

Verzinkte Bleche und Bänder

Wir bieten die im Sendzimir-Verfahren verzinkten Bleche und Bänder an.

mechanische Eigenschaften					
Sorte		Konstruktionsverwendung	mechanische Eigenschaften		
PN - EN 10142:2003	Sortencode	Verwendung	Fließgrenze Rm max N/mm ²	Strecken Rm max N/mm ²	Verlängerung A80min
DX51D+Z	1,0226	Gesenkschmieden	unabsehbar	500	22
DX52D+Z	1,0350	Fließpressen	300(1)	420	26
DX53D+Z	1,0355	Tiefziehen	260	380	30
DX54D+Z	1,0306	Sondertiefziehverfahren	220	350	36

MECHANICAL PROPERTIES					
Sorte		Konstruktionsverwendung	mechanische Eigenschaften		
PN - EN 10147:2003	PN - EN 10142:2003	application	Fließgrenze Rm max N/mm ²	Strecken Rm max N/mm ²	Verlängerung A80min
S220GD+Z	1,0241	constructional	220	300	20
S250GD+Z	1,0242	constructional	250	330	19
S280GD+Z	1,0244	constructional	280	360	18
S320GD+Z	1,0250	constructional	320	390	17
S350GD+Z	1,0529	constructional	280	420	16
S550GD+Z	1,0531	constructional	320	560	unabsehbar

Kenndaten	
Dicke	da 0,4 a 3 mm
Breite	da 0 a 1250 mm
Zink-Überzug	Z100, Z150, Z200, Z275, Z350 g/m
Oberflächenendbearbeitung	N (normale Struktur) M (Sternstruktur) M (reduzierte Sternstruktur)
Oberflächenaussehen	A (normal) B (verbessert) C (am besten)
Oberflächenschutz	C (mit Chromsäure chemisch konserviert), O (geölt)