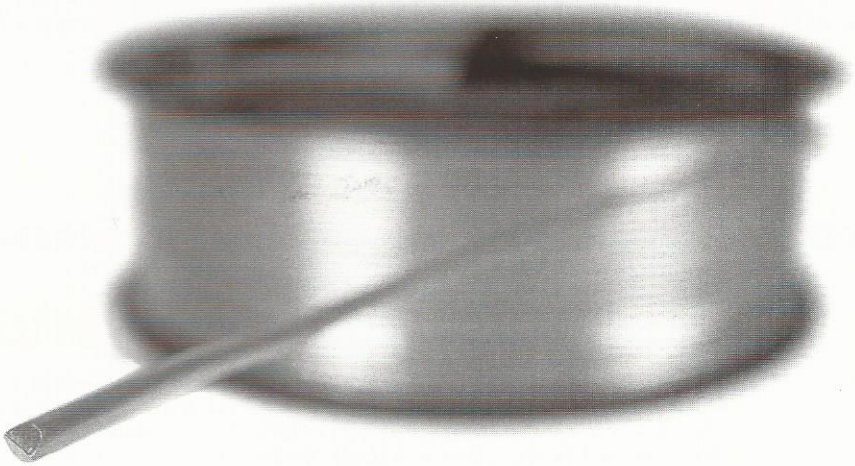
Baumann
Plasma Flame Technic AG



Produktinformation

Spritzpulver
- selbstfliessende Legierungen
- selbsthaftende Spritzpulver
- allgemeine Spritzpulver
- Spritzpulver zum Plasma- und Hochgeschwindigkeits-Flammspritzen
- keramische Spritzpulver

Spritzdrähte
- Flammspritz–Drähte
- Lichtbogenspritz–Drähte

Hilfsstoffe
- Siegler
- Strahlmittel
- Maskiermittel

Baumann
Plasma Flame Technic AG
Hofstrasse 1
CH-8181 Höri b/Bülach

Ab sofort:
Telefon +41 (0)44 864 44 90
Telefax +41 (0)44 864 44 91

info@baumann-plasma.ch
www.baumann-plasma.ch

9/99

BW-Spritzpulver

zum Flamm-, Plasma- und Hochgeschwindigkeits-Flammspritzen

Die Pulverwerkstoffe sind in unterschiedlichen Korngrössen lieferbar. Unsere Standardkörnungen nach DIN 32529 am Beispiel 4106:

4106.01	– 45 + 20 my	4106.04	– 63 + 16 my
4106.02	– 90 + 45 my	4106.05	– 106 + 32 my
4106.03	– 45 + 5 my	4106.06	– 125 + 45 my

Weitere Korngrössen auf Anfrage

Werkstoffgruppe 10

selbstfliessende Legierungen

Mit diesen Werkstoffen werden Schichten hergestellt, welche nach dem Auftragen auf das Werkstück mittels autogenen Flammen, im Schutzgas- oder Vakuumofen oder induktiv eingeschmolzen werden. Dadurch entstehen gasdichte, nahezu porenfreie, fest mit dem Grundwerkstoff verbundene Panzerungen. Sie zeichnen sich aus durch grossen Verschleisswiderstand, geringe Reibungskoeffiziente, grosse punktuelle Belastbarkeit, hohen Korrosionswiderstand gegen eine Vielzahl aggressiver Medien. Durch Einschluss von Hartmetallen wie Wolfram- oder Chromcarbiden können diese Schichten extremsten Verschleissbelastungen widerstehen. Die Einschmelztemperaturen liegen, je nach Werkstoff, im Bereich 970° bis 1150°C.

