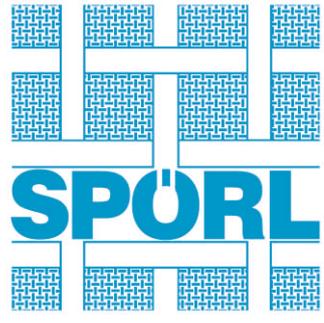
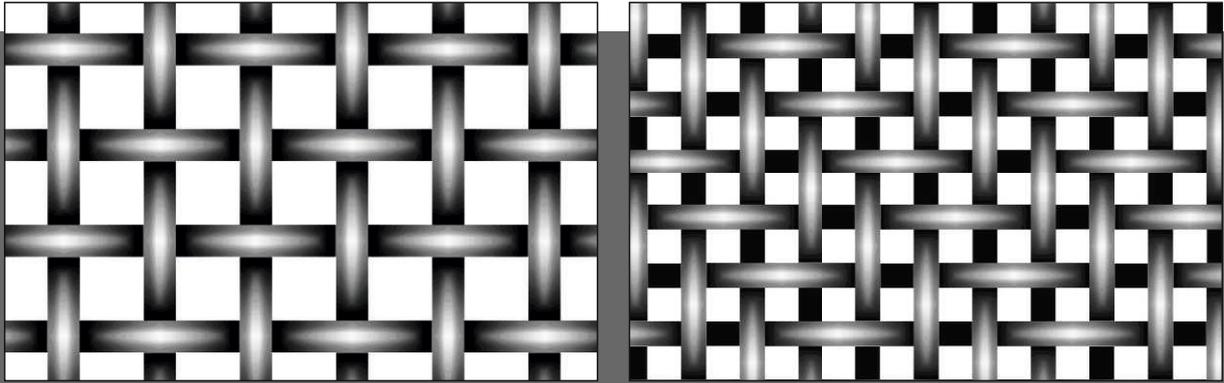


# METALLGEWEBE



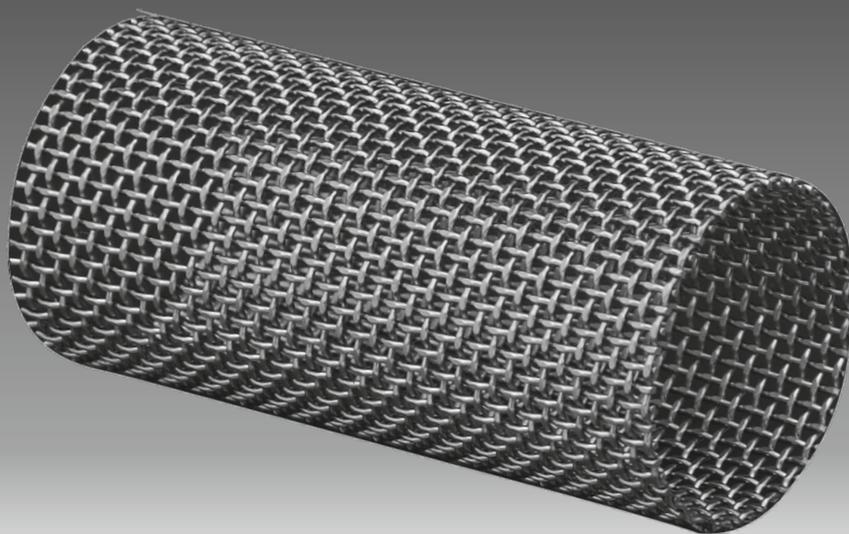
## **Vielseitig, stabil und sicher. Metallgewebe von Spörl.**

Unsere Gewebe werden zur Filtration und Siebung, als Stütz- oder Heizelemente, für den Siebdruck und viele weitere Bereiche eingesetzt. Je nach Bedarf stehen Quadratmaschen- oder Rechteckmaschengewebe sowie unterschiedliche Gitter zur Verfügung. Wir produzieren die Gewebe standardisiert und speziell nach Kundenwunsch auf eigens entwickelten Webmaschinen. Mit zertifizierten Abläufen und modernem Maschinenpark sichern unsere Fachkräfte einen hohen Qualitätsstandard.

Unsere Gewebe werden zur Filtration und Siebung, als Stütz- oder Heizelemente, für den Siebdruck und viele weitere Bereiche eingesetzt. Je nach Bedarf stehen Quadratmaschen- oder Rechteckmaschengewebe sowie unterschiedliche Gitter zur Verfügung. Wir produzieren die Gewebe standardisiert und speziell nach Kundenwunsch auf eigens entwickelten Webmaschinen. Mit zertifizierten Abläufen und modernem Maschinenpark sichern unsere Fachkräfte einen hohen Qualitätsstandard.

### **Inhalt**

Basisinformationen	3
Quadratmaschengewebe	4
Rechteckmaschengewebe	10
Vierkant-Gewebe	11
Gitter	12
Fünfschaft-Gewebe	14
Weiterverarbeitung	15



# Hervorragende Qualität.



Sie erhalten von uns Metallgewebe für unterschiedliche Einsatzgebiete - je nach Bedarf in der für Sie passenden Ausführung. Die hohe Qualität und die besonderen Eigenschaften unserer Gewebe wirken sich positiv auf den weiteren Verarbeitungsprozess bei Ihnen im Haus und auf die Qualität der Endprodukte aus. Gerne veredeln wir die Gewebe durch glühen, sintern, kalandern, schneiden und weitere Verfahren oder wir liefern Ihnen einbaufertige Elemente nach Ihren Wünschen. Mehr Informationen zur Weiterverarbeitung bei uns im Haus finden Sie in unserer Broschüre ‚Form- und Filterteile‘.

## Merkmale und Vorteile

### Optimierter Webprozess

Durch den kontinuierlich verbesserten Webprozess haben unsere Gewebe eine sehr enge Maschenweitentoleranz. Diese übertrifft die geforderten Werte nach DIN ISO 9044 wie auch die Werte nach DIN ISO 3310 für Prüfsiebgewebe. Die Webfehleranzahl wird auf ein Minimum reduziert - ebenfalls weit besser, als die Norm es fordert. Alle unsere Gewebe zeichnen sich durch eine sehr gute Planlage aus.

### Gleichbleibendes Gewebeverhalten

Mit unseren standardisierten Herstellprozessen erreichen wir ein verlässliches und reproduzierbares Gewebeverhalten in der Weiterverarbeitung.

