



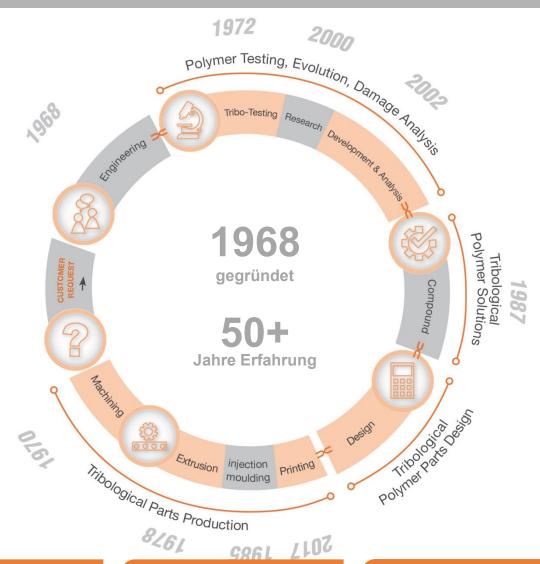






# **GESCHICHTE**

- **1968** Gegründet als technischer Händler für Kunststoffteile
- **1970** Erfahrene Zerspaner hatten Probleme mit den "neuen" Kunststoffen
- 1972 Die Verwendung von Kunststoff als Verschleißteil erforderte Verschleißwerte für die Materialauswahl
- 1978 Die ersten "alten" Materialien wie Bronze wurden in der Serienproduktion durch spritzgegossene Kunststoffbuchsen ersetzt
- **1985** Wirtschaftlich optimale Formen von Halbfertigprodukten für die Bearbeitung (Rohre) waren selten



- **1987** Die Rezepturen mussten an die Reibungsund Verschleißanforderungen angepasst werden.
- 2000 Um genauere und zuverlässigere
  Vorhersagen über die Lebensdauer treffen
  zu können, mussten die Wolf-Compounds
  eingehender untersucht werden
- 2002 Um Kunden in die Lage zu versetzen, Probleme nur auf der Grundlage eines Fehlerteils zu lösen, wurden Verfahren zur Ermittlung der Grundursache entwickelt.
- 2017 Entwicklung von maßgeschneiderten ZEDEX-Materialien für den FDM/FFF-Druck mit Eigenschaften von Halbzeugen

50 Jahre

Tribologieprüfung und Kunststofftechnik

45 Jahre

Herstellung von Bauteilen im Spritzgussverfahren und maschinell bearbeitet **37 Jahre** Extrusion

