



SORST
STRECKMETALL



INHALT

STRECKMETALL	3
MICROMESH	4
FEINMASCHE	5
MITTELMASCHE	6
GROSSMASCHE	7
MASCHENGEOMETRIE	8
RAUTENMASCHE	8
EXPERF-MASCHE	8
QUADRATMASCHE	9
LANGSTEG	9
WEITERVERARBEITUNG	9
WISSENSWERTES ÜBER STRECKMETALL	10
KONTAKT	12



STRECKMETALL

Die ursprünglich von Wilhelm Sorst gegründete Schlosserei SORST wurde 1998 in zwei Geschäftsbereiche aufgeteilt. Seitdem übernimmt die Sorst Streckmetall GmbH die Herstellung von Streckmetall und bezog die heutigen Räumlichkeiten in der Wohlenbergstraße im Norden Hannovers.

Heute fertigen wir als mittelständisches Unternehmen mit einem Team von rund 65 Mitarbeitern knapp 6.000 Tonnen Streckgitter pro Jahr - aus Aluminium, Stahl, Edelstahl, verzinktem Stahl, Nickel, Kupfer, Titan und vieles mehr - ausschließlich Made in Germany!

Unsere langjährige Erfahrung mit Streckgittern deckt einen großen Maschenbereich ab: Ob sehr kleine Maschen, bei uns Micromesh genannt, die beispielsweise in Automotive- oder Filtrationsanwendungen ihren Einsatz finden oder sehr große Maschen, die für Architekturprojekte verwendet werden können. Dabei sind passende Lösungen für die unterschiedlichsten Branchen und Anwendungen unsere Spezialität. Unsere Techniker wissen, dass jeder Markt seine eigenen Spielregeln hat und genau diese Herausforderung suchen wir.

Seit Juli 2022 gehören wir zu dem internationalen und familiengeführten Unternehmen MEISER. Dadurch hat sich unser Vertriebsnetz global erweitert. Der persönliche und enge Kontakt mit den internationalen Produktionsstandorten und Niederlassungen, erleichtert die Verbindung zu unseren Kunden in aller Welt.

Deshalb freuen wir uns Tag für Tag unser Know-how und auch unsere Möglichkeiten rund um die Produktentwicklung zu erweitern. Auf dem Weg von der Idee bis zum fertigen Produkt begleiten wir unsere Kunden durch persönlichen und individuellen Kontakt, egal auf welchem Kontinent. Jede Herausforderung ist für uns ein weiterer Ansporn, unser Wissen in die unterschiedlichsten Branchen einzubringen und innovative Produktlösungen für unsere Kunden zu entwickeln.



