

Bandstahl mit niedrigem C-Gehalt: elektrolytisch verzinkt

Chemische Zusammensetzung

Bezeichnung	Werkstoffnr.	Europäische Norm (EN)	Chemische Zusammensetzung (Schmelzanalyse, % max.)			
			C	P	S	Mn
DC01+ZE	1,0330	EN 10152	0,12	0,045	0,045	0,60
DC03+ZE	1,0347	EN 10152	0,10	0,035	0,035	0,45
DC04+ZE	1,0338	EN 10152	0,08	0,030	0,030	0,40

Image not readable or empty

Premium Schneidprozess
[https://www.vinco.es/~/media/2020/home-v2-DE%287%29.jpg](#)

GALVANISCH VERZINKTES BAND: KOHLENSTOFFARMER STAHL

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG VON ELEKTROLYTISCH VERZINKTEM SCHMALBAND

Bei VINCO haben wir uns verpflichtet, Qualitätsmaterialien zu liefern, die den Bedürfnissen unserer Kunden entsprechen. Aus diesem Grund bieten wir innerhalb unseres breiten Sortiments an kohlenstoffarmen Stahlbändern auch galvanisch verzinkte Bänder an. Diese verfügen über einen Zinküberzug, der mit Hilfe von elektrischem Strom aufgebracht wird und den Stahl vor Korrosion schützt.

Die drei chemischen Zusammensetzungen, die Sie in unserem Katalog finden, beziehen sich auf drei verschiedene Stahlsorten, die jedoch alle elektrolytisch beschichtet sind (ZE). Das DC01+ZE ist ein Band in Ziehqualität, das DC03+ZE mit Tiefziehqualität hat eine Ziehqualität und das DC04+ZE mit Extra-Tiefziehqualität hat eine besondere Ziehqualität. Trotz ihrer jeweils einzigartigen

Zusammensetzung fallen alle drei unter die Norm EN10152, die sich auf kaltgewalzte, elektrolytisch verzinkte Flachstahlerzeugnisse für die Kaltumformung bezieht.

Die Dichte von galvanisch verzinktem Umreifungsband beträgt 7,85 kg/dm³, unabhängig davon, in welchem Format es geliefert wird: umreift nach Anordnung oder nach Material; aufgespult mit Holzspule oder auf Pappkern; im Helycoil-Format oder palettiert mit Vierkantpalette, kundenspezifischer Rundpalette oder Europalette.

Galvanisch verzinktes Band

Image not readable or empty
/multimedia/uploads/images/fleje-electrizincado.jpg

OBERFLÄCHENBEARBEITUNGEN UND -BEHANDLUNGEN, DIE DER NORM UNTERLIEGEN

Bei der Festlegung der Oberflächenbeschaffenheit von elektrolytisch verzinkten Bändern müssen drei Merkmale berücksichtigt werden: das Aussehen der Oberfläche, die das Material erhalten soll, um dann die spezifische Behandlung zusammen mit einer spezifischen Beschichtung aufzubringen. Was das Aussehen der Oberfläche anbelangt, so sind in Klasse A bestimmte Fehler und Veränderungen zulässig, die die Formgebung und Haftung anderer Oberflächenbeschichtungen nicht beeinträchtigen. Bei der Oberflächenbeschaffenheit

der Klasse B hingegen geht es darum, eine der Flächen ohne Mängel zu erhalten, die das einheitliche Aussehen beeinträchtigen könnten.

Im Abschnitt "Ausführungen" des Produktdatenblatts finden Sie Angaben zur symbolischen Klassifizierung und zur Bedeutung der Oberflächenbehandlung - gemäß der Norm EN 10152 - sowie die in unserem Katalog verfügbaren Varianten der elektrolytischen Verzinkung.

Wenn Sie Fragen haben oder weitere Informationen benötigen, zögern Sie bitte nicht, unser Expertenteam unter der Telefonnummer (+34) 94 412 33 99 oder per E-Mail unter info@vinco.es zu kontaktieren.