BW-Nr.	Bezeichnung DIN 32529	Spritzwerkstoff	Schichthärte HRc	Eigenschaften und Anwendungsbeispiele
1001	1.22	Stellit mit 45 % Co	54-58	Stellitlegierungen besitzen hohe Temperaturfestigkeiten und hohe Verschleissbeständigkeit. Sie werden bevorzugt eingesetzt als Panzerungen an Armaturenbauteilen, Pumpenteilen, Förderschnecken, Pyrometerschutzrohren, Turbinenteilen, Dicht- und Gleitflächen etc.
1002	1.23	Stellit mit 46 % Co	58-62	
1006	1.20	Stellit mit 50 % Co	43-46	
1007		Stellit mit 69 % Co	50-54	
1018	1.18	Stellit mit 40 % Co	52-56	
1021	1.21	Stellit mit 54 % Co	46-50	
1009	1.3	Ni-B-Si-Leg.	18-20	Formenbau, Glasindustrie
1010	1.2	Ni-B-Si-Leg.	22-28	Formenbau, Glas-, Kunststoff- und Gummiindustrie
1011	1.4	Ni-B-Si-Leg.	26-32	Wie 1010 jedoch härter
1012	1.9	Cr-Ni-B-Si-Leg.	30-38	Hohe Korrosions- und gute Verschleissfestigkeit chemische Industrie
1013	1.8	Cr-Ni-B-Si-Leg.	36-40	Wie 1012 jedoch etwas härter
1014	1.11	Cr-Ni-B-Si-Leg.	47-53	Mittelharte Schicht, korrosions- und verschleissbeständig, gut geeignet zur Ofeneinschmelzung, Formenbau, Dichtflächen, Ventilteile
1015	1.16	Cr-Ni-B-Si-Leg.	58-64	Hohe Härte auch bei hohen Betriebstemperaturen, harte und verschleissfeste Schichten, gut geeignet gegen Kornabrieb, Partikelerosion. Führungsrollen, Turbinenteile, Drahtziehteile, hohe chemische Beständigkeit
1016	1.13	Cr-Ni-B-Mo-Cu-Leg.	56-60	Sehr hohe Kantenstabilität, bestens geeignet für dicke Schichten oder wenn sehr gute Korrosionsbeständigkeit bei gleichzeitigem Verschleisswiderstand gefordert sind. Pumpenteile, Ventile, Armaturen
1031		Cr-Ni-B-Si-Leg. + 35 % WC-CO	58-75	Diese selbstfliessenden Legierungen mit Hartstoffanteilen ergeben extrem hochverschleissfeste Oberflächenschutzschichten. Typische Beispiele hierfür sind Pumpenkolben, Förderschnecken, Förderelemente, Ventilatoren, Knetelemente, Hydraulikventile, Schlittenbahnen und -führungen, Gleitbahnen.
1032		Cr-Ni-B-Si-Leg. + 80 % WC-CO	58-75	
1034		Cr-Ni-B-Si-Leg. + 50 % WC-CO	58-75	
1036		Cr-Ni-B-Si-Leg. + 35 % WC-Ni	58-75	
1050		Cr-Ni-B-Si-Leg. + 50 % WSC	58-75	
1052		Cr-Ni-B-Si-Leg. + 75 % WSC	58-75	
1081		Cr-Ni-B-Si-Leg. + 35 % Cr_3C_2-Ni	58-75	Besonders geeignet, wenn die ph-Werte der belastenden Medien über 7 liegen.

Werkstoffgruppe 20

selbsthaftende Spritzpulver

Mit diesen Werkstoffen werden Schichten hergestellt, welche einerseits als Haftschichten für Spritzpulver der Werkstoffgruppen 30 und 40 verwendet werden. Desweiteren können hiermit Einschichtsysteme erzeugt werden, die sich besonders auszeichnen durch hohe Haft- und Zugfestigkeiten, geringe Porosität, gutem Korrosions- und Verschleisswiderstand. Schichtdicken bis 10 mm sind möglich. Die Schichten haben eine geringe Rissanfälligkeit auch bei hohen Betriebs- und Spritztemperaturen. Ihre einfache, problemlose Herstellung ist erwähnenswert. Die Haftfestigkeiten liegen von 2400 bis 4200 N/cm²; die Zugfestigkeiten von 10500 bis 17000 N/cm². Die Schichthärten liegen im Bereich von HRb 50 für Bronze bis HRc 45 für Ni-Cr-Werkstoffe. Die hohen Verschleisswiderstände werden u.a. durch die Partikelhärten von bis zu HRc 55 erzielt.