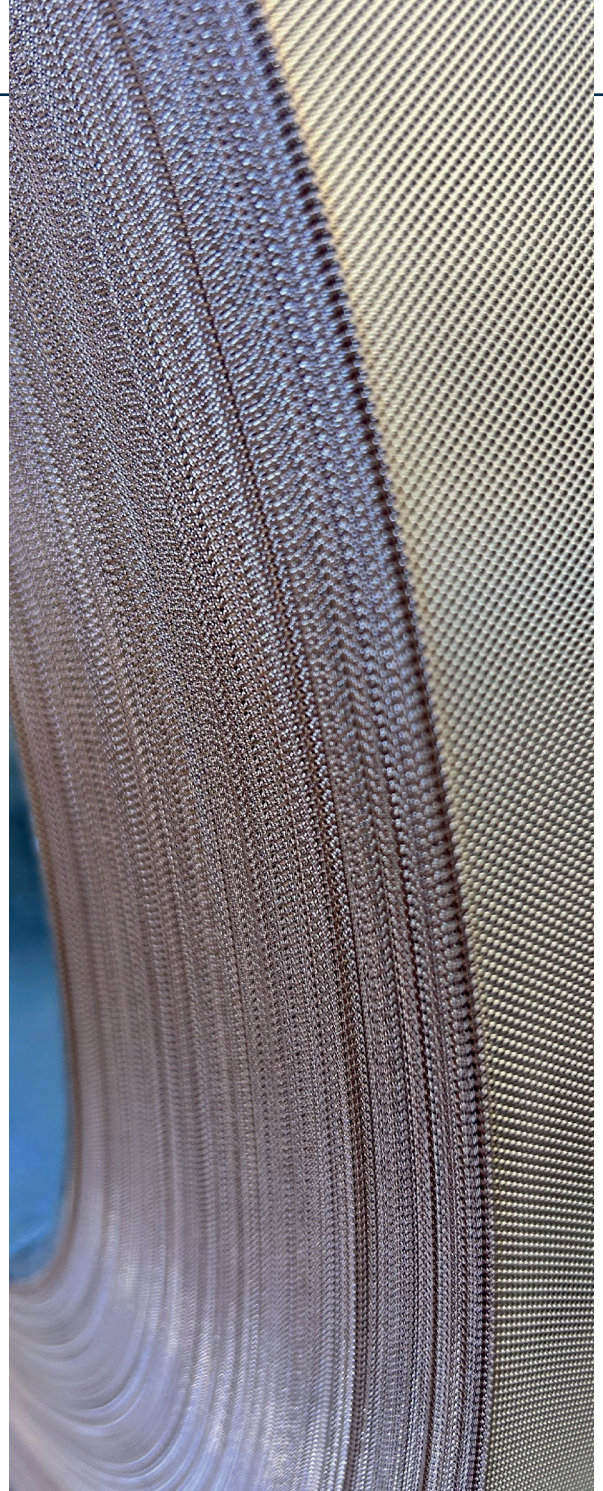
MICROMESH

Micromesh umfasst den Bereich der kleinsten Maschenlängen. Dabei sind Maschen zwischen 0,5 mm und bis 6,0 mm Länge gemeint. Micromesh hat viele Vorteile: Unter anderem bietet es eine hohe Formstabilität, insbesondere an den Kanten. Dennoch ist es verformbar und wie alle Streckgitter wirtschaftlich effizient. Ebenso können auch bei der Micromesh hohe freie Querschnitte bei homogener Oberfläche erreicht werden. Ein Ausfransen an den Rändern kann ausgeschlossen werden.

In vielen Fällen kann Micromesh als Alternative zu Metallgewebe und Lochblech verwendet werden.

Micromesh eignet sich für viele Einsatzbereiche. Diese für sind vor allem:

- Abschirmung
- Automotive
- Batterien
- Erneuerbare Energien
- Filtration und Siebtechnik
- Lautsprecher
- Trägermaterial



