Weisse & Eschrich
Drahtgewebefabriken

Wir weben Lösungen!

Seit fast 100 Jahren steht der Name Weisse & Eschrich für Drahtgewebe höchster Qualität.

Was 1914 mit einem Drahthandel begann, entwickelte sich in kurzer Zeit zu einem expandierenden Unternehmen mit eigenen Produktionsstätten in Ludwigsstadt (Bayern).

Schon Anfang der 50er Jahre fertigten wir mit 200 Mitarbeitern an 250 Webstühlen und exportierten weltweit in über 80 Länder. Als klassisches Familienunternehmen führen wir nun die Firma in der dritten Generation. Diese Tradition ist für uns Verpflichtung - für unseren Standort und für unsere Branche.

Bernhard Weisse

Susanne Weisse

Unternehmen
Gewebe mit Zukunft

Die Anforderungen an das Unternehmen haben sich seit der Gründung stark gewandelt. Globalisierung und technologische Entwicklungen schreiten immer schneller voran und erfordern ein hohes Maß an Flexibilität und Kreativität. Wir vereinen dies mit unserem Wissen und unserer Erfahrung, um unseren Kunden das zu bieten, wofür wir schon immer stehen: innovative Qualität in höchster Präzision!

Die Herstellung von Hightech-Drahtgeweben sehen wir als Pflicht - die Kür liegt heute in der Vernetzung mit anderen Materialien und Technologien und dem Angebot von Lösungen. Zusammen mit unseren starken Partnern arbeiten wir daran, jeden Kundenwunsch zu erfüllen: innovative Materialien, spezielle Konfektion, Veredelung und vieles mehr - wir bieten individuellen Bedürfnissen individuelle Lösungen. Das ist die Grundlage für das Vertrauen, das seit Jahrzehnten in uns gesetzt wird. Wir sind nah am Markt und nah am Kunden und erforschen deren Wünsche und Bedürfnisse stets aufs Neue. Einen echten Mehrwert garantiert das gut sortierte Lager, da es uns in die Lage versetzt schnell und flexibel zu liefern. So können wir unser wichtigstes Ziel erreichen:

perfekter Service für unsere Kunden!

Innovationskraft und kontrollierte Qualität!

„Ein Gewebe ist nur so gut wie sein Weber!“ Wir fertigen auf den modernsten Maschinen, computergesteuert, mit den besten Materialien und unter optimalen Bedingungen. Doch letztlich ist es immer noch der Mensch, der auf die Perfektion des Produkts den entscheidenden Einfluss hat.

Nur durch den optimalen Einsatz von Mensch und Maschine lässt sich die gewünschte Qualität erreichen und noch übertreffen. Deshalb haben wir immer in beides investiert: in die konstante Weiterbildung unserer Mitarbeiter und in die ständige Modernisierung unserer Maschinen.

So stellen wir unsere hohe Innovationskraft auf eine nachhaltige Basis!

Business
Vertrauen erweben

Ein besonderes Anliegen ist uns auch der Schutz unserer natürlichen Umwelt.

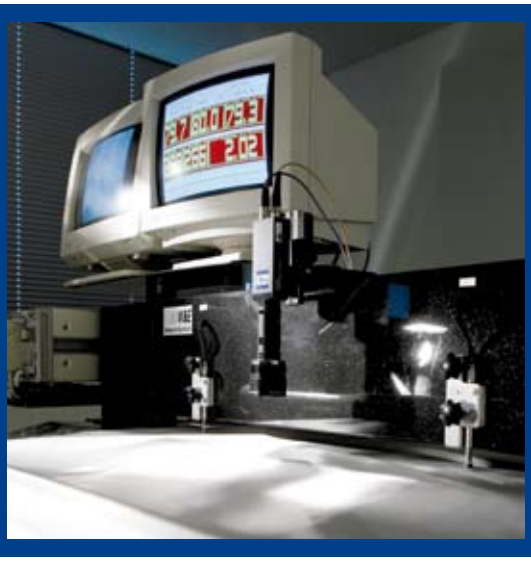
Gemäß DIN EN ISO 14001 haben wir ein Umweltmanagementsystem eingeführt. Wir minimieren die Umwelteffekte, schulen unsere Mitarbeiter und betreiben eine aktive Umweltpolitik. So stammt beispielsweise das Holz für unsere Verpackungen aus heimischen Wäldern mit streng ökologischer Bewirtschaftung.

