

# DIN EN 10268:2013-12 (D)

Kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus Stählen mit hoher Streckgrenze zum Kaltumformen - Technische Lieferbedingungen; Deutsche Fassung EN 10268:2006+A1:2013

---

<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
<b>Vorwort</b> .....	<b>3</b>
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	<b>4</b>
<b>2 Normative Verweisungen</b> .....	<b>4</b>
<b>3 Begriffe</b> .....	<b>5</b>
<b>4 Bezeichnung</b> .....	<b>5</b>
<b>5 Anforderungen</b> .....	<b>6</b>
5.1 <b>Erschmelzungsverfahren des Stahls und Herstellungsart</b> .....	<b>6</b>
5.2 <b>Chemische Zusammensetzung</b> .....	<b>6</b>
5.3 <b>Lieferzustand</b> .....	<b>6</b>
5.4 <b>Mechanische Eigenschaften</b> .....	<b>7</b>
5.5 <b>Oberflächenbeschaffenheit</b> .....	<b>9</b>
5.6 <b>Eignung zu Oberflächenüberzügen</b> .....	<b>10</b>
5.7 <b>Schweißbarkeit</b> .....	<b>10</b>
5.8 <b>Maße und Toleranzen</b> .....	<b>10</b>
<b>6 Prüfung</b> .....	<b>10</b>
6.1 <b>Allgemeines</b> .....	<b>10</b>
6.2 <b>Prüfeinheiten</b> .....	<b>10</b>
6.3 <b>Anzahl der Prüfungen</b> .....	<b>11</b>
6.4 <b>Probenahme</b> .....	<b>11</b>
6.5 <b>Prüfverfahren</b> .....	<b>11</b>
6.6 <b>Chemische Analyse</b> .....	<b>11</b>
6.7 <b>Wiederholungsprüfungen</b> .....	<b>11</b>
6.8 <b>Prüfbescheinigungen</b> .....	<b>11</b>
<b>7 Kennzeichnung</b> .....	<b>12</b>
7.1 <b>Erzeugnisse in Walzbreiten <math>\geq 600</math> mm</b> .....	<b>12</b>
7.2 <b>Erzeugnisse in Walzbreiten <math>&lt; 600</math> mm</b> .....	<b>12</b>
<b>8 Verpackung</b> .....	<b>12</b>
<b>9 Beanstandungen</b> .....	<b>12</b>
<b>10 Bestellangaben</b> .....	<b>12</b>
<b>Literaturhinweise</b> .....	<b>13</b>