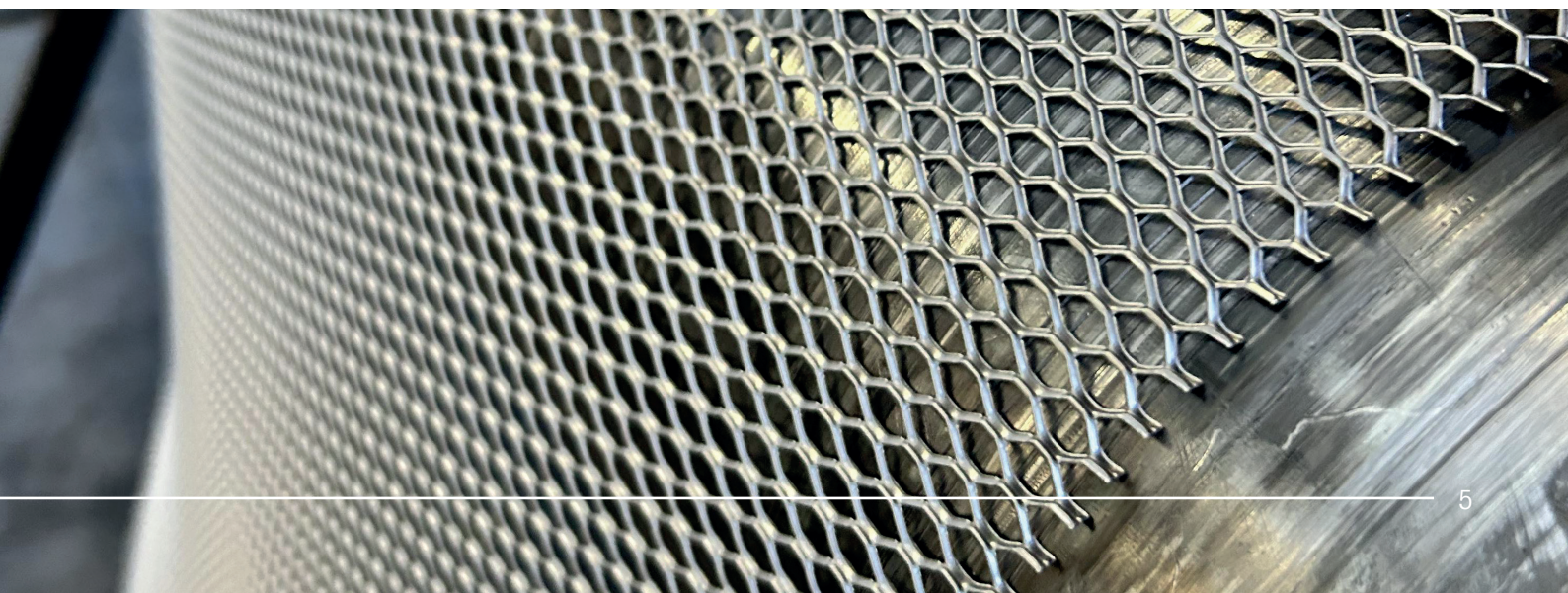
FEINMASCHE



Feinmasche umfasst den Bereich ab einer Maschenlänge von 6,0 mm bis 22,0 mm. Auch die Feinmasche weist eine gute Verformbarkeit auf, da das Gitter zum Beispiel gebogen, veredelt oder tiefgezogen werden kann. Sowohl mit strukturierter, dreidimensionaler Oberfläche als auch flachgewalzt findet die Feinmasche zahlreiche Einsatzzwecke. Auch hier sind die gute Wirtschaftlichkeit und die hohen erreichbaren freien Querschnitte von Vorteil.

Die Feinmasche eignet sich vor allem für folgende Einsatzzwecke:

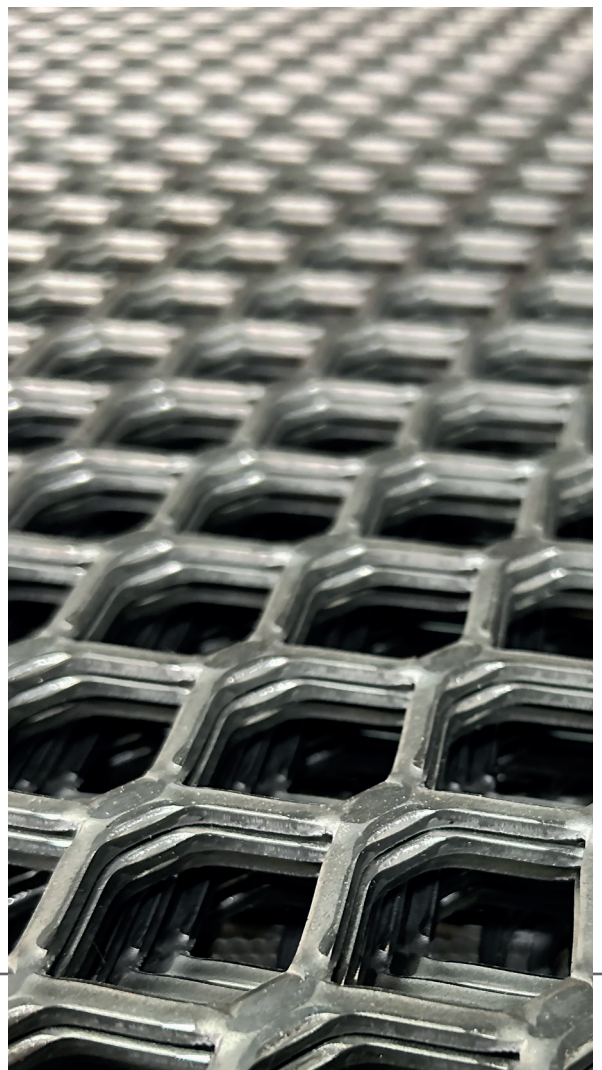
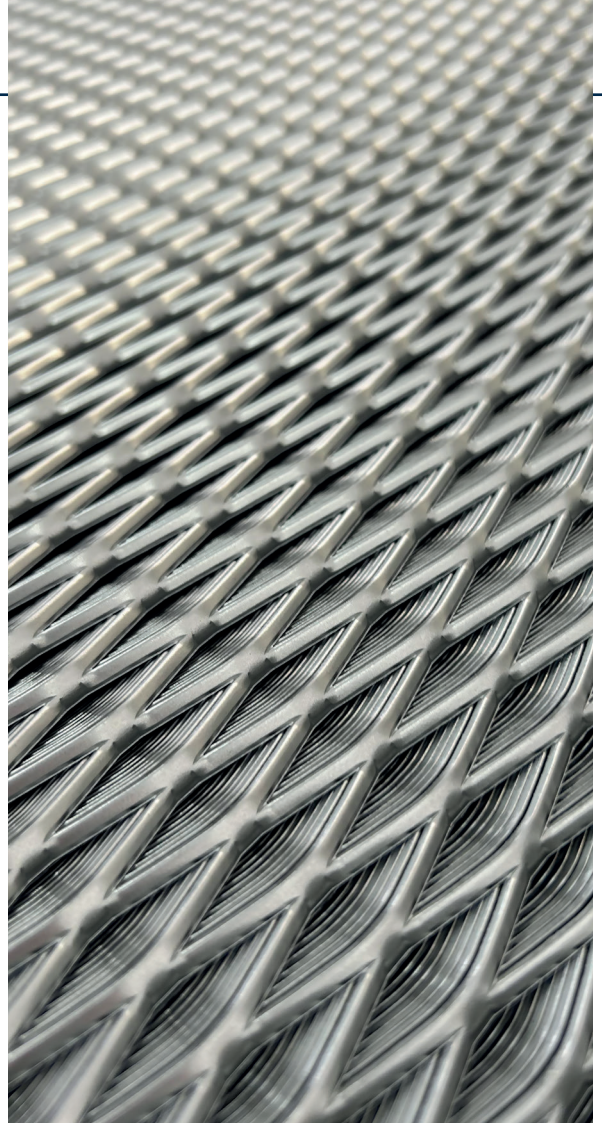
- Abschirmung
- Automotive
- Dachanwendung
- Deckenverkleidung
- Design und Tuning
- Erneuerbare Energien
- Filtration und Siebtechnik
- Insektenschutz
- Lüftung
- Möbel
- Schall- und Lärmschutz
- Trägermaterial
- Verlorene Schalung