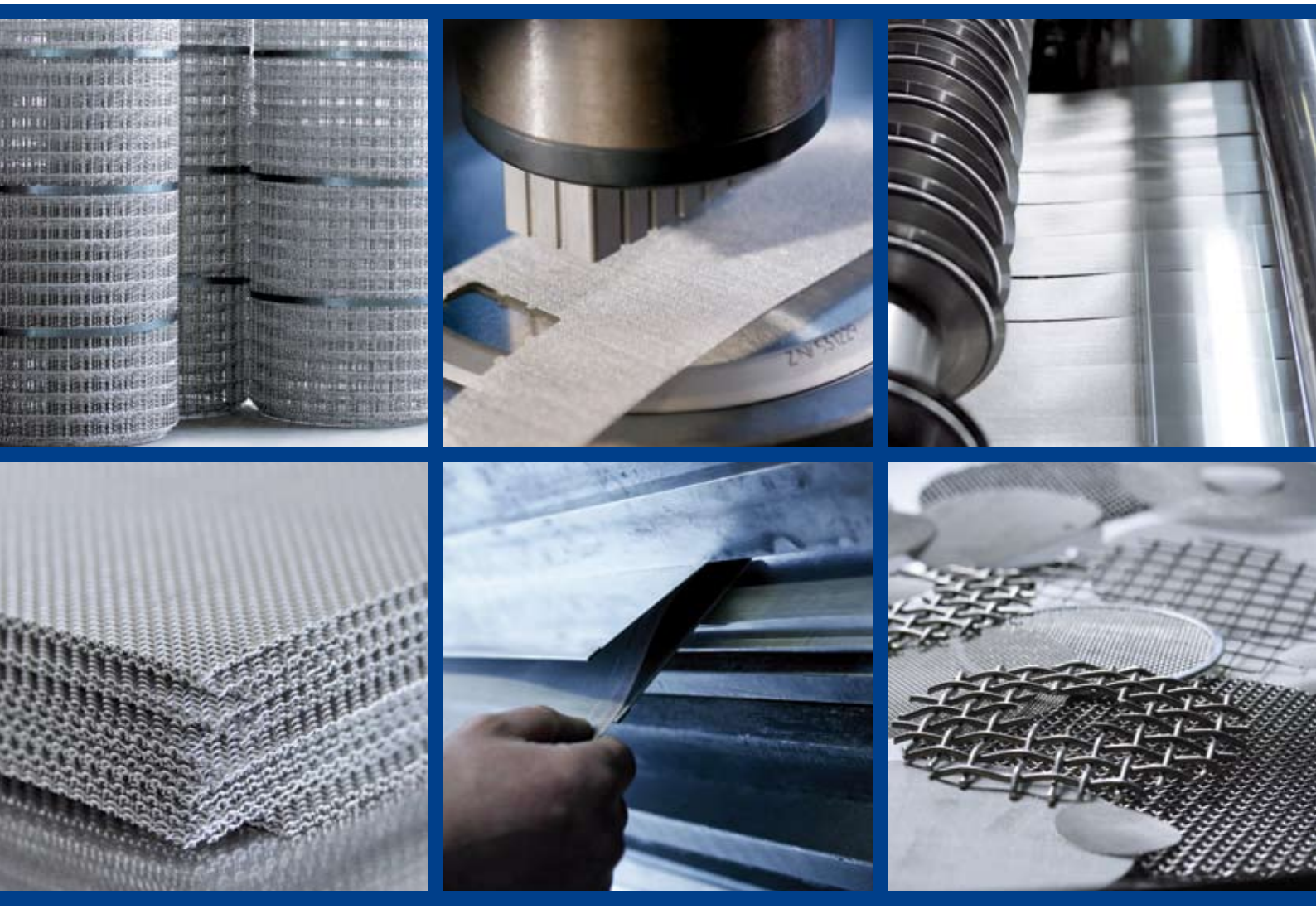
Unsere Produkte werden während der Herstellung ständigen Kontrollen und Prüfungen unterzogen: als eines der ersten Unternehmen unserer Branche haben wir ein Qualitätsmanagementsystem eingeführt und sind seit 1995 nach DIN EN ISO 9001: 2000 zertifiziert.

Durch unser offensives Qualitätsmanagement garantieren wir eine einwandfreie, hohe Qualität unserer Gewebe. Sämtliche Prozesse werden kontinuierlich analysiert und verbessert. Nur so können wir unserem eigenen Anspruch gerecht werden und uns stets noch weiter verbessern.

Die firmeninternen Normen zur Herstellung von Filtergewebe übertreffen daher die spezifischen DIN-Normen ISO 9044 (Industriedrahtgewebe), ISO 4783 (Metalldrahtgewebe) und ISO 3310 (Analysesiebe und Metallgewebe).

In unseren eigenen Mess- und Kontrolllaboren wird die Qualität des Gewebes computergestützt analysiert und sichergestellt.





Starke Lösungen für unsere Kunden!

