

LAMINATI PIANI ZINCATI A CALDO

EN 10346 2009	DX 51 + Z	DX 52 + Z	DX 53 + Z	DX 54 + Z	DX 56 + Z	
EN 10346 2009	S220 GD + Z	S250 GD + Z	S280 GD + Z	S320 GD + Z	S350 GD + Z	S550 GD + Z

LIMITI DIMENSIONALI			
NASTRI STRETTI		UNI EN 10143	
		minimo	massimo
spessore		0,4	5,0
larghezza		50	599
tolleranze sulla larghezza		- 0	+ 0,5
diametro interno		508	508
diametro esterno		800	2200
LAMIERE DERIVATE FORMATI COMMERCIALI		UNI EN 10143	
		minimo	massimo
spessore		0,4	5,0
larghezze		1000	1500
tolleranze sulla larghezza bordi grezzi		- 0	+ 25
tolleranze sulla larghezza bordi rifilati		- 0	+ 5
lunghezza		500	5000
tolleranze sulla lunghezza		- 0	+ 2
LAMIERE DERIVATE LARGHEZZE SPECIALI		UNI EN 10143	
		minimo	massimo
spessore		0,4	5,0
larghezza		600	1500
tolleranze sulla larghezza bordi rifilati		- 0	+ 5
lunghezza		500	5000
tolleranze sulla lunghezza		- 0	+ 2
BANDELLE DA NASTRO E CESOIATI		UNI EN 10143	
		minimo	massimo
spessore		0,4	5,0
larghezza		150	599
tolleranze sulla larghezza		- 0	+ 1
lunghezza		500	8000
tolleranze sulla lunghezza		- 0	+ 1

TOLLERANZE SULLO SPESSORE

UNI EN 10143

N = normali

R = ristrette

SPESSORE	LARG. < =1200		1200<LARG. <=1500		1500<LARG- <=1800		LARG. > 1800
	N	R	N	R	N	R	N
<=0,40	+ / - 0,05	+ / - 0,03	+ / - 0,06	+ / - 0,035			
> 0,40 <=0,60	+ / - 0,06	+ / - 0,04	+ / - 0,07	+ / - 0,045	+ / - 0,08	+ / - 0,06	+ / - 0,08
> 0,60 <=0,80	+ / - 0,07	+ / - 0,05	+ / - 0,08	+ / - 0,05	+ / - 0,09	+ / - 0,06	+ / - 0,09
> 0,80 <=1,00	+ / - 0,08	+ / - 0,06	+ / - 0,09	+ / - 0,06	+ / - 0,10	+ / - 0,07	+ / - 0,10
> 1,00 <=1,20	+ / - 0,09	+ / - 0,07	+ / - 0,10	+ / - 0,07	+ / - 0,11	+ / - 0,08	+ / - 0,11
> 1,20 <=1,60	+ / - 0,11	+ / - 0,08	+ / - 0,12	+ / - 0,08	+ / - 0,12	+ / - 0,09	+ / - 0,12
> 1,60 <=2,00	+ / - 0,13	+ / - 0,09	+ / - 0,14	+ / - 0,09	+ / - 0,14	+ / - 0,10	+ / - 0,14
> 2,00 <=2,50	+ / - 0,15	+ / - 0,11	+ / - 0,16	+ / - 0,11	+ / - 0,16	+ / - 0,12	+ / - 0,16
> 2,50 <=3,00	+ / - 0,17	+ / - 0,12	+ / - 0,18	+ / - 0,12	+ / - 0,18	+ / - 0,13	+ / - 0,18

COMPOSIZIONE CHIMICA

ACCIAI ZINCATI PER IMMERSIONE A CALDO PER FORMATURA A FREDDO

EN 10346 2009

	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Ti %
	massimo	massimo	massimo	massimo	massimo	massimo
DX51 + Z	0,18	0,50	1,20	0,12	0,045	0,30
DX52 + Z	0,12	0,50	0,60	0,10	0,045	0,30
DX53 + Z	0,12	0,50	0,60	0,10	0,045	0,30
DX54 + Z	0,12	0,50	0,60	0,10	0,045	0,30
DX56 + Z	0,12	0,50	0,60	0,10	0,045	0,30

ACCIAI ZINCATI PER IMMERSIONE A CALDO PER IMPIEGHI STRUTTURALI

EN 10346 2009

	C %	Si %	Mn %	P %	S %
	massimo	massimo	massimo	massimo	massimo
S220GD+Z	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045
S250GD+Z	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045
S280GD+Z	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045
S320GD+Z	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045
S350GD+Z	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045
S550GD+Z	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045

CARATTERISTICHE MECCANICHE

ACCIAI ZINCATI PER IMMERSIONE A CALDO PER FORMATURA A FREDDO

EN 10346 2009

	Reh (N/mm ²)		Rm (N/mm ²)		Allungamento percentuale			r ₉₀	n ₉₀
					Spessore ≤ 0,5	Spessore >0,5 ≤0,7	Spessore >0,70		
	minimo	massimo	minimo	massimo	minimo	minimo	minimo	minimo	minimo
DX51 + Z			270	500	18	20	22		
DX52 + Z	140	300	270	420	22	24	26		
DX53 + Z	140	260	270	380	26	28	30		
DX54 + Z	120	220	260	350	32	34	36	1,6	0,18
DX56 + Z	120	170	260	350	37	39	41	1,9	0,21

ACCIAI ZINCATI PER IMMERSIONE A CALDO PER IMPIEGHI STRUTTURALI

EN 10346 2009

	Reh (N/mm ²)		Rm (N/mm ²)		Allungamento percentuale	
	minimo		minimo		minimo	
S220GD+Z	220		300		20	
S250GD+Z	250		330		19	
S280GD+Z	280		360		18	
S320GD+Z	320		390		17	
S350GD+Z	350		420		16	
S550GD+Z	550		560		-	

RIVESTIMENTO					
	Prova su tre punti g/m ²	Prova su un punto g/m ²	massa	Valore minimo	Valore massimo
Z100	100	85	7	5	12
Z140	140	120	10	7	15
Z200	200	170	14	10	20
Z225	225	195	16	11	22
Z275	275	235	20	15	27
Z350	350	300	25	19	33

FINITURA E ASPETTO SUPERFICIALE			EN 10346 2009
A	Normale	Aspetto superficiale normale	
B	Migliorata	Aspetto superficiale skimpassato	
C	Qualità extra	Aspetto superficiale skimpassato privo di difetti	
M	Stellatura ridotta al minimo		