

Art.nr.	Bezeichnung	Richtanalyse	Draht-Ø [mm]	Verpackungseinheit [kg]			Schichthärte (HV 0,3)	Schmelz- punkt [°C]	Nachbehandlung	Anwendungsbereiche
				Ring	Spule	Fass				
MD001	Zink	Zn99,99	1,6-4,8	20	20	250	25	420	Anstrich	Korrosionsschutz z.B. im Bereich Windkraft, Maschinen-/Behälterbau, Schifffahrtsindustrie, sowie im Strom-, Hafen- und Wasserbau. Auch bestens bewährt für alle Stahlkonstruktionen in jeder Größe, wie aber auch beim Korrosionsschutz für Kleinserienteilen. Für den Anwender ist es beim Einsatz dieses Werkstoffes wichtig, dass im Falle einer Beschädigung der Spritzschicht der Grundwerkstoff nicht angegriffen wird. Dies ergibt sich daraus, dass Zink zum Eisen anodisch ist.
MD002	Zink-Aluminium	ZnAl15	2,0-4,8	25	20	250	35	450	Anstrich	Korrosionsschutz in Industrie und Seewasseratmosphäre höhere Beständigkeit in SO ₂ haltiger Atmosphäre. Diese Zink-Aluminium-Legierung wird ähnlich wie MD001 eingesetzt, hat jedoch darüber hinaus den Vorteil, dass durch die 20%ige Aluminiumlegierung ein noch besseres Korrosionsschutzergebnis bietet. Darüber hinaus lassen sich etwas feinere Schichten als mit reinem Zink spritzen.
MD004	Aluminium	Al99,5	1,6-4,8	20	8	180	40	660	Anstrich	Korrosionsschutz Besonders in Industrie- und Seewasseratmosphären. Hitzebeständige Haftgründe bis 800 °C, zunderfeste, diffundierende Überzüge, z.B. für Glühroste, Feuerbüchsen etc., wie auch der unbedenkliche Einsatz im Nahrungsmittelsektor nach DIN 8565. Die Reinheit von 99,5% dieses Drahtes ermöglicht es dem Anwender, sowohl im Lichtbogen- wie im Flamspritzverfahren höchste Güten bei den gespritzten Schichten zu erreichen. Höchste Haftfestigkeiten der Schichten aus Stahl und Eisen durch exotherme Reaktion sind genauso von Vorteil wie der umfassende Korrosionsschutz für extreme Einsatzgebiete.
MD006	Aluminium-Magnesium	AlMg5	2,0-3,2	20	7	n.a.	40	630	Anstrich	Korrosionsschutz Sehr gute geeignet gegen Seewasser und schwach alkalische Lösungen, sowie Anwendungen im Off-Shore Bereich.
MD009	Zink	Zn99+					40-80	390		Zinklegierung für den Formenbau

Art.nr.	Bezeichnung	Richtanalyse	Draht-Ø [mm]	Verpackungseinheit [kg]			Schichthärte (HV 0,3)	Schmelz- punkt [°C]	Nachbehandlung	Anwendungsbereiche
				Ring	Spule	Fass				
MD010	Nickel-Basis	NiTi3	1,6	n.a.	10	n.a.	120	1450	Drehen	Haftgrunddraht, speziell für das Lichtbogenspritzen Dieser Haftgrunddraht wurde speziell für das Lichtbogenspritzen entwickelt. Er übertrifft in seiner Haft- und Zugfestigkeit alle anderen OSUCAS-Vorbereitungsmethoden für dieses Verfahren. Ein Beispiel hierfür ist die Tatsache, dass er auch auf sauberen metallischen Oberflächen in der Werkstückvorbereitung haftet. So wird er auch als Aufbauschicht für die verschiedensten Reparaturzwecke eingesetzt. Neben gutem Verschleißschutz (insbesondere wenn dieser mit Temperaturbelastung und Verzunderungen einhergeht), ist auch seine ausgezeichnete Eigenschaft eine Sauerstoffschanke zu bilden, die beste Grundlage für das Spritzen von Keramik. Mit MD010 gespritzte Schichten bieten einen guten Widerstand gegen Oxidation und Thermoschocks. Dank seiner hohen Oberflächenrauigkeit bildet er die Basis für die optimale Verklammerung aller Spritzwerkstoffe.
MD020	Stahl	FeCMn	1,6-3,2	10	12,5	n.a.				Für leicht zerspanbare Auftragungen mit geringem Kohlenstoffgehalt auf gering belasteten Lagerstellen. Auch für die Auffütterung von größeren Stahlschichten, die dann mit hochwertigeren Qualitäten abgeschlossen werden. MD020 ist mit normalen Werkzeugstählen gut bearbeitbar.
MD030	Stahl	FeMn8Si2	1,6-3,2	10	12,5	n.a.	200-300	1510	Drehen	Für mittelharte Schichten auf Festsitzen und Laufflächen, langsam oder schnell laufenden Wellen. Zur Beseitigung normaler Verschleißerscheinungen auch als Pseudo-Legierung in Verbindung mit anderen OSUCAS-Drähten einsetzbar. Bearbeitung mit Hartmetall- und Schnellarbeitswerkzeugen.
MD055	Stahl	FeCMn	1,6-3,2	10	15	n.a.				Eine bewährte OSUCAS-Standardqualität für noch härtere Auftragungen als MD030; ähnlich einsetzbar. Noch mit Hartmetall zu bearbeiten, Schleifen wird empfohlen.