MITTELMASCHE

Mittelmasche umfasst den Bereich mit einer Maschenlänge von 23,00 mm bis 61,0 mm. Streckgitter in diesen Maschenbereichen sind in nahezu allen Bereichen unseres täglichen Lebens zu finden. Auch hier sind hohe freie Querschnitte bei großer Wirtschaftlichkeit erreichbar. Aufgrund der hohen Formstabilität sind die Gitter beliebig zuschneidbar. Sowohl dreidimensional als auch flachgewalzt wird die Mittelmasche in folgenden Bereichen eingesetzt:

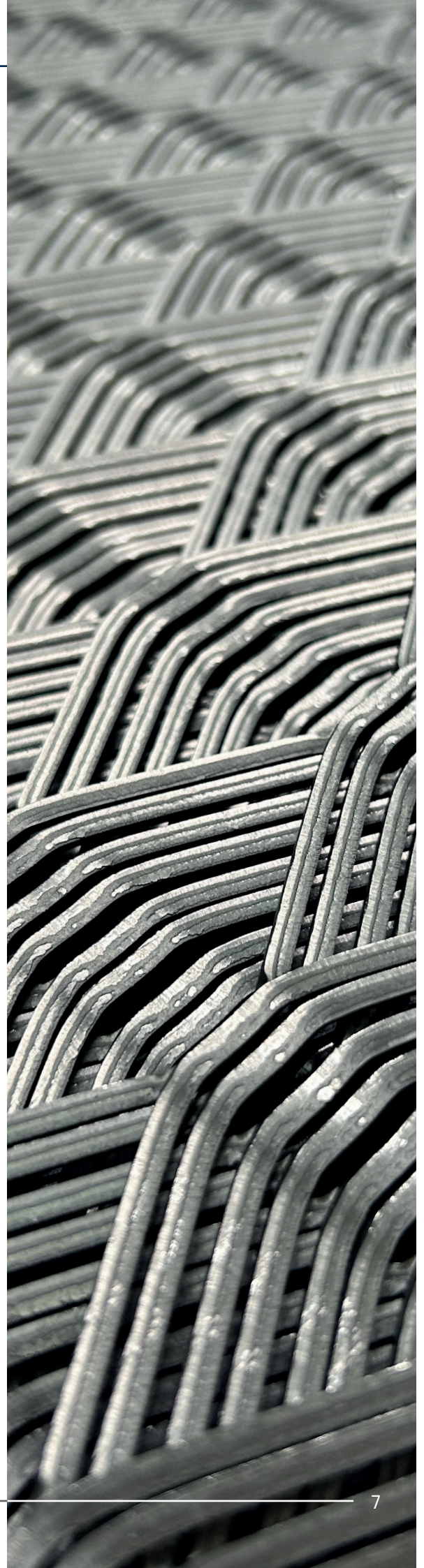
- Deckenverkleidung
- Geländer- und Balkonfüllungen
- Gitterrostverkleidung
- Haushaltsgeräte und Haushaltswaren
- Laufroste und Böden für Metallpaletten
- Lüftungen
- Messe- und Ladenbau
- Möbel und Stadtmöbel
- Zäune