BW-Nr.	Bezeichnung DIN 32529	Spritzwerkstoff	Eigenschaften und Anwendungsbeispiele
2040		Ni-Cr-Al-Verbundpulver	Haftschicht, speziell im Turbinenbau. Hohe Beständigkeit gegen korrosive Gase unter Hochtemperatur
2042		Ni-Cr-Mo-Al-Verbundpulver	Harte Spritzschicht mit hohem Verschleiss und Korrosionswiderstand, nur schleifbar
2043	3.1	Ni-Cr-Legierung 80/20	Haftschicht speziell für Keramikbeschichtung auf austenitischen Grundwerkstoffen
2044		Ni-Cr-Mo-Al-Verbundpulver	Guter Korrosionswiderstand und gut drehbar
2144	3.6	Ni-Cr-Mo-Al-Legierung	Gut drehbar
2045		Al-Cu-Verbundpulver	Aluminiumbronze mit guten Gleiteigenschaften
2047		Ni-Mo-Al-Verbundpulver	Zähharte Schichten, Universalwerkstoff. Dünnste und sehr dicke Schichten möglich. Bestens geeignet zur Ausschussrettung und Reparatur. Möglichst nur schleifen
2147		Ni-Mo-Al-Legierung	Wie 2047 jedoch drehbar und nicht für sehr dünne Schichten zu verwenden
2048		Al-Mo-Fe-C-Verbundpulver	Nickelfreier, drehbarer Kohlenstoffstahl
2049		Al-Mo-Fe-C-Verbundpulver	Nickelfreier, nur schleifbarer Kohlenstoffstahl
2050		Ni-Al-Verbundpulver 95/5	Vorwiegend als Haftschicht verwendet
2150	3.21	Ni-Al-Legierung 95/5	Preiswerte Alternative zu 2050, Haftfestigkeit nicht ganz so hoch
2155	3.22	Ni-Al-Legierung 70/30	Vorwiegend als Haftschicht verwendet
2080	3.21	Ni-Al-Legierung 95/5	Vorwiegend als Haftschicht, spezielle Kernform
2085	3.23	Ni-Al-Legierung 80/20	Vorwiegend als Haftschicht

Werkstoffgruppe 30

allgemeine Spritzpulver

Mit diesen Spritzpulvern werden Schichten für eine Vielzahl von Anwendungen hergestellt. Mit Ausnahme dünnster Spritzschichten erfordern diese Werkstoffe eine zusätzlich gespritzte Haftschicht, da sie nicht selbsthaftend sind. Die Spritzpulver, welche für das Plasma- oder Hochgeschwindigkeits-Flammspritzen verwendet werden, benötigen üblicherweise keine Haftschichten.

BW-Nr.	Bezeichnung DIN 32529	Spritzwerkstoff	Schichthärte HRc	Hrb	Eigenschaften und Anwendungsbeispiele
3001		Ni-Cr-B-Al-Si-Legierung	50-55		Harte Schicht mit geringem Schrumpfungskoeffizienten, Partikelerosion-, Reibverschleiss, nur schleifbar
3004	3.2	Ni-Cr-Fe-Legierung	30-40		Lagersitze, drehbar
3005		Cr-Ni-B-Si-Legierung + 30 % Mo	50-55		Spezialwerkstoff aus SF-Legierung und Molybdän. Hohe Verschleissfestigkeit, geringer Reibwert. Kolbenringe, Ziehscheiben
3022		Cu-Zn-Legierung			Messing als Lagerwerkstoff
3037	3.72	Ni.-Graphit 75/25			Einlaufschichten für Turbinenteile, Turbolader
3038	3.74	Ni.-Graphit 85/15			Wie 3037
3039		Ni-Cr-B-Si-Al-Legierung + 50 % WC-CO			Extrem hoher Verschleisswiderstand. Sehr guter Partikelverbund durch Teilverschmelzung
3041	3.39	Cr-Ni-Mo-Si-C-Fe-Legierung (US-Stainless-Steel 316)		90	Ein austenitischer Werkstoff (frühere Bez. V4 A-Stahl) Sehr hoher Korrosionswiderstand
3042		Ce-Ni-C-Fe-Legierung (US-Stainless-Steel 431)	35		Korrosions- und verschleissfeste Schichten
3045	3.54	Cr-Ni-W-Co-Legierung	35-45		Hochtemperaturbeständig durch Cobalt sowie hoher Verschleisswiderstand durch Hartstoffbildung W + C
3051	3.42	Fe-Al-Cu-Legierung		50	Aluminiumbronze für Lagerungen, Führungen. Sehr gute Gleiteigenschaften
3054	2.9	Aluminium			Hitzekorrosion, Schmuckindustrie
3055	2.8	Kupfer			Elektrisch leitende Schichten, Kontaktstellen
3056	2.7	Nickel			Für chemischen Anlagenbau
3065	2.5	Molybdän	45-50		Kugelig geschmolzenes Molybdän, bestens geeignet für Gleitverschleiss, Automobil-, Luftfahrtindustrie und Maschinenbau. Kann auch autogen gespritzt werden.
3075	4.10	Woframcarbid-Cobalt	55-60		Hoher Verschleisswiderstand, kann auch autogen gespritzt werden
3095		Zink			Korrosionsschutz

