

**Wefapress**<sup>®</sup>




Wefapress Beck + Co. GmbH  
Postfach 1354 · D-48686 Vreden  
Up de Hacke 21/31 · D-48691 Vreden  
Telefon (+49) 25 64/93 29-0  
Telefax (+49) 25 64/93 29-45  
Info@wefapress.com  
www.wefapress-papertec.com

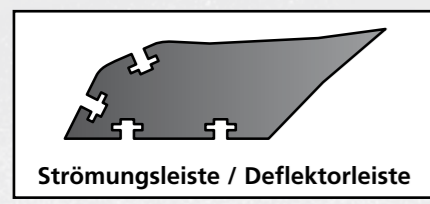
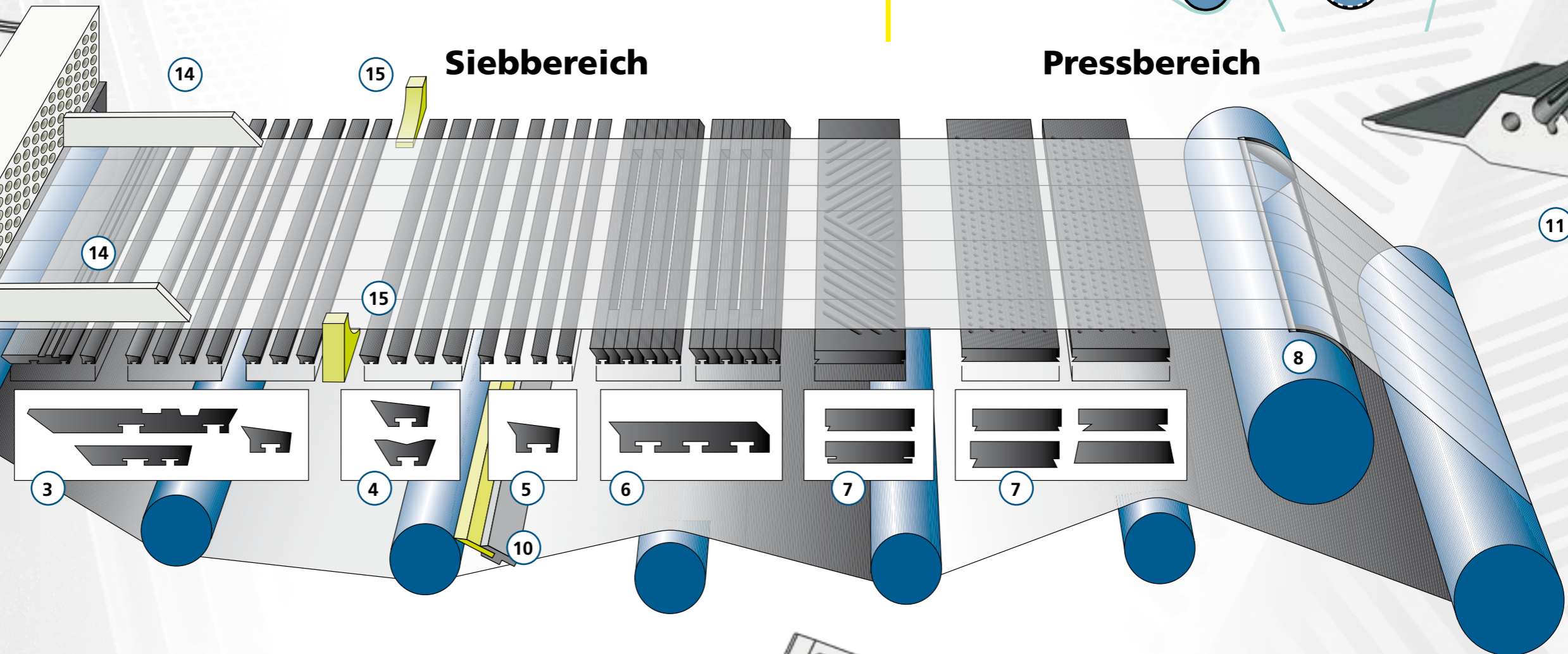
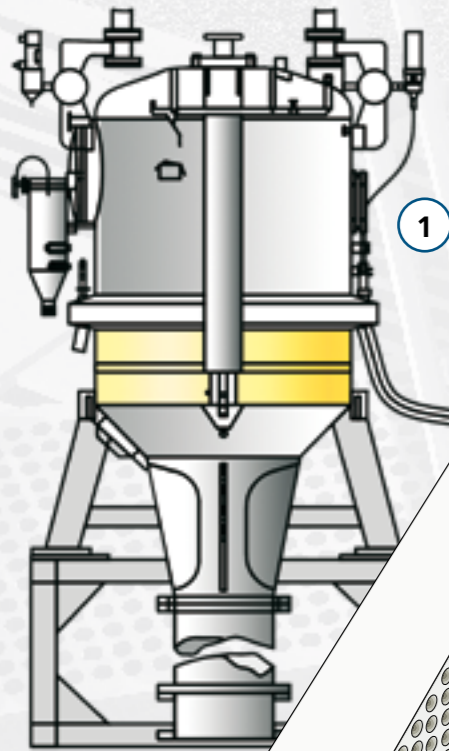
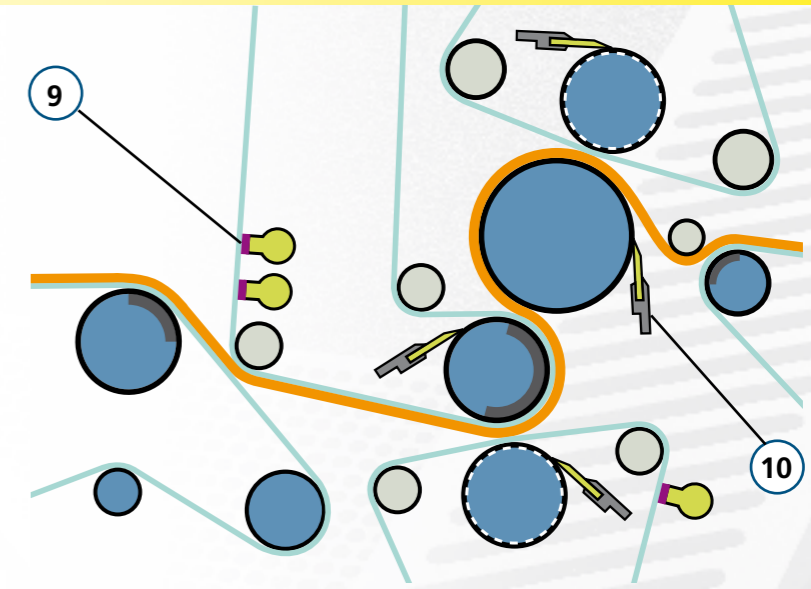
DE 02 / 19