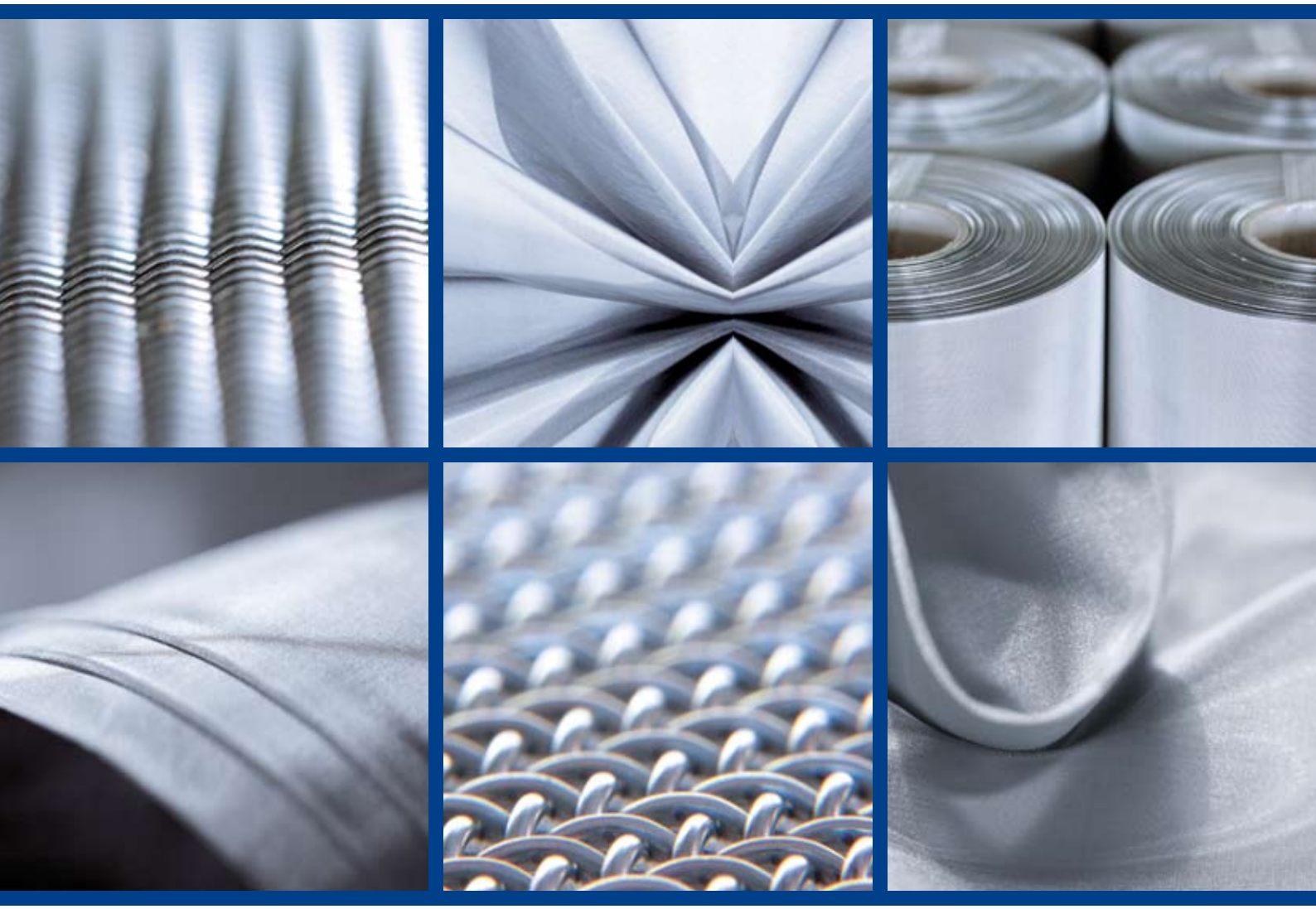
Produkte
Weben in Bestform

Wir wollen jeden Kundenwunsch erfüllen!

Für spezielle Anforderungen können wir auf ein umfangreiches Netzwerk an starken Partnern zurückgreifen. Ob technische Siebe, Filtereinsätze aus Metall und Kunststoff, Stanzteile oder Kunststoffspritzguss in Klein- und Großserien: wir finden Lösungen – mit unseren Kunden und für unsere Kunden!

Das Netzwerk ermöglicht uns eine schlanke und effiziente Organisation – ein klarer Vorteil für Sie!

Funktionalität in ihrer schönsten Form!



Produkte

Die Ästhetik des Gewebes

Präzisionsgewebe für jeden Anwendungsbereich

Unsere Drahtgewebe kommen heute in den verschiedensten Branchen und Anwendungsgebieten zum Einsatz.
Von der Elektro- und Maschinenbautechnik, über den Siebdruck, bis hin zur chemischen und medizintechnischen Industrie - überall, wo eine präzise und zuverlässige Filtration, Klassierung, Siebung, Trennung oder Schichtung gefordert ist, finden unsere Produkte Verwendung.

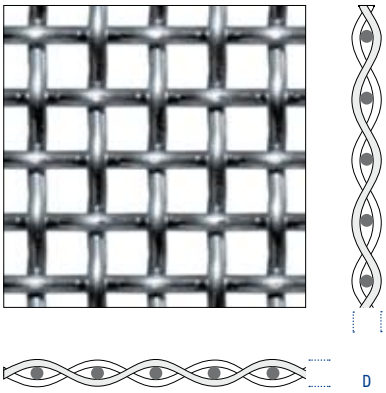
Die Gewebe unseres breit gefächerten Sortiments sind als Meterware, Zuschnitt jeglicher Art, in Streifen oder gestanzt erhältlich. Auch fertig eingefalzte Siebböden, auf Wunsch mit PU-Streifen, mehrlagige Siebronden und andere vorkonfektionierte Ausführungen bieten wir Ihnen an. Der Einsatz von Plasma-, Wasserstrahl-, Laser- oder CNC-Technik ermöglicht uns den Zuschnitt frei definierbarer Formen aus allen Gewebearten.
Auf Anfrage liefern wir alle Gewebe selbstverständlich auch ultraschallgereinigt und fettfrei.

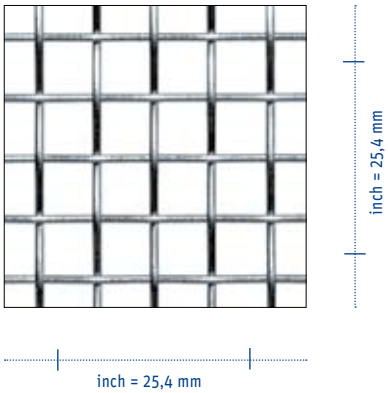
Dabei verarbeiten wir alle verwebbaren Metall- und Kunststoffdrähte ab 0,02 mm bis zu 3 mm Durchmesser in Bahnenbreiten von 8 mm bis zu 3.000 mm.
Die Maschenweiten reichen von 6 - 100 mm bei Wellen- und Schweißgittern, und von 0,02 - 20,0 mm bei den Drahtgeweben.
Tressengewebe liefern wir ab einer absoluten Filterfeinheit von 5 µm bis 350 µm.
Daraus ergibt sich eine breite Palette verschiedenster Gewebe, die durch das Angebot von Sonderanfertigungen für unsere Kunden abgerundet wird.