Spritzpulver zum Plasma- und Hochgeschwindigkeits-Flammspritzen

BW-Nr.	Bezeichnung DIN 32529	Spritzwerkstoff	Schichthärte HRc	Eigenschaften und Anwendungsbeispiele
3063	2.5	Molybdän	$HV_{0,3}$ = 800	Hoher Verschleisswiderstand, geringer Reibwert, gutes Gleitverhalten
3071	4.8	Wolframcarbid-Cobalt 88/12	55-60	Schutz gegen extremen Verschleiss
3073	4.9	Wolframcarbid-Cobalt 83/17	52-58	Schutz gegen extremen Verschleiss und hohe mechanische Belastungen
3076	4.13	Wolframcarbid-Nickel 88/12	55-60	Korrosionsbeständige Verschleissschutzschichten in chemischen Anlagen, gut geeignet auch für hohe Temperaturbelastungen
3077	4.15	Wolframcarbid-Nickel 83/17	52-58	Wie 3076, nicht so hart
3078	4.17	Wolframcarbid-Nickel 92/8	58-65	Hoher Verschleisswiderstand, jedoch Partikelverbund und chemische Beständigkeit geringer als 3076/3077
3079	4.16	WC-CO-Cr-86-10-4	60-65	Hochverschleissfest in wässrigen Lösungen
3081	4.18	Chromcarbid-Nickel 83/17	55-60	Grössere Korrosionsbeständigkeit als WC-Werkstoffe Sehr hohe Verschleissfestigkeit
3082	4.19	Cr_3C_2-Ni/Cr 75/25	52-56	Hochverschleiss- und korrosionsfest bei höheren Temperaturen
3085	3.52	Co-Cr-W-Legierung	45-50	Schutz gegen Abrasion, Erosion und Adhäsion bei höheren Temperaturen
3086	3.53	Co-Cr-W-Legierung	50-55	wie 3085, jedoch härter;
3087	3.1	Ni-Cr-Legierung 80/20		Korrosionsbeständig, gut geeignet zum masslichen Auffüllen für anschliessende hochbelastbare Verschleissschutzschicht
3088	3.39	Cr-Ni-Mo-Si-C-Fe-Legierung	25-30	Dichte Schichten mit gutem Korrosionsschutz
3089	3.5	Ni-Cr-Mo-Legierung (Hastelloy C)	25-30	Sehr hohe Korrosionsbeständigkeit bei gutem Verschleisswiderstand
3090		Nysteel (Hastelloy C-4)	15-20	Wie 3089, jedoch nicht so hart
3091	1.16	Ni-Cr-B-Si-Legierung	45-55	Guter Verschleiss- und Korrosionswiderstand
3092		Cr-Mo-Si-Co-Legierung (Triballoy T 800)	55-60	Sehr niedriger Reibwert, sehr gut gegen Verschleiss, Korrosion, Adhäsion
3093		Cr-Mo-Si-Co-Legierung (Triballoy T 400)	50-55	Wie 3092, jedoch weicher
3099		Titanhydrid		Medizinische Implantate

Werkstoffgruppe 40

keramische Spritzpulver

Keramische Spritzschichten bieten ein breites Spektrum von Einsatzmöglichkeiten. Sie zeichnen sich aus durch hohe Verschleissfestigkeit und Härte, chemische Beständigkeit gegen Säuren und Laugen, je nach Anforderung gute thermische und/oder elektrische Leitfähigkeit bzw. Isolierung, hohe Temperaturbeständigkeit, teilweise Nichtbenetzbarkeit durch flüssige Metalle, etc.. Ausser bei sehr dünnen Spritzschichten erfordern die Keramikschichten eine Haftschicht aus Werkstoffgruppe 20.

