

Acier à faible teneur en carbone: Étamage

Composition chimique

La composition chimique ne respecte pas spécifiquement les Normes.

Élément	% en poids (maximum, à moins qu'une autre valeur ne soit établie)	
	(Type A)	(Type 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
Autres	0,02	0,02

Les aciers de type B ne conviennent pas à des applications de soudure.

Classification symbolique	Classification numérique	Norme européenne (EN)
TS230	1.0371	EN 10202
TS245	1.0372	EN 10202

* Les données contenues dans ce site Web sont fournies à titre indicatif et ne constituent en aucune manière des conditions contractuelles de fourniture. Sauf erreur ou omission.

Classification symbolique	Classification numérique	Norme européenne (EN)
TS260	1.0379	EN 10202
TS275	1.0375	EN 10202
TH415	1.0377	EN 10202
TH620	1.0374	EN 10202

Coupe premium

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

BANDES ÉTAMÉES : RÉSISTANCE À LA CORROSION

CARACTÉRISTIQUES DE LA BANDE ÉTAMÉE

Le **feuillard étamé** se caractérise par une couche d'étain qui protège l'acier contre la corrosion et empêche la détérioration du matériau de base. La composition chimique du feuillard étamé est déterminée par le pourcentage de poids maximum pour les aciers de **type A** ou de **type B** et est régie par la norme EN 10202 pour les aciers laminés à froid pour l'emballage. Voir les détails de chacune d'entre elles dans la section des fiches produits.

La **densité approximative** de la bande étamée est de 7,85 kg/dm³, quel que soit le format dans lequel elle est fournie. Le poids de la bobine est calculé en tenant compte du diamètre intérieur et extérieur, ainsi que du matériau à partir duquel la bande est fabriquée. Ces trois facteurs sont importants pour le calcul du poids total, mais pour faciliter cette opération, VINCO dispose d'un calculateur de poids qui permet d'obtenir la valeur finale sans complications.

Bande étamée

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

FINITIONS, REVÊTEMENTS ET TOLÉRANCES

Les finitions et les revêtements de la bande étamée sont régis par la norme EN 10202 qui s'applique aux aciers réduits à froid pour l'emballage. Les finitions sont les suivantes : brillant, pierre fine, pierre, argent et mat. Elles sont déterminées en fonction de l'acier de base - doux, pierre fine, pierre et grenailé - et de la rugosité nominale de l'acier. Découvrez les termes et définitions dans le tableau de la section finitions de la fiche produit.

Les revêtements sont spécifiés selon des valeurs de point g/m² minimales et maximales différenciées pour le soudage à grande vitesse et d'autres applications.

Les **tolérances** sont divisées en tolérances d'épaisseur, tolérances de largeur et tolérances de déflexion - cambrure de la bande pour une longueur donnée. Les tolérances d'épaisseur sont soumises à la norme EN 10202 et l'épaisseur du matériau doit être conforme aux conditions spécifiées dans la section des tolérances de la fiche technique. Les tolérances de largeur tiennent compte de l'épaisseur nominale de la bande étamée et sont définies pour les produits à bords cisailés dans le cadre d'un accord commercial. Enfin, les tolérances de déflexion sont calculées en fonction de la largeur nominale et de la courbure des bords.

Découvrez toutes les spécifications techniques dans la fiche produit et posez toutes vos questions à notre équipe d'experts en appelant le (+34) 94 412 33 99 ou en nous envoyant un e-mail à info@vinco.es. Nous serons ravis de vous aider !

Équivalences

Classification symbolique	Classification numérique	Norme européenne (EN)	Désignation spécifique dans les normes européennes EN 10202 et EN 10203	Équivalences internationales approximatives					
				É.-U. (AISI)		Japon (JIS)		Chine (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						

Caractéristiques mécaniques

Classification symbolique	Classification numérique	Norme européenne (EN)	Propriétés mécaniques et exigences en matière de dureté	
			Limite élastique à 0,2 % (Rp) N/mm ²	Résistance à la traction (Rm) N/mm ²

* Les données contenues dans ce site Web sont fournies à titre indicatif et ne constituent en aucune manière des conditions contractuelles de fourniture. Sauf erreur ou omission.

Valeurs nominales	Dév.	Valeurs prévues	Dév.			
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	-	-

VALEURS DE DURETÉ - PLAQUES DE RÉDUCTION SIMPLES EN 10202

Valeurs de dureté Rockwell HR Tm (uniquement à titre indicatif)						
Épaisseur (mm)	t ≤ 0,21		0,21 < t ≤ 0,28		t > 0,28	
Nouveaux types	Valeur nominale	Dév.	Valeur nominale	Dév.	Valeur nominale	Dév.
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	-	-	-	-	-	-

Finitions

FINITION DE SURFACE

FINITIONS RECONNUES EN 10202

Finition du produit	Code	Base acier	Rugosité nominale de la base acier µm Ra	Termes et définitions
Brillante	BR	Doux	≤ 0,35	Cette finition est le résultat de l'utilisation de cylindres dans le laminoir d'écroissage avec une rectification fine et, dans le cas du fer-blanc, de la refonte de la couche d'étain.
Pierre fine	FS	Pierre fine	0,25 - 0,45	La finition se caractérise par des stries directionnelles qui découlent de l'utilisation, sur le laminoir d'écroissage, de cylindres dont la rectification est moins fine que ceux utilisés pour la finition brillante et, dans le cas du fer-blanc, de la refonte de la couche d'étain.

Finition du produit	Code	Base acier	Rugosité nominale de la base acier µm Ra	Termes et définitions
Pierre	ST	Pierre	0,35 - 0,60	La finition se caractérise par des stries directionnelles qui découlent de l'utilisation, sur le laminoir d'écrouissage, de cylindres dont la rectification est moins fine que ceux utilisés pour la finition brillante et, dans le cas du fer-blanc, de la refonte de la couche d'étain.
Argent	SG	Grenailage	≥ 0,90	Produit en fer-blanc dont la couche d'étain a été refondue, résultat de l'utilisation de cylindres sablés dans le laminoir d'écrouissage.
Mate	MM	Grenailage	Variable	Produit en fer-blanc résultat de l'utilisation de cylindres sablés dans le laminoir d'écrouissage, lorsque la refonte de la couche d'étain n'a pas été provoquée.

REVÊTEMENT

VALEURS PONCTUELLES POUR LES REVÊTEMENTS EN ÉTAIN EN 10202

Revêtement nominal g/m ²	Valeurs ponctuelles	
	g/m ² min.	g/m ² max.
2,80	2,3	3,9
5,60	4,7	7,2
8,40	7,15	Aucune exigence technique
11,20	9,55	Aucune exigence technique

Tolérances

TOLÉRANCES EN ÉPAISSEUR

Tolérances en épaisseur et amincissement de rives conformément à EN 10202

L'épaisseur du matériau doit répondre aux conditions suivantes :

- L'écart par rapport à l'épaisseur convenue, mesuré sur la ligne centrale de la bande, ne doit pas dépasser $\pm 5 \%$.
- L'écart par rapport à l'épaisseur convenue, mesuré à n'importe quel point à une distance de moins de 6 mm de la rive cisailée, doit se trouver entre $+ 5 \%$ et $- 8 \%$.

TOLÉRANCES EN LARGEUR

Épaisseur nominale		Tolérances de coupe standard pour VINCO ¹⁾			
>=	<	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	sous consultation	0;+0,26	0;+0,30	0;+0,32
2,50	5,00	sous consultation	sous consultation	0;+0,32	0;+0,35

Mesures en mm.

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

2) Y compris la valeur t=0.20.

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

Mesures en mm.