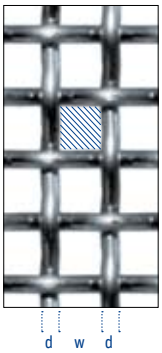
Die folgenden Bindungsbeispiele zeigen die gängigen Webarten unseres Standardsortiments und beschreiben kurz den webtechnischen Aufbau und die besonderen Merkmale der einzelnen Gewebearten. Je nach Einsatzgebiet und zugeschnitten auf die spezifischen Anforderungen an das Endprodukt bieten wir diese Bindungen in den verschiedensten Feinheiten, Dicken und Formen an.

Kleine Gewebekunde

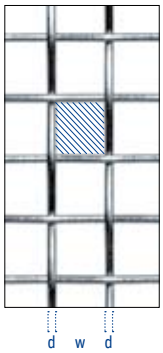
Ausschlaggebend bei der Klassifizierung von Drahtgeweben sind die beiden Parameter Maschenweite (w) und Drahtdurchmesser (d), wobei die verwendete Drahtstärke für die Gewebedicke (D) des Endprodukts maßgeblich ist. Anhand der Leinwandbindung (auch glatte Bindung oder Leinenbindung genannt), der neben der Köperbindung gebräuchlichsten Bindungsform, erläutern wir kurz die wichtigsten Kriterien und Messgrößen, die bei der Betrachtung und Auswahl des richtigen Gewebes eine wesentliche Rolle spielen.







A_0 = 45%



A_0 = 70%

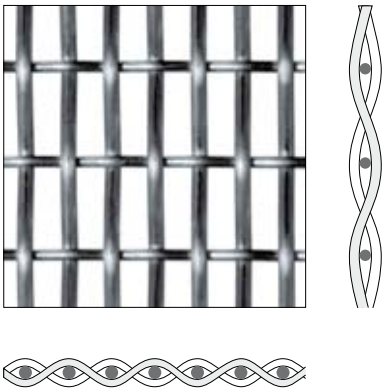
Die **Leinwandbindung/glatte Bindung** zeichnet sich durch besonders genaue Maschenweiten aus. Kett- und Schussdraht unter- und überlaufen sich in ständigem Wechsel. Abgewandelt können die Eigenschaften dieser Bindung auf spezielle Anforderungen hin modifiziert und optimiert werden.

Die **Gewebefeinheit/Mesh** bezeichnet die Anzahl der Drähte pro englischem Zoll (25,4 mm). und nimmt ebenfalls Bezug auf **Maschenweite (w)** und **Drahtdurchmesser (d):**

$$\text{Mesh} = \frac{25{,}4\ \text{mm}}{w\ (\text{mm}) + d\ (\text{mm})}$$

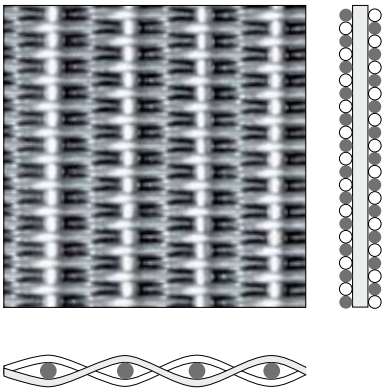
Die **offene Siebfläche A_0** definiert den prozentualen Anteil aller Maschenöffnungen an der gesamten Siebfläche und ergibt sich aus dem Verhältnis von Maschenweite (w) und Drahtdurchmesser (d):

$$A_0 = \left(\frac{w\ (\text{mm})}{w\ (\text{mm}) + d\ (\text{mm})}\right)^2 \times 100\%$$



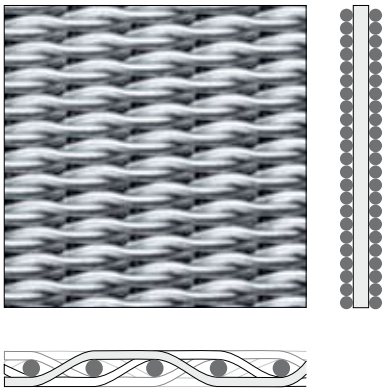
Lang-/Breitmaschengewebe

Überwiegend liegt das Maschenverhältnis bei 1 zu 3. In umgekehrter Richtung spricht man von Breitmaschengewebe. Aus Stabilitätsgründen werden in Kette und Schuss unterschiedlich starke Drähte eingesetzt. Einsatz als Schwingsiebe und Vibratoren.



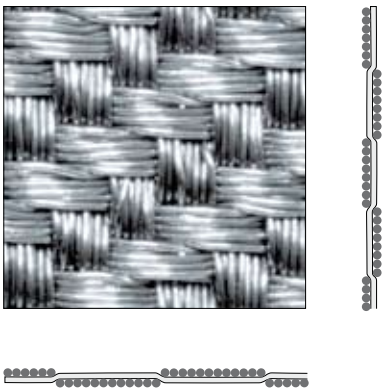
Köpertresse (lichtdichte Tresse)

Die Schussdrähte werden in Köperbindung aneinandergeschlagen. Dieses Gewebe hat gegenüber der glatten Tresse die doppelte Anzahl von Schussdrähten und ermöglicht so durch eine besonders glatte Oberfläche feinste Filtrierung.