BW-Nr.	Bezeichnung DIN 32529	Spritzwerkstoff	Schichthärte HV	Eigenschaften und Anwendungsbeispiele
4001	5.2	Aluminiumoxid/Titandioxid $Al_2O_3/TiO_2$97/3	2000/2500	Zäh-harte Schicht mit gutem Korrosions- und Verschleisswiderstand, relativ gute elektrische Isolationsfähigkeit, hohe Wärmeschockbeständigkeit, gute Unbenetzbarkeit durch Metallschmelzen. Bestens geeignet für Fadenführungsteile der Textilindustrie, Kolben, Plunger, Wellenschutzhülsen, Schieber, Ventil- und Pumpenteile. Druckmaschinenbau
4002		Titandioxid $TiO_2$97	1600/1800	Sehr dichte Schichten, Laufflächen für Wellendichtringe, Pumpenkolben
4102	5.16	Titandioxid $TiO_2$99		wie 4002, jedoch hochreines TiO_2
4005	5.1	Aluminiumoxid $Al_2O_3$99	2300	Sehr guter Verschleiss- und Korrosionswiderstand, gute elektrische Isolierschicht, relativ spröde. Textil- und chemische Industrie, Maschinenbau
4006	5.11	Chromoxid $Cr_2O_3$97	2000	Sehr gute Verschleissfestigkeit. Gleitringe, Plunger, Textilindustrie, Wellenschutzhülsen etc.

BW-Nr.	Bezeichnung DIN 32529	Spritzwerkstoff	Schichthärte HV	Eigenschaften und Anwendungsbeispiele
4106	5.10	Chromoxid $Cr_2O_3$99+	2000/2500	Hochreine Schichten mit ausgezeichnetem Korrosions- und Verschleisswiderstand, sehr dichte Schichten, Druckmaschinenbau, Textilindustrie, allg. Maschinenbau, Rasterwalzen
4021	5.20	Zirkonoxid/Magnesiumoxid Zr_2O_3/MgO 78/22	1100/1300	Brennerteile, Wärmebarriere, Unbenetzbarkeit durch verschiedene flüssige Metalle
4023	5.21	Zirkonoxid/Yttriumoxid Zr_2O_3/Y_2O_3 92/8	1400/1600	Schichten mit hoher Festigkeit und Bruchzähigkeit, gut geeignet als Ionenleiter und Beschichtungen als Hitzeschild. Turbinenbau, Raumfahrt, Motorenbau, Textilmaschinen
4024		Zirkonoxid/Yttriumoxid Zr_2O_3/Y_2O_3 87/13	1500/1800	Wie 4023, jedoch höher Y_2O_3-stabilisiert
4025	5.17	Zirkonoxid/Calciumoxid Zr_2O_3/CaO 95/5	1200/1400	Hervorragender Zunderschutz, Wärmebarriere, Sauerstoff-Meßsonden, Rauchgasklappen, nicht besonders geeignet gegen Reibungsverschleiss
4026	5.19	Zirkonoxid/Calciumoxid Zr_2O_3/CaO 70/30	1300/1600	Harte und hitzebeständige Schicht, temperaturwechselfest, Stahlwerksteile, Sauerstofflanzen
4027	5.18	Zirkonoxid/Calciumoxid Zr_2O_3/CaO 90/10		Wie 4025, jedoch etwas höher CaO-stabilisiert
4028		Aluminiumoxid/Zirkonoxid Al_2O_3/Zr_2O_3 75/25	1600/1800	Gute Wärmebarriere mit Verschleisswiderstand. Stahlwerksteile. Pumpenteile
4029	5.5	Aluminiumoxid/Magnesiumoxid Al_2O_3/MgO 72/28 (Spinell)	1100/1300	Guter Oxidationswiderstand bis ca. 1400°C, Dielektrikum, sehr gute Wärmebarriere. Kokillen, Schöpfkellen, Ofenteile
4230	5.3	Aluminiumoxid/Titandioxid Al_2O_3/TiO_2 87/13	2000/2400	Zäh-harte, dichte Schicht. Fadenführer, Walzen, Wellenschutzhülsen, Abstreichwerkzeuge, Pumpenteile, Druckindustrie
4031	5.4	Aluminiumoxid/Titandioxid Al_2O_3/TiO_2 60/40	2000/2200	Zäh-harte, dichte Schicht mit guter Verschleissbeständigkeit und hoher Benetzbarkeit, Halbleitereigenschaften, Textilindustrie, Maschinenbau
4232		Chromoxid/Titandioxid Cr_2O_3/TiO_2 50/50	1800/2000	Diese Schichten zeichnen sich aus durch besonders geringen Porenanteil, ausgezeichnete Korrosions- und Verschleissbeständigkeiten und bieten daher eine Vielzahl von Applikationen. Pumpenbau, Druckmaschinen, Textilmaschinen, chemischer Anlagenbau, usw.
4233		Chromoxid/Titandioxid Cr_2O_3/TiO_2 75/25	1700/2000	
4234		Chromoxid/Titandioxid Cr_2O_3/TiO_2 25/75	1600/1900	
4235	5.13	Chromoxid/Titandioxid Cr_2O_3/TiO_2 45/55	1900/2200	
4036	5.15	Chromoxid/Siliciumdioxid/ Titandioxid 95/5/2	2000/2400	
4037		Chromoxid/Titandioxid Cr_2O_3/TiO_2 90/10	2000/2400	
4238		Chromdioxid/Aluminiumoxid/ Titandioxid $Cr_2O_3/Al_2O_3/TiO_2$ 80/20	2000/2500	Druckindustrie, Rollenzylinder, Textilindustrie
4240		Aluminiumoxid/Titandioxid Al_2O_3/TiO_2 67/33	2000/2250	Wie 4238
4243		Zirkonoxid/Yttriumoxid/ Titandioxid $Zr_2O_3/Y_2O_3/TiO_2$ 70/10/20	1500/1800	Dichte Schicht mit geringem Reibwert und gutem Oxidationswiderstand, exzellent gegen Temperatur-Schock-Belastung. Automobilindustrie, Kolben und Ringe

