

Elektrolytisch verzinktes Feinblech

Weiche Güten

elektrolytisch verzinkte kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus Stahl DIN EN 10152 (ZE)/ DIN EN 10271 (ZN)

Bezeichnung nach		Mechanische Eigenschaften					Chemische Zusammensetzung					
EN 10152	EN 10027-2 Werkstoff-Nr	R _{p0,2} MPa*	R _m MPa*	A ₈₀ [%] min.	r min.	n min.	C [%] max.	P [%] max.	S [%] max.	Mn [%] max.	Ti [%] max.	
DC01+ZE	1.0330	140 bis 280	270 bis 410	28	–	–	0,12	0,045	0,045	0,60	–	
DC03+ZE	1.0347	140 bis 240	270 bis 370	34	1,3	–	0,10	0,035	0,035	0,45	–	
DC04+ZE	1.0338	140 bis 220	270 bis 350	37	1,6	0,160	0,08	0,030	0,030	0,40	–	
DC05+ZE	1.0312	140 bis 190	270 bis 330	39	1,9	0,190	0,06	0,025	0,025	0,35	–	
DC06+ZE	1.0873	120 bis 190	270 bis 350	37	1,8	0,200	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

Mit einer zusätzlichen Auflagenbenennung gilt diese Norm auch für elektrolytisch verzinkte Flacherzeugnisse
z.B. HC260LA + ZE 75/75

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.

Mit einer zusätzlichen Auflagenbenennung gilt dieses SEW auch für elektrolytisch verzinkte Flacherzeugnisse
z.B. ZStE220P + ZE 75/75

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	

Oberflächen & Nachbehandlung

Art des Überzuges	
ZE:	elektrolytisch aufgebraute reine Zinkschicht nach DIN EN 10152
ZN:	elektrolytisch aufgebraute Zink-Nickelschicht mit einem Nickelanteil von 10-13% nach DIN EN 10271 (Neuralyt)

Varianten

einseitig verzinkt

beidseitig verzinkt

differenzverzinkt

Nachbehandlung (Oberflächenschutz)	
P	phosphatiert
PC	phosphatiert und chemisch passiviert
C	chemisch passiviert
PCO	phosphatiert, chemisch passiviert und geölt
CO	chemisch passiviert und geölt
PO	phosphatiert und geölt
O	geölt
U	ohne Oberflächenschutz

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