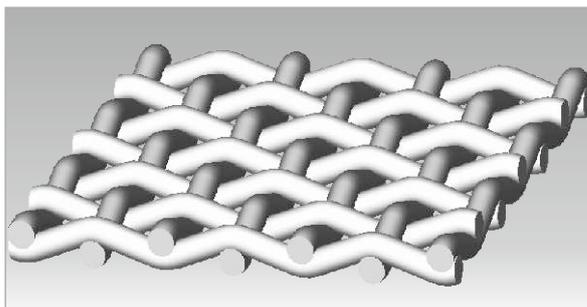
### Hochwertige Werkstoffe

Wir setzen ausschließlich hochwertige Werkstoffe ein, die eine hohe chemische und thermische Beständigkeit sowie sehr hohe Festigkeiten garantieren. Außer Drähten aus Edelstahl verweben wir auch andere Werkstoffe, wie Aluminium, Messing, Bronze, Kupfer, Hastelloy, Inconel oder Titan.

### Rollenlänge

Wir liefern unsere Gewebe in Rollen von bis zu 300 Metern Länge und mehr. Dadurch sinken die Rüstkosten und der Abfall in der Weiterverarbeitung.

## Quadratmaschengewebe (QMG)



Quadratmaschengewebe charakterisieren sich durch den Drahtdurchmesser in Kette und Schuss und den Abstand der Drähte zueinander (Maschenweite). In der Regel verwenden wir gleich dicke runde Drähte.

### Anwendungen

#### Filtration

Filtration von Flüssigkeit und Gas. Gewebefeinheiten von 20 Mikrometern bis in den Millimeterbereich. Siehe auch unsere Broschüre ‚Metallfiltergewebe‘.

#### Siebung

Siebung von Pulver und Granulat. Gewebefeinheiten von 20 Mikrometern bis in den Millimeterbereich. Sowohl trocken als auch mit Flüssigkeit, vor allem in der Lebensmittel-, Pharma- und Chemischen Industrie sowie in der Grundstoff- und Keramischen Industrie. Weitere Informationen finden Sie in ‚Sieb-Technik‘.

#### Stützelemente

Stützelemente für Filtergewebe und Filtermedien. Temperaturbeständiger Kantenschutz.

Maschenweite und Drahtstärke können in weiten Bereichen variabel kombiniert werden. Die feinsten Gewebe mit einer Maschenweite von 20 Mikrometern weben wir mit 20 Mikrometer starken Drähten in Körperbindung. Das dichteste Gewebe hat ein Maschenweiten/Drahtdurchmesser Verhältnis (w/d) von 1:1. Offenere Gewebe weben wir in glatter Bindung. Diese haben w/d-Verhältnisse von bis zu 10. Unsere präzisen Metallgewebe sind formstabil und weisen eine sehr hohe Trennschärfe auf. Diese bleibt auch nach Rückspül- und Reinigungsvorgängen bestehen.

Gerne fertigen wir auch kundenspezifische Gewebe.

#### Siebdruck

Gewebe für den elektronischen und graphischen Siebdruck. Weitere Informationen finden Sie in den Broschüren Spörl-SD und Spörl-SD-Plus.

#### Heizelemente

##### Abschirmung; Blitzschutz, EMV

Gewebe zur Abschirmung. Ausführliche Informationen finden Sie in unserer Broschüre ‚Abschirmgewebe‘.

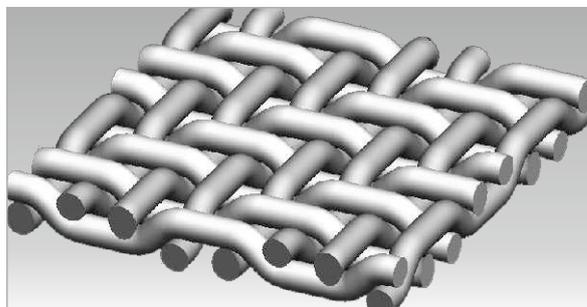
##### Reinigungskörbe, Glühkörbe

Zur Aufnahme von unterschiedlichen Teilen für spezielle Prozesse.

##### Dekorative Zwecke, Design

Zum Beispiel Wohnaccessoires.

## Quadratmaschengewebe-Körper



Unsere Quadratmaschengewebe mit Körperbindung sind sehr dichte Gewebe. Die Maschenweite ist im Verhältnis zum Drahtdurchmesser kleiner.

Anwendungen wie Quadratmaschengewebe.

## Technische Daten

Maschenweite w mm	Drahtdurchmesser d mm	Streckgrenze Rp N/cm	A <sub>S</sub> mm <sup>2</sup> /cm	Offene Siebfläche A <sub>0</sub> %	Gewicht kg/m <sup>2</sup>	Gewebedicke s mm	Mesh	Anzahl Maschen ca. 1/cm <sup>2</sup>
0,020	0,020	27	0,08	25	0,13	0,05	635	62500
0,025	0,025	34	0,10	25	0,16	0,06	510	40000
0,032	0,018	18	0,05	41	0,08	0,04	508	40000
	0,025	30	0,09	32	0,14	0,06	445 (450)	30800
0,036	0,028	34	0,10	32	0,16	0,06	395 (400)	24400
0,038	0,025	27	0,08	36	0,13	0,06	405 (400)	25200
0,040	0,025	26	0,08	38	0,12	0,06	390 (400)	23700
	0,032	39	0,11	31	0,18	0,07	355 (350)	19300
0,042	0,036	46	0,13	29	0,21	0,08	325	16400
0,045	0,032	37	0,10	34	0,17	0,07	330	16900
	0,036	44	0,13	31	0,20	0,08	315	15200
0,050	0,030	31	0,09	39	0,14	0,07	320 (325)	15600
	0,036	41	0,12	34	0,19	0,08	295 (300)	13500
	0,040	49	0,14	31	0,23	0,09	280	12300
0,053	0,036	40	0,11	35	0,18	0,08	285	12600
	0,040	47	0,14	32	0,22	0,09	275 (270)	11600
0,054	0,050	70	0,19	27	0,31	0,12	244	9200
0,056	0,032	32	0,09	40	0,15	0,07	290 (300)	12900
	0,036	39	0,11	37	0,18	0,08	275 (270)	11800
	0,040	46	0,13	34	0,21	0,09	265 (270)	10900
0,060	0,063	90	0,25	24	0,41	0,15	206	6600
0,061	0,052	70	0,19	29	0,30	0,12	225	7800
0,063	0,036	36	0,10	40	0,17	0,08	255 (250)	10200
	0,040	43	0,12	37	0,20	0,09	245 (250)	9400
	0,045	50	0,15	34	0,24	0,10	235	8600
0,071	0,050	60	0,16	34	0,26	0,11	210	6800
0,075	0,036	32	0,09	46	0,15	0,08	230	8100
0,075	0,050	50	0,16	36	0,25	0,11	205 (200)	6400
0,080	0,030	22	0,06	53	0,10	0,06	230	8300
	0,050	50	0,15	38	0,24	0,11	195 (200)	5900
	0,056	60	0,18	35	0,29	0,13	187 (190)	5400
	0,080	110	0,31	25	0,51	0,19	159	3900
0,085	0,025	16	0,05	60	0,07	0,05	230	8300
	0,040	35	0,10	46	0,16	0,09	205 (200)	6400
	0,063	70	0,21	33	0,34	0,14	171	4600
0,090	0,040	34	0,10	48	0,16	0,09	195 (200)	5900
	0,056	60	0,17	38	0,27	0,13	174	4700
	0,063	70	0,20	35	0,33	0,14	166 (170)	4300
0,095	0,045	40	0,11	46	0,18	0,10	181 (180)	5100
0,098	0,030	19	0,06	59	0,09	0,06	198	6100
0,100	0,050	46	0,13	44	0,21	0,11	169 (165)	4400
	0,063	70	0,19	38	0,31	0,14	156 (150)	3800
	0,080	100	0,28	31	0,45	0,18	141	3100
	0,110	160	0,45	23	0,73	0,26	120	2300
0,106	0,050	44	0,13	46	0,20	0,11	163 (165)	4100
	0,063	60	0,18	39	0,30	0,14	150	3500
0,112	0,071	80	0,22	37	0,35	0,16	139 (140)	3000
	0,080	90	0,26	34	0,42	0,18	132 (130)	2700