Köperbindung

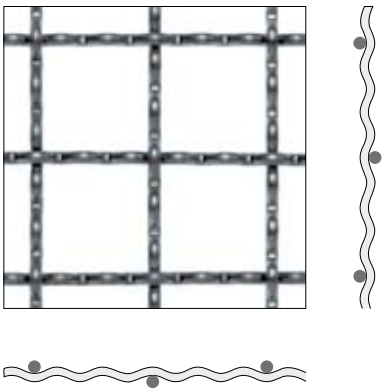
Werden bei verhältnismäßig geringen Maschenweiten relativ starke Drähte gefordert, ist diese Bindung geeignet. Um die Diagonalverschiebung bei Köper auszugleichen, wurde die Sonderform Spitz- oder Wechselköper geschaffen. Geeignet als Einlagegewebe.



Multiplex-Gewebe

Diese Gewebesonderform wird in der 4-bindigen Köperbindung gewebt. In Kette und Schuss liegen Bündel von Einzeldrähten nebeneinander, wodurch ein dichtes Gewebe entsteht.

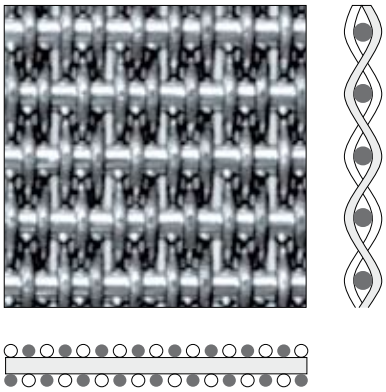
Durch die Vielzahl von kleinen Poren zur Feinfiltration geeignet.



Bindungen
gewebtes Know-how

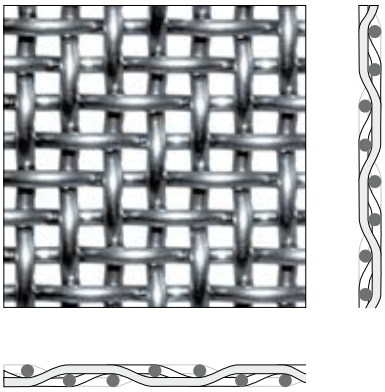
Tresse (glatte-/Leinenbindung)

Die Kettdrähte sind bei dieser Webart immer stärker als die Schussdrähte. Durch engstmögliche Lage der Schussdrähte entsteht die sogenannte Nullmasche. Besondere Vorzüge sind gute Durchflussleistung und gleichmäßige Öffnungen.



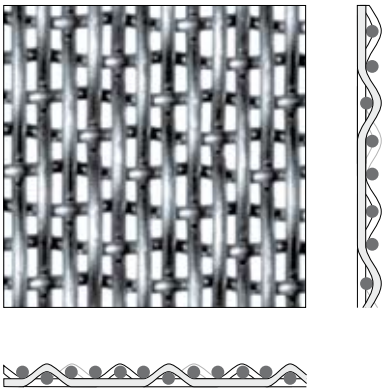
PZ-Tresse (Panzertresse)

Die Schussdrähte sind wesentlich dicker als die Kettdrähte. Da sich die Masse der Drähte in der Kette befindet, wird diese Bindung oft auch als verkehrte Tresse bezeichnet. Gute Stabilität und Durchflussleistung zeichnen diese Bindung aus.



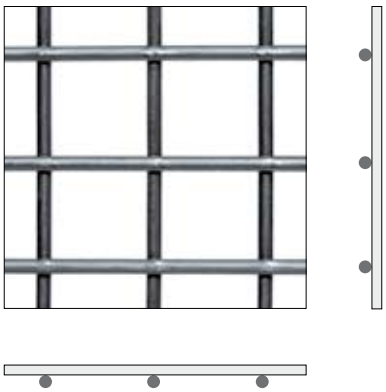
Fünfschaftköper (5-bindig)

Eine Sonderwebart für Entwässerungsfilter mit guter Durchflussleistung. Jeder fünfte Draht wird eingebunden. So entsteht einseitig eine glatte Oberfläche.
Gewebe dieser Art ermöglichen eine einfache und schnelle Reinigung.



Wellengitter

In beiden Richtungen werden vorgekröppte (gewellte) Drähte verwendet und zu einem robusten, form- und flächenstabilen Drahtgitter zusammengefügt.
Geeignet als Schutzgitter für Zäune, Tore und Regaltrennwände.
Maschenweiten von 6 - 100 mm.



Schweißgitter (punktgeschweißt)

Ähnlich den Armierungsgittern sind die Horizontaldrähte (Rollenbreite) auf die Vertikaldrähte (Rollenlänge) durch Punktschweißen aufgebracht. Diese festen Verbindungspunkte verleihen dem Gitter eine hohe Stabilität.
Maschenweiten von 6 - 100 mm.