Gespultes Band

Image not readable or empty
/multimedia/uploads/images/gespultes-band-home%286%29.jpg

Entsprechungen

Bezeichnung	Werkstoffnr.	Europäische Norm (EN)	Allgemeine internationale Güten					
			USA (AISI)		JAPAN (JIS)		CHINA (GB)	
DC01+ZE	1,0330	EN 10152	1008	A366	SPCC	G3141		
DC03+ZE	1,0347	EN 10152	1006	A619	SPCD	G3141		
DC04+ZE	1,0338	EN 10152	1006	A620	SPCE	G3141		

Mechanische Eigenschaften

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Stahlsorte			Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Bezeichnung	Werkstoffnr.	Europäische Norm (EN)	Rp _{0,2} N/mm ²	Rm N/mm ²	A ₈₀ % min.
DC01+ZE	1,0330	EN 10152	-/280	270/410	28
DC03+ZE	1,0347	EN 10152	-/240	270/370	34
DC04+ZE	1,0338	EN 10152	-/220	270/350	37

Ausführungen

OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT

Oberflächenbeschaffenheit	Beschreibung
A	Kleine Fehler wie Poren, leichte Eindrücke, kleine Kratzer und unbedeutende Riefen sowie leichte Abweichungen der Färbung sind zulässig, soweit diese nicht die Eignung für Umformung und Haftung von Oberflächenbeschichtungen beeinträchtigen.
B	Die bessere Bandseite darf keinerlei Fehler aufweisen, die das einheitliche Aussehen einer Qualitätslackierung beeinträchtigen könnten. Bei einer einseitigen Beschichtung gilt dies, sofern nichts Gegenteiliges vereinbart wird, für die beschichtete Seite. Die andere Seite muss mindestens den Merkmalen der Oberflächenausführung A gerecht werden.

OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN EN 10152

OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN	Verfahrensart
Abkürzung	NACH EN 10152
P	Phosphatiert
PC	Phosphatiert und chemisch versiegelt

OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN	Verfahrensart NACH EN 10152
Abkürzung	
C	Chemisch passiviert
PCO	Phosphatiert, chemisch versiegelt und geölt
CO	Chemisch passiviert und geölt
PO	Phosphatiert und geölt
O	Geölt
S	Siegel
U	Ohne Beschichtung, d. h. unbehandelt

ELEKTROLYTISCHE ZINKBESCHICHTUNGEN

Beschichtungsbezeichnung	Nominalwerte der Zinkauflage pro Seite ¹⁾		Mindestmenge der Zinkauflage pro Seite	
	Auflage μm	Masse g/m^2	Auflage μm	Masse g/m^2
ZE25/25	2,5	18	1,7	12
ZE50/50	5	36	4,1	29

1) Eine Masse von $50 \text{ g}/\text{m}^2$ entspricht einer Auflage von etwa $7,1 \mu\text{m}$.

Toleranzen

DICKENTOLERANZEN

Dickentoleranzen nach EN 10131 für Nennbreiten

Nenndicke t	DC01		DC 03, DC04	
	Standard Toleranzen für Nennbreite w	Enge Toleranzen (S) für Nennbreite w	Standard Toleranzen für Nennbreite w	Enge Toleranzen (S) für Nennbreite w
	$1200 < w \leq 1500$	$1200 < w \leq 1500$	$1200 < w \leq 1500$	$1200 < w \leq 1500$
$0,35 \leq t \leq 0,40$	$\pm 0,05$	$\pm 0,030$	$\pm 0,04$	$\pm 0,025$
$0,40 < t \leq 0,60$	$\pm 0,05$	$\pm 0,035$	$\pm 0,04$	$\pm 0,030$
$0,60 < t \leq 0,80$	$\pm 0,06$	$\pm 0,040$	$\pm 0,05$	$\pm 0,035$
$0,80 < t \leq 1,00$	$\pm 0,07$	$\pm 0,050$	$\pm 0,06$	$\pm 0,040$
$1,00 < t \leq 1,20$	$\pm 0,08$	$\pm 0,060$	$\pm 0,07$	$\pm 0,050$
$1,20 < t \leq 1,60$	$\pm 0,11$	$\pm 0,070$	$\pm 0,09$	$\pm 0,060$
$1,60 < t \leq 2,00$	$\pm 0,13$	$\pm 0,080$	$\pm 0,11$	$\pm 0,070$
$2,00 < t \leq 2,50$	$\pm 0,15$	$\pm 0,110$	$\pm 0,13$	$\pm 0,090$
$2,50 < t \leq 3,00$	$\pm 0,18$	$\pm 0,130$	$\pm 0,15$	$\pm 0,110$