Erläuterungen zu den Tabellenwerten finden Sie auf Seite 14.

## Technische Daten

Maschen- weite w mm	Drahtdurch- messer d mm	Streck- grenze Rp N/cm	A <sub>S</sub> mm <sup>2</sup> /cm	Offene Siebfläche A <sub>0</sub> %	Gewicht kg/m <sup>2</sup>	Gewebe- dicke s mm	Mesh	Anzahl Maschen ca. 1/cm <sup>2</sup>
0,118	0,056	50	0,14	46	0,23	0,12	146 (145)	3300
0,125	0,063	60	0,17	44	0,27	0,14	135	2800
	0,080	90	0,25	37	0,40	0,18	124 (125)	2400
0,140	0,090	100	0,30	34	0,48	0,21	118 (120)	2200
	0,063	50	0,15	48	0,25	0,14	125 (120)	2400
	0,090	100	0,28	37	0,45	0,20	110	1900
	0,100	110	0,33	34	0,53	0,23	106 (105)	1700
0,150	0,112	140	0,39	31	0,63	0,26	101 (100)	1600
	0,100	110	0,31	36	0,51	0,23	102 (100)	1600
	0,110	130	0,37	33	0,59	0,25	98	1500
0,160	0,071	60	0,17	48	0,28	0,15	110 (105)	1900
	0,100	110	0,30	38	0,49	0,22	98,0 (100)	1500
	0,112	130	0,36	35	0,59	0,25	93,0	1400
	0,125	150	0,43	32	0,70	0,29	89,0 (90)	1200
0,170	0,100	100	0,29	40	0,47	0,22	94,0	1400
0,180	0,090	80	0,24	44	0,38	0,20	94,0	1400
	0,100	100	0,28	41	0,45	0,22	91,0	1300
	0,125	140	0,40	35	0,65	0,28	83,0	1100
	0,140	170	0,48	32	0,78	0,32	79,0 (80)	980
0,190	0,090	80	0,23	46	0,37	0,20	91,0 (90)	1300
	0,100	90	0,27	43	0,44	0,22	88,0	1200
0,200	0,090	80	0,22	48	0,35	0,19	88,0	1200
	0,125	130	0,38	38	0,61	0,28	78,0 (80)	950
	0,140	160	0,45	35	0,73	0,32	75,0	870
	0,160	200	0,56	31	0,90	0,37	71,0 (70)	770
0,212	0,090	70	0,21	49	0,34	0,19	84,0	1100
	0,140	150	0,44	36	0,71	0,32	72,0	810
0,224	0,100	80	0,24	48	0,39	0,22	78,0 (80)	950
	0,160	180	0,52	34	0,85	0,36	66,0	680
0,236	0,180	220	0,63	31	1,00	0,41	63,0 (60)	610
	0,100	80	0,23	49	0,38	0,21	76,0	890
0,245	0,065	37	0,11	62	0,17	0,13	82,0	1000
0,250	0,100	80	0,22	51	0,36	0,21	73,0 (74)	820
	0,160	170	0,49	37	0,79	0,36	62,0	590
	0,200	240	0,70	31	1,10	0,46	56,0	490
0,265	0,050	22	0,06	71	0,10	0,10	81,0	1000
	0,100	80	0,22	53	0,35	0,21	70,0	750
0,280	0,100	70	0,21	54	0,33	0,21	67,0	690
	0,112	90	0,25	51	0,41	0,24	65,0 (64)	650
	0,180	190	0,55	37	0,89	0,41	55,0	470
	0,220	270	0,76	31	1,20	0,51	51,0 (50)	400
0,300	0,065	32	0,09	68	0,15	0,13	51,0	750
	0,112	80	0,24	53	0,39	0,24	62,0	590
	0,200	220	0,63	36	1,00	0,45	70,0	400
0,315	0,100	70	0,19	58	0,31	0,21	61,0	580
	0,112	80	0,23	54	0,37	0,23	59,0 (60)	550
	0,160	150	0,42	44	0,68	0,35	53,0	440
	0,200	210	0,61	37	0,99	0,45	49,0 (50)	380
0,325	0,100	60	0,18	58	0,30	0,21	60,0	550
0,335	0,100	60	0,18	59	0,29	0,20	58,0	530
	0,140	110	0,32	50	0,52	0,30	53,0 (54)	440