Edelstahldrahtgewebe/Siebdruckgewebe

	Mesh per inch (25,4 mm)	Maschen-weite w (mm)	Draht-stärke d (mm)	Maschen per cm	Offene Siebfläche $A_0 = (\frac{w}{w+d})^2 \times 100\%$	Gewebe-dicke µm	Toleranz Gewebe-dicke µm	Empfohlene Siebspannung 0,5 % Res. N/cm	Theor. Farbauftrag V th cm³/m²
Standardgewebe	80	0,220	0,100	31	48%	215	5	62-64	103
	105	0,160	0,075	43	46%	162	4	44-45	75
	120	0,140	0,065	49	47%	140	3	39-41	65
	135	0,130	0,065	53	43%	140	3	42-44	61
	145	0,120	0,056	57	46%	120	3	35-37	55
	165	0,103	0,050	67	44%	110	3	36-38	49
	180	0,095	0,045	71	46%	102	3	33-35	47
	200	0,087	0,040	77	48%	90	3	31-33	43
	230	0,075	0,036	90	46%	80	2	22-24	37
	250	0,066	0,036	101	40%	80	2	31-33	32
	280	0,059	0,032	110	42%	68	2	21-23	29
	270	0,058	0,036	109	37%	80	2	28-30	30
	325	0,050	0,028	128	41%	62	2	21-23	24
	370	0,040	0,028	147	35%	58	2	21-23	20
	400	0,040	0,025	154	38%	52	2	20-22	19
Starke Gewebe	150	0,100	0,065	61	37%	140	3	50-52	51
	200	0,080	0,050	77	38%	119	2	39-41	42
	250	0,063	0,040	97	37%	90	2	31-33	34
	270 K	0,056	0,040	104	34%	88	2	35-37	30
	325 K	0,042	0,036	128	29%	76	2	32-34	22
	400 K	0,036	0,028	156	32%	60	2	25-27	19
	400 K	0,033	0,030	159	27%	64	2	21-23	17
	500 K	0,025	0,025	200	25%	54	2	25-27	14
	K = Köperbindung								
Dünne Gewebe	70	0,300	0,065	27	68%	140	3	21-23	95
	80	0,265	0,050	31	71%	110	3	15-17	78
	82	0,245	0,065	32	62%	140	3	25-27	87
	200	0,090	0,036	79	51%	80	2	20-22	41
	230	0,080	0,030	91	53%	62	2	15-17	33
	250	0,071	0,030	98	49%	60	2	16-18	30
	280	0,067	0,025	110	53%	53	2	12-14	28
	325	0,053	0,024	128	47%	52	2	13-15	25
	350	0,053	0,020	137	53%	42	2	9-11	22

Spezifikationen
Gewebe im Detail

Tressen und Sonderformen

	Mesh per inch (25,4 mm)	Kettdraht (mm)	Schussdraht (mm)	Filterfeinheit absolut µm	Wasserdurchströmung ltr/min F= 1 cm², p = 200 mbar	Luftdurchströmung Nm³/h F = 20 cm², p = 2 mbar	
Glattes Tressengewebe	80 / 400	0,125	0,071	40-45	9,6	12,0	
	50 / 250	0,140	0,112	58-63	10,0	17,0	
	40 / 200	0,180	0,140	70-75	8,5	16,5	
	30 / 150	0,230	0,180	95-105	9,6	19,2	
	24 / 110	0,360	0,260	115-125	8,4	18,0	
	20 / 150	0,250	0,180	150-160	11,1	23,5	
	14 / 88	0,500	0,320	220-240	11,8	23,9	
	12 / 95	0,340	0,280	230-250	12,0	24,5	
	12 / 64	0,600	0,400	270-290	11,5	26,1	
	8 / 85	0,360	0,320	300-330	12,5	29,0	
Köpertressengewebe	325 / 2300	0,038	0,025	8-9	2,5	1,0	
	250 / 1400	0,055	0,040	11-12	0,8	0,5	
	200 / 1400	0,070	0,040	12-14	3,2	1,3	
	165 / 1400	0,070	0,040	16-18	4,8	2,9	
	165 / 800	0,070	0,050	24-26	9,0	7,5	
	200 / 600	0,060	0,045	28-32	9,6	11,2	
	80 / 700	0,100	0,076	35-38	6,2	5,0	
	50 / 250	0,140	0,110	55-60	2,4	3,9	
	30 / 360	0,250	0,150	90-100	5,6	9,1	
	20 / 260	0,250	0,200	110-120	3,9	6,5	
PZ-Tressen-gewebe	290 / 75	0,09	0,20	50-55	6,2	8,4	Pz 40
	292 / 69	0,09	0,22	55-57	6,8	9,9	Pz 50
	175 / 50	0,15	0,30	82-94	8,0	13,4	Pz 60
	130 / 35	0,22	0,40	98-105	7,0	11,3	Pz 80S
	173 / 41	0,15	0,30	87-102	9,2	17,9	Pz 80L
							Bezeichnung
Fünfschaft-Köpergewebe	110 / 60	0,16	0,16	160-180	16,6	46,0	5 / 110 / 60
	80 / 60	0,20	0,20	200-220	17,6	39,8	5 / 80 / 60
	65 / 36	0,30	0,30	260-290	16,6	48,5	5 / 65 / 36
	30 / 18	0,50	0,50	600-650	20,0	63,0	5 / 30 / 18
	15 / 13	0,90	0,90	1150-1200	21,4	60,3	5 / 15 / 30

