

Stal Niskowęglowa: Ocynkowane

Skład chemiczny

Klasyfikacja symboliczna	Klasyfikacja numeryczna	Norma Europejska (EN)	Skład chemiczny (analiza termiczna, % maks.)			
			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

Odpowiedniki

Klasyfikacja symboliczna	Klasyfikacja numeryczna	Norma Europejska (EN)	Szacunkowe odpowiedniki międzynarodowe					
			USA (AISI)		Japonia (JIS)		Chiny (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		

Właściwości mechaniczne

CHARAKTERYSTYKA MECHANICZNA PRODUKTÓW PŁASKICH ZE STALI POWLEKANYCH CYNKIEM W FORMIE ELEKTROLITYCZNEJ

Rodzaj stali			Limit plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie
Oznaczenie symboliczne	Oznaczenie numeryczne	Norma Europejska (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

Wykończenia

WYGLĄD POWIERZCHNI

Wygląd powierzchni	Opis
A	Dopuszczane są takie defekty, jak pory, niewielkie wgniecenia, małe ślady, nieznaczne rysy i niewielkie przebarwienia, które nie wpływają na plastyczność ani przyczepność późniejszych powłok powierzchniowych.
B	Lepsza ze stron nie powinna mieć żadnej wady, która mogłaby wpłynąć niekorzystnie na jednorodny wygląd wykończenia farbą wysokiej jakości. W wypadku powłoki jednostronnej ten wymóg będzie stosowany do strony niepowlekanej, chyba że zostanie postanowione inaczej. Druga strona powinna przynajmniej spełniać wymogi strony o wyglądzie A.

OBRÓBKA POWIERZCHNI EN 10152

OBRÓBKI POWIERZCHNI	Rodzaj obróbki
Symbol	S/ EN 10152
P	Fosforowanie
PC	Fosforowanie i uszczelnianie chemiczne
C	Pasywowanie chemiczne
PCO	Fosforowanie, uszczelnienie chemiczne, olejowanie
CO	Pasywacja chemiczna i olejowanie
PO	Fosforowanie i olejowanie PO
O	Olejowanie
U	Zgodnie z powłoką, tj. bez obróbki

CYNKOWANIE ELEKTROLITYCZNE

Oznaczenie powłoki	Wartości nominalne masy powłoki cynkowej na każde ¹⁾		Wartości minimalne masy powłoki cynkowej na każdą stronę	
	Grubość μm	Masa g/m^2	Grubość μm	Masa g/m^2
ZE25/25	2.5	18	1.7	12
ZE50/50	5	36	4.1	29

1) Masa powłoki o 50 g/m^2 odpowiada grubości powłoki wynoszącej około 7,1 μm .

Tolerancje

TOLERANCJE GRUBOŚCI

Tolerancje grubości s/ EN 10131 dla szerokości nominalnych

Grubość nominalna t	DC01		DC 03, DC04	
	Tolerancje normalne dla szerokości nominalnej w	Tolerancje ograniczone (S) dla szerokości nominalnej w	Tolerancje normalne dla szerokości nominalnej w	Tolerancje ograniczone (S) dla szerokości nominalnej w
	1200 < w ≤ 1500	1200 < w ≤ 1500	1200 < w ≤ 1500	1200 < w ≤ 1500
0,35 ≤ t ≤ 0,40	± 0,05	± 0,030	± 0,04	± 0,025
0,40 < t ≤ 0,60	± 0,05	± 0,035	± 0,04	± 0,030
0,60 < t ≤ 0,80	± 0,06	± 0,040	± 0,05	± 0,035
0,80 < t ≤ 1,00	± 0,07	± 0,050	± 0,06	± 0,040
1,00 < t ≤ 1,20	± 0,08	± 0,060	± 0,07	± 0,050
1,20 < t ≤ 1,60	± 0,11	± 0,070	± 0,09	± 0,060
1,60 < t ≤ 2,00	± 0,13	± 0,080	± 0,11	± 0,070
2,00 < t ≤ 2,50	± 0,15	± 0,110	± 0,13	± 0,090
2,50 < t ≤ 3,00	± 0,18	± 0,130	± 0,15	± 0,110

* Dane zawarte na tej stronie internetowej mają charakter czysto informacyjny i w żadnym wypadku nie stanowią warunków handlowych dostawy. Z wyjątkiem błędu lub niedopatrzenia.

Wymiary w mm.

TOLERANCJE SZEROKOŚCI

Klasa tolerancji	Grubość nominalna t	Standardowe tolerancje cięcia dla VINCO ¹⁾				Szerokość nominalna S/ EN 10131			
		3-15	15-50	50-150	>150	w < 125	125 ≤ w < 250	250 ≤ w < 400	400 ≤ w < 600
Normalna	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
Ograniczona (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	na prośbę	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	na prośbę	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	na prośbę	na prośbę	0;+0,32	0;+0,35	0;+0,4	0;+0,5	0;+0,6	0;+0,8
	3,00 ≤ t ≤ 5,00	na prośbę	na prośbę	0;+0,32	0;+0,35	-	-	-	-

Wymiary w mm.

1) Węższe tolerancje wymiarowe są możliwe zgodnie z konkretnym porozumieniem handlowym.

TOLERANCJE WGNIECENIE

Szerokość nominalna (W)	Tolerancje zakrzywienia do określenia w porozumieniu handlowym	
	Odchyłka maks. 2000 mm Grubość (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

Wymiary w mm.