

# Metallische Besatzmaterialien



## Ölgehärteter Qualitätsstahldraht

Dieser Draht wird bei hohen Bürstanforderungen eingesetzt, z.B. zum Entfernen starker Verkrustungen oder bei der Schweißnahtbearbeitung. Für gezopfte Bürsten wird glatter Draht mit blanker Oberfläche und höherer Festigkeit eingesetzt.



## Messingdraht

Eignet sich zum Bearbeiten von NE-Metallen, für besondere Anwendungsbereiche, z.B. Oberflächenfinish an Werkstücken aus Kupfer und Messing aber auch bei der künstlerischen Holzbearbeitung.



## Naturharter Stahldraht

Dieser Draht ist das am meisten verwendete Besatzmaterial für rotierende Bürsten. Er wird in unterschiedlichen Festigkeiten verarbeitet und ist in der Regel gewellt. Er eignet sich für leichte Oberflächenbearbeitung und Entgratarbeiten.



## Bronzedraht

Ist eine Kupfer-, Zinnlegierung, hat eine optimale Kratzwirkung und ist korrosionsbeständig. Eignet sich zum Bearbeiten von NE-Metallen, für besondere Anwendungsbereiche, z.B. Oberflächenfinish an Werkstücken aus Kupfer und Messing aber auch bei der künstlerischen Holzbearbeitung.



## Rostfreier Stahldraht

Dieser Draht wird dort eingesetzt, wo Rückstände des normalen Stahldrahtes die zu bearbeitenden Oberflächen wie rostfreiem Stahl, Aluminium und andere NE-Metalle beeinträchtigen würden.



## Neusilber

Neusilber ist eine Legierung aus Kupfer, Nickel und Zink. Es zeichnet sich wegen des Nickelgehalts durch besondere Härte und Korrosionsbeständigkeit aus. Neusilber ist sehr gut formbar und oxidiert nicht.



## Vermessingter Stahldraht

Dieses Material wird als Einzeldraht (Monodraht) oder verseilter Draht (Corddraht) eingesetzt. Er hat eine sehr hohe Zugfestigkeit, die für anspruchsvolle Bürst- und Entgratarbeiten verwendet werden. Die vermessingte Oberfläche des Bürstendrahtes schützt vor Korrosion.



## Litzendraht vermessingt

Ein Besatzdraht, bei dem viele dünne Stahldrähte zu einem extrem flexiblen und belastbaren Cord verdraht werden. Um die Zähigkeit des Drahtes zu erhöhen, erhält er noch ein Messingcoating. Die Standzeit des Stahlcord-Drahtes liegt um ein Vielfaches höher als bei herkömmlichen Stahldrähten.