## Technische Daten

Maschenweite w mm	Drahtdurchmesser d mm	Streckgrenze Rp N/cm	A <sub>S</sub> mm <sup>2</sup> /cm	Offene Siebfläche A <sub>0</sub> %	Gewicht kg/m <sup>2</sup>	Gewebedicke s mm	Mesh	Anzahl Maschen ca. 1/cm <sup>2</sup>
0,355	0,100	60	0,17	61	0,28	0,20	56,0	480
	0,140	110	0,31	51	0,50	0,30	51,0 (50)	410
	0,180	170	0,48	44	0,77	0,39	47,0	350
	0,220	230	0,66	38	1,10	0,49	44,0	300
0,375	0,100	60	0,17	62	0,27	0,20	53,0	440
	0,140	100	0,30	53	0,48	0,29	49,0 (50)	380
0,400	0,112	70	0,19	61	0,31	0,23	50,0	380
	0,140	100	0,29	55	0,46	0,29	47,0	340
	0,180	150	0,44	48	0,71	0,39	44,0 (45)	300
	0,220	210	0,61	42	0,99	0,49	41,0 (40)	260
0,425	0,250	260	0,76	38	1,20	0,56	39,0 (40)	240
	0,112	60	0,18	63	0,30	0,23	47,0	350
	0,140	100	0,27	57	0,44	0,29	45,0 (44)	310
0,450	0,280	310	0,87	36	1,40	0,63	36,0	200
	0,112	60	0,18	64	0,28	0,22	45,0	320
	0,140	90	0,26	58	0,42	0,29	43,0	290
	0,180	140	0,40	51	0,65	0,38	40,0	250
	0,200	170	0,48	48	0,78	0,43	39,0 (40)	240
0,465	0,280	300	0,84	38	1,40	0,63	35,0	190
	0,125	70	0,21	62	0,34	0,25	43,0	290
0,475	0,160	110	0,32	56	0,51	0,33	40,0	250
0,500	0,160	110	0,30	57	0,49	0,33	38,0	230
	0,250	230	0,65	44	1,10	0,55	34,0	180
	0,320	340	0,98	37	1,60	0,72	31,0 (30)	150
0,530	0,160	100	0,29	59	0,47	0,33	37,0	210
0,560	0,160	100	0,28	60	0,45	0,33	35,0	190
	0,280	260	0,73	44	1,20	0,61	30,0	140
	0,360	390	1,11	37	1,80	0,81	28,0	120
0,600	0,160	90	0,26	62	0,43	0,32	33,0	170
	0,400	440	1,26	36	2,00	0,90	25,0	100
0,630	0,160	90	0,25	64	0,41	0,32	32,0	160
	0,250	200	0,56	51	0,90	0,53	29,0	130
	0,280	240	0,68	48	1,10	0,60	28,0	120
	0,400	430	1,22	37	2,00	0,90	25,0	94
0,670	0,160	80	0,24	65	0,39	0,32	31,0	150
0,710	0,180	100	0,29	64	0,46	0,36	29,0	130
	0,280	220	0,62	51	1,00	0,59	26,0	100
	0,320	270	0,78	48	1,30	0,69	25,0	94
	0,360	330	0,95	44	1,50	0,79	24,0	87
	0,450	480	1,37	37	2,20	1,00	22,0	74
0,750	0,180	100	0,27	65	0,44	0,36	27,0	120
0,800	0,200	110	0,31	64	0,51	0,40	25,0	100
	0,320	250	0,72	51	1,16	0,68	23,0	80
	0,500	530	1,51	38	2,40	1,10	19,5	59
0,850	0,200	100	0,30	66	0,48	0,40	24,0	91
	0,400	350	1,01	46	1,60	0,87	20,0	64
	0,500	510	1,45	40	2,40	1,10	18,8	55
0,900	0,200	100	0,29	67	0,46	0,40	23,0	83
	0,360	280	0,81	51	1,30	0,76	20,0	63
	0,500	490	1,40	41	2,30	1,10	18,1 (18)	51

Erläuterungen zu den Tabellenwerten finden Sie auf Seite 14.

## Technische Daten

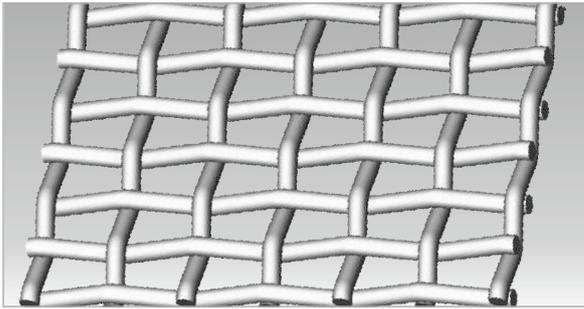
Maschen- weite w mm	Drahtdurch- messer d mm	Streck- grenze Rp N/cm	A <sub>S</sub> mm <sup>2</sup> /cm	Offene Siebfläche A <sub>0</sub> %	Gewicht kg/m <sup>2</sup>	Gewebe- dicke s mm	Mesh	Anzahl Maschen ca. 1/cm <sup>2</sup>
0,950	0,200	100	0,27	68	0,44	0,40	22,0	76
	0,320	220	0,63	56	1,00	0,66	20,0	62
1,000	0,220	110	0,31	67	0,50	0,44	21,0	67
	0,320	210	0,61	57	0,99	0,66	19,2 (19)	57
	0,400	310	0,90	51	1,50	0,85	18,1 (18)	51
	0,500	460	1,31	44	2,10	1,10	16,9 (17)	44
	0,560	550	1,58	41	2,60	1,20	16,3 (16)	41
	0,630	670	1,91	38	3,10	1,40	15,6 (16)	38
1,060	0,220	100	0,30	69	0,48	0,44	19,8 (20)	61
1,080	0,360	250	0,71	56	1,10	0,75	17,6	48
1,120	0,220	100	0,28	70	0,46	0,44	19,0	56
	0,360	240	0,69	57	1,10	0,74	17,2	46
	0,450	350	1,01	51	1,60	0,96	16,2 (16)	41
	0,560	510	1,47	44	2,40	1,20	15,1 (15)	35
1,180	0,220	100	0,27	71	0,44	0,44	18,1 (18)	51
	0,500	410	1,17	49	1,90	1,10	15,1	35
	0,630	600	1,72	43	2,80	1,40	14,0	31
1,250	0,220	90	0,26	72	0,42	0,44	17,3 (17)	46
	0,250	110	0,33	69	0,53	0,50	16,9 (17)	44
	0,400	270	0,76	57	1,20	0,83	15,4	37
	0,630	580	1,66	44	2,70	1,40	13,5	28
	0,800	860	2,45	37	4,00	1,80	12,4	24
1,320	0,500	380	1,08	53	1,70	1,10	14,0	30
1,400	0,220	80	0,23	75	0,38	0,44	15,7 (16)	38
	0,250	100	0,30	72	0,48	0,50	15,4 (15)	37
	0,450	300	0,86	57	1,40	0,93	13,7 (14)	29
	0,710	660	1,88	44	3,00	1,60	12,0	22
1,500	0,630	510	1,46	50	2,40	1,30	11,9 (12)	22
1,600	0,220	70	0,21	77	0,34	0,44	14,0	30
	0,280	110	0,33	72	0,53	0,56	13,5 (14)	28
	0,360	180	0,52	67	0,84	0,72	13,0	26
	0,400	220	0,63	64	1,00	0,80	12,7	25
	0,500	330	0,93	58	1,50	1,00	12,1 (12)	23
	0,800	730	2,09	44	3,40	1,70	10,6	17
	1,000	1100	3,02	38	4,90	2,20	9,8 (10)	15
1,800	0,320	130	0,38	72	0,61	0,64	12,0	22
	0,800	680	1,93	48	3,10	1,70	9,8 (10)	15
2,000	0,320	120	0,35	74	0,56	0,64	10,9 (11)	19
	0,560	340	0,96	61	1,60	1,10	9,9 (10)	15
	0,630	410	1,19	58	1,90	1,30	9,7 (10)	14
	0,900	770	2,19	48	3,50	1,90	8,8 (9)	12
	1,000	920	2,62	44	4,20	2,20	8,5	11
2,240	0,360	140	0,39	74	0,63	0,72	9,8 (10)	15
	0,630	380	1,09	61	1,80	1,30	8,9 (9)	12
	0,900	710	2,03	51	3,30	1,90	8,1 (8)	10
2,500	0,500	230	0,65	69	1,10	1,00	8,5	11
	0,710	430	1,23	61	2,00	1,40	7,9 (8)	10
	1,000	790	2,24	51	3,60	2,10	7,3	8