Quadratmaschengewebe

Mesh per inch (25,4 mm)	Maschen-weite w (mm)	Draht-stärke d (mm)	Offene Siebfläche $A_o = (\frac{w}{w+d})^2 \times 100\%$	Maschen per cm	Maschen per cm²	Gewicht (Stahl) kg/m²
500	0,025	0,025	25%	200	40.000	0,16
400	0,033	0,030	27%	159	25.195	0,18
400	0,036	0,028	32%	156	24.414	0,16
325	0,042	0,036	29%	128	16.437	0,21
295	0,050	0,036	34%	116	13.521	0,19
280	0,050	0,040	31%	111	12.346	0,23
275	0,056	0,036	37%	109	11.815	0,18
254	0,060	0,040	36%	100	10.000	0,20
250	0,063	0,040	37%	97	9.426	0,20
212	0,070	0,050	34%	83	6.944	0,26
200	0,071	0,056	31%	79	6.200	0,31
200	0,077	0,050	37%	79	6.200	0,25
195	0,080	0,050	38%	77	5.917	0,24
175	0,090	0,055	39%	69	4.756	0,26
165	0,100	0,050	44%	67	4.444	0,21
150	0,100	0,063	38%	61	3.764	0,31
141	0,100	0,080	31%	56	3.086	0,45
121	0,120	0,090	33%	48	2.268	0,49
135	0,125	0,063	44%	53	2.829	0,27
125	0,125	0,080	37%	49	2.380	0,40
120	0,125	0,090	34%	47	2.163	0,48
113	0,125	0,100	31%	44	1.975	0,56
113	0,135	0,090	36%	44	1.975	0,46
102	0,140	0,110	31%	40	1.600	0,61
100	0,160	0,100	38%	38	1.479	0,49
83	0,180	0,125	35%	33	1.075	0,65
88	0,200	0,090	48%	34	1.189	0,35
80	0,200	0,125	38%	31	947	0,61
74	0,250	0,100	51%	29	816	0,36
62	0,250	0,160	37%	24	595	0,79
56	0,250	0,200	31%	22	494	1,13
55	0,280	0,180	37%	22	473	0,89
51	0,280	0,220	31%	20	400	1,23
60	0,315	0,110	55%	24	554	0,36
53	0,315	0,160	44%	21	443	0,68
50	0,315	0,200	37%	19	377	0,99
45	0,315	0,250	31%	18	313	1,40
47	0,355	0,180	44%	19	349	0,77
40	0,360	0,280	32%	16	244	1,56

Quadratmaschengewebe

Mesh per inch (25,4 mm)	Maschen-weite w (mm)	Draht-stärke d (mm)	Offene Siebfläche $A_o = (\frac{w}{w+d})^2 \times 100\%$	Maschen per cm	Maschen per cm²	Gewicht (Stahl) kg/m²
41	0,40	0,22	42%	16	260	0,99
39	0,40	0,25	38%	15	237	1,22
36	0,45	0,25	41%	14	204	1,13
40	0,50	0,14	61%	16	244	0,39
36	0,50	0,20	51%	14	204	0,73
34	0,50	0,25	44%	13	178	1,06
31	0,50	0,32	37%	12	149	1,59
30	0,56	0,28	44%	12	142	1,19
29	0,61	0,26	49%	11	132	0,99
29	0,63	0,25	51%	11	129	0,90
25	0,60	0,40	36%	10	100	2,03
25	0,63	0,40	37%	10	94	1,97
26	0,71	0,25	55%	10	109	0,83
24	0,80	0,25	58%	10	91	0,76
23	0,80	0,32	51%	9	80	1,16
20	0,80	0,50	38%	8	59	2,44
21	0,90	0,32	54%	8	67	1,07
21	1,00	0,22	67%	8	67	0,50
20	1,00	0,30	59%	8	59	0,88
19	1,00	0,36	54%	7	54	1,21
17	1,00	0,50	44%	7	44	2,12
16	1,00	0,63	38%	6	38	3,09
13	1,00	1,00	25%	5	25	6,35
18	1,12	0,32	60%	7	48	0,90
17	1,25	0,25	69%	7	44	0,53
15	1,25	0,40	57%	6	37	1,23
15	1,25	0,50	51%	6	33	1,81
12	1,25	0,80	37%	5	24	3,96
15	1,40	0,25	72%	6	37	0,48
13	1,60	0,36	67%	5	26	0,84
12	1,60	0,50	58%	5	23	1,51
10	1,60	1,00	38%	4	15	4,88
12	1,80	0,40	67%	5	21	0,92
11	1,80	0,56	58%	4	18	1,69
11	2,00	0,32	74%	4	19	0,56
11	2,00	0,40	69%	4	17	0,85
10	2,00	0,56	61%	4	15	1,56
10	2,00	0,60	59%	4	15	1,76

