

Acier à faible teneur en carbone: Électrozingage

Composition chimique

Classification symbolique	Classification numérique	Norme européenne (EN)	Composition chimique (analyse coulée, % 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

Équivalences

Classification symbolique	Classification numérique	Norme européenne (EN)	Équivalences internationales approximatives					
			É.-U. (AISI)		Japon (JIS)		Chine (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		

Caractéristiques mécaniques

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES DES PRODUITS PLATS EN ACIER, RECOUVERTS DE ZINC DE FAÇON ÉLECTROLYTIQUE

Type d'acier			Limite d'élasticité Rp _{0,2} N/mm ²	Résistance à la traction Rm N/mm ²	Allongement As ₀ % min.
Désignation symbolique	Désignation numérique	Norme européenne (EN)			
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

Finitions

ASPECT DE SURFACE

Aspect de surface	Description
A	Les défauts tels que les pores, légères empreintes, petites marques, rayures insignifiantes et légers changements de coloration qui n'affectent pas l'aptitude au façonnage ou à l'adhérence de revêtements de surface ultérieurs sont autorisés.
B	La face de la meilleure qualité ne devra présenter aucune imperfection qui pourrait nuire à l'aspect uniforme d'une finition de peinture de qualité élevée. Dans le cas d'un revêtement sur une seule face, cette exigence s'appliquera sur la face non recouverte, sauf accord contraire. L'autre face devra au moins respecter les exigences de la face d'aspect A.

TRAITEMENTS DE SURFACE EN 10152

TRAITEMENTS DE SURFACE	Type de traitement
Symbole	CONFORME À EN 10152
P	Phosphatation
PC	Phosphatage et scellage chimique
C	Passivation chimique
PCO	Phosphatage, scellage chimique et huilage
CO	Passivation chimique et huilage
PO	Phosphatage et huilage
O	Huilage
U	Sans revêtement, sans traitement, c'est-à-dire sans traitement

REVÊTEMENTS DE ZINC ÉLECTROLYTIQUE

Désignation de revêtement	Valeurs nominales de la masse de revêtement de zinc, pour chaque face ¹⁾		Valeurs minimales de la masse de revêtement de zinc, pour chaque face	
	Épaisseur μm	Masse g/m^2	Épaisseur μm	Masse g/m^2
ZE25/25	2,5	18	1,7	12
ZE50/50	5	36	4,1	29

1) Une masse de revêtement de $50 \text{ g}/\text{m}^2$ correspond à une épaisseur de revêtement d'environ $7,1 \mu\text{m}$.

Tolérances

TOLÉRANCES EN ÉPAISSEUR

Tolérances en épaisseur, conformément à EN 10131 pour largeurs nominales

Épaisseur nominale t	DC01		DC 03, DC04	
	Tolérances normales pour une largeur nominale w	Tolérances ajustées (S) pour une largeur nominale w	Tolérances normales pour une largeur nominale w	Tolérances ajustées (S) pour une largeur nominale w
	$1200 < w \leq 1500$	$1200 < w \leq 1500$	$1200 < w \leq 1500$	$1200 < w \leq 1500$
$0,35 \leq t \leq 0,40$	$\pm 0,05$	$\pm 0,030$	$\pm 0,04$	$\pm 0,025$
$0,40 < t \leq 0,60$	$\pm 0,05$	$\pm 0,035$	$\pm 0,04$	$\pm 0,030$
$0,60 < t \leq 0,80$	$\pm 0,06$	$\pm 0,040$	$\pm 0,05$	$\pm 0,035$
$0,80 < t \leq 1,00$	$\pm 0,07$	$\pm 0,050$	$\pm 0,06$	$\pm 0,040$
$1,00 < t \leq 1,20$	$\pm 0,08$	$\pm 0,060$	$\pm 0,07$	$\pm 0,050$
$1,20 < t \leq 1,60$	$\pm 0,11$	$\pm 0,070$	$\pm 0,09$	$\pm 0,060$
$1,60 < t \leq 2,00$	$\pm 0,13$	$\pm 0,080$	$\pm 0,11$	$\pm 0,070$
$2,00 < t \leq 2,50$	$\pm 0,15$	$\pm 0,110$	$\pm 0,13$	$\pm 0,090$
$2,50 < t \leq 3,00$	$\pm 0,18$	$\pm 0,130$	$\pm 0,15$	$\pm 0,110$

Dimensions en mm.

TOLÉRANCES EN LARGEUR

Classe de tolérance	Épaisseur nominale t	Tolérances de coupe standard pour VINCO ¹⁾				Largeur nominale conforme à EN 10131			
		3-15	15-50	50-150	>150	w < 125	125 ≤ w < 250	250 ≤ w < 400	400 ≤ w < 600
Normale	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
Ajustée (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	sous consultation	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	sous consultation	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	sous consultation	sous consultation	0;+0,32	0;+0,35	0;+0,4	0;+0,5	0;+0,6	0;+0,8
	3,00 ≤ t ≤ 5,00	sous consultation	sous consultation	0;+0,32	0;+0,35	-	-	-	-

Dimensions en mm.

1) Des tolérances dimensionnelles plus ajustées sont envisageables sur accord commercial.

TOLÉRANCES DE FLÈCHE

Largeur nominale (W)	Tolérances en matière de cintrage des rives sur accord commercial	
	Écart maximal 2000 mm Épaisseur (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
20 < W ≤ 350	2,00	4,00

Dimensions en mm.