## Technische Daten

Maschen- weite w mm	Drahtdurch- messer d mm	Streck- grenze Rp N/cm	A <sub>S</sub> mm <sup>2</sup> /cm	Offene Siebfläche A <sub>0</sub> %	Gewicht kg/m <sup>2</sup>	Gewebe- dicke s mm	Mesh	Anzahl Maschen ca. 1/cm <sup>2</sup>
2,800	0,500	210	0,59	72	0,96	1,00	7,7	9,20
	0,900	600	1,72	57	2,80	1,90	6,9	7,30
	1,120	880	2,51	51	4,10	2,40	6,5	6,50
3,000	1,000	690	1,96	56	3,20	2,10	6,3	6,30
3,150	0,560	230	0,66	72	1,10	1,10	6,8 (7)	7,30
	0,800	450	1,27	64	2,10	1,60	6,4	6,40
	1,250	980	2,79	51	4,50	2,70	5,8 (6)	5,20
3,350	0,900	520	1,50	62	2,40	1,80	6,0	5,50
3,550	0,800	400	1,16	67	1,90	1,60	5,8	5,30
	0,900	500	1,43	64	2,30	1,80	5,7	5,00
	1,250	890	2,56	55	4,10	2,60	5,3	4,30
4,000	0,710	290	0,84	72	1,40	1,40	5,4	4,50
	1,000	550	1,57	64	2,50	2,00	5,1 (5)	4,00
	1,400	1000	2,85	55	4,60	2,90	4,7	3,40
4,500	0,800	330	0,95	72	1,50	1,60	4,8	3,60
	0,900	410	1,18	69	1,90	1,80	4,7	3,40
	1,400	910	2,61	58	4,20	2,90	4,3	2,90
5,000	0,800	300	0,87	74	1,40	1,60	4,4	3,00
	0,900	380	1,08	72	1,70	1,80	4,3	2,90
	1,250	690	1,96	64	3,20	2,50	4,1 (4)	2,60
	1,600	1100	3,05	57	4,90	3,30	3,8	2,30
5,600	1,120	510	1,47	69	2,40	2,20	3,8	2,20
	1,250	630	1,79	67	2,90	2,50	3,7	2,10
	1,600	980	2,79	60	4,50	3,30	3,5	1,90
6,300	1,000	380	1,08	74	1,70	2,00	3,5	1,90
	1,250	570	1,63	70	2,60	2,50	3,4	1,80
	1,400	700	2,00	67	3,20	2,80	3,3	1,70
	1,800	1100	3,14	60	5,10	3,70	3,1	1,50
7,100	1,400	630	1,81	70	2,90	2,80	3,0	1,40
	1,800	1000	2,86	64	4,60	3,60	2,9	1,30
8,000	1,250	460	1,33	75	2,10	2,50	2,7	1,20
	1,600	730	2,09	69	3,40	3,20	2,6	1,10
	2,000	1100	3,14	64	5,10	4,00	2,5	1,00
9,000	2,200	1200	3,39	65	5,50	4,40	2,3	0,80
10,000	1,400	470	1,35	77	2,20	2,80	2,2	0,77
	1,800	750	2,16	72	3,50	3,60	2,1	0,72
	2,500	1400	3,93	64	6,40	5,00	2,0	0,64
11,200	1,600	550	1,57	77	2,50	3,20	2,0	0,61
	2,500	1300	3,58	67	5,80	5,00	1,9	0,53
12,500	1,600	500	1,43	79	2,30	3,20	1,8	0,50
	2,000	760	2,17	74	3,50	4,00	1,8	0,48
	2,500	1100	3,27	69	5,30	5,00	1,7	0,44
14,000	2,800	1300	3,67	69	5,90	5,60	1,5	0,35
16,000	2,000	610	1,75	79	2,80	4,00	1,4	0,31
	2,500	930	2,65	75	4,30	5,00	1,4	0,29
	3,200	1500	4,19	69	6,80	6,40	1,3	0,27

Erläuterungen zu den Tabellenwerten finden Sie auf Seite 14.

## Rechteckmaschengewebe



Das Rechteckmaschengewebe hat unterschiedliche Maschenweiten und teilweise unterschiedliche Drahtdurchmesser in Schuss- und Kettrichtung. Breitmaschengewebe, eine spezielle Form der

Rechteckmaschengewebe, haben in Kettrichtung kleinere Maschenweiten, Langmaschengewebe haben hier größere Maschenweiten. Die Filterfeinheit ist durch die kleinste Maschenweite definiert. Neben glatter Bindung und Körperbindung stellen wir Gewebe in weiteren Bindungsarten her, wie Fünfschaft-Bindung. Um die besonderen Eigenschaften in Kett- und Schussrichtung zu verstärken, verwenden wir auch unterschiedliche Werkstoffe für Kett- und Schussdrähte.

*Aufgrund der vielen möglichen Varianten entwickeln wir Rechteckmaschengewebe vorwiegend kundenspezifisch und produzieren diese auftragsbezogen.*

## Anwendungen

### Filtration

Filtration von Flüssigkeit und Gas. Gewebefeinheiten von 15 Mikrometern bis in den Millimeterbereich. Siehe auch unsere Broschüre ‚Metallfiltergewebe‘.

### Siebung

Siebung von Pulver und Granulat. Gewebefeinheiten ab 15 Mikrometern bis in den Millimeterbereich. Sowohl trocken als auch mit Flüssigkeit, vor allem in der Lebensmittel-, Pharma- und Chemischen Industrie sowie in der Grundstoff- und keramischen Industrie. Durch geringe Unterschiede (ca. 5%) der Maschenweite in Kett- und Schussrichtung können bei kugelförmigem Siebgut Probleme mit Klemmkorn wirkungsvoll reduziert werden, Durchsatz und Produktivität der Siebung erhöhen sich. Details finden Sie im Prospekt ‚Sieb-Technik‘.