GROSSMASCHE

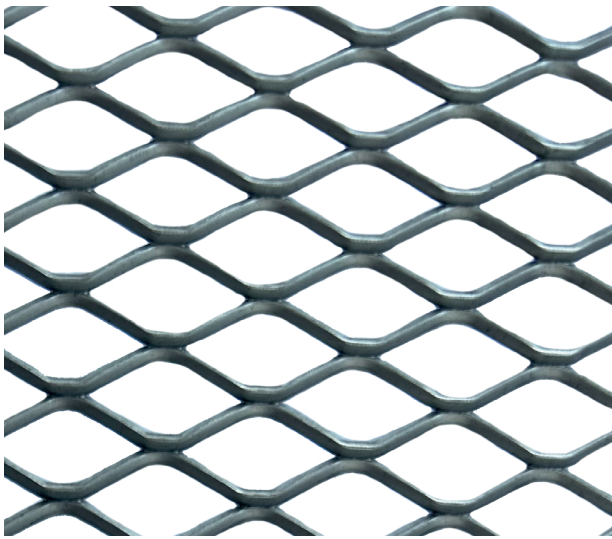
Großmasche umfasst den Bereich mit einer Maschenlänge ab 62,00 mm. Auch hier sind die größten Vorteile die hohe Formstabilität sowie die grundsätzlichen Vorteile von Streckgitter, die hohe Wirtschaftlichkeit und der hohe freie Querschnitt. Vor allem wird die Großmasche in den folgenden Bereichen eingesetzt:

- Architektur, zum Beispiel als Fassade oder Sonnenschutz
- Auffangschutz
- Holz Trocknung
- Industrielle Körbe
- Laufrost und Böden für Metallpaletten
- Messe- und Ladenbau
- Möbel und Stadtmöbel
- Zäune



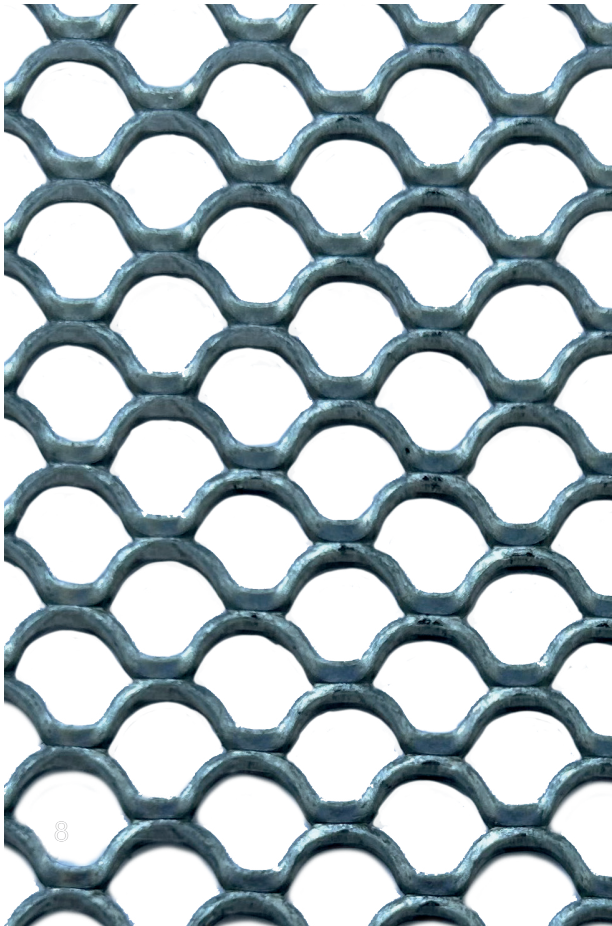
MASCHENGEOMETRIE

Streckgitter sieht nicht immer gleich aus. Im Gegenteil. Aufgrund der großen Vielfalt an Maschengrößen, Materialien oder Weiterverarbeitungsverfahren lassen sich unzählige einzigartige Produkte herstellen. Zur besseren Übersicht wird nicht nur in Maschengröße, sondern auch in Maschenform unterschieden.



RAUTENMASCHE

In den meisten Fällen haben die Maschen von Streckgitter die Form einer Raute.

