DIN EN 10265:2025-02 (D)

Magnetische Werkstoffe - Anforderungen an Elektroband und -blech mit festgelegten mechanischen Eigenschaften und magnetischer Polarisation; Deutsche Fassung EN 10265:2024

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort 6

1 Anwendungsbereich 7

2 Normative Verweisungen 7

3 Begriffe und Definitionen 7

4 Klassifizierung 9

5 Bezeichnung 9

6 Allgemeine Anforderungen 10
6.1 Herstellungsverfahren 10
6.2 Lieferart 10
6.3 Anlieferungszustand 10
6.4 Oberflächenbeschaffenheit 11
6.5 Schneidbarkeit 11
6.6 Schweißeignung 11

7 Technische Anforderungen 11
7.1 Mechanische Eigenschaften 11
7.2 Magnetische Eigenschaften 11
7.3 Geometrische Eigenschaften und Grenzabmaße 13
7.3.1 Dicke 13
7.3.2 Breite 15
7.3.3 Länge 16
7.3.4 Kantenwelligkeit (Welligkeitsfaktor) 16
7.3.5 Bogigkeit 16
7.3.6 Kantenkrümmung 17
7.4 Dichte 17

8 Prüfung 17
8.1 Allgemeines 17
8.2 Probenahme 18
8.3 Probenherstellung 18
8.3.1 Mechanische Eigenschaften 18
8.3.2 Magnetische Eigenschaften 18
8.3.3 Geometrische Eigenschaften und Grenzabmaße 19
8.4 Prüfverfahren 19
8.4.1 Allgemeines 19
8.4.2 Mechanische Eigenschaften 19
8.4.3 Magnetische Eigenschaften 20
8.4.4 Geometrische Eigenschaften und Grenzabmaße 20
8.5 Wiederholungsprüfungen 20

9 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung 20

10 Beanstandungen 20

11 Bestellangaben 21

Literaturhinweise **22**

Bilder

Bild 1 — Beispiel von Wellen **8**

Bild 2 — Prüfung der Kantenkrümmung **9**

Tabellen

Tabelle 1 — Mechanische und magnetische Eigenschaften von warmgewalzten Erzeugnissen **12**

Tabelle 2 — Mechanische und magnetische Eigenschaften von kaltgewalzten Erzeugnissen **12**

Tabelle 3 — Grenzabmaßen der Nenndicke für warmgewalzte Erzeugnisse **14**

Tabelle 4 — Grenzabmaßen der Nenndicke für kaltgewalzte Erzeugnisse **14**

Tabelle 5 — Maximaler Dickenunterschied senkrecht zur Walzrichtung für warmgewalzte Erzeugnisse **14**

Tabelle 6 — Maximaler Dickenunterschied senkrecht zur Walzrichtung für kaltgewalzte Erzeugnisse **15**

Tabelle 7 — Grenzabmaße der Nennbreite **15**

Tabelle 8 — Grenzabmaße der Nennlänge **16**

Tabelle 9 — Höchstzulässiger Abstand zwischen der aufliegenden Oberfläche des Blechs und der ebenen Unterlage für warmgewalzte Erzeugnisse **16**

Tabelle 10 — Höchstzulässiger Abstand zwischen der aufliegenden Oberfläche des Blechs und der ebenen Unterlage für kaltgewalzte Erzeugnisse **17**

Tabelle 11 — Festgelegte Mindestzahl an Epsteinstreifen **19**