**35 Jahre** Compoundierung

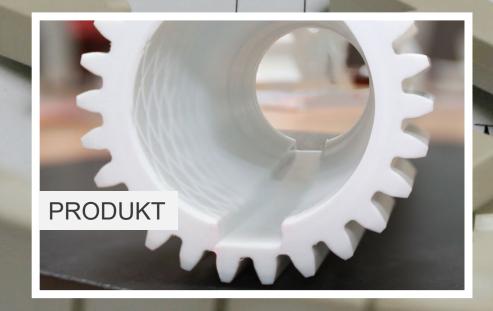
20 Jahre

Kunststofflabor auf Universitätsniveau



## **UNSERE ERFAHRUNG IST IHR PRODUKT**

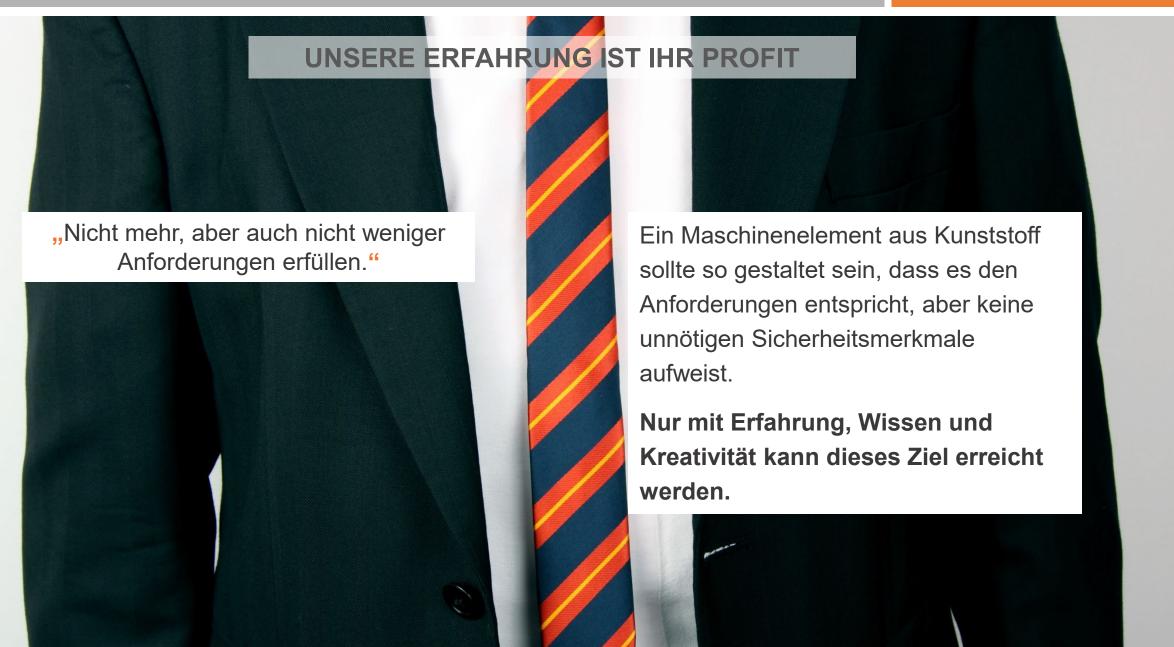
"Von der Idee bis zum fertigen Produkt - alles aus einer Hand."



Ein Produkt durchläuft in seiner Entwicklung mehrere Phasen.

Von der Idee bis zum fertigen Produkt bilden wir alle Prozessschritte der Produktentwicklung ab und können jederzeit flexibel und kreativ reagieren, um ein erfolgreiches Produkt zu realisieren.







## **UNSERE ERFAHRUNG IST IHRE SICHERHEIT**

"Wir bieten 50 Jahre Erfahrung in der Verarbeitung und Konstruktion von Hochleistungskunststoffen. "

P   Kg/dm²   ISO 1183   135   123   124   125
6) DIN EN ISO 604 R.J. KBT. KBT. KBT. 14 92 110 WA 111 WA
Sed 0/6 DIN EN ISO 604 K.B. 310 4 53 110 117 92 18 27 13 18
EN % DINENISO 804 KB. 200 310 10 10 10 82 10 11
ECM % DIN EN ISO 604 2800 310 4 53 110 117 82 88 11 13 15 13 15 15 16 17 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18
NPa DIN EN ISO 527 78 38 37 65 84 15 18 5 18 8 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 18 1
Keil Es MPa Werkshoo 527 78 38 30 65 42 68 5 8 5 8 6 6 6 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7
Ken Et MPa DIN EN ISO 527 78 35 2 11 7 101 23 8 100 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00
MP3 ONEN - 2 527 13 20 3 10.1 900 19
MPa DIN EN 150 32 1,8 18 200 3 128 300 310 11 19 20
MP 8 ON EN 150 527 8 200 200 53 MM 2993 1175 110 199 11
MP 8 Werks 150 527 8 3000 300 300 178 173 17 LB. LB. C.
08 0/6 OIN EN ISO 527 3300 11 113 N.B. 1. 18 62 N.B. 18
0/0
90 N.B. 8 A.5 100 92
W MP8 ENISO KBI. 8 KBI. 1800 AS
MPB CINENISO KBI. 8 KBI. 2001 AS 32

Durch Erfahrung immer einen Schritt voraus. Unsere größte Wissensquelle sind die Kennwerte aus über 50 Jahren Werkstoff- und Bauteilprüfung.

Profitieren Sie von unserem langjährigen Erfolg.



