Maßangaben in mm.

BREITENTOLERANZEN

Toleranzklasse	Nenndicke t	VINCOs Standardtoleranz in Breite ¹⁾				Nennbreite nach EN 10131			
		3-15	15-50	50-150	>150	w < 125	125 ≤ w < 250	250 ≤ w < 400	400 ≤ w < 600
Normal	t < 0,60	-	-	-	-	0;+0,4	0;+0,5	0;+0,7	0;+1,0
	0,60 ≤ t < 1,00	-	-	-	-	0;+0,5	0;+0,6	0;+0,9	0;+1,2
	1,00 ≤ t < 2,00	-	-	-	-	0;+0,6	0;+0,8	0;+1,1	0;+1,4
	2,00 ≤ t ≤ 3,00	-	-	-	-	0;+0,7	0;+1,0	0;+1,3	0;+1,6
Gering (S)	0,20 ≤ t < 0,40	0;+0,15	0;+0,15	0;+0,15	0;+0,2	0;+0,2	0;+0,2	0;+0,3	0;+0,5
	0,40 ≤ t < 0,60	0;+0,17	0;+0,18	0;+0,2	0;+0,24	0;+0,2	0;+0,2	0;+0,3	0;+0,5
	0,60 ≤ t < 1,00	0;+0,17	0;+0,18	0;+0,2	0;+0,24	0;+0,2	0;+0,3	0;+0,4	0;+0,6
	1,00 ≤ t < 1,50	0;+0,2	0;+0,2	0;+0,2	0;+0,3	0;+0,3	0;+0,4	0;+0,5	0;+0,7
	1,50 ≤ t < 2,00	auf Anfrage	0;+0,26	0;+0,3	0;+0,32	0;+0,3	0;+0,4	0;+0,5	0;+0,7
	2,00 ≤ t < 2,50	auf Anfrage	0;+0,26	0;+0,3	0;+0,32	0;+0,4	0;+0,5	0;+0,6	0;+0,8
	2,50 ≤ t ≤ 3,00	auf Anfrage	auf Anfrage	0;+0,32	0;+0,35	0;+0,4	0;+0,5	0;+0,6	0;+0,8
	3,00 ≤ t ≤ 5,00	auf Anfrage	auf Anfrage	0;+0,32	0;+0,35	-	-	-	-

Maßangaben in mm.

1) Nach Vereinbarung sind engere Maßtoleranzen möglich.

SÄBELTOLERANZ

Nennbreite (W)	Toleranzen bei der Kantenwölbung nach Vereinbarung	
	Maximale Abweichung 2000 mm Dicke (t)	
	t ≤ 1,20 mm	t > 1,20 mm
3 ≤ W < 6	10,00	15,00
6 < W ≤ 10	8,00	12,00
10 < W ≤ 20	4,00	6,00

* Die auf dieser Webseite enthaltenen Daten dienen ausschließlich Informationszwecken und stellen in keinem Fall vertragliche Lieferbedingungen dar. Fehler und Unterlassungen ausgenommen.

Nennbreite (W)	Toleranzen bei der Kantenwölbung nach Vereinbarung	
	Maximale Abweichung 2000 mm Dicke (t)	
	t ≤ 1,20 mm	t > 1,20 mm
20 < W ≤ 350	2,00	4,00

Maßangaben in mm.