Papierindustrie



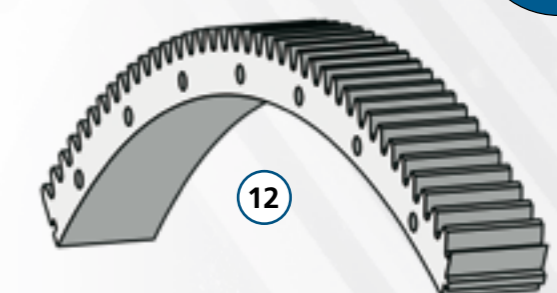
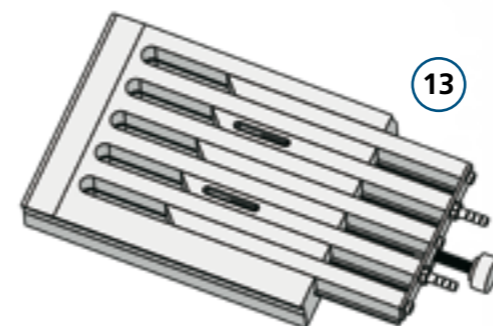
 [www.wefapress.com](http://www.wefapress.com)  
 [facebook.com/wefapress](https://facebook.com/wefapress)  
 [youtube.com/wefapress](https://youtube.com/wefapress)

**Übersicht Lieferprogramm**



- 1. Rundverteiler
- 2. Diffusorblock aus PE-UHMW und anderen Werkstoffen
- 3. Siebtischvorderleiste und Folgeleisten
- 4. Hydrofoils / MTR-Foil
- 5. Einzelfoils
- 6. Vakufoils inkl. Endstücke
- 7. Saugerbeläge in verschiedenen Varianten
- 8. Dichtleisten für Saugwalzen + Zubehör

- 9. Filzsaugerbelag
- 10. Schaberklingen
- 11. Rakelbetten
- 12. Zahnräder / Zahnradsegmente
- 13. Randabsaugung
- 14. Formatbegrenzer
- 15. Siebanheber





## Unsere Werkstoffe

### CeramX®

Die Premiumqualität, welche die Eigenschaften von ultrahochmolekularem Polyethylen (PE-UHMW) und Keramik verbindet. CeramX ist flexibel wie Kunststoff, nahezu verschleißfest wie Keramik sowie bruchfest in der Montage. Zudem zeichnet es sich durch extrem geringen Siebverschleiß aus. Verschiedene Oberflächenbearbeitungen sind möglich. Bei Foils bis 85 mm Breite wird eine Oberflächengüte von bis zu Ra 0,4 µm erreicht.

Farbe: perlweiß

### St 9000 mos<sup>2</sup>

Dieses Material aus ultrahochmolekularem Polyethylen (PE-UHMW) und ausgewählten Zusätzen ist exakt auf die Bedingungen bei der Zellstoffproduktion abgestimmt. Die Abriebbeständigkeit ist hervorragend und auch die Verwendung bei hohen Temperaturen bei gleichzeitigem Einsatz von Bleichchemikalien stellt kein Problem für das Material dar. Speziell die eingesetzten Feststoffschmiermittel sorgen für besonders wenig Reibung zwischen Maschinenbespannung und Entwässerungselementen.

Farbe: graphit grau

### Ceradur®

Eine Modifikation, die zum einen aus ultrahochmolekularem Polyethylen (PE-UHMW) und zum anderen aus reinen Mikrosilikaten besteht. Verschleißfestigkeit und Härte stechen gegenüber anderen Standardkunststoffen deutlich hervor. Damit empfiehlt sich dieses verschleißfeste Material besonders für den Bereich Entwässerung sowie für Nasspartien aller Art.

Farben: gelb-grün, schwarz, rot

### PS 4190®

Bei diesem Werkstoff wurde besonders großer Wert auf Verschleißfestigkeit und gute Gleiteigenschaften gelegt. Die Grundlage bildet ultrahochmolekulares Polyethylen (PE-UHMW), das hier mit verschiedenen Festschmierstoffen punktgenau veredelt wurde. Das Gleitverhalten wird dadurch deutlich verbessert, ohne dass die Robustheit leidet. Dieser Werkstoff erlaubt deshalb eine besondere Siebschonung.

Farbe: anthrazit

### PS 1000®

Diese Werkstoffkombination bildet die Basis für viele Produkte, die **Wefapress** für die Papierindustrie herstellt. Grundlage ist ultrahochmolekulares Niederdruckpolyethylen in reiner Form, das durch Anteile von Graphit veredelt wurde. Dadurch erreicht man ein hohes Maß an Schlagzähigkeit und Gleitfähigkeit. PS 1000 wird seit mehr als 40 Jahren für Produkte in der Papierindustrie eingesetzt.

Farbe: schwarz

### St 1000®

Dieser Werkstoff bildet die Basis für alle anderen Typen, die unter dem Einsatz von vernetztem, ultrahochmolekularem Polyethylen (PE-UHMW) neu entwickelt wurden. Durch Beimischungen von Additiven und Mikrosilikaten werden lediglich die Eigenschaften neuen Anforderungen von Maschinen und Produkten angepasst. St 1000 ist hingegen ganz frei von jeglichen Fremdstoffen, gilt als schlagzäh, verschleißarm und gleitfähig.