Werkstoffgruppe 50

Spritzdrähte

Diese Werkstoffe werden autogen oder elektrisch verarbeitet. Sie bieten eine kostengünstige Alternative zu den Spritzpulvern, erfordern aber generell den Einsatz von Druckluft.

BW-Nr.	Werkstoff-Nr.	Spritzwerkstoff	Schichthärte	Eigenschaften und Anwendungsbeispiele
5000		Nickel-Aluminium 80/20	HRc 20-22	Haftwerkstoff
5001	1.4302	Nickel-Chrom-Legierung 10/20	HRc 30-35	Rostfreier 18/8-Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt. Guter Verschleisswiderstand. Chemischer Anlagenbau
5100		Nickel-Titan 96/4		Haftwerkstoff
5002	1.4034	Chromstahl	HRc 45-55	13% Cr, sehr hohe Verschleissfestigkeit, hohe Härte und Zugfestigkeit. Geringer Schrumpfungskoeffizient, sehr dicke Schichten möglich
5003		Nickel-Chrom-Legierung 60/16	HRc 30	Hitzekorrosion, alleine oder in Verbindung mit Aluminiumdeckschicht

BW-Nr.	Werkstoff-Nr.	Spritzwerkstoff	Schichthärte	Eigenschaften und Anwendungsbeispiele
5004	1.4401	Nickel-Chrom-Mangan-Molybdän-Legierung	HRc 28-32	Austenit, beste Qualität. Sehr gute Korrosionsbeständigkeit, Papierindustrie. Etwas weicher als 5001
5005	1.4370	Nickel-Chrom-Mangan-Legierung	HRc 28-35	Austenitischer 18/8 Stahl, Arbeitshärter, geringerer Schrumpf als 5001
5006	2.0920	Aluminiumbronze	HRb 75-90	Hervorragender Gleitwerkstoff für Lagerungen
5007	2.6100	Molybdän 99,9+	HRc 58-62	Hochreine Schichten mit bestem Verschleisswiderstand. Automobilindustrie. Schaltgabeln, Kolbenringe, Kupplungslamellen, Differentialteile
5008	2.4066	Nickel	HRb 55-58	Chemischer Anlagenbau, Papierindustrie
5009	2.3775	Zinn-Kupfer-Antimon-Legierung	HRh 55-60	Bleifreies Lagermetall. Weissmetall-Lagerungen, Kondensatoren
5010	2.2040	Zink		Korrosionsschutz, Elektroindustrie
5011	3.0255	Aluminium		Korrosionsschutz, Elektroindustrie
5012	2.0060	Kupfer		Elektroindustrie, dekorative Zwecke, elektr. Leiter
5013	1.2063	0,8%-iger Kohlenstoffstahl	HRc 60-65	Harte Schicht mit geringem Schrumpf, nicht korrosionsbeständig
5014		1%-iger Kohlenstoffstahl	HRc 60-65	Extreme Härte, hochverschleissfest, nicht korrosionsbeständig
5015	2.1020	Zinnbronze		Gleitlagerwerkstoff
5020		Nickel-Chrom-Legierung 80/20		Korrosions- und temperaturbeständig, kostengünstiger Haftwerkstoff