### Stützelemente

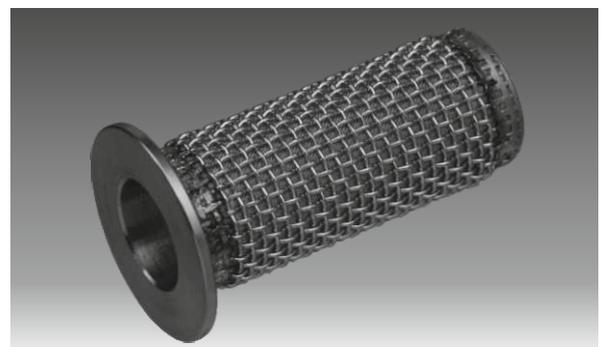
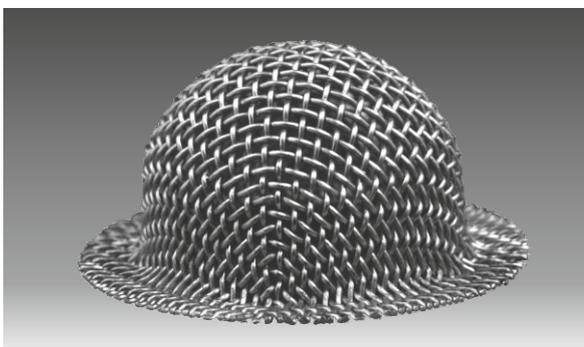
Rechteckmaschengewebe hat unterschiedliche Eigenschaften in Kett- und Schussrichtung. Das Gewebe kann an verschiedene Beanspruchungen angepasst werden.

### Heizelemente

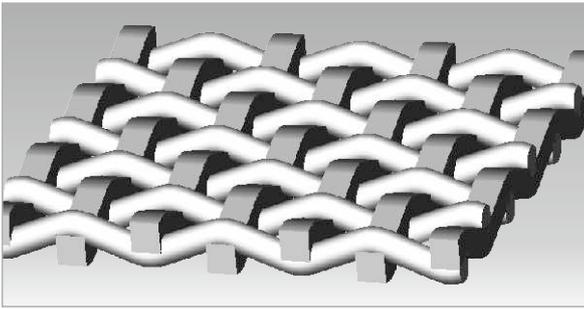
Durch Anpassung der Gewebegeometrie kann die Wärmeabgabe verändert werden.

### Abschirmung

Die elektrische Leitfähigkeit des Gewebes kann nach Bedarf verändert werden. Ausführliche Informationen finden Sie in unserer Broschüre ‚Abschirmgewebe‘.



## Vierkant-Gewebe



Vier-Kant-Gewebe werden ähnlich hergestellt wie Quadratmaschengewebe. Jedoch werden in der Kette Vierkant-Drähte anstelle von Runddrähten eingesetzt. Dadurch wird die Rauigkeit des Gewebes erhöht.

### Anwendungen

#### Granulierung

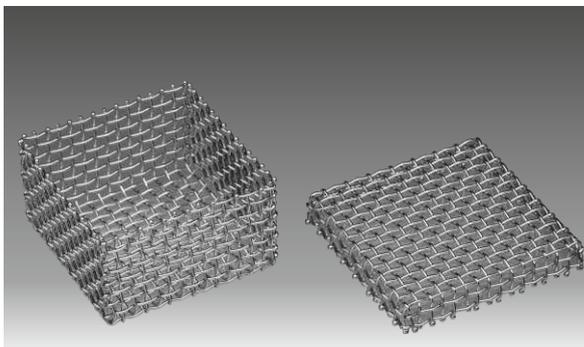
Einsatz in Granulierungssiebmaschinen für Zerkleinerungsaufgaben.

#### Lebensmittelindustrie

Schälmaschinen für Lebensmittel, zum Beispiel für Körner und Hülsenfrüchte.

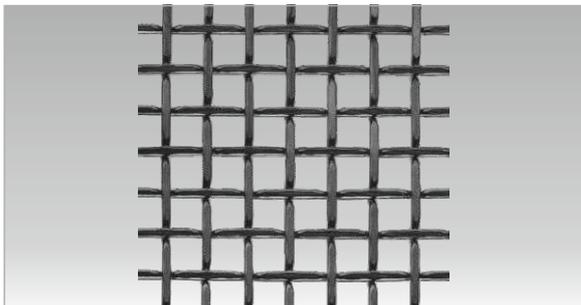
## Technische Daten

Maschenweite w mm	Drahtdurchmesser d mm	Streckgrenze Kette RpK N/cm	Streckgrenze Schuss RpS N/cm	A <sub>S</sub> K mm <sup>2</sup> /cm	A <sub>S</sub> S mm <sup>2</sup> /cm	Offene Siebfläche A <sub>0</sub> %	Gewicht kg/m <sup>2</sup>	Anzahl Maschen pro cm <sup>2</sup>
0,63	0,40	540	420	1,55	1,24	37	2,3	94,3
0,71	0,45	610	480	1,75	1,39	37	2,2	74,3
0,80	0,50	670	520	1,92	1,53	37	2,7	59,2
1,00	0,65	900	700	2,56	2,04	37	3,8	36,7
1,25	0,80	1100	850	3,12	2,49	37	4,6	23,8
1,50	0,65	690	540	1,97	1,57	49	3,2	21,6
1,50	1,00	1400	1100	4,00	3,19	36	6,0	16,0
1,60	0,80	930	730	2,67	2,13	44	4,3	17,4
2,00	1,00	1150	910	3,33	2,66	44	5,0	11,1
2,50	1,00	1000	780	2,86	2,28	51	4,3	8,2
3,00	1,00	875	680	2,50	1,99	56	3,9	6,3



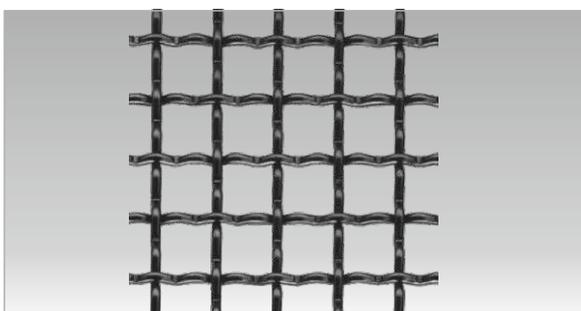
## Gitter

### Einseitig glatte Gitter (EG)



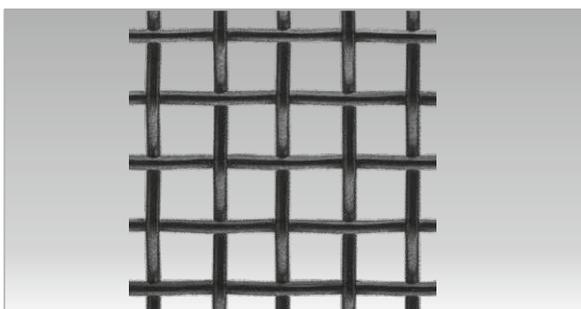
Die Oberfläche (obere Seite) des Gitters ist flach und bietet für das daraufliegende Gewebe die größtmögliche Stützfläche. Alle Kröpfungen befinden sich auf der unteren Seite des Gitters. Dadurch kann das Filtrat nahezu ungehindert quer zur Gitterfläche strömen. Das einseitig glatte Gitter eignet sich hervorragend als Drainagelage.

