



2.3.1 Warmgewalzt gebeizt, Auszug aus EN Norm

1. Herstellungsverfahren

Bedingt durch das Herstellungsverfahren sind Unvollkommenheiten in der Oberfläche unvermeidbar. Poren, Abdrücke, leichte Kratzer, Verfärbungen und Knicke vom Abhaspeln sind zulässig. Die Fehler dürfen nicht von der Art sein, dass sie zu einer Beschädigung der Werkzeuge oder zu Problemen beim Schweißen während der Verarbeitung führen.

2. Stahlsortenbezeichnung

Neu	Alt	Werkstoff- Nummer
EN 10111		
DD 11	StW22	1.0332
DD 12	StW23	1.0398
DD 13	StW24	1.0335
DD 14		1.0389

3. Stahlsorten

DD11

Grundgüte zur unmittelbaren Kaltformgebung

DD12

Geeignet für mittlere Tiefzieh-, Streckzieh- u. Drückumformung

DD13

Diese Stahlsorte ist für hohe Umformansprüche sowie Tiefziehen geeignet.


DD14


Diese Stahlsorte (Tiefziehgüte) eignet sich für höhere Umformansprüche

4.1. Oberflächenart

Eisen ist der Grundstoff für jeden Stahl und gilt als das Metall schlechthin. Seit über 2000 Jahren bekannt, hat dieses Metