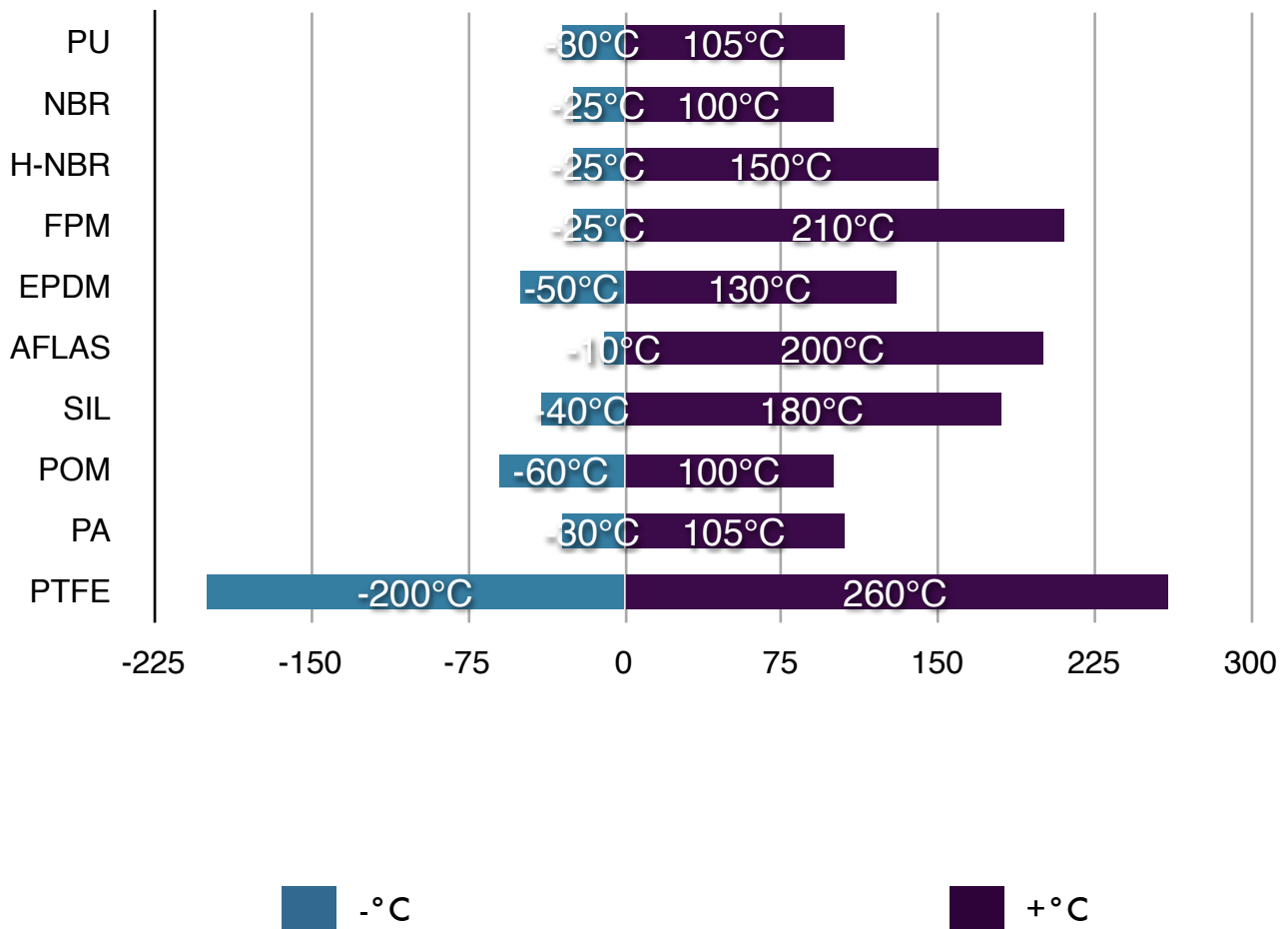
Duroplaste Tabelle 3

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.

Chemische Resistenzen

	PU- U203	NBR- N107	H-NBR- HN112	EPDM- E131	AFLAS- AF101	FPM- F109	Silikon- S102	POM- P101	PA- A112	PTFE- PT101
Luft bis zu 100°	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Luft bis zu 200°	U	U	U	U	U	R	R	U	U	R
Biologisch abbaubar	R	S	S	U	-	R	U	R	R	R
Bremsflüssigkeiten	U	U	U	R	R	U	U	U	U	R
Diesel	R	R	R	U	R	R	U	R	R	R
Treibstoffe	S	S	S	U	-	R	U	R	R	R
Mineralöle	R	R	R	U	R	R	S	R	R	R
Ozon, Sauerstoff	R	U	R	R	R	R	R	U	U	R
Dampf bis zu 150°	U	U	U	R	R	U	U	U	U	R
Pflanzliche Öle	R	R	R	U	R	R	R	R	R	R
Wasser bis zu 40°	R	R	R	R	R	R	R	R	S	R
Wasser bis zu 90°	R	S	R	R	R	S	R	R	S	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.

Physikalische Eigenschaften

	PU- U203	NBR- N107	H-NBR- HN112	EPDM- E131	AFLAS- AF101	FPM- F109	Silikon- S102	POM- P101	PA- A112	PTFE- PT101
Luft bis zu 100°	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
Luft bis zu 200°	U	U	U	U	U	R	R	U	U	R
Biologisch abbaubar	R	S	S	U	-	R	U	R	R	R
Bremsflüssigkeiten	U	U	U	R	R	U	U	U	U	R
Diesel	R	R	R	U	R	R	U	R	R	R
Treibstoffe	S	S	S	U	-	R	U	R	R	R
Mineralöle	R	R	R	U	R	R	S	R	R	R
Ozon, Sauerstoff	R	U	R	R	R	R	R	U	U	R
Dampf bis zu 150°	U	U	U	R	R	U	U	U	U	R
Pflanzliche Öle	R	R	R	U	R	R	R	R	R	R
Wasser bis zu 40°	R	R	R	R	R	R	R	R	S	R
Wasser bis zu 90°	R	S	R	R	R	S	R	R	S	R

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 09/2009

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.

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 - 260 mm Ø.

Größere Dichtungen und Sonderdrehteile bis 1000 mm Außendurchmesser, können Sie innerhalb von wenigen Tagen erhalten.

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



mabakon Firmengebäude

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

von 16:00 - 20:00 Uhr

Mobil: 0170 - 7 22 74 14

E-Mail: dichtungstechnik@mabakon.de

<http://www.dichtungstechnik-mabakon.de>

Produktionsanschrift:

Untig Mühl • D-65326 Aarbergen-Kettenbach