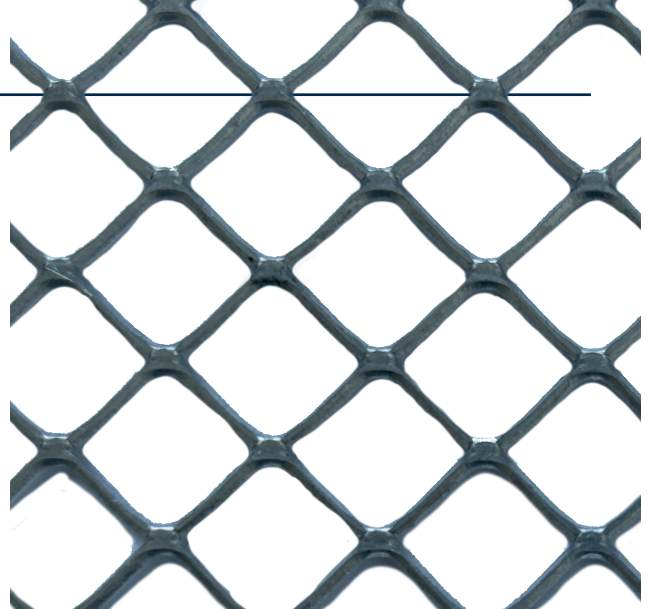


EXPERF-MASCHE

Streckgitter gilt häufig als das günstigere und nachhaltigere Lochblech. Bei einer Experf-Masche ähnelt die Maschenform einem runden Loch.

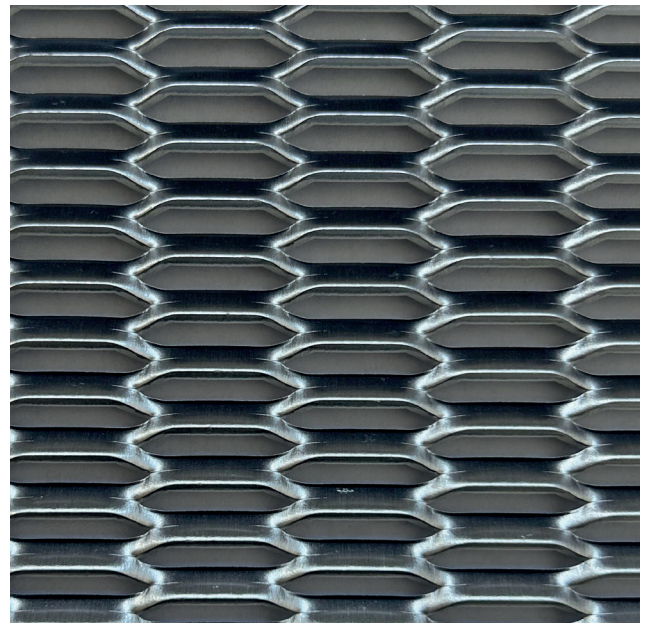
QUADRATMASCHE

In der Regel werden Streckgitter in Quadratmasche flachgewalzt, wodurch ein großer freier Querschnitt bei vergleichsweise kleinen Maschenöffnungen entsteht.



LANGSTEG

Die Langstegmasche fällt deutlich durch ihre besondere Optik auf.



WEITERVERARBEITUNG

Neben dem reinen Streckgitter bieten wir auch Weiterverarbeitung an. So möchten wir unseren Kunden einen größtmöglichen Komplettservice anbieten. Folgende Weiterverarbeitungsmöglichkeiten können wir anbieten:

- Eloxieren
- Entfetten
- Flachwalzen, Kalandrieren oder Plissieren
- Klinken, Bohren, Lasern, Kanten und Stanzen
- Nachträgliches Feuerverzinken und elektrolytisches Verzinken
- Pulverbeschichten nach RAL
- Wärmebehandlung

WISSENSWERTES ÜBER STRECKMETALL

Maschenlänge (ML)

Abstand von Mitte Knotenpunkt zu Mitte Knotenpunkt in Richtung der langen Diagonale

Maschenbreite (MB)

Abstand von Oberkante Knotenpunkt zu Oberkante Knotenpunkt in Richtung der kurzen Diagonale

Stegbreite (SB)

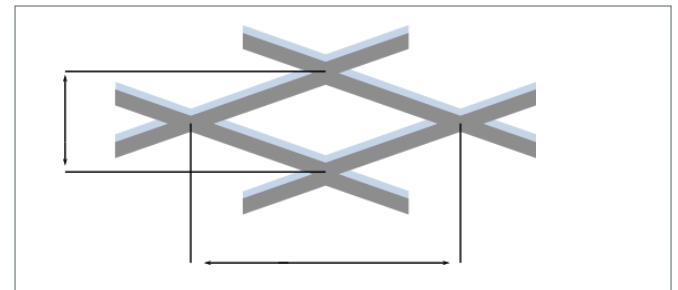
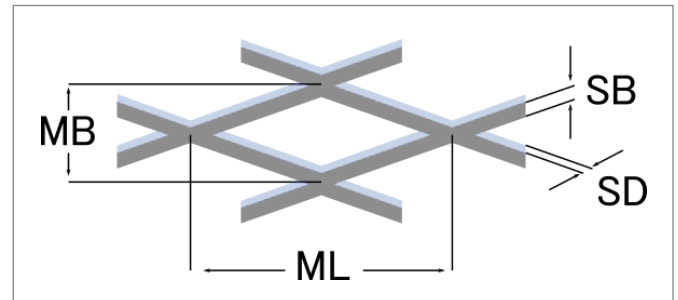
Breite der zwischen den Öffnungen verbleibenden Materials