### Wellengitter (WG)



Es werden mehr Kröpfungen als benötigt hergestellt, um dem Gitter eine größere Stabilität zu verleihen. Nur jede zweite oder dritte Kröpfung verfügt über einen Querdraht. Somit ergibt sich eine größere Anzahl Stützpunkte für das daraufliegende Gewebe. Eine sehr große offene Siebfläche ist realisierbar.

### Glatte Gitter (GG)



Glatte Gitter haben einen symmetrischen Aufbau. Die obere und untere Seite ist leicht gekröpft. Sie sind nahezu identisch mit dem Quadratmaschengewebe in glatter Bindung.

### Breite / Länge der Gitter

Maximale Breite: 2.000 mm; Maximale Länge: 20 m.

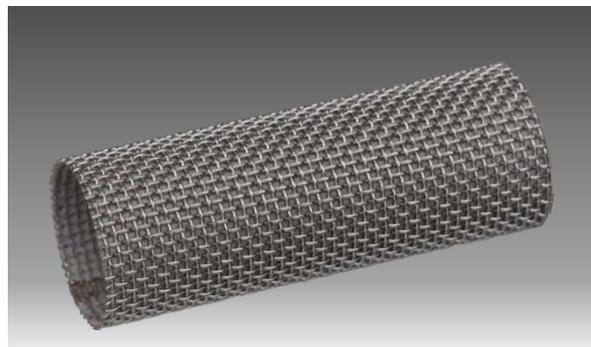
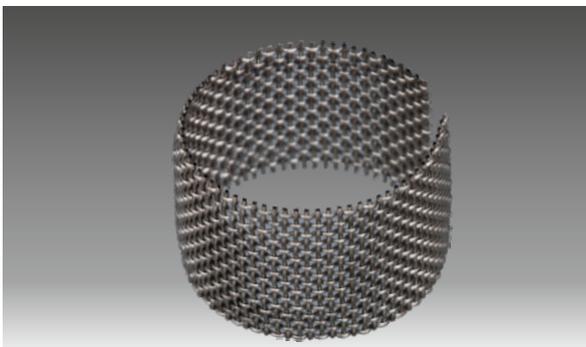
### Zuschnitte

Beliebige Zuschnitte innerhalb der genannten Breite und Länge sind möglich.

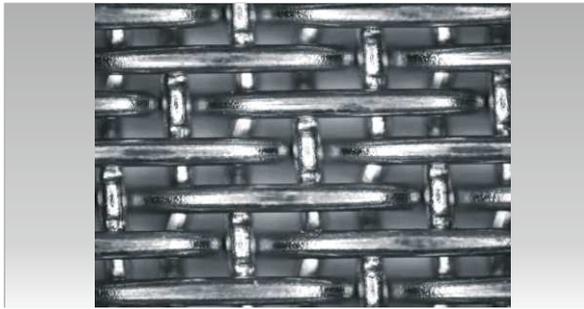
## Technische Daten

Bezeichnung	Maschen- weite w mm	Drahtdurch- messer d mm	Streck- grenze Rp N/cm	A <sub>S</sub> mm <sup>2</sup> /cm	Offene Siebfläche A <sub>0</sub> %	Gewicht kg/m <sup>2</sup>	Dicke s mm	Anzahl Maschen 1/m <sup>2</sup>
Einseitig glatte Gitter (EG)								
EG 5 / 1,8	5,0	1,8	1300	3,74	54	6,1	3,5	21.630
EG 6 / 2,2	6,0	2,2	1600	4,64	54	7,5	4,5	14.870
EG 10 / 3,0	10,0	3,0	1900	5,44	59	8,8	6,0	5.920
Wellengitter (WG)								
WG 10 / 2,0	10,0	2,0	920	2,62	69	4,2	4,0	6.940
WG 15 / 2,0	15,0	2,0	650	1,85	78	3,0	4,0	3.460
WG 16 / 2,5	16,0	2,5	930	2,65	75	4,3	5,0	2.920
WG 18 / 2,5	18,0	2,5	840	2,39	77	3,9	5,0	2.380
WG 20 / 2,0	20,0	2,0	500	1,43	83	2,3	4,0	2.070
WG 20 / 2,5	20,0	2,5	760	2,18	79	3,5	5,0	1.980
WG 25 / 3,0	25,0	3,0	880	2,52	80	4,1	6,0	1.280
WG 30 / 3,0	30,0	3,0	750	2,14	83	3,5	6,0	920
WG 40 / 4,0	40,0	4,0	1000	2,86	83	4,6	8,0	520
Glatte Gitter (GG)								
GG 5 / 1,8	5,0	1,8	1300	3,74	54	6,1	3,6	21.630
GG 6 / 2,0	6,0	2,0	1400	3,93	56	6,4	4,0	15.630
GG 8 / 2,0	8,0	2,0	1100	3,14	64	5,1	4,0	10.000
GG 10 / 2,5	10,0	2,5	1400	3,93	64	6,4	5,0	6.400
GG 12 / 2,5	12,0	2,5	1200	3,39	68	5,5	5,0	4.760
GG 14 / 3,0	14,0	3,0	1500	4,16	68	6,7	6,0	3.460

Erläuterungen zu den Tabellenwerten finden Sie auf Seite 14.



## Fünfschaft-Gewebe



Fünfschaft-Gewebe sind sehr dichte, stabile Gewebe. Die rechnerischen Maschenweiten sind stark rechteckig, in der Praxis fallen sie jedoch trapezförmig aus. Die Werte in unten stehender Tabelle sind Mittelwerte.

Fünf-Schaft-Gewebe haben eine glatte Seite mit guten Reinigungsseigenschaften. Sie sind sehr robust mit sehr guten Durchflusseigenschaften.

## Anwendungen

### Entwässerung, Trocknung

Entwässerung und Trocknung von Schlämmen und Granulaten bei der Gewinnung von Kohle und Grundstoffen in Vakuumscheiben-Filteranlagen.

Fünfschaft-Gewebe sind sehr dichte, stabile Gewebe. Die rechnerischen Maschenweiten sind stark rechteckig, in der Praxis fallen sie jedoch trapezförmig aus. Die Werte in unten stehender Tabelle sind Mittelwerte.

Fünf-Schaft-Gewebe haben eine glatte Seite mit guten Reinigungsseigenschaften. Sie sind sehr robust mit sehr guten Durchflusseigenschaften.

