

Bandstahl mit niedrigem C-Gehalt: verzinkt

Chemische Zusammensetzung

Die chemische Zusammensetzung wird in der Norm nicht angegeben, nur die mechanische Eigenschaften sind festgelegt..

Element	% in Gewicht (maximal, sofern kein anderer Wert bestimmt wird)	
	(Typ A)	(Typ B)
C	0,04 - 0,08	0,09 - 0,12
Mn	0,18 - 0,35	0,30 - 0,50
S	0,02	0,02
P	0,02	0,02
Si	0,03	0,03
Cu	0,08	0,08
Ni	0,08	0,08
Sn	0,02	0,02
As	0,02	0,02
Mo	0,02	0,02
Cr	0,08	0,08
N	0,008	0,008
Al	0,02 - 0,08	0,02 - 0,08
Andere	0,02	0,02

Stahl vom Typ B ist nicht für Schweißanwendungen geeignet.

Bezeichnung	Werstoffnr.	Europäische Norm (EN)
TS230	1,0371	EN 10202
TS245	1,0372	EN 10202

Bezeichnung	Werstoffnr.	Europäische Norm (EN)
TS260	1,0379	EN 10202
TS275	1,0375	EN 10202
TH415	1,0377	EN 10202
TH620	1,0374	EN 10202

Premium-Schneidprozess

Image not readable or empty
/multimedia/uploads/images/banner%20home-v2-DE%288%29.jpg

VERZINNTES BAND: KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT

EIGENSCHAFTEN VON VERZINNTEM BAND

Verzinntes Band zeichnet sich durch einen Zinnüberzug aus, der den Stahl vor Korrosion schützt und die Beschädigung des Grundmaterials verhindert. Die chemische Zusammensetzung von verzinntem Band wird durch den maximalen Gewichtsprozentsatz für Typ-A-Stähle oder Typ-B-Stähle bestimmt und ist in der Norm EN 10202 für kaltgewalzte Stähle für Verpackungen geregelt. Einzelheiten hierzu finden Sie im Abschnitt Produktdatenblatt.

Die ungefähre Dichte von verzinntem Band beträgt $7,85 \text{ kg/dm}^3$, unabhängig davon, in welchem Format es geliefert wird. Das Gewicht des Coils wird unter Berücksichtigung des Innen- und Außendurchmessers sowie des tatsächlichen Materials, aus dem das Band hergestellt ist, berechnet. Diese drei Faktoren sind wichtig für die Berechnung des Gesamtgewichts, aber um diesen Vorgang zu erleichtern, haben wir bei VINCO einen Gewichtsrechner, der Ihnen hilft, den endgültigen Wert ohne Komplikationen zu erhalten.

Verzinnertes Band

Image not readable or empty
/multimedia/uploads/images/fleje-esta%C3%B1ado-vinco.jpg

VEREDELUNGEN, BESCHICHTUNGEN UND TOLERANZEN

Die Oberflächen und Beschichtungen von verzinnertem Band sind in der Norm EN 10202 geregelt, die für kaltgewalzte Stähle für Verpackungen gilt. Die Oberflächen sind: blank, Feinstein, Stein, Silber und matt. Sie richten sich nach dem Grundstahl - Baustahl, Feinstein, Stein und kugelgestrahlt - und der Nennrauheit des Stahls. Entdecken Sie die Begriffe und Definitionen in der Tabelle im Abschnitt "Oberflächen" des Produktdatenblatts.

Die Beschichtungen sind nach differenzierten minimalen und maximalen g/m²-Punktwerten für Hochgeschwindigkeitsschweißen und andere Anwendungen spezifiziert.

Die Toleranzen sind unterteilt in Dickentoleranzen, Breitentoleranzen und Durchbiegungstoleranzen - Wölbung des Bandes auf einer bestimmten Länge. Die Dickentoleranzen unterliegen der Norm EN 10202, und die Materialdicke muss den im Abschnitt Toleranzen des Datenblatts angegebenen Bedingungen entsprechen. Die Breitentoleranzen berücksichtigen die Nenndicke des verzinnerten Bandes und werden für Produkte mit Scherkanten im Rahmen einer Handelsvereinbarung festgelegt. Schließlich werden die Durchbiegungstoleranzen entsprechend der Nennbreite in Abhängigkeit von der Kantenkrümmung berechnet.

Informieren Sie sich über alle technischen Daten im Produktblatt und stellen Sie unserem Expertenteam alle Fragen, die Sie haben. Rufen

Sie uns an unter (+34) 94 412 33 99 oder schreiben Sie uns eine E-Mail an info@vinco.es. Wir helfen Ihnen gerne weiter!

Entsprechungen

Bezeichnung	Werkstoffnr.	Europäische Norm (EN)	Spezifische Bezeichnung in den Europäischen Normen EN 10202 und EN 10203	Generelle internationale Äquivalenzen					
				USA (AISI)		JAPAN (JIS)		CHINA (GB)	
TS230	1,0371	EN 10202	T50BA						
TS245	1,0372	EN 10202	T52BA						
TS260	1,0379	EN 10202	T55BA						
TS275	1,0375	EN 10202	T57BA						
TH415	1,0377	EN 10202	T61CA						
TH620	1,0374	EN 10202	DR620						