Farbe: naturfarben

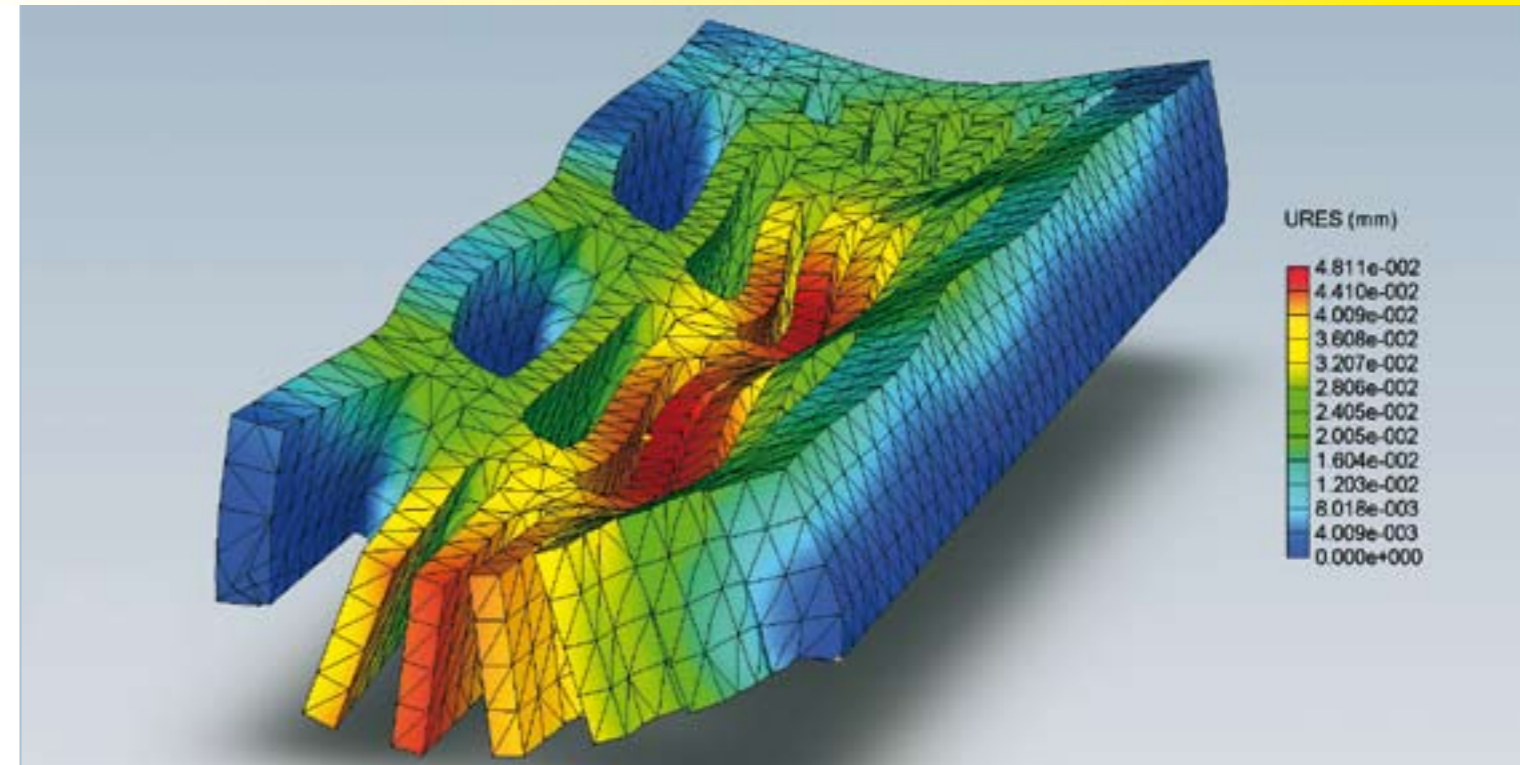
Werkstoffbezeichnung	Verschleißfestigkeit	Reibungskoeffizient	Oberflächengüte	Molekulargewicht / Lichtstreuung	Dichte DIN 53479	Shore-Härte D DIN 53505	Kugeldruckhärte DIN ISO 2039 Teil 1	Reißfestigkeit bei 23 °C DIN 53455	Reißdehnung bei 23 °C ISO/R 527	Längenausdehnungskoeffizient ISO 11359	Abrieb	Reibungskoeffizient
				g/mol	g/cm <sup>3</sup>	Skala D	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	10 <sup>-5</sup> *(1/K)	%	µ
<b>CeramX®</b>	***** S	*****	*****	~9,2 Mio.	0,95	67 – 70	38	35	> 120	8	~ 65	~ 0,15
<b>St 9000 mos<sup>2</sup></b>	****	*****	***** S	~9,2 Mio.	0,961	68	42	33	360	17	~ 70	~ 0,08
<b>Ceradur®</b>	***	**	**	~9,2 Mio.	1,007	64 – 69	47 – 48	35	340 – 350	~ 15	~ 75 – 85	~ 0,25
<b>PS 4190®</b>	**	****	***	~9,2 Mio.	0,97	68	47	35	350	10	~ 75	0,08
<b>PS 1000®</b>	**	**	***	~9,2 Mio.	0,95	64 – 68	46	41	330	20	~ 85	~ 0,25
<b>St 1000®</b>	*	***	*****	~4,4 – 9,2 Mio.	0,93	64 – 67	38	40,5	400	20	100	0,1 – 0,2



### Qualitätsprodukte für Papiermaschinen

Wir liefern, entsprechend den kundenspezifischen Anforderungen, maßgeschneiderte Kunststoffqualitäten, die seit Jahrzehnten durch umfangreiche Praxisversuche erprobt wurden und für deren Eignung wir garantieren. Von der Siebtischvorderleiste bis hin zum gefrästen Belag in gelochter oder geschlitzter Ausführung. Als Foilkasten oder als Rohrsauger, gerade oder in Zick-Zackform geschlitzt. Viele Varianten sind möglich und werden ständig in eigenen Praxisversuchen getestet und verbessert.

Ausgangsmaterial für all unsere Qualitäten ist reines, ultrahochmolekulares Polyethylen (PE-UHMW) ohne Zusatz von Regeneraten. Die von uns weiterentwickelten Materialqualitäten sind veredelt mit Gleitmitteln und durch spezielle Zusätze verschleißfester eingestellt.

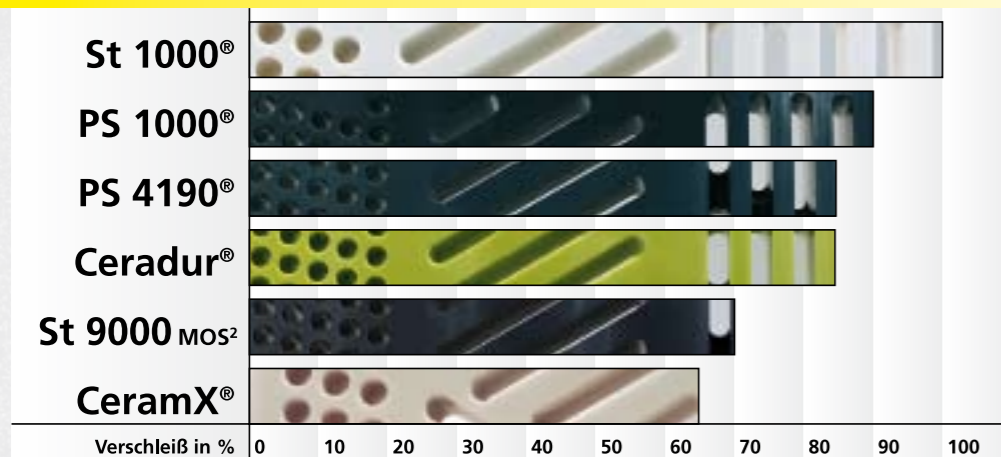


Durch die FEM-Analyse (Finite-Elemente-Methode) können Bauteile vor Fertigstellung entsprechend der Beanspruchung und Verformung optimiert werden.

### FEM-Berechnung von Bauteilen

Durch ein spezielles Programm gibt es die Möglichkeit, Saugerbeläge entsprechend der Belastungen durch Vakuum zu berechnen. Diesen aufpreispflichtigen Service simulieren wir gerne für Sie. Somit sind Verformungen am Entwässerungselement bereits vor dem Einsatz im Nassbereich vermeidbar.

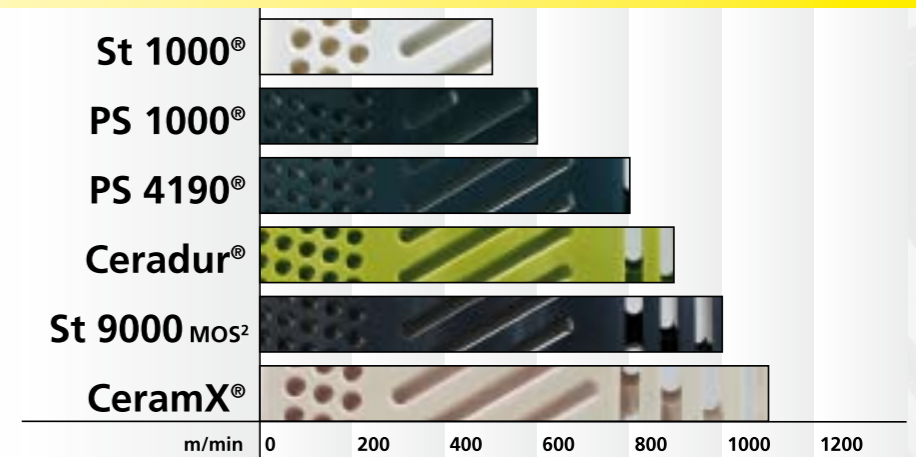
### Prozentualer Gewichtsverlust beim Sand-Slurry-Laborversuch

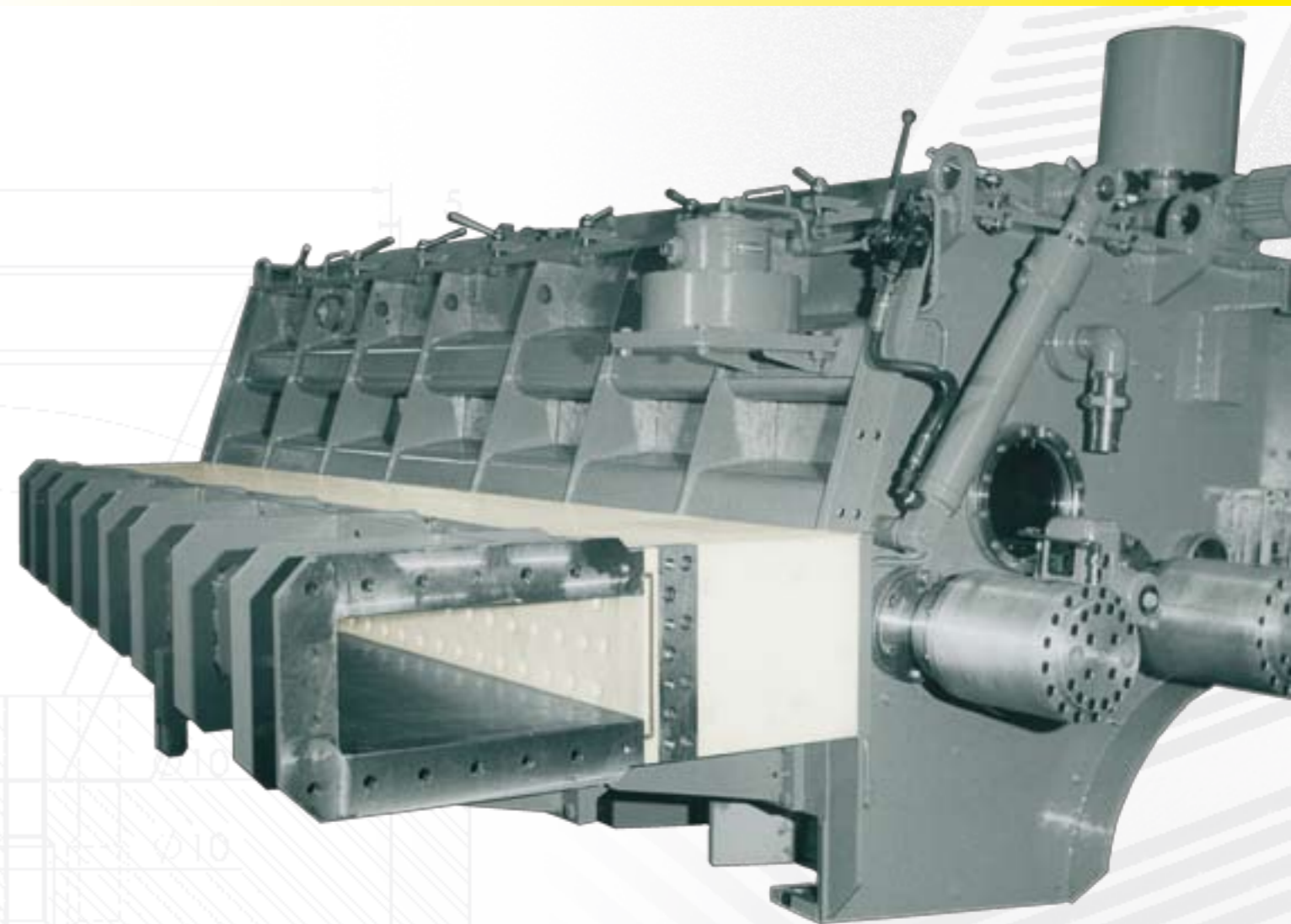


Im Diagramm zeigt sich, wie der Verschleiß entsprechend der verschiedenen Materialtypen abnimmt. Somit haben die Premiumqualitäten St 9000 MOS<sup>2</sup> und CeramX eine Verschleißreduzierung von 30 – 35 % gegenüber den Standardtypen.

### Wefapress Materialien für verschiedene Maschinengeschwindigkeiten

Entsprechend der Maschinengeschwindigkeit Ihrer Maschine stehen verschiedene Materialtypen zur Verfügung. Mit den Qualitäten St 9000 MOS<sup>2</sup> und CeramX können Geschwindigkeiten bis zu 1000 m/min und mehr gefahren werden.





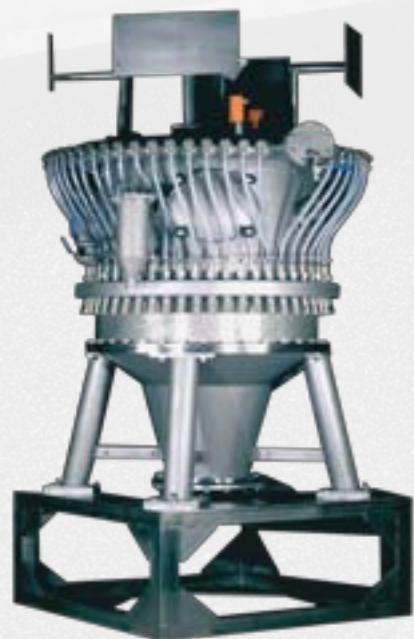
## Diffusorblock

Ein weiterer Schwerpunkt unserer Produktion ist die Herstellung von Diffusorblöcken für Stoffaufläufe aus PE-UHMW und anderen Kunststoffen. Speziell für die Anwendung von Stufendiffusoren in Zellstoffmaschinen hat sich unsere St7000EHT Materialqualität bewährt, welche sowohl den hohen Temperaturen als auch den aggressiven Bleichchemikalien stand hält.

Bis 10.250 mm Länge und 210 mm Stärke sind Blöcke in ungeschweißter Ausführung lieferbar, Blöcke anderer Dimensionen werden auf Maß verschweißt.

Die Oberflächen der Stufenbohrungen erreichen eine Güte von Ra 0,4 bis 0,8 µm, welche für derartige Anwendungen optimal sind. Dies gilt auch für Lochplatten von Rundverteilern, die bis zu einem Durchmesser von 2.500 mm und 200 mm Stärke ungeschweißt gefertigt werden können.

Hülsen für den Einsatz in Diffusoren, um die Strömungsgeschwindigkeiten entsprechend der Maschinenparameter anzupassen und Turbulenzen zu generieren. Für diese Anwendungen stehen verschiedene Werkstoffe, wie z.B. PA (Polyamid), POM (Polyoxymethylen) oder PE (Polyethylen) zur Verfügung.





### Höchste Oberflächenqualität

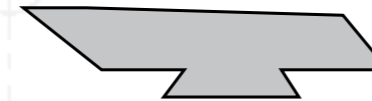
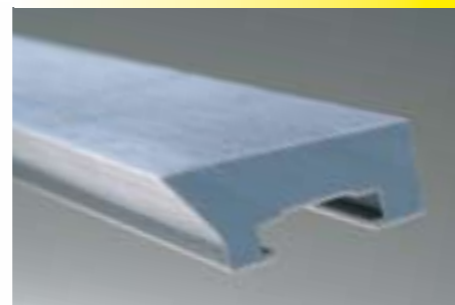
Durch ein spezielles Glättverfahren bis zu einer Breite von 85 mm sind an Foils Oberflächengüten von Ra ~ 0,4 µm Standard. Dieses Verfahren wurde speziell für den Einsatz in der Dekorpapierherstellung entwickelt. Dadurch verringern sich der Reibungskoeffizient sowie Ablagerungen am Material.



Randabsaugung für den Einsatz im Siebbereich

### Saugerbeläge

Durch die Verschmelzung unterschiedlicher Materialien erreichen wir die Mischung von gewünschten Eigenschaften punktgenau. Die Vorteile von Aluminiumoxidkeramik und Kunststoff bündelt beispielsweise der von uns entwickelte Werkstoff CeramX. Auch der Zusatz von Silanen (PEX B) kann die Materialeigenschaft für viele Einsatzgebiete verbessern. In der Praxis sind unsere Werkstoffe deshalb in puncto Verschleiß und Abrieb anderen Materialien weit voraus.



CeramX im kombinierten Einsatz mit Al-Oxid Keramik



Foils zur Entwässerung sowie zur Beeinflussung der Blattbildung und Faserorientierung

MTR-Foil zur Turbulenzerzeugung für optimierte Blattbildung, Faserorientierung und Entwässerung





**FLEX GUARD**<sup>®</sup>

**Ideal für Ihre Saugwalze ...**

Seit vielen Jahren produziert **Wefapress** Dichtleisten für Saugwalzen aus flexiblem Gummigraphit für die Papierindustrie.

Unser FlexGuard Material ist weltweit auch in den größten und schnellsten Papiermaschinen installiert. Geringste Reibung, hervorragende Notlaufeigenschaften, lange Standzeiten und einfachstes Handling zeichnen das Material aus. FlexGuard Dichtleisten können bis zu einer Länge von 12 Meter geliefert werden.

Die gerollte Dichtleiste in einer kleinen Kiste verpackt, vereinfacht nicht nur den Transport, sondern auch das Handling und die Lagerung beim Kunden.



**Flex Guard Rubber Graphite**

Eigenschaften		Werte
Dichte	DIN 53479	1,55 kg/dm <sup>3</sup>
Ausdehnungskoeffizient	DIN 53752	1,5 x 10 <sup>-5</sup> K <sup>-1</sup>
Reibungskoeffizient		0,11 dynamisch
Feuchtigkeitsaufnahme		0,2 %
Max. Betriebstemperatur		130 °C

**Individuelle Lösungen für jede Anwendung**

Ein großer Vorteil der flexiblen Dichtleisten aus Gummi-Graphit ist auch, dass sie nicht mehr so bruchempfindlich sind wie die früher eingesetzten Graphitleisten. FlexGuard kann in allen Saugwalzen eingesetzt werden, egal ob in Zellstoff-, Karton-, Tissue-, oder Papiermaschinen und unabhängig davon, ob ein Walzenmantel aus Bronze oder Edelstahl verwendet wird.

**Vorteile der Flex Guard Dichtleisten**

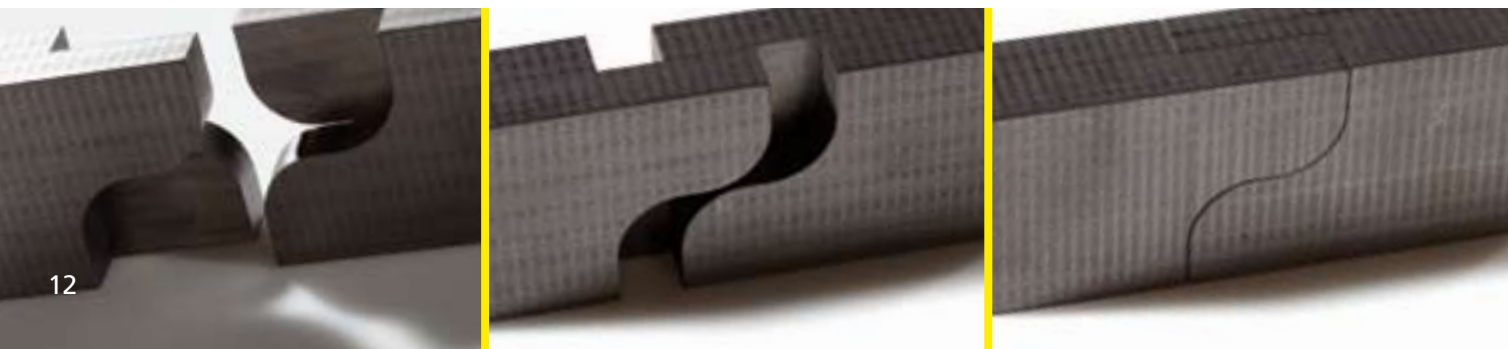
- Einfache Handhabung ohne Bruchgefahr
- Exzellente Notlaufeigenschaften und geringste Reibungswerte
- Ruhiger Maschinenlauf durch ein stabiles Vakuum
- Durch geringen Verschleiß ist eine Standzeitverdoppelung möglich
- Reduzierung der Antriebsleistung



