

Lieferprogramm feuerverzinkte Stähle

WEICHE STÄHLE ZUM KALTUMFORMEN

Material			Mechanische Eigenschaften		
EN 10346	Bisher	Werkst. Nr.	Zugfestigkeit	Streckgrenze	mind. Dehnung
			Rm N/mm ²	Re N/mm ²	A 80%
DX 51 D +	FeP 01 GZ	1.0226	270 - 500		22
DX 52 D +	FeP 03 GZ	1.0350	270 - 420	140 - 300	26
DX 53 D +	FeP 05 GZ	1.0355	270 - 380	140 - 260	30
DX 54 D +	FeP 06 GZ	1.0306	260 - 350	120 - 220	36
DX 56 D +	FeP 07 GZ	1.0322	260 - 350	120 - 180	39
DX 57 D +	-	1.0853	260 - 350	120 - 170	41

Bestellbeispiel:

D X 51 D + Z 140 NA C

D = weiche Stähle zum Kaltumformen | X = Walzzustand (warm oder kalt) | 51 = Kennzahl der Güte | D = verzinkt (dippt)
Z = Beschichtungsart | 140 = Auftragsgewicht beidseitig | NA = übliche Zinkblume und Oberfläche | C = chemisch passiviert

SCHMELZTAUCHVEREDELTE BAUSTÄHLE

Material		Mechanische Eigenschaften (Längsproben)		
EN 10346	Werkst. Nr.	mind. Zugfestigkeit	mind. Streckgrenze	mind. Dehnung
		Rm N/mm ²	Re N/mm ²	A 80 %
S 220 GD +	1.0241	300	220	20
S 250 GD +	1.0242	330	250	19
S 280 GD +	1.0244	360	280	18
S 320 GD +	1.0250	390	320	17
S 350 GD +	1.0529	420	350	16
S 550 GD +	1.0531	560	550	

Bestellbeispiel:

S 320 GD + Z 275 NA C

S = Baustahl | 320 = mind. Streckgrenze | GD = schmelztauchveredelt
Z = Beschichtungsart | 275 = Auftragsgewicht beidseitig | NA = übliche Zinkblume und Oberfläche | C = chemisch passiviert

SCHMELZTAUCHVEREDELTE STÄHLE MIT HOHER STRECKGRENZE

Material		Mechanische Eigenschaften		
EN 10346	Werkst. Nr.	Zugfestigkeit	Streckgrenze	mind. Dehnung
		Rm quer N/mm ²	Re quer N/mm ²	A 80 % quer
HX 260 LAD +	1.0929	350 - 430	260 - 330	26
HX 300 LAD +	1.0932	380 - 480	300 - 380	23
HX 340 LAD +	1.0933	410 - 510	340 - 420	21
HX 380 LAD +	1.0934	440 - 560	380 - 480	19
HX 420 LAD +	1.0935	470 - 590	420 - 520	17

Die Güten HX 180 - 300 YD, PD oder BD sind ebenfalls im Lieferprogramm enthalten.

Auflage in g/m ² beidseitig	Auflage je Seite in my
Z 100	5 - 12
Z 140	7 - 15
Z 200	10 - 20
Z 225	11 - 22
Z 275	15 - 27
Z 350	19 - 33
Z 450	24 - 42
Z 600	32 - 55

Galvalume und feueraluminiertes Feinblech auf Anfrage!

Verschiedene Beschichtungsarten

Z = normal verzinkt
ZA = Zink - Aluminium (Galfan)
AS = Aluminium - Silizium (FAL)
ZF = Zink - Eisen Legierung (Galvannealed)
AZ = Aluminium - Zink (Galvalume)

Oberflächenqualität

NA = übliche Zinkblume und Oberfläche
MB = nachgewalzt, verbesserte Oberfläche
MA = kleine Zinkblume
MC = nachgewalzt, beste Oberfläche

Oberflächenbehandlung

C = chemisch passiviert
O = geölt

Lieferprogramm warmgewalzte Stähle

UNLEGIERTER QUALITÄTSSTAHL

Material		Mechanische Eigenschaften						
EN 10111 :2006	Werkst. Nr.	max. Zugfestigkeit	Streckgrenze	Streckgrenze	mind. Dehnung	mind. Dehnung	mind. Dehnung	mind. Dehnung
		Rm N/mm ²	Re N/mm ²	Re N/mm ²	Re N/mm ²	A 80 %	A 80 %	A 80 %
			1,00 - < 2,00	2,00 - < 11,00	1,00 - < 1,50	1,50 - < 2,00	2,00 - < 3,00	3,00 - < 11,00
DD 11	1.0332	440	170 - 360	170 - 340	22	23	24	28
DD 12	1.0398	420	170 - 340	170 - 320	24	25	26	30
DD 13	1.0335	400	170 - 330	170 - 310	27	28	29	33
DD 14	1.0389	380	170 - 310	170 - 290	30	31	32	36

