

# Bandstahl mit niedrigem C-Gehalt: elektrolytisch verzinkt

## Chemische Zusammensetzung

Bezeichnung	Werkstoffnr.	Europäische Norm (EN)	Chemische Zusammensetzung (Schmelzanalyse, % max.)			
			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

## Internationale Vergleichsgüten

Bezeichnung	Werkstoffnr.	Europäische Norm (EN)	Allgemeine internationale Güten				
			USA (AISI)		JAPAN (JIS)		CHINA (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	

## Mechanische Eigenschaften

### MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Stahlsorte			Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Bezeichnung	Werkstoffnr.	Europäische Norm (EN)	Rp <sub>0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Rm N/mm <sup>2</sup>	A <sub>80</sub> % min.
DC01+ZE	1,0330	EN 10152	-/280	270/410	28
DC03+ZE	1,0347	EN 10152	-/240	270/370	34

Stahlsorte		Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung	
Bezeichnung	Werkstoffnr.	Europäische Norm (EN)	Rp <sub>0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Rm N/mm <sup>2</sup>	A <sub>80</sub> % min.
DC04+ZE	1,0338	EN 10152	-/220	270/350	37

## Oberflächenbeschaffenheit

### OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT

Oberflächenbeschaffenheit	Beschreibung
A	Kleine Fehler wie Poren, leichte Eindrücke, kleine Kratzer und unbedeutende Riefen sowie leichte Abweichungen der Färbung sind zulässig, soweit diese nicht die Eignung für Umformung und Haftung von Oberflächenbeschichtungen beeinträchtigen.
B	Die bessere Bandseite darf keinerlei Fehler aufweisen, die das einheitliche Aussehen einer Qualitätslackierung beeinträchtigen könnten. Bei einer einseitigen Beschichtung gilt dies, sofern nichts Gegenteiliges vereinbart wird, für die beschichtete Seite. Die andere Seite muss mindestens den Merkmalen der Oberflächenausführung A gerecht werden.

### OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN EN 10152

OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN	Verfahrensart
Abkürzung	NACH EN 10152
P	Phosphatiert
PC	Phosphatiert und chemisch versiegelt
C	Chemisch passiviert
PCO	Phosphatiert, chemisch versiegelt und geölt
CO	Chemisch passiviert und geölt
PO	Phosphatiert und geölt

OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN	Verfahrensart
Abkürzung	NACH EN 10152
O	Geölt
U	Ohne Beschichtung, d. h. unbehandelt

## ELEKTROLYTISCHE ZINKBESCHICHTUNGEN

Beschichtungsbezeichnung	Nominalwerte der Zinkauflage pro Seite <sup>1)</sup>		Mindestmenge der Zinkauflage pro Seite	
	Auflage $\mu\text{m}$	Masse $\text{g}/\text{m}^2$	Auflage $\mu\text{m}$	Masse $\text{g}/\text{m}^2$
ZE25/25	2,5	18	1,7	12
ZE50/50	5	36	4,1	29

1) Eine Masse von 50  $\text{g}/\text{m}^2$  entspricht einer Auflage von etwa 7,1  $\mu\text{m}$ .

## Toleranzen

## DICKENTOLERANZEN

Dickentoleranzen nach EN 10131 für Nennbreiten

Nenndicke t	DC01		DC 03, DC04	
	Standard Toleranzen für Nennbreite w	Euge Toleranzen (S) für Nennbreite w	Standard Toleranzen für Nennbreite w	Enge Toleranzen (S) für Nennbreite 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

Maßangaben in mm.

## BREITENTOLERANZEN

Toleranzklasse	Nenndicke t	Metalle Schmidt Standardtoleranz in Breite <sup>1)</sup>				Nennbreite nach EN 10131			
		3-15	15-50	50-150	>150	w < 125	125 ≤ w < 250	250 ≤ w < 400	400 ≤ w < 600
		Normal	t < 0,60	-	-	-	-	0;+0,4	0;+0,5
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
Gering (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	auf Anfrage	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	auf Anfrage	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	auf Anfrage	auf Anfrage	0;+0,32	0;+0,35	0;+0,4	0;+0,5	0;+0,6	0;+0,8
	3,00 ≤ t ≤ 5,00	auf Anfrage	auf Anfrage	0;+0,32	0;+0,35	-	-	-	-

Maßangaben in mm.

1) Nach Vereinbarung sind engere Maßtoleranzen möglich.

## SÄBELTOLERANZ

Nennbreite (W)	Toleranzen bei der Kantenwölbung nach Vereinbarung	
	Maximale Abweichung 2000 mm Dicke (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

\* Die auf dieser Webseite enthaltenen Daten dienen ausschließlich Informationszwecken und stellen in keinem Fall vertragliche Lieferbedingungen dar. Fehler und Unterlassungen ausgenommen.

Nennbreite (W)	Toleranzen bei der Kantenwölbung nach Vereinbarung	
	Maximale Abweichung 2000 mm Dicke (t)	
	t ≤ 1,20 mm	t > 1,20 mm
20 < W ≤ 350	2,00	4,00

Maßangaben in mm.