**Die Finger-Joint Spezialverbindung für überlange Dichtleisten**

**Wefapress** kann Dichtleisten bis 12 Meter Länge einteilig fertigen, für Papiermaschinen mit sehr großen Arbeitsbreiten besteht aber auch die Möglichkeit die Dichtleisten und speziell die breiten „Silencer Seals“ zweiteilig mit einer Steckverbindung zu fertigen. Diese Steckverbindung ist absolut luftdicht konstruiert und vereinfacht sowohl die Handhabung bei der Montage, als auch die Lagerung sowie den Transport.

Durch die komplette Fertigung in Deutschland können wir flexibel und schnell auf Bestellungen reagieren und durch kurze Lieferwege kostengünstig anbieten.



**Das Zubehör**

bestehend aus GFK-Dichtleistenhalter, Schläuchen aus Weich-PVC oder Silikonschläuchen, Fittings, Federn zu kostengünstigen und fairen Konditionen.

Durch intelligente Lagerhaltung und eine gut vernetzte Logistik sind Zubehör und Ersatzteile europaweit schnell verfügbar. Auf spezielle Kundenwünsche reagiert **Wefapress** flexibel und prompt.





## Keramik

Auf Basis von Aluminium-Oxid (auch als feinkornstabilisiert) bis hin zum Zirkoniumoxid (ZR-Oxid) halten alle Keramiken äußersten Bedingungen stand. Temperaturen bis 600 °C, die bei moderneren schnelllaufenden Papiermaschinen entstehen, stellen höchste Anforderungen an keramische Entwässerungselemente. Hier empfehlen sich Elemente aus Siliziumcarbid (SI-Carbid). Alle verwendeten Keramiken verfügen über eine sehr hohe Härte und Reinheit. Durch diesen Vorteil ist ein sehr geringer Porositätsgrad garantiert.

### Einsatzoptionen

- schnelllaufende Maschinen mit abrasiven Bedingungen (SI-Carbid)
- extremer Temperaturwechsel in der Pressenpartie (SI-Nitrid)
- auf Formern mittlerer Geschwindigkeit
- Einsatzmöglichkeiten bis zum mittleren abrasiven Bereich (AL-Oxid)

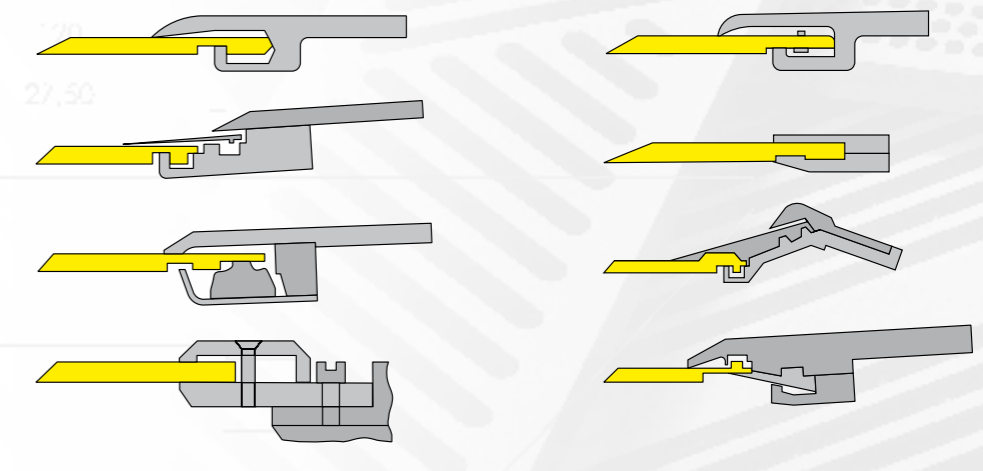
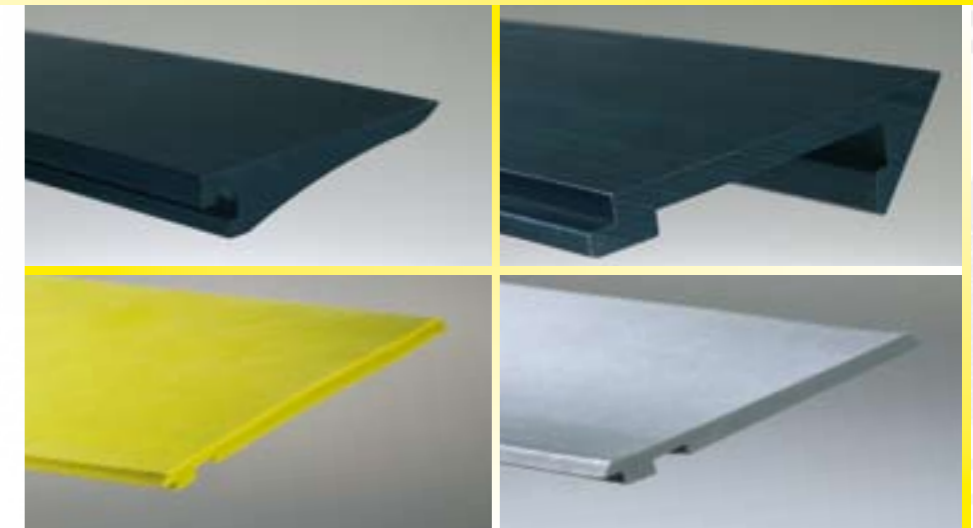


## Schaberklingen

Papier- und Kartonmaschinen werden immer schneller. **Wefapress** ist mit den Anforderungen, die sich dadurch an Material, Qualität und Logistik ergeben, gewachsen. Wir fertigen verschiedene Schaberklingenqualitäten auf eigenen Produktionsmaschinen.

Dies garantiert eine gleichbleibende hohe Qualität der eingesetzten Werkstoffe und eine einwandfreie Funktion im späteren Einsatz. Durch permanente Forschung und Entwicklung stärken wir die Zukunftsfähigkeit unserer Kunden und stärken ihre Position im Markt.