Quadratmaschengewebe

Mesh per inch (25,4 mm)	Maschen-weite w (mm)	Draht-stärke d (mm)	Offene Siebfläche $A_0 = (\frac{w}{w+d})^2 \times 100\%$	Maschen per cm	Maschen per cm²	Gewicht (Stahl) kg/m²
9	2,00	0,80	51%	4	13	2,90
9	2,00	0,90	48%	3	12	3,55
8	2,00	1,00	44%	3	11	4,23
8	2,00	1,20	39%	3	10	5,72
8	2,50	0,50	69%	3	11	1,06
8	2,50	0,71	61%	3	10	1,99
7	2,50	1,00	51%	3	8	3,63
7	3,15	0,56	72%	3	7	1,07
6	3,15	0,80	64%	3	6	2,06
6	3,15	1,20	52%	2	5	4,20
5	4,00	0,70	72%	2	5	1,32
5	4,00	1,00	64%	2	4	2,54
5	4,00	1,40	55%	2	3	4,61
5	4,00	1,60	51%	2	3	5,81
4	5,00	0,70	77%	2	3	1,09
4	5,00	0,90	72%	2	3	1,74
4	5,00	1,20	65%	2	3	2,95
4	5,00	1,60	57%	2	2	4,93
4	5,00	2,00	51%	1	2	7,26
3	6,30	1,00	74%	1	2	1,74
3	6,30	2,00	58%	1	1	6,12
3	7,00	2,00	60%	1	1	5,64
3	8,00	1,00	79%	1	1	1,41
3	8,00	1,20	76%	1	1	1,99
3	8,00	1,60	69%	1	1	3,39
3	8,00	2,00	64%	1	1	5,08
2	10,00	1,00	83%	1	1	1,15
2	10,00	1,40	77%	1	1	2,18
2	10,00	1,60	74%	1	1	2,80
2	10,00	1,80	72%	1	1	3,49
2	10,00	2,00	69%	1	1	4,23
2	10,00	2,50	64%	1	1	6,35
2	10,00	3,00	59%	1	1	8,79
2	12,50	2,00	74%	1	0	3,50
2	12,50	2,80	67%	1	0	6,51
1	15,00	2,00	78%	1	0	2,99
1	16,00	2,50	75%	1	0	4,29
1	20,00	2,00	83%	0	0	2,31
1	20,00	3,00	76%	0	0	4,97

Werkstoffübersicht

	Werkstoffbezeichnung	Werkstoffnummer	Spezifisches Gewicht	Kurzbezeichnung	Zugfestigkeit N/mm²	Gebrauchstemperatur °C bei Luft
Edelstahl „rostfrei“	Chromnickelstähle rostfrei	1.4301	7,9	X 5 Cr Ni 18.9	600-800	300
		1.4306	7,9	X 2 Cr Ni Ti 189	600-800	350
		1.4541	7,9	X 10 Cr Ni Ti 189	600-800	400
	Chromnickel-, Molybdänstähle rostfrei	1.4401	7,9	X 5 Cr Ni Mo 18 10	600-800	300
		1.4404	7,9	X 2 Cr Ni Mo 18 10	600-800	400
		1.4439	7,9	X 3 Cr Ni Mo N 17135	600-800	400
		1.4539	8,0	X 2 Ni Cr Mo Cu 25205	600-800	300
		1.4571	7,9	X 10 Cr Ni Mo Ti 18 10	600-800	400
	Chromnickelstähle hochhitzebeständig	1.4828	7,9	X 15 Cr Ni Si 20 12	700-900	1000
		1.4841	7,9	X 15 Cr Ni Si 25 20	700-900	1150
		1.4864	8,0	X 12 Ni Cr Si 36 16	700-900	1100
	Chromstahl	1.4016	7,7	X 8 Cr 17	450-600	300
Heizleiterlegierungen	Chromnickel	2.4869	8,3	Ni Cr 80 20	600-800	1250
	Aluchrom	1.4767	7,2	Cr Al 20 5	600-800	1300
	Aluchrom	2.4725	7,3	Cr Al 14 4	600-800	1050
Spezialwerkstoffe	Incoloy 800	1.4876	8,0	X 10 Ni Cr Al Ti 32 20	550-760	1000
	Incoloy 825	2.4858	8,1	Ni Cr 21 Mo	550-760	540
	Inconel 600	2.4816	8,5	Ni Cr 15 FE	580-800	1150
	Inconel 625	2.4856	8,4	Ni Cr 22 Mo 9 Nb	750-900	1050
NE Metalle	Kupfer	2.0100	8,96	E - Cu	200-300	100
	Messing	2.0321	8,53	Cu Zn 37 (Ms 63)	350-450	200
	Messing-Tomb.	2.0250	8,67	Cu Zn 20 (Ms 80/20)	320-400	200
	Zinnbronze	2.1020	8,82	Cu Sn 6 (Phosphorbr.)	350-450	200
	Zinnbronze	2.1020	8,85	Cu Sn 7,5	360-470	200
	Zinnbronze	2.1030	8,87	Cu Sn 8,5	370-480	200
	Nickel	2.4060	8,90	Ni 99,6	430-550	250
	Nickel	2.4066	8,90	Ni 99,2	410-550	350
	Monel	2.4360	8,80	Ni Cu 30 Fe	190-260	350
	Aluminum	3.0280	2,70	Al- versch. Legierungen Al 99,5, Al Mg 3, Al Mg 5		150
Stahl	Stahl	1.0012	7,85	FE blank, verzinkt, verzinnt	350-650	450
Hastelloy	Hastelloy C 4	2.4610	8,64	Ni Mo 16 Cr 16 Ti	700-900	1050
	Hastelloy B 2	2.4617	9,22	Ni Mo 28	750-950	750
	Hastelloy C 270	2.4819	8,64	Ni Mo 16 Cr 15 W	750-950	700
Titan	Tantal		16,6	Tantal	300-500	1700
	Titan	3.7025	4,5	Ti 1	300-420	650
	Titan	3.7035	4,5	Ti 2	400-550	650

Weisse & Eschrich
Drahtgewebefabriken

Weisse & Eschrich GmbH & Co. KG • Lauensteiner Str. 20 • D-96337 Ludwigsstadt
Telefon 0 92 63/9 46-0 • Fax 0 92 63/9 46-40
info@weisse.de • www.weisse.de

Konzept und Design: Daniela Faber - www.danielafaber.de