

Feueraluminisiertes Feinblech

Weiche Güten

kontinuierlich schmelztauchveredeltes Band und Blech aus Stahl mit Aluminium-Silicium-Überzügen (AS) DIN EN 10327, weiche Stähle zum Kaltumformen

Bezeichnung nach			Mechanische Eigenschaften					Chemische Zusammensetzung					
EN 10327	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	Symbol für die Art des Schmelztauchüberzugs	R _{p0,2} MPa*	R _m MPa*	A ₈₀ [%] min.	r min.	n min.	C [%] max.	Si [%] max.	Mn [%] max.	P [%] max.	S [%] max.	Ti [%] max.
DX51D	1.0226	+AS	–	270 bis 500	22	–	–	0,12	0,50	0,60	0,1	0,045	0,30
DX52D	1.0350	+AS	140 bis 300	270 bis 420	26	–	–						
DX53D	1.0355	+AS	140 bis 260	270 bis 380	30	–	–						
DX54D	1.0306	+AS	120 bis 220	260 bis 350	34	1,4	0,18						
DX56D	1.0322	+AS	120 bis 180	260 bis 350	39	1,7	0,20						

* 1 MPa = 1 N/mm²

Mikrolegierte Güten

kontinuierlich schmelztauchveredeltes Band und Blech aus Stählen mit hoher Streckgrenze zum Kaltumformen DIN EN 10292

Bezeichnung nach			Mechanische Eigenschaften						Chemische Zusammensetzung							
EN 10292	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	Symbol für die Art des Schmelztauchüberzugs	R _{p0,2} MPa*	BH ₂ [N/mm ²] min.	R _m MPa*	A ₈₀ [%] min.	r min.	n min.	C [%] max.	Si [%] max.	Mn [%] max.	P [%] max.	S [%] max.	Al [%] max.	Ti [%] max.	Nb [%] max.
HX180YD	1.0921	+ AS	180 bis 240	–	340 bis 400	34	1,7	0,18	0,01	0,15	0,70	0,06	0,025	–	0,12	0,09
HX180BD	1.0914	+ AS	180 bis 240	35	290 bis 360	34	1,5	0,16	0,01	0,50	0,70	0,06	0,025	0,015	0,12	0,09
HX220YD	1.0923	+ AS	220 bis 280	–	340 bis 420	32	1,5	0,17	0,01	0,20	0,90	0,08	0,025	–	0,12	–
HX220BD	1.0919	+ AS	220 bis 280	35	320 bis 400	32	1,2	0,15	0,1	0,50	0,70	0,08	0,025	0,015	0,12	0,09
HX260YD	1.0926	+ AS	260 bis 320	–	380 bis 440	30	1,4	0,16	0,01	0,25	1,60	0,10	0,025	–	0,12	0,09
HX260BD	1.0924	+ AS	260 bis 320	35	360 bis 440	28	–	–	0,1	0,50	0,80	0,10	0,025	0,015	0,12	0,09
HX260LAD	1.0929	+ AS	260 bis 330	–	350 bis 430	26	–	–	0,12	0,50	0,60	0,030	0,025	0,015	0,12	0,09
HX300YD	1.0927	+ AS	300 bis 360	–	390 bis 470	27	1,3	0,15	0,01	0,30	1,30	0,10	0,025	–	0,12	0,09
HX300BD	1.0930	+ AS	300 bis 360	35	400 bis 480	26	–	–	0,11	0,50	0,80	0,12	0,025	0,015	0,12	0,09
HX300LAD	1.0932	+ AS	300 bis 380	–	380 bis 480	23	–	–	0,11	0,50	1,00	0,030	0,025	0,015	0,15	0,09
HX340LAD	1.0933	+ AS	340 bis 420	–	410 bis 510	21	–	–	0,11	0,50	1,00	0,030	0,025	0,015	0,15	0,09
HX380LAD	1.0934	+ AS	380 bis 480	–	440 bis 560	19	–	–	0,11	0,50	1,40	0,030	0,025	0,015	0,15	0,09
HX420LAD	1.0935	+ AS	420 bis 520	–	470 bis 590	17	–	–	0,11	0,50	1,40	0,030	0,025	0,015	0,15	0,09

* 1 MPa = 1 N/mm²

Baustähle

kontinuierlich schmelztauchveredeltes Band und Blech aus Stahl mit Aluminium-Silicium-Überzügen (AS) DIN EN 10326

Bezeichnung nach			Mechanische Eigenschaften			Chemische Zusammensetzung				
DIN 10326	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	Symbol für die Art des Schmelztauchüberzugs	R _{p0,2} MPa*	R _m MPa*	A ₈₀ [%] min.	C [%] max.	Si [%] max.	Mn [%] max.	P [%] max.	S [%] max.
S250GD	1.0242	+ AS	250	330	19	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045
S280GD	1.0244	+ AS	280	360	18					
S320GD	1.0250	+ AS	320	390	17					
S350GD	1.0529	+ AS	350	420	16					

* 1 MPa = 1 N/mm²

Oberflächen & Nachbehandlung

Art des Schmelztauchüberzugs	
AS	Aluminium-Silicium-Legierung mit einem Siliciumanteil von 8-11% nach DIN EN 10154

Oberflächen	
A	Unvollkommenheiten und kleinere Oberflächenfehler können vorhanden sein
B	kaltnachgewalzt, verbesserte Oberfläche, geringe Unvollkommenheiten können vorhanden sein
C	kaltnachgewalzt, beste Oberfläche

Nachbehandlung (Oberflächenschutz)	
C	chemisch passiviert
O	geölt
CO	chemisch passiviert und geölt
U	ohne Oberflächenschutz

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