Gesinterte Schaberklingen von **Wefapress** sind im Vergleich zu extrudierten Schaberprofilen spannungsfrei, somit sorgen sie für einen gleichmäßigen Anpressdruck und Reinigungseffekt an den Walzen.



## Schaberklingen aus Polyethylen

### Werkstoff

### PS 1000 / Ceradur

#### Farben + Eigenschaften

Logofarbe:  
Materialfarbe:  
Wärmebeständigkeit:  
Chemische Beständigkeit:  
Wasseraufnahme:

schwarz / weiß  
schwarz / gelb  
bis max. 80 °C  
sehr gut  
keine

#### Standard Abmessungen

Stärke mm  
Breite mm

6,0  
50, 75, 100, 120  
8,0  
bis max 80  
Sondermaße auf Anfrage

#### Ausführung

durchgehende, individuelle Länge  
einseitige / doppelseitige Wate  
Watenwinkel von 15°–90°  
Einfräsung, Steg oder Nute



## Rakelbetten



Beispiele verschiedener Rakelbetttypen

Die Rakelbetten von **Wefapress** bestehen in der Regel aus einem vernetzten, ultrahochmolekularen Polyethylen (PE-UHMW). Dadurch erreichen sie ein Höchstmaß an Verschleißfestigkeit und verringern den Reibwiderstand auf ein Minimum. Die spanabhebende Herstellung ermöglicht zudem eine hohe Flexibilität in der Ausführung und optimiert das Bettendesign.

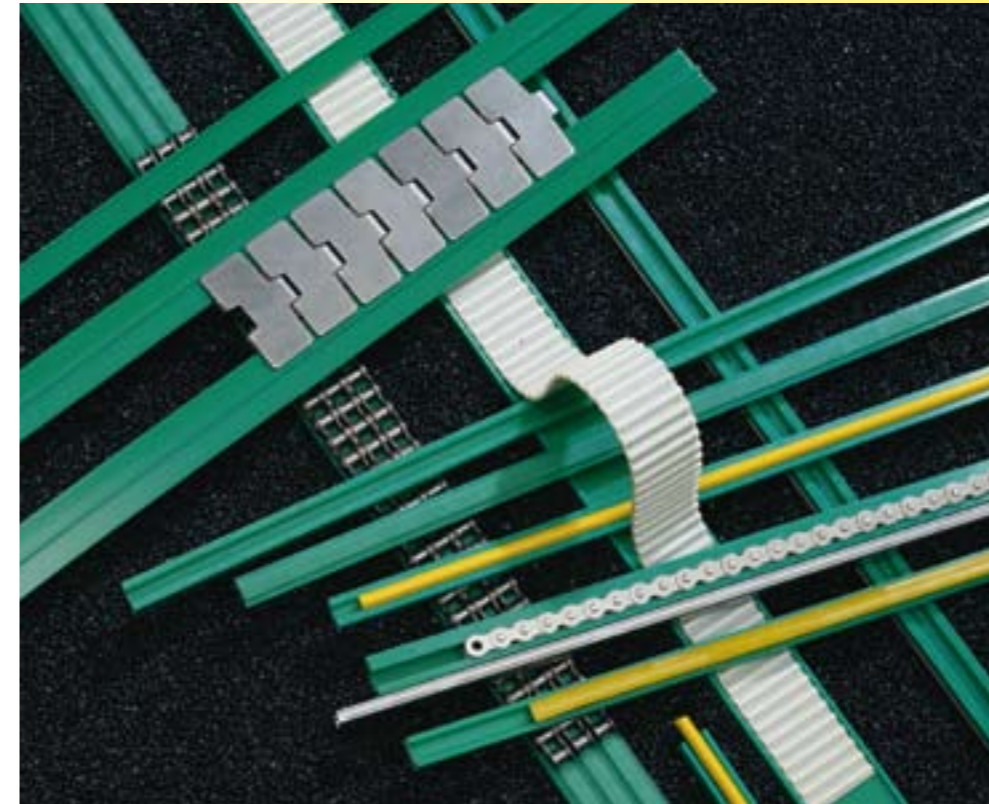
- Länge:** bis 12 Meter
- Anwendungsfälle:** für alle Direkt- und Filmauftragverfahren
- Herstellung:** Zerspanungsverfahren
- Vorteile:**
- geringer Reibungskoeffizient
  - für alle gängigen Auftragswerke
  - antihygroskopisch
  - Flexibilität im Design

## Zahnradsegmente und Zahnräder

Antriebsritzeln, Zahnräder und Zahnradsegmente für Trockenzyylinder aus unserem Material Nylatec360 verringern die Lärmentstehung, den Schmiermittelbedarf und den Zeitaufwand von Instandhaltungsarbeiten.



## Weitere Anwendungsbeispiele



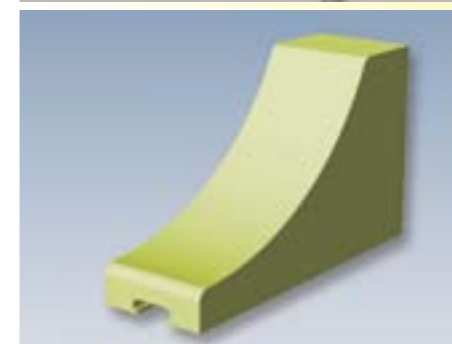
**Kettenführungen**  
Einsatz in der Fördertechnik



**Strömungsscheibe**  
Einsatz in Flotationsanlagen



**Lagerkranz**  
Einsatz in Hochdruckspritzrohren



**Siebanheber**  
Einsatz am Langsieb in der Papierindustrie

**Injektordüse**  
Einsatz in Flotationsanlagen

Partner von



# Ausschnitt Werkstoffübersicht

## KONTROLLIERTE QUALITÄT

Alle Angaben entsprechen internen und externen Laboruntersuchungen und werden laufend im Fertigungsprozess überprüft und dokumentiert. Leichte Abweichungen sind chargenabhängig und nicht vermeidbar. Alle Angaben verstehen sich ohne Gewähr.