Art.nr.	Bezeichnung	Richtanalyse	Draht-Ø [mm]	Verpackungseinheit [kg]			Schichthärte (HV 0,3)	Schmelzpunkt [°C]	Nachbehandlung	Anwendungsbereiche
				Ring	Spule	Fass				
MD060	Chrom-Stahl (13%)	X46Cr13	1,6-3,2	10	15	n.a.	350-550	1480	Drehen / Schleifen	Für harte, verschleißbeständige, korrosionsträge Stahlschichten im Bereich Verschleißschutz. Dieser Zusatzwerkstoff ist der am häufigsten eingesetzte Draht im Bereich Verschleißschutz. Auf Grund seiner Härte und hohen Zugfestigkeit wird dieser Draht überall dort eingesetzt, wo hohe Belastungen auftreten. Der geringe Schrumpfkoeffizient macht es möglich, dass dieser Werkstoff bis zu 20 mm und mehr auftragen werden kann, ohne dass die Schichten reißen.
MD062	Chrom-Stahl (17%)	X35CrMo17	1,6-3,2	10	15	n.a.	350-550	1480	Drehen / Schleifen	Für harte, verschleißbeständige, korrosionsträge Stahlschichten.
MD065	Kohlenstoffstahl	110MnCrTi8	1,6-3,2	10	15	n.a.	300-500	1460	Schleifen	Für harte, verschleißbeständige Stahlschichten. In der Härte vergleichbar mit MD060, aber mit niedrigerem Chromgehalt. Durch zusätzlich einlegiertes Mangan für hochverschleißfeste und sehr harte Schichten einsetzbar. Durch seine sehr gute Haftung auch für dünnste, sehr feine Schichten bestens geeignet. Kann flammgespritztes Molybdän ersetzen.
MD080	Stahl Chrom-Nickel	FeCrNi	1,6-3,2	10	15	n.a.				Entsprechend V2A. Bei entsprechend ausreichender Schichtstärke resistent gegen viele Säuren. Findet Anwendung z.B. bei der Reparatur von Pumpen, Rührwerkswellen oder Plungern.
MD085	Hochleg. Stahl Chrom-Nickel-Mangan	X15Cr18Ni8Mn7	1,6-3,2	10	15	n.a.	170-280	1510	Drehen / Schleifen	Für gut zerspanbare, korrosionsträge, abriebbeständige Stahlschichten. Ähnlich wie MD080, jedoch aufgrund seines hohen Mangengehaltes ein Arbeitshärter, deshalb sowohl verschleiß-, als auch korrosionsbeständig. Speziell für das Spritzen von ebenen Flächen und Bohrungen geeignet - gut drehbar. Bearbeitung: Schleifen wird empfohlen.
MD095	Hochleg. Stahl Chrom-Nickel	X5Cr17Ni12Mo2	1,6-3,2	10	15	n.a.	170-300	1510	Drehen / Schleifen	Für gut zerspanbare, korrosionsträge Stahlschichten. Ähnlich wie MD080, jedoch mit höherer Verschleißfestigkeit. Bearbeitung: Schleifen wird empfohlen.
MD096	Hochleg. Stahl Chrom-Aluminium	Cr25Al5					180-250	1500	Drehen	Sehr gute Haftung, zunderbeständig, gegen schwefelhaltige Medien. Bis 900 °C korrosionsbeständig.

