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**