— ohne Zusätze + bedingt beständig ++ beständig * feucht ** bedingt UV-beständig / nicht gemessen o. Br. ohne Bruch				Mechanische Eigenschaften										Thermische Eigenschaften										Elektr. Eigensch.				Chem. Beständigkeit					
				Dichte DIN 53479	Zugfestigkeit DIN 53455	Shorehärte D DIN 53505	Kugeldruckhärte DIN ISO 2039 Teil 1	Reißfestigkeit DIN 53455	Reißdehnung DIN ISO / R 527	Elastizitätsmodul DIN 53457	Kerbschlagzähigkeit DIN 53453	Abrieb (Sand-Slurry-Verfahren)	Reibungskoeffizient	Formbeständigkeit in der Wärme DIN 53461	Vicat Erweichungstemperatur DIN 53460	Kristallitsmelzbereich (DTA)	Wärmeleitfähigkeit bei 23 °C	Spezifische Wärme bei 23 °C	Längenausdehnungskoeffizient bei 23 °C DIN ISO 11359	Brandverhalten nach UL 49	Anwendungstemperatur (min.)	Anwendungstemperatur (dauernd)	Feuchtigkeitsaufnahme	Spezifischer Durchgangswiderstand DIN 53482	Oberflächenwiderstand DIN 53482	Durchschlagfestigkeit IEC 60243	Dielektrizitätszahl DIN 53485	Säuren verdünnt	Laugen verdünnt	Benzin	Ethylenglykol	Schwefelsäure 80 %ig	Chromsäure wässrig 50 %
Werkstoffbezeichnung	Rohstoffgruppe	Handelsname	Zusatz	g/cm <sup>3</sup>	N/mm <sup>2</sup>	Skala D	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	N/mm <sup>2</sup>	kJ/m <sup>2</sup>	%	μ	°C	°C	°C	W/K*m	KJ/K*kg	10 <sup>-5</sup> *(1/K)	°C	°C	%	Ω cm	Ω	kV/mm	bei 50 Hz							
St 1000®	PE-UHMW	Celanese GUR Braskem UTEC	—	0,93	27	64–67	38	40,5	400	700	> 80 -140	100	0,1 -0,2	47	79	130 -135	0,42	1,8	20	HB	-200	+80	<0,01	10 <sup>15</sup>	10 <sup>14</sup>	45	1,9	++	++	+	+	+	+
St 6000*** AST	PE-UHMW	Celanese GUR Braskem UTEC	Antistatikum	0,93	25	64–70	38	36	350	700	> 70 -130	~110	0,25	47	79	130 -135	0,42	1,8	20	HB	-200	+80	<0,01	10 <sup>9</sup>	10 <sup>6</sup>	/	/	++	++	+	+	+	+
St 9000 MOS <sup>2</sup>	PE-UHMW	Celanese GUR Braskem UTEC	Molybdän- disulphid	0,961	21	68	42	33	360	~700	o.Br.	~70	~0,08	45	80	135	~0,4	1,4	17	HB	-269	+80	<0,01	10 <sup>16</sup>	10 <sup>13</sup>	90	/	++	++	+	+	+	+
St 9100 Öl	PE-UHMW	Celanese GUR Braskem UTEC	Öl	0,93	22	60–65	30-35	41	≥ 200	700	≥ 80	~80	0,08	47	80	135 -138	0,4	1,8	20	HB	-200	+80	<0,01	10 <sup>15</sup>	10 <sup>13</sup>	45	/	++	++	+	+	+	+
Ceradur	PE-UHMW	Celanese GUR Braskem UTEC	Mikro- glasperlen	1,007	23	64–69	47-48	35	340 -350	~650 -700	> 80 -120	~75 -85	~0,25	47	79	130 -135	0,42	1,8	~15	HB	-200	+80	<0,01	10 <sup>13</sup>	10 <sup>12</sup>	45	1,8	++	++	+	+	+	+
St 7000 EHT	PE-UHMW	Celanese GUR Braskem UTEC	Stabilisator	0,93	23	60–65	30-35	35	≥ 350	700	≥ 100	~80	0,12	47	80	130 -135	0,4	1,8	9	HB	-200	+100	<0,01	10 <sup>15</sup>	10 <sup>13</sup>	45	2,1	++	++	+	+	+	+
St 500®	PE-HMW	Lupolen Idealis	—	0,96	27	~70	46	25	100	1060	o. Br.	>250	0,1 -0,2	47	80	130 -135	0,41	1,8	~20	HB	-100	+80	<0,01	10 <sup>15</sup>	10 <sup>13</sup>	40	2,9	++	++	+	+	+	+
A4®	PE-UHMW	Celanese GUR Braskem UTEC	—	0,94	27	64–68	40	30	200	900	> 30 -110	~130	0,2	47	79	130 -135	0,42	1,8	20	HB	-200	+80	<0,01	10 <sup>15</sup>	10 <sup>13</sup>	40	/	++	++	+	+	+	+
A4® G	PE-UHMW	Celanese GUR Braskem UTEC	—	0,95	18	64–68	40	37	max. 200	900	> 30 -110	~150	0,1 -0,2	47	79	130 -135	0,42	1,8	20	HB	-200	+80	<0,01	10 <sup>15</sup>	10 <sup>13</sup>	40	/	++	++	+	+	+	+
PA 6	Polyamid 6	Ultramid u. a.	—	1,14	80	81	160	80	> 50	2700	> 3	/	0,38	95	/	218	0,23	/	8	HB	-40	+100	~2,2	10 <sup>12</sup>	10 <sup>10</sup>	40	3,7	++	++	+	/	/	/
PA 6 G	Guss-Polyamid 6	Ultramid u. a.	—	1,15	85	/	160	80	> 50	3100	> 4	/	0,36	80	/	220	0,23	~0,29	8	HB	-40	+100	~2,2	10 <sup>15</sup>	10 <sup>13</sup>	40	3,7	++	++	+	/	/	/
PA 6 G + Öl	Guss-Polyamid 6	/	Öl	1,14	80	/	140	60	> 50	2700	> 5	/	0,18	85	/	220	0,23	~0,29	8	HB	-40	+100	~2,2	10 <sup>15</sup>	10 <sup>13</sup>	50	3,7	++	++	+	/	/	/
PTFE	Polytetra- fluorethylen	Teflon	—	2,18	25–36	57	30	25	300	400	13	/	0,08	56	110	/	0,21	/	10	V-0	-200	+260	<0,01	10 <sup>18</sup>	10 <sup>17</sup>	40	2,0	++	++	+	/	/	/
POM-C	Polyoxy- methylen	Hostaform Ultraform	—	1,42	65	85	150	70	> 30	3200	> 10	/	0,32	47	79	175	0,31	1,46	10	HB	-50	+100	0,17	10 <sup>15</sup>	10 <sup>13</sup>	49	3,6	++	++	+	/	/	/
PETP	Polyethylen- terephthalat	Arnite	—	1,38	80	/	140	80	40	3000	> 4	/	0,25	75	/	255	0,24	1,1	8	HB	-20	+100	0,2	10 <sup>16</sup>	10 <sup>14</sup>	60	3,6	+	+	++	/	/	/
PETP-SP	/	/	Gleitmittel	1,43	65	/	128	75	5	2200	2	/	0,20	75	/	255	0,23	1,5	8	HB	-20	+110	0,2	10 <sup>16</sup>	10 <sup>14</sup>	/	3,6	+	+	++	/	/	/