## Technische Daten

Maschenweite wK mm	Maschenweite wS mm	Drahtdurchmesser dK mm	Drahtdurchmesser dS mm	Gewebebezeichnung	Streckgrenze Kette RpK N/cm	Streckgrenze Schuss RpS N/cm	A <sub>0</sub> K mm <sup>2</sup> /cm	A <sub>0</sub> S mm <sup>2</sup> /cm	Offene Siebfläche A <sub>0</sub> %	Gewicht kg/m <sup>2</sup>	Gewebedicke s mm	Anzahl Maschen 1/cm <sup>2</sup>
0,090	0,050	0,110	0,110	128 x 160	165	210	0,48	0,59	14	0,86	0,37	3100
0,077	0,270	0,160	0,160	110 x 60	300	165	0,85	0,47	20	1,06	0,54	980
0,128	0,236	0,200	0,200	80 x 60	335	250	0,96	0,72	20	1,36	0,68	700
0,100	0,350	0,220	0,220	80 x 45	410	230	1,19	0,67	20	1,50	0,75	550
0,100	0,420	0,250	0,250	76 x 40	490	255	1,40	0,73	18	1,73	0,85	420
0,100	0,430	0,300	0,300	63 x 36	620	340	1,77	0,97	15	2,21	1,00	340
0,180	0,430	0,300	0,300	55 x 36	515	340	1,47	0,97	22	1,97	1,00	280
0,350	0,900	0,500	0,500	30 x 18	810	490	2,31	1,40	27	3,00	1,70	85

Erklärung zu den Tabellenwerten:

Maschenweite: Lichter Abstand zwischen zwei benachbarten Kett- oder Schussdrähten in der Mitte der Masche gemessen.

Drahtdurchmesser: Durchmesser vor dem Weben. Aufgrund mechanischer Belastung beim Weben kann er im Gewebe kleiner sein.

Rp: Maximal zulässige Belastung der Gewebe in Kett- (RpK) oder Schussrichtung (RpS), ohne bleibende signifikante Verformung.

As, AsK und AsS ist der wirksame Querschnitt an den Schnittkanten, die senkrecht zu den Drähten verlaufen, um Zugkräfte aufzunehmen. AsK steht für die Kettrichtung, AsS für die Schussrichtung.

A<sub>0</sub>: Theoretische freie Durchflussfläche, bezogen auf die angeströmte Fläche.

Gewebedicke: Näherungsangabe. Hängt von Drahtdurchmesser, Bindungsart und Webmaschineneinstellung ab.

Für Siebdruckgewebe Spörl-SD und Spörl-SD-Plus gilt eine reduzierte Dickentoleranz, siehe Broschüren Spörl-SD und Spörl-SD-Plus.

Gewicht, Anzahl Maschen: Näherungsangabe.

Die Angaben sind typische Werte. Daraus lassen sich keine zugesicherten Eigenschaften ableiten. Technische Änderungen vorbehalten.

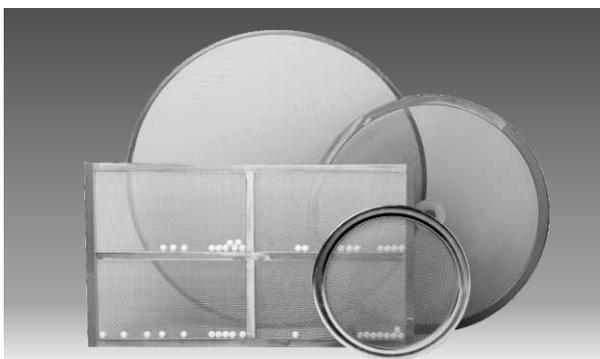
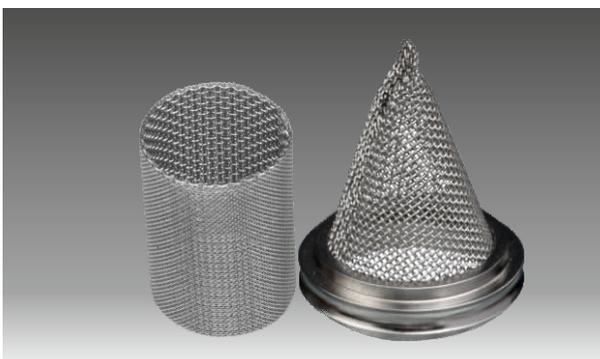
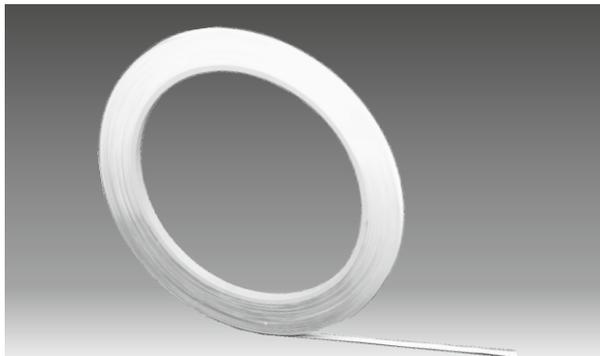
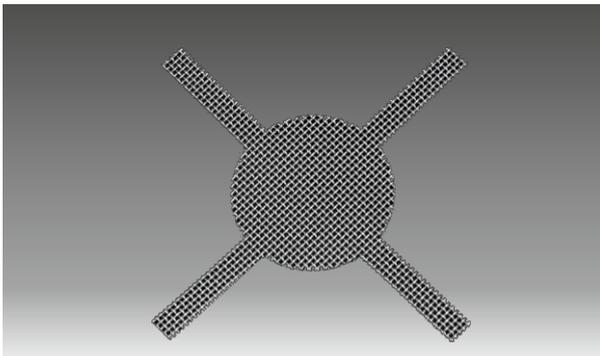
## Nacharbeit und Weiterverarbeitung.

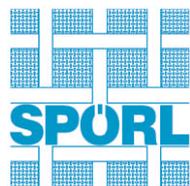
Bei der Nachbearbeitung und Weiterverarbeitung der Metalldrahtgewebe müssen deren besondere Eigenschaften und Merkmale beachtet werden. Unsere vielfältigen Verfahren, Gewebe zu veredeln und zu verarbeiten sowie einsatzbereite Produkte zu

erzeugen, sind speziell auf die spezifischen Eigenschaften der Metalldrahtgewebe abgestimmt. Weitere Informationen erhalten Sie in unserer ausführlichen Broschüre ‚Form- und Filterteile‘.

## Die Verfahren.

- Trennen, schneiden. Mittels Laser, Rundmesser, Schlagschere und weiteren Verfahren.
- Wärmebehandlung. Glühen, färben, reinigungsglühen, diffusionsglühen, sintern.
- Widerstandsschweißen. Punkt-, Rollnaht-, WIG- und Plasmaschweißen.
- Verformen. Rollen, biegen, bordeln, prägen.
- Kennzeichnen.
- Kalandern, walzen.
- Stanzen, tiefziehen.
- Ultraschall reinigen.
- Kleben.
- Messen und Prüfen.
- Siebspannservice und Siebtechnik.





**Spörl KG**  
Präzisionsdrahtweberei

Staudenweg 13 - D-72517 Sigmaringendorf  
Telefon: +49 (0) 7571 - 7393-0  
Telefax: +49 (0) 7571 - 14022  
eMail: [post@spoerl.de](mailto:post@spoerl.de) - [www.spoerl.de](http://www.spoerl.de)