5021		Monel	HRb 45-50	Chemische Industrie, korrosionsbeständig, Kupfer-Nickel-Legierung, Schiffsbau
5022	2.0321	Messing	HRb 35-40	
5023	1.0323	0,1%-iger Kohlenstoffstahl	HRb 85-95	Gut drehbarer C-Stahl
5024		Weissmetall		Bleihaltiges Weissmetall, Elektroindustrie
5025		Aluminium-Silicium 95/5	HRh 85-95	Maschinenbau, gut bearbeitbar, Reparatur von Aluminiumwerkstücken, Korrosionsschutz geringer als 5011
5030		Zinn		Nahrungsmittelindustrie, lötbare Schichten für Elektroindustrie
5065	1.8425	Chrom-Mangan-Titan-Legierung		Verschleissfester, arbeitshärtender Werkstoff
5085		Zink-Aluminium-Legierung 85/15		Korrosionsschutz, breiter Bereich gegen chemische Belastungen

Lieferbare Draht-Ø: 1.0 mm (Kal. 18) | 1.6 mm (Kal. 14) | 2.0 mm | 2.3 mm (Kal. 11) | 2.5 mm | 3.0 mm | 3.175 mm (1/8") | 4.0 mm (5/32") | 4.76 mm (3/16")

Werkstoffgruppe 90

Hilfsstoffe

BW-Nr.	Hilfsstoff		BW-Nr.	Hilfsstoff	
	Siegler			**Strahlmittel**	
9001.00	Siegler Typ EH	Phenolharz mit PTFE	9025.00	Elektrokorund braun	0.12 - 0.25 mm
9002.00	Verdünner Typ EVH		9025.01	Elektrokorund braun	0.25 - 0.5 mm
9000.03	Siegler Typ SA	Siliciumgebundenes Aluminium	9025.02	Elektrokorund braun	0.5 - 1.0 mm
9000.00	Verdünner Typ SAV		9025.03	Elektrokorund braun	0.8 - 1.2 mm
9000.01	Siegler Typ AP	Bakelitgebundenes Phenolharz	9025.04	Elektrokorund braun	1.0 - 2.0 mm
9000.04	Verdünner Typ APV		9030.00	Edelkorund weiss	0.12 - 0.25 mm
9000.02	Siegler Typ W	Petroleum-Hartwachs	9030.01	Edelkorund weiss	0.25 - 0.5 mm
9000.05	Siegler Typ S	Spraysiegler	9030.02	Edelkorund weiss	0.5 - 1.0 mm
9000.08	Siegler Typ HT	Temperaturbeständig bis 500°C	9030.03	Edelkorund weiss	0.8 - 1.2 mm
9000.09	Siegler Typ EJ	Elektrischer Isoliersiegler	9030.04	Edelkorund weiss	1.0 - 2.0 mm
9001.01	Siegler Typ CAP	Sehr hohe Kapillarwirkung, hohe Klebeeigenschaft		**Weitere Körnungen auf Anfrage lieferbar.**	

Maskiermittel

9000.07	Antibond (flüssig)
9010.01	Abziehlack mit Kautschuk
4432	Abdeckband zum Strahlen geeignet
9006	Spezialabdeckband, beidseitig klebend zum Strahlen-, Flamm-, Plasma- und Hochgeschwindigkeitsspritzen geeignet, ca. 33 m lang
	Abdeckbänder in verschiedenen Breiten lieferbar

Weitere Spritzprodukte auf Anfrage lieferbar.