Mechanische Eigenschaften

Bezeichnung	Werkstoffnr.	Europäische Norm (EN)	Mechanische Eigenschaften und Härteanforderungen			
			Streckgrenze bei 0,2 % (Rp) N/mm ²		Zugfestigkeit (Rm) N/mm ²	
			Nennwerte	Abw.	Erwartungswerte	Abw.
TS230	1,0371	EN 10202	230	± 50	325	± 50
TS245	1,0372	EN 10202	245	± 50	340	± 50
TS260	1,0379	EN 10202	260	± 50	360	± 50
TS275	1,0375	EN 10202	275	± 50	375	± 50
TH415	1,0377	EN 10202	415	± 50	435	± 50
TH620	1,0374	EN 10202	620	± 50	-	-

HÄRTEWERTE - EINFACH REDUZIERTE BLECHE EN 10202

Härtewerte Rockwell HR Tm (nur Richtwerte)						
Dicke (mm)	t ≤ 0,21		0,21 < t ≤ 0,28		t > 0,28	
Neue Arten	Nennwert	Abw.	Nennwert	Abw.	Nennwert	Abw.
TS230	Max. 53	-	Max. 52	-	Max. 51	-
TS245	53	± 4	52	± 4	51	± 4
TS260	56	± 4	55	± 4	54	± 4
TS275	58	± 4	57	± 4	56	± 4
TH415	62	± 4	61	± 4	60	± 4
TH620	-	-	-	-	-	-

Ausführungen

OBERFLÄCHENAUSFÜHRUNG

AUSFÜHRUNGEN GEMÄSS EN 10202

Oberfläche	Abkürzung	Grundstahl	Nennwert für Oberflächenrauheit bei Grundstahl $\mu\text{m Ra}$	Beschreibung und Definitionen
Glänzend	BR	Fein	$\leq 0,35$	Oberflächenausführung, die sich aus den während des Temperierens verwendeten Arbeitswalzen mit Feinschliff bzw. im Fall von Blech durch Aufschmelzen des Zinnüberzugs ergibt.
Fine stone	FS	Fine stone	0,25 - 0,45	Oberflächenausführung, welche sich durch eine gleichgerichtete Struktur auszeichnet, die sich aus den beim Temperieren verwendeten Arbeitswalzen mit weniger feinem Schliff als bei den glänzenden Ausführungen bzw. im Fall von Blech durch das Aufschmelzen des Zinnüberzugs ergibt.

Oberfläche	Abkürzung	Grundstahl	Nennwert für Oberflächenrauheit bei Grundstahl $\mu\text{m Ra}$	Beschreibung und Definitionen
Stone	ST	Stone	0,35 - 0,60	Oberflächenausführung, welche sich durch eine gleichgerichtete Struktur auszeichnet, die sich aus den beim Temperieren verwendeten Arbeitswalzen mit weniger feinem Schliff als bei den glänzenden Ausführungen bzw. im Fall von Blech durch das Aufschmelzen des Zinnüberzugs ergibt.
Silber	SG	Kugelgestrahlt	$\geq 0,90$	Blecherzeugnis, dessen Zinküberzug aufgeschmolzen wurde und das durch die beim Temperieren verwendeten aufgerauhten Arbeitswalzen entsteht.
Matt	MM	Kugelgestrahlt	Unterschiedlich	Blecherzeugnis, das durch die beim Temperieren eingesetzten aufgerauhten Arbeitswalzen und durch die Nicht-Aufschmelzung des Zinküberzugs entsteht.

BESCHICHTUNG

PUNKTWERTE FÜR ZINNBESCHICHTUNGEN EN 10202

Nennwert für Beschichtung g/m ²	Punktwerte	
	g/m ² min.	g/m ² max.
2,80	2,3	3,9
5,60	4,7	7,2
8,40	7,15	Ohne technische Anforderungen
11,20	9,55	Ohne technische Anforderungen

Toleranzen

DICKENTOLERANZEN

Dickentoleranzen und Kantenverdünnung nach EN 10202

Die Materialdicke muss folgende Bedingungen erfüllen:

- Die Abweichung von der vereinbarten Materialstärke darf in der Bandmitte $\pm 5 \%$ nicht überschreiten.
- Die an jeder beliebigen Stelle, mindestens 6 mm von der Bandkante gemessene Abweichung, muss von der vereinbarten Materialstärke zwischen $+ 5 \%$ und $- 8 \%$ liegen.

BREITENTOLERANZEN

Nenndicke		VINCO Standardtoleranzen in Breite ¹⁾			
\geq	$<$	3-15	15-50	50-150	>150
0,20 ²⁾	0,40	0;+0,15	0;+0,15	0;+0,15	0;+0,20
0,40	1,00	0;+0,17	0;+0,18	0;+0,20	0;+0,24
1,00	1,50	0;+0,20	0;+0,20	0;+0,20	0;+0,30
1,50	2,50	auf Anfrage	0;+0,26	0;+0,30	0;+0,32
2,50	5,00	auf Anfrage	auf Anfrage	0;+0,32	0;+0,35

Maßangaben in mm.

1) Nach Vereinbarung sind engere Maßtoleranzen möglich.

2) Einschließlich dem Wert $t = 0,20$.

SÄBELTOLERANZ

Nennbreite (W)	Toleranzen bei der Kantenwölbung nach Vereinbarung	
	Maximale Abweichung 2000 mm Dicke (t)	
	$t \leq 1,20$ mm	$t > 1,20$ mm
$3 \leq W < 6$	10,00	15,00
$6 < W \leq 10$	8,00	12,00
$10 < W \leq 20$	4,00	6,00
$20 < W \leq 350$	2,00	4,00

Maßangaben in mm.