

Drahtgewindeeinsätze – Materialien

Material	Zugfestigkeit bei Raumtemperatur	Temperaturbeständigkeit	Einsatzzwecke
Edelstahl V2A AISI 304 Werkstoff-Nr.: 1.4301 X5CrNi18-10	>1400 N/mm ²	315°C langfristig 425°C kurzzeitig	Alle normalen Einsatzmöglichkeiten zur Gewindereparatur und zur Gewindeverstärkung
Edelstahl V4A AISI 316 Ti X6CrNiMoTi17-12-2 Werkstoff-Nr.: 1.4571	>1400 N/mm ²	315°C langfristig 425°C kurzzeitig	- verbesserte Korrosionsbeständigkeit - geringere Gewindereibung - für hochlegierte CrNi-Stahl-Schrauben Anwendungen in Seewasser und chlorhaltigem Wasser
Inconel X750 NiCr15Fe7TiAl Werkstoff-Nr.: 2.4669	>1150 N/mm ²	550°C langfristig 750°C kurzzeitig	- Luft- und Raumfahrt - Turbolader - Flugtriebwerke - Turbinen - Wärmekraftanlagen - hohe thermische Beständigkeit - hoher Korrosionsschutz
Nimonic 90 NiCr20Co18Ti Werkstoff-Nr.: 2.4632	>1150 N/mm ²	600°C langfristig 900°C kurzzeitig	
Bronze CuSn6 CW452K Werkstoff-Nr.: 2.1020	> 900 N/mm ²	250°C langfristig 300°C kurzzeitig	- Bewegungsgewinde - Cr-Ni-Schrauben - Cu-Werkstücke - Nichtmagnetisch Anwendungen in Seewasser. Beste elektrische Leitfähigkeit

Weitere Materialien wie Nitronic 60, Inconel 625, Hastelloy, sowie Sondermaterialien sind auf Anfrage lieferbar.



Drahtgewindeeinsätze – Oberflächenbehandlung

Oberflächenbehandlung	Farbe	Einsatzzwecke
Kadmiert	gelb, glänzend	Für hohe Korrosionsbeständigkeit und Hoher Schmierung, um Festfressen zu Verhinder.
Verzinkt	gelb	Für hohe Korrosionsbeständigkeit, alternative für Kadmierung.
Versilbert	silber	Verhindert das Festfressen von Gewinden bei hohen Temperaturen.
Kadmiert und olivfarben eingefärbt	oliv-grau	Gemäss US-Militär Spezifikationen wie NASM21209
Trockenfilm Schmierung	grau	Zusatzschmierung für Anwendungen mit Hoher Reibkraft, z.b. empfohlen für die Verwendung von Einsätzen – Typ «screw grip»