Bestellbeispiel:

D D 11 D = weiche Stähle zum Kaltumformen | D = warmgewalzt | 11 = Kennzahl der Güte

WARMGEWALZTE BAUSTÄHLE

Material			Mechanische Eigenschaften		
EN 10025-2:2004	Bisher	Werkst. Nr.	Zugfestigkeit	min. Streckgrenze	mind. Dehnung*
			Rm N/mm ²	Re N/mm ²	A 80 %
			< 3,00 mm	Re < 16,00 mm	1,00 < 3,00
S 235 JR	St 37-2	1.0038	360 - 510	235	17 - 21
S 275 JR	St 44-2	1.0044	430 - 580	275	15 - 19
S 355 JR	-	1.0045	510 - 680	355	14 - 18

Bestellbeispiel:

S 235 JR S = Baustahl | 235 = mind. Streckgrenze | JR = Kennung der Gütegruppe

* unterschiedlich, je nach Materialstärke

WARMGEWALZTE STÄHLE MIT HOHER STRECKGRENZE

Material			Mechanische Eigenschaften			
EN 10149:1995	Bisher	Werkst. Nr.	Zugfestigkeit	min. Streckgrenze	Dehnung	Dehnung
			Rm N/mm ²	Re N/mm ²	A 80 %	A 80 %
					< 2,99 mm	> 3,00 mm
S 315 MC	QSTE 340 TM	1.0972	390 - 510	315	20	24
S 355 MC	QSTE 380 TM	1.0976	430 - 550	355	19	23
S 420 MC	QSTE 420 TM	1.0980	480 - 620	420	16	19
S 460 MC	QSTE 460 TM	1.0982	520 - 670	460	14	17
S 500 MC	QSTE 500 TM	1.0984	550 - 700	500	12	14

Bestellbeispiel:

S 355 MC/NC S = Baustahl | 355 = mind. Streckgrenze | MC = thermomechanisch gewalzt | NC = normalisierend gewalzt

Lieferprogramm kaltgewalzte Stähle

UNLEGIERTER QUALITÄTSSTAHL

Material			Mechanische Eigenschaften		
EN 10130:2006	Bisher	Werkst. Nr.	Zugfestigkeit	Streckgrenze max.	mind. Dehnung
			Rm N/mm ²	Re N/mm ²	A 80 %
DC 01	FeP01	1.0330	270 - 410	280	28
DC 03	FeP03	1.0347	270 - 370	240	34
DC 04	FeP04	1.0338	270 - 350	210	38
DC 05	FeP05	1.0312	270 - 330	180	40
DC 06	FeP06	1.0873	270 - 330	170	41
DC 07	–	1.0898	250 - 310	150	44

Bestellbeispiel:

D C 01 D = weiche Stähle zum Kaltumformen | C = kaltgewalzt | 01 = Kennzahl der Güte

KALTGEWALZTE STÄHLE MIT HOHER STRECKGRENZE

Material			Mechanische Eigenschaften		
EN 10268:2006	Bisher	Werkst. Nr.	Zugfestigkeit	Streckgrenze	mind. Dehnung
			Rm quer N/mm ²	Re quer N/mm ²	A 80 % quer
HC 260 LA	H 240 LA	1.0480	350 - 430	260 - 330	26
HC 300 LA	H 280 LA	1.0489	380 - 480	300 - 380	23
HC 340 LA	H 320 LA	1.0548	410 - 510	340 - 420	21
HC 380 LA	H 360 LA	1.0550	440 - 560	380 - 480	19
HC 420 LA	H 400 LA	1.0556	470 - 590	420 - 520	17

Bestellbeispiel:

H C 340 LA H = Flacherzeugnisse in höherfesten Ziehgütern | C = kaltgewalzt | 340 = mind. Streckgrenze in N/mm² | LA = Hinweis auf Mikrolegierung

PHOSPHORLEGIERTE STÄHLE

Material			Mechanische Eigenschaften		
EN 10268:2006	Bisher	Werkst. Nr.	Zugfestigkeit	Streckgrenze	mind. Dehnung
			Rm quer N/mm ²	Re quer N/mm ²	A 80 % quer
HC 180 Y	H 180 Y	1.0922	340 - 400	180 - 230	36
HC 220 Y	H 220 Y	1.0925	350 - 420	220 - 270	34
HC 260 Y	H 260 Y	1.0928	380 - 440	260 - 320	32

Bestellbeispiel:

