

Alla Tufcot-material är byggda på och klarar av följande:

- Polyesterväv + polyesterhatch(bindningsmedel) + härdare
- Kontinuerlig drifttemperatur = <math><80\text{ }^\circ\text{C}</math>. (Gäller alla blandningar och varianter)
- Peak-temperatur: = <math><100\text{ }^\circ\text{C}</math>. (Gäller alla blandningar och varianter, förutom T200)
- Max dynamisk belastning (Kontinuerlig): 70N/mm²
- Max statiskt belastning (Kontinuerligt): 140N/mm²
- Max peak-belastning dynamiskt: 105N/mm²
- Max peak-belastning statiskt: 210N/mm²

Smörjmedel och varianter:

- T100 Utan smörjmedel – Behöver olja eller vatten för smörjmedel
- T100M Ca 5–7% MoS₂
- T100MX Ca 10–12% MoS₂
- T100G Ca 10–15% Grafit
- T100GX Ca 20–25% Grafit
- T100P Ca 3–5% PTFE
- T100MP Marine Ca. 5-7% MoS₂ + ca. 2-3% PTFE
- T100XPL Extra PTFE lager 2-3mm av PTFE/Polyester väv i glidytan. Ca 35–38% PTFE i glidytan. Lägst friktion.
- T100G XPL Ca. 10–15% Grafit + XPL (Se T100XPL)
- T100M XPL Ca. 5–7% MoS₂ + XPL (Se T100XPL)

Skillnad mellan dom olika varianterna:

- T100 Dimensionsstabil material tål upp till 80°C med en peak temperatur på upp till 100°C, går att få med olika typer av smörjmedel
- T200 Tål högre peaktemperatur, upp till 120 °C
Går att få med samma smörjmedel och varianter som T100
- T400 Brandsäkert – Behöver "bensin" för att brinna
Går att få med samma smörjmedel och varianter som T100
- T600 Bredare kemikalieresistans. Tål fler aggressiva medier
Går att få med samma smörjmedel och varianter som T100

T200, T400 och T600 skiljer sig mot T100 med att de har andra polyesterhatcher (Bindningsmedel). Det är fortfarande samma polyesterväv.