Stegdicke (SD)

Dicke des verwendeten Materials

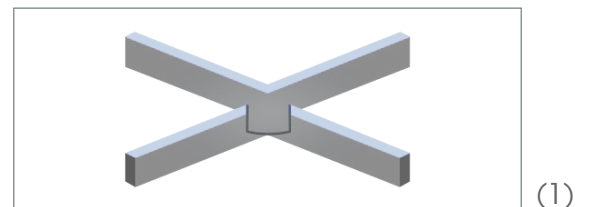
Maschenöffnung

Öffnung zwischen vier Stegen senkrecht zur Streckgitterebene



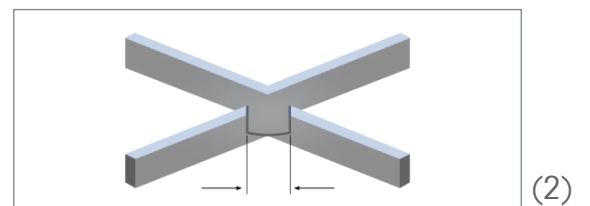
Knotenpunkt (1)

Kreuzungspunkt zwischen vier aneinander stoßenden Stegen



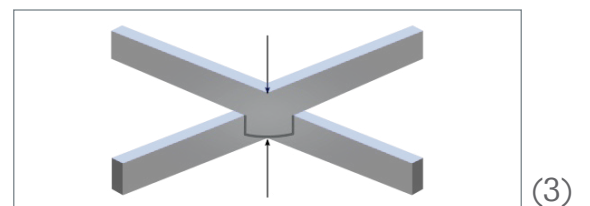
Knotenlänge (2)

Abstand zwischen zwei langen Diagonalen



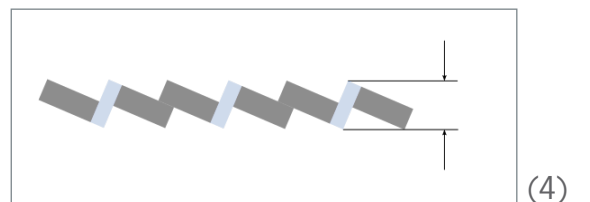
Knotenbreite (3)

Ungefähr die doppelte Stegbreite



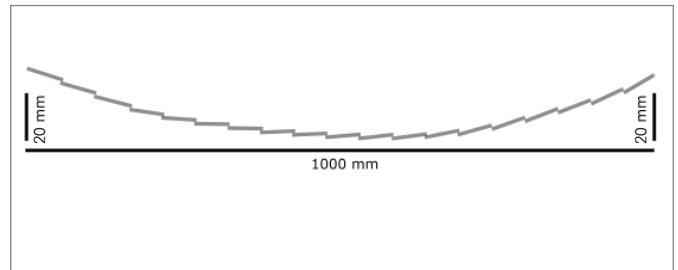
Streckgitterdicke (4)

