

Kaltgewalztes Feinblech

Weiche Güten

kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus weichen Stählen zum Kaltumformen DIN EN 10130

Bezeichnung nach		Mechanische Eigenschaften					Chemische Zusammensetzung					
EN 10130	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	R _{p0,2} MPa* max.	R _m MPa*	A ₈₀ [%] min.	r min.	n min.	C [%] max.	P [%] max.	S [%] max.	Mn [%] max.	Ti [%] max.	
DC01	1.0330	280	270 bis 410	28	–	–	0,12	0,045	0,045	0,60	–	
DC03	1.0347	240	270 bis 370	34	1,3	–	0,10	0,035	0,035	0,45	–	
DC04	1.0338	210	270 bis 350	38	1,6	0,180	0,08	0,030	0,030	0,40	–	
DC05	1.0312	180	270 bis 330	40	1,9	0,200	0,06	0,025	0,025	0,35	–	
DC06	1.0873	170	270 bis 330	41	2,1	0,220	0,02	0,020	0,020	0,25	0,3	

* 1 MPa = 1 N/mm²

Mikrolegierte Güten

kaltgewalzte Flacherzeugnisse mit hoher Streckgrenze zum Kaltumformen aus mikrolegierten Stählen DIN EN 10268

Bezeichnung nach		Mechanische Eigenschaften				Chemische Zusammensetzung							
EN 10268	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	R _{p0,2} MPa* quer max.	R _m MPa* quer min.	A ₈₀ [%] quer min.	C [%] max.	Si [%] max.	Mn [%] max.	P [%] max.	S [%] max.	Al [%] max.	Ti [%] max.	Nb [%] max.	
HC260LA	1.0480	260 bis 330	350	26	0,10	0,50	0,6	0,025	0,025	0,015	0,15	–	
HC300LA	1.0489	300 bis 380	380	23	0,10	0,50	1,0	0,025	0,025	0,015	0,15	0,09	
HC340LA	1.0548	340 bis 420	410	21	0,10	0,50	1,1	0,025	0,025	0,015	0,15	0,09	
HC380LA	1.0550	380 bis 560	440	19	0,10	0,50	1,6	0,025	0,025	0,015	0,15	0,09	
HC420LA	1.0556	470 bis 520	470	17	0,10	0,50	1,6	0,025	0,025	0,015	0,15	0,09	

* 1 MPa = 1 N/mm²

Mikrolegierte Güten

kaltgewalztes Band und Blech mit höherer Streckgrenze zum Kaltumformen aus phosphorlegierten Stählen sowie aus Stählen mit zusätzlicher Verfestigung nach Wärmeeinwirkung (Bake-hardening) SEW 094

Bezeichnung nach		Mechanische Eigenschaften				Chemische Zusammensetzung						
SEW 094	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	R _e [N/mm ²]	BH [N/mm ²] min.	R _m [N/mm ²]	A ₈₀ [%] min.	C [%] max.	Si [%] max.	Mn [%] max.	P [%] max.	S [%] max.	Al [%] max.	
Stahlsorten mit Phosphorlegierung												
ZStE 220 P	1.0397	220 bis 280	–	340 bis 420	30	0,06	0,50	0,70	0,08	0,030	0,020	
ZStE 260 P	1.0417	260 bis 320	–	380 bis 460	28	0,08	0,50	0,70	0,10	0,030	0,020	
ZStE 300 P	1.0448	300 bis 360	–	420 bis 500	26	0,10	0,50	0,70	0,12	0,030	0,020	
Stahlsorten mit Streckgrenzenerhöhung durch Wärmeeinwirkung												
ZStE180BH	1.0395	180 bis 240	40	300 bis 380	32	0,04	0,50	0,70	0,06	0,030	0,020	
ZStE220BH	1.0396	220 bis 280	40	320 bis 400	30	0,06	0,50	0,70	0,08	0,030	0,020	
ZStE260BH	1.0400	260 bis 320	40	360 bis 440	28	0,08	0,50	0,70	0,10	0,030	0,020	
ZStE300BH	1.0444	300 bis 360	40	400 bis 480	26	0,10	0,50	0,70	0,12	0,030	0,020	

Baustähle

allgemeine Baustähle nach DIN EN 10326

Bezeichnung nach		Mechanische Eigenschaften				Chemische Zusammensetzung			
DIN 10326	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	R _{p0,2} MPa* min.	R _m MPa* min.	A ₈₀ [%] min.	C [%] max.	P [%] max.	S [%] max.	N [%] max.	
S220GD	1.0241	220	300	20	0,17	0,040	0,035	0,009	
S250GD	1.0242	250	330	19	0,17	0,040	0,035	0,007	
S280GD	1.0244	280	360	18	0,17	0,040	0,035	–	
S320GD	1.0250	320	390	17	0,20	0,040	0,035	–	
S350GD	1.0529	350	420	16					
S550GD	1.0531	550	560	–					

* 1 MPa = 1 N/mm²

Emailliergüten

kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus weichen Stählen zum Emaillieren DIN EN 10209

Bezeichnung nach		Mechanische Eigenschaften				Chemische Zusammensetzung	
EN 10209	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	R _e [N/mm ²] max.	R _m [N/mm ²]	A ₈₀ [%] min.	r min.	C [%] max.	Ti [%] max.
DC01EK	1.0390	270	270 bis 390	30	–	0,08	–
DC04EK	1.0392	220	270 bis 350	36	–	0,08	–
DC06EK	1.0869	190	270 bis 350	38	1,6	0,02	0,30
DC03ED	1.0399	240	270 bis 370	34	–	–	–
DC04ED	1.0394	210	270 bis 350	38	–	–	–
DC06ED	1.0872	190	270 bis 350	38	1,6	0,02	0,30

Oberflächen & Nachbehandlung

Oberflächenart	Oberflächenausführung	Oberflächenbehandlung
A (03)	besonders glatt b	geölt
B (05) (nicht nach DIN EN 10268)	glatt g	ungeölt
–	matt m	–
–	rauh r	–

Einschränkungen, Vorgaben zur Prüfrichtung und Ausnahmeregelungen sind der gültigen Norm zu entnehmen.