# **DER WEG ZUR LÖSUNG IST ZEDEX®**

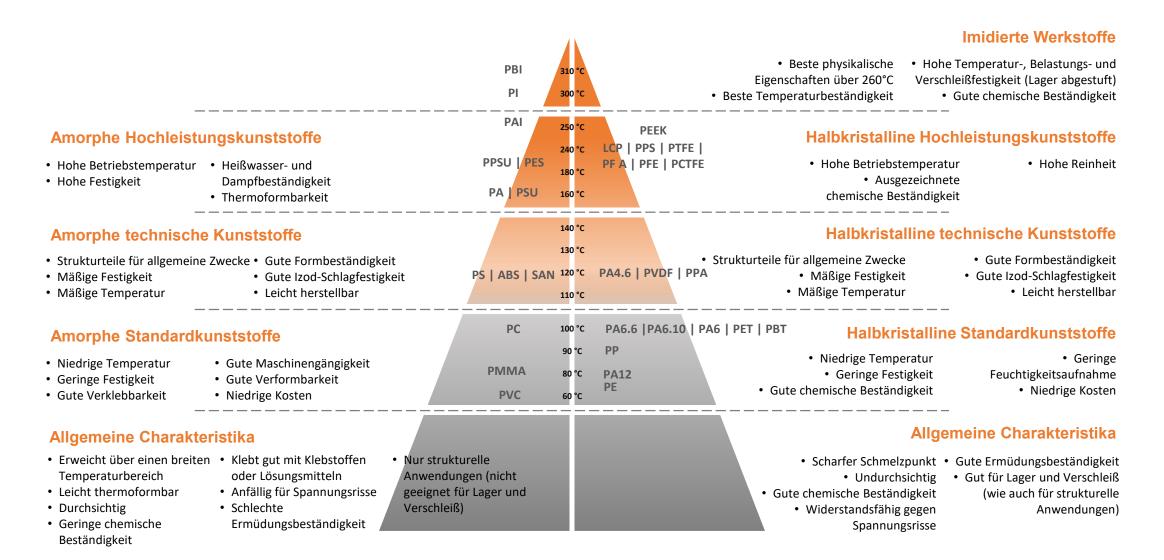






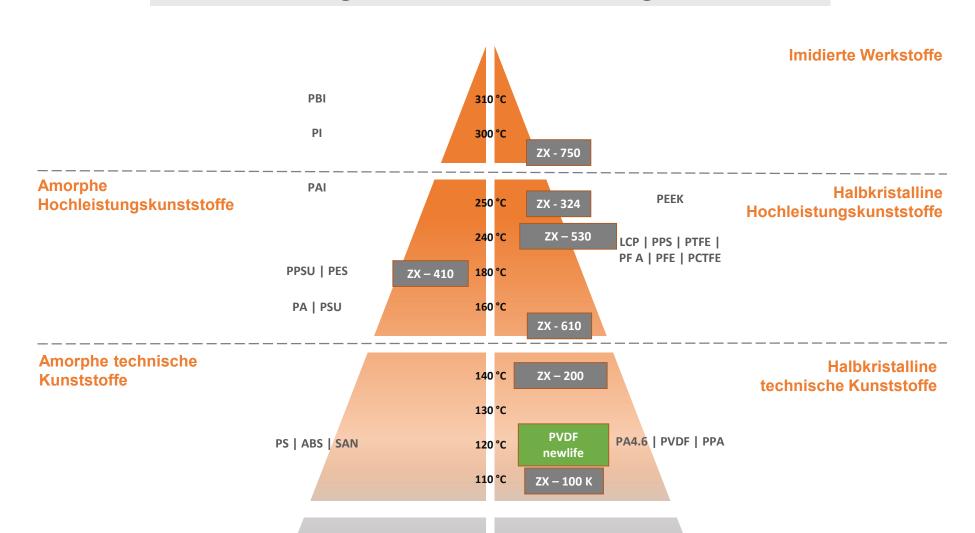


## Klassifizierung der ZEDEX® Hochleistungskunststoffe





# Klassifizierung der ZEDEX® Hochleistungskunststoffe





# NEU

Vom Molekül zur Anwendung Chemisch gekoppeltes PTFE / Hochleistungskunststo ffe auf Basis von PPS, PAEK, PES, PEI, LCP verfügbar.

# ZEDEX® MATERIALIEN KÖNNEN SEIN

## Basis Typen

Als Basis für unsere Compounds verwenden wir Basispolymere, die ein geeignetes Eigenschaftsprofil für Gleitelemente aufweisen.

ZX-324

(PEEK BASIS)

## Modifikationen

Wir haben in den letzten 50 Jahren erfolgreiche Tribocompounds für die einzelnen Basispolymere entwickelt.

ZX-324V1T

(Tribo- und kostenoptimiert)

Die Unterschiede zum Basispolymer

- In manchen Fällen ist eine Optimierung nicht notwendig, so dass wir auch handelsübliche Polymere verarbeiten. Zum Beispiel:
  - PET
- PEI
- PVDF
- PEEK
- ETFE
- TPI
- PK
- LCP
- PPS
- PAI

Höhere Elastizität und Steifigkeit

liegen hauptsächlich darin:

- Verringerung von Reibung und Verschleiß
- Höhere Präzision

Basierend auf den Grundtypen.
Modifikationen stellen wir kunden- oder anwendungsspezifische Compounds

Spezial Comp

mit Funktionsintegration her.

