

E DIN EN 10346:2013-04 (D)

Erscheinungsdatum: 2013-04-15

Kontinuierlich schmelztauchveredelte Flacherzeugnisse aus Stahl - Technische Lieferbedingungen; Deutsche Fassung prEN 10346:2013

Inhalt	Seite
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	6
4 Einteilung und Bezeichnung	8
4.1 Einteilung	8
4.1.1 Allgemeines	8
4.1.2 Weiche Stähle zum Kaltumformen	8
4.1.3 Stähle für die Anwendung im Bauwesen	8
4.1.4 Stähle mit hoher Dehngrenze zum Kaltumformen	8
4.1.5 Mehrphasenstähle zum Kaltumformen	8
4.2 Bezeichnung	9
4.2.1 Kurznamen	9
4.2.2 Werkstoffnummern	9
5 Bestellangaben	9
5.1 Verbindliche Angaben	9
5.2 Optionen	10
6 Herstellung und Verarbeitung	11
6.1 Herstellung	11
6.2 Verarbeitung	11
6.2.1 Alterung	11
6.2.2 Aussehen der Oberfläche	11
6.2.3 Oberflächenschutz	11
7 Anforderungen	11
7.1 Chemische Zusammensetzung	11
7.2 Mechanische Eigenschaften	16
7.2.1 Allgemeines	16
7.2.2 Weiche Stähle zum Kaltumformen	17
7.2.3 Stähle für die Anwendung im Bauwesen	19
7.2.4 Stähle mit hoher Dehngrenze zum Kaltumformen	19
7.2.5 Mehrphasenstähle zum Kaltumformen	20
7.3 Art der Überzüge und Auflagenmasse	22
7.4 Ausführung des Überzugs	24
7.4.1 Allgemeines	24
7.4.2 Ausführung bei Zink (Z)	24
7.4.3 Ausführung bei Zink-Eisen-Legierung (ZF)	24
7.4.4 Ausführung bei Zink-Aluminium-Überzügen (ZA)	25
7.4.5 Ausführung bei Zink-Magnesium-Überzügen (ZM)	25
7.4.6 Ausführung bei Aluminium-Zink-Überzügen (AZ)	25
7.4.7 Ausführung bei Aluminium-Silizium-Überzügen (AS)	25
7.5 Oberflächenart	25
7.5.1 Allgemeines	25
7.5.2 Oberflächenarten	27
7.5.3 Rauheit	27
7.6 Oberflächenbehandlung (Oberflächenschutz)	27
7.6.1 Allgemeines	27
7.6.2 Chemisches Passivieren (C)	28

7.6.3	Ölen (O).....	28
7.6.4	Chemisches Passivieren und Ölen (CO).....	28
7.6.5	Phosphatieren (P)	28
7.6.6	Versiegeln (S).....	28
7.7	Freiheit von Rollknicken und Verbiegungen	28
7.7.1	Freiheit von Rollknicken	28
7.7.2	Verbiegungen (Knicke) durch das Aufwickeln auf die Bandtrommeln	28
7.8	Fließfiguren	29
7.9	Auflagenmasse	29
7.10	Haftung des Überzugs.....	29
7.11	Oberflächenbeschaffenheit	29
7.12	Grenzabmaße und Formtoleranzen	29
7.13	Eignung für die weitere Verarbeitung.....	29
8	Prüfung	30
8.1	Art der Prüfung und Prüfbescheinigungen.....	30
8.2	Prüfeinheiten	30
8.3	Anzahl der Prüfungen	30
8.4	Probenahme	30
8.5	Prüfverfahren	31
8.5.1	Zugversuch.....	31
8.5.2	Anisotropiewert und Verfestigungsexponent.....	31
8.5.3	Bake-Hardening-Index.....	31
8.5.4	Prüfung der Oberfläche.....	31
8.5.5	Auflagenmasse	32
8.6	Wiederholungsprüfungen	32
9	Kennzeichnung	32
10	Verpackung	32
11	Lagerung und Transport	33
Anhang A (normativ) Referenzverfahren zur Ermittlung der Auflagenmasse von Zink, Zink-Eisen, Zink-Aluminium, Zink-Magnesium und Aluminium-Zink		
		34
A.1	Kurzbeschreibung	34
A.2	Reagenzien und Herstellung der Lösung.....	34
A.2.1	Reagenzien:.....	34
A.2.2	Herstellung der Lösung:	34
A.3	Prüfeinrichtung	34
A.4	Durchführung	34
Anhang B (normativ) Referenzverfahren zur Ermittlung der Auflagenmasse von Aluminium-Silizium		
		35
B.1	Kurzbeschreibung	35
B.2	Reagenzien	35
B.3	Durchführung	35
B.3.1	Proben.....	35
B.3.2	Verfahren	35
B.4	Auswertung	35
Anhang C (normativ) Verfahren zur Bestimmung der Masse der Al-Fe-Si-Legierungsschicht		
		36
C.1	Kurzbeschreibung	36
C.2	Reagenzien	36
C.2.1	Zinn(II)chlorid-Lösung.....	36
C.3	Durchführung	36
C.3.1	Entfernung der unlegierten Schicht.....	36
C.3.2	Bestimmung der Legierungsschicht	36
C.4	Auswertung	36
Literaturhinweise		37