Art.nr.	Bezeichnung	Richtanalyse	Draht-Ø [mm]	Verpackungseinheit [kg]			Schichthärte (HV 0,3)	Schmelz- punkt [°C]	Nachbehandlung	Anwendungsbereiche
				Ring	Spule	Fass				
MD100	Molybdän	Mo99,95	1,6-3,2	10	15	n.a.	200-600	2650	Schleifen	Sehr gute Haftung auf Aluminium und Kupfer. OSUCAS-Molybdän hat einen Reinheitsgrad von min. 99,9%. Beim Flammstanz-Verfahren übernimmt MD100 vielfach die Aufgabe eines Haftgrundes, da sich ohne langwierige Vorbereitungen eine sehr gute Haftung erzielen lässt. Seine hervorragenden Notlaufeigenschaften und die Vermeidung von Passungsrost, sowie gute Verschleißschutzauftragungen sind weitere Vorzüge dieses Materials. Bearbeitung: Schleifen
MD110	Kupfer	Cu99,9	1,6-2,5	80	15	n.a.	60-150	1080	Drehen	Gute elektrische und thermische Leitfähigkeit, polierfähige Schichten. Ein großer Einsatzbereich ist die Elektroindustrie - hier insbesondere zur Erstellung von elektrisch leitenden Schichten auf Nichtleitern oder zur Herstellung von Kupferelektroden für das Funkerosionsverfahren. Auch für Überzüge auf Transport-, Papier-, Druck- und Leimwalzen geeignet. Weiterhin erwähnenswert seine dekorativen Eigenschaften, als Deckschicht gespritzt.
MD120	Messing	CuZn37	1,6-3,2	20	12	n.a.	70	920	Drehen	Sehr gut einsetzbar in der Oberflächenveredelung (dekorative Schichten). Ersetzt vielfach Massivmessing, z.B. bei Überzügen auf Wellen und Walzen, wie auch auf Pressplatten in der Möbelindustrie.
MD130	Zinn-Bronze	CuSn7	1,6-3,2	40	12	n.a.	120-200	1040	Drehen	Für harte, verschleißfeste Schichten mit guten Laufeigenschaften. Eine Spezial-Bronze, z.B. zum Ausspritzen von Lagern und Buchsen, zum Ausbessern von Rotguss und zur Oberflächenveredelung.
MD142	Aluminium-Bronze	CuAl8	1,6-2,5	20	12,5	n.a.	120-200	1035	Drehen	Besonders die Mikroporosität der gespritzten Schicht führt zu ausgezeichneten Notlaufeigenschaften bedingt durch eine gute Ölspeicherung. Typisch sind die guten Verschleißigenschaften, dank der hohen Härte dieser Bronze, ohne dass die Gleiteigenschaften verloren gehen. Sehr gute Haftung, harte verschleißfeste Bronze für hochbeanspruchte Lager.
MD141	Aluminium-Bronze	CuAl9	1,6-2,5	20	12,5	n.a.				Wie MD142, nur höher legiert.

Art.nr.	Bezeichnung	Richtanalyse	Draht-Ø [mm]	Verpackungseinheit [kg]			Schichthärte (HV 0,3)	Schmelz- punkt [°C]	Nachbehandlung	Anwendungsbereiche
				Ring	Spule	Fass				
MD150	Nickel	Ni99,2	1,6-2,5	20	12,5	n.a.	80-180	1455	Drehen	Gute Haftung, Korrosionsschutz gegen alkalische Medien. Dieser Nickel-Draht (mit einer Reinheit von 99,2%) wird dort eingesetzt wo die typischen korrosionsbeständigen Eigenschaften von Nickel verlangt werden. Poröser Guss, das Dichtspritzen von Rissen, wie auch das Spritzen von Pufferschichten sind weitere typische Anwendungsgebiete.
MD151	Monel	Ni64Cu32	1,6-2,0	20	12,5	n.a.	140-200	1340	Drehen	Korrosionsbeständig in Seewasser, mit guten Laufeigenschaften und exzellenter Zerspanbarkeit. Verschleißfest und somit u.a. geeignet zum Ausspritzen von Lagern und Buchsen.
MD152	Monel	NiCuAl	1,6-2,0	20	12,5	n.a.				Wie MD151 jedoch für Spezialzwecke mit Aluminium legiert.
MD153	Monel	NiCuFe	1,6-2,0	20	12,5	n.a.				Wie MD151 jedoch für Spezialzwecke mit Eisen legiert.
MD160	Nickel-Chrom	Ni80Cr20	1,6-3,2	20	12,5	n.a.	140-250	1395	Drehen	Für korrosionsbeständige, leicht zerspanbare Schichten. Zunderbeständiger Haftgrund mit sehr guter Haftung, z.B. als Pufferschicht für Keramiken geeignet. Ein OSUCAS-Spezialdraht ohne Eisenanteile. Hervorragend einsetzbar als Hitze- und Zunderschutzschicht aufgrund seiner thermischen Schutzwirkung bis 980 °C. Die hohe Korrosionsbeständigkeit wirkt sauerstoffabschirmend. Ausgezeichneter Rostschutz bei Heißdampfeinwirkung. Für die Dünnschichtanwendung geeignet wie z.B. Erneuerung von Drehbankbetten, Reparaturen von Lagerflächen etc.
MD170	Zinn	Sn99,9	2,0-3,0	n.a.	20	n.a.	15-25	232		Dieser Zusatzwerkstoff wird z.B. bei der Produktion von Nahrungsmittelmashinen eingesetzt. Der niedrige Schmelzpunkt erlaubt auch den Einsatz im Formenbau auf Holz- oder Gipsoberflächen. Auch in der Elektroindustrie werden lötbare Schichten mit diesem Material produziert.
MD171	Lagermetall Zinnbasis	SnSb7Cu4	2,5-3,2	n.a.	15	n.a.	20	265	Drehen	Dieses Lagermetall auf Zinnbasis gibt u.a. die Möglichkeit Weißmetalllager einfacher und wirtschaftlicher herzustellen. Kostspielige Vorbereitungen der Lagerschalen entfallen. Eine gute Oberflächenfilmbildung sowie eine hohe Härte ohne Veränderung der Lagereigenschaften zeichnen diesen Draht aus.