ZX-324V1CFG

(Basis ZX-324V1T – zusätzlich wärmeleitfähig)











**ZX-100**DAS "KLEINE PEEK"

**ZX-200**DAS ELASTISCHE FORMWUNDER

DAS MULTITALENT BIS ZU 250°C

ZX-100 ist die Allround-Lösung für eine Vielzahl von Anwendungen im Lebensmittelbereich oder für raue Außenanwendungen.

Er ist für den Trockenlauf konzipiert und spart im Vergleich zu Bronze Gewicht und Kosten.

Die ZX-200-Familie basiert auf PK und gehört, wie PEEK, zur Gruppe der Polyketone. Es hat eine ausgezeichnete Elastizität, d. h. es kann stark gedehnt werden, ohne sich dauerhaft zu verformen, und kehrt nach der Entspannung in seinen ursprünglichen Zustand zurück.

Geeignet für hohe Temperaturen in Verbindung mit hoher Flächenpressung, da ZX-324 auf PEEK basiert.

Die modifizierten Typen der ZX-324 Familie haben eine höhere Verschleißfestigkeit als PEEK.

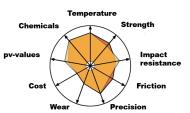
#### ZX-100K vs. Bronze



#### **ZX-200 vs. PA12**



#### ZX-324V1T vs. PEEK











**ZX-410** 

PRÄZISE BIS ZU 180 °C

**ZX-530** 

DER SPEZIALIST FÜR CHEMIKALIEN

**ZX-750** 

ALLROUNDER IN GEBIETEN MIT HOHEN TEMPERATUREN

Für den mittleren
Gleitgeschwindigkeitsbereich, große
Flächenpressung und hohe Präzision - auch
für hohe Temperaturen bestens geeignet.

Bestens geeignet für Anwendungen mit aggressiven Chemikalien. ZX-530 vereint die Vorteile von PTFE und Keramik, überzeugt mit niedrigen Reibwerten und hoher Verschleißfestigkeit. ZX-530 ist steifer als PTFE.

ZX-750 hat die höchsten maximalen pv-Werte der ZEDEX® Materialien.

Selbst Temperaturen bis zu 300 °C lassen es kalt.

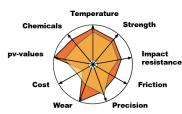
#### ZX-410VMT vs PEEK mod.



#### ZX-530 vs. Ceramics



ZX-750V5KF vs. PAI









### **Unser Beitrag zur Nachhaltigkeit**

Die new life - Familie trägt wesentlich zur Reduzierung von Abfällen, Ressourcenverbrauch und Primärenergie bei. Im Vergleich zur thermischen Verwertung wird ein erheblicher Teil der CO2-Emissionen vermieden.

Die Produkte der ZEDEX® new life - Familie unterliegen den strengen Prüfungen der Prozesswerte & technischen Eigenschaften, die auch bei der Verarbeitung von Neuware angewendet werden. Die hohen Qualitätsstandards sollen unsere Kunden dazu bewegen, sich für Produkte mit einem neuen Lebenszyklus zu entscheiden.



# LIEFERFORMEN UNSERER PRODUKTE

### **KUNSTSTOFFGRANULAT**



**KUNDENSPEZIFISCHE TEILE** 



### **HALBZEUGE**



**NORMTEILE** 



### BESCHICHTUNG, BESCHICHTETE TEILE



**3D-DRUCK** 









# WENN SIE MEHR WISSEN WOLLEN



## **Tribological Polymer Solutions**

- Halbfabrikate, Granulate
- Spezialcompounds



## **Tribological Part Production**

- Zerspanung
- Spritzgießen
- 3D-Druck



## **Polymer Parts Design**

- Beratung, Berechnung
- Entwurf



# Polymer Testing, Evolution, Damage analysis

- Polymerprüfung, Fehleranalyse
- Entwicklung von Compounds



## **Tribological Polymer Parts**

- Präzisionsgleitlager
- Gleitbeläge
- Bewegungsmuttern
- Zahnräder



### **Onlineservice**

- Berechnungs-Tools
- Online-Lager
- Online-Geschäft