H C 260 Y H = Flacherzeugnisse in höherfesten Ziehgütern | C = kaltgewalzt | 260 = mind. Streckgrenze in N/mm² | Y = IF Stahl

BAKE-HARDENING STÄHLE

Material			Mechanische Eigenschaften		
EN 10268:2006	Bisher	Werkst. Nr.	Zugfestigkeit	Streckgrenze	mind. Dehnung
			Rm quer N/mm ²	Re quer N/mm ²	A 80 % quer
HC 180 B	H 180 B	1.0395	300 - 360	*180 - 230	34
HC 220 B	H 220 B	1.0396	320 - 400	*220 - 270	32
HC 260 B	H 260 B	1.0400	360 - 440	*260 - 320	29
HC 300 B	H 300 B	1.0444	400 - 480	*300 - 360	26

* = Erhöhung der Streckgrenze um ca. 35 N/mm² nach Wärmeeinwirkung

Bestellbeispiel:

H C 260 B H = Flacherzeugnisse in höherfesten Ziehgütern | C = kaltgewalzt | 260 = mind. Streckgrenze in N/mm² | B = Bake-hardening

Lieferprogramm elektrolytisch verzinkte Stähle

WEICHE STÄHLE ZUM KALTUMFORMEN

Material			Mechanische Eigenschaften		
EN 10152:2009	Bisher	Werkst. Nr.	Zugfestigkeit	Streckgrenze	mind. Dehnung
			Rm N/mm ²	Re N/mm ²	A 80 %
DC 01 + ZE	FeP01 ZE	1.0330	270 - 410	140 - 280	28
DC 03 + ZE	FeP03 ZE	1.0347	270 - 370	140 - 240	34
DC 04 + ZE	FeP04 ZE	1.0338	270 - 350	140 - 220	37
DC 05 + ZE	FeP05 ZE	1.0312	270 - 330	140 - 200	39
DC 06 + ZE	FeP06 ZE	1.0873	270 - 350	120 - 180	41
DC 07 + ZE	–	1.0898	250 - 310	110 - 160	43

Bestellbeispiel:

D **C** **01** + **ZE** **25/25** **A** **PC**

D = weiche Stähle zum Kaltumformen | **C** = kaltgewalzt | **01** = Kennzahl der Güte
ZE = elektrolytisch verzinkt | **25/25** = Nennschichtdicke (2,5 my je Seite) | **A** = Oberfläche vom Trägermaterial | **PC** = phosphatiert, chemisch passiviert

STÄHLE MIT HOHER STRECKGRENZE

Material			Mechanische Eigenschaften		
EN 10268:2006	Bisher	Werkst. Nr.	Zugfestigkeit	Streckgrenze	mind. Dehnung
			Rm quer N/mm ²	Re quer N/mm ²	A 80 % quer
HC 260 LA + ZE	H 240 LA + ZE	1.0480	350 - 430	260 - 330	26
HC 300 LA + ZE	H 280 LA + ZE	1.0489	380 - 480	300 - 380	23
HC 340 LA + ZE	H 320 LA + ZE	1.0548	410 - 510	340 - 420	21
HC 380 LA + ZE	H 360 LA + ZE	1.0550	440 - 560	380 - 480	19
HC 420 LA + ZE	H 400 LA + ZE	1.0556	470 - 590	420 - 520	17

Bestellbeispiel:

H **C** **340** **LA** + **ZE** **25/0** **A** **O**

H = Flacherzeugnisse in höherfesten Ziehgüten | **C** = kaltgewalzt | **340** = mind. Streckgrenze in N/mm² | **LA** = Hinweis auf Mikrolegierung
ZE = elektrolytisch verzinkt | **25/0** = einseitig 2,5 my beschichtet | **A** = Oberfläche vom Trägermaterial | **O** = geölt

Zinkauflagen (Einseitig verzinkt)

Zinkauflage	my Einseitig	g/m ² Einseitig
ZE 25/0	2,5 my	18
ZE 50/0	5,0 my	36
ZE 75/0	7,5 my	54
ZE 100/0	10 my	72

Zinkauflagen (Beidseitig verzinkt)

Zinkauflage	my je Seite	g/m ² je Seite
ZE 25/25	2,5 my	18
ZE 50/50	5,0 my	36
ZE 75/75	7,5 my	54
ZE 100/100	10 my	72

Oberflächenbehandlung

P = phosphatiert
C = chemisch passiviert
CO = chemisch passiviert und geölt
O = geölt
PC = phosphatiert, chemisch passiviert
PCO = phosphatiert, chemisch passiviert und geölt
PO = phosphatiert und geölt
U = ohne Oberflächenbehandlung