Gesamtdicke des Streckgitters



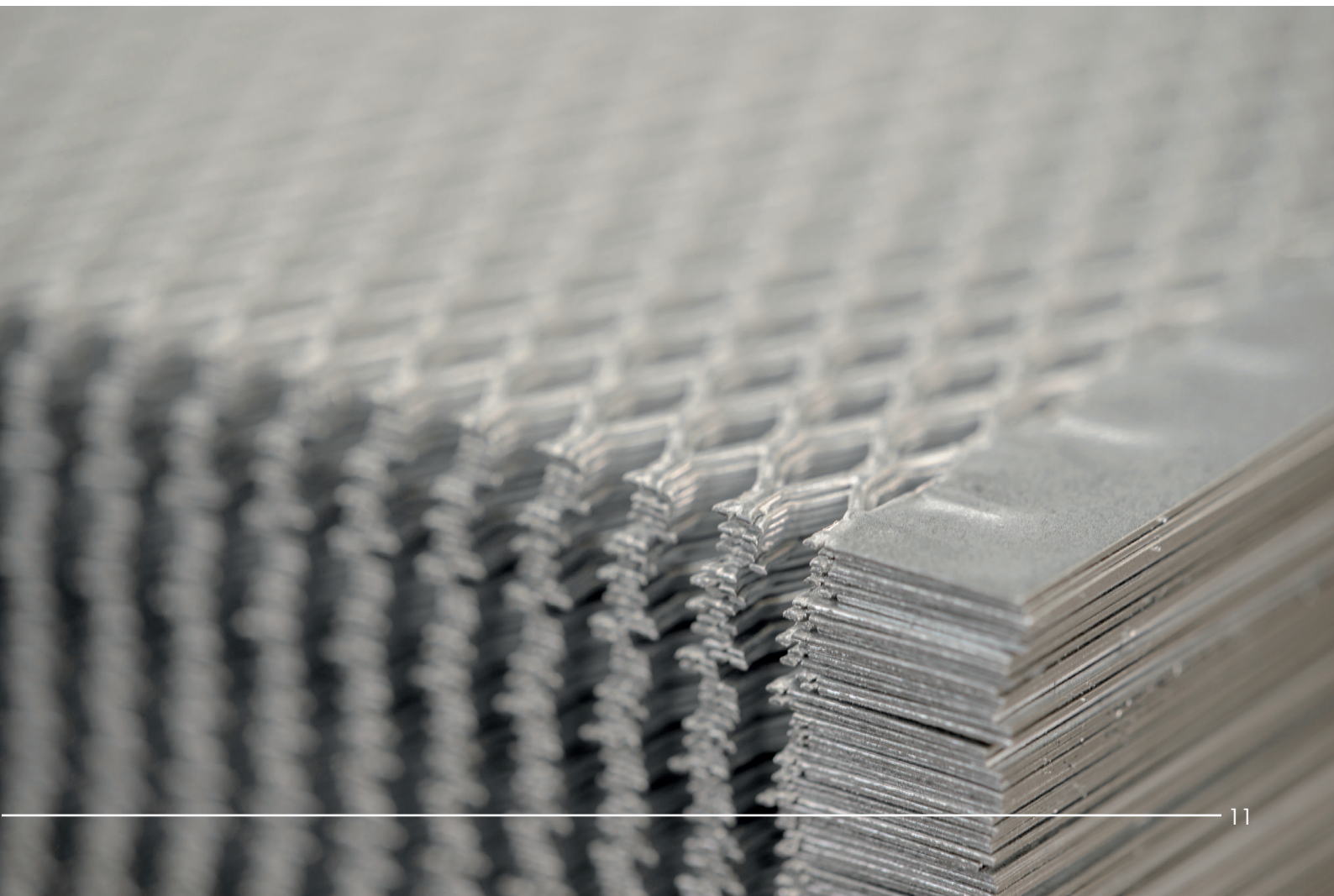
Planebenheit

Die Streckgitter gelten als plan, wenn sie mit der Krümmung nach oben auf eine ebene Fläche gelegt werden und der größte Abstand der Bleche von dieser Fläche 20 mm (auf 1000 mm Breite) nicht übersteigt. Bei hitzebeständigen Blechen darf der Abstand 40 mm betragen.



Säbelförmigkeit

Die Streckgitter gelten als gerade über die Längskante, wenn bei einer Blechdicke bis 3 mm der Krümmungsmittelpunkt nicht mehr als 1,5 % der Länge von der Geraden abweicht; bei einer Blechdicke über 3 mm nicht mehr als 2 % der Länge der Gerade abweicht.





KONTAKT

Um Ihre Wünsche und Bedürfnisse zu verstehen und umsetzen zu können, vertraut das Unternehmen SORST Streckmetall GmbH auf eine alte, aber bewährte Vertriebsstrategie: die persönliche Betreuung.

Verlassen Sie sich auf kurze Wege und vertrauen Sie auf zuverlässige Ansprechpartner, die Sie mit Erfahrung und Sachverstand beraten, Ihnen Lösungswege aufzeigen und auch sofort zur Seite stehen, wenn einmal nicht alles glatt läuft.

Unserer Ansicht nach ist das der einzig richtige Weg, um sicherzustellen, dass Ihre Bedürfnisse aufgenommen werden.

Wir werden diesen Weg nicht verlassen, denn es ist der Weg der Qualität und Verlässlichkeit, der mit den Produkten beginnt und der mit der Kundenbetreuung noch lange nicht endet.

Unser Team ist gerne für Sie da.

Sorst Streckmetall GmbH
Wohlenbergstr. 11
30179 Hannover

Tel: +49 (0) 511 67 67 56 50
Fax: +49 (0) 511 67 67 56 56

E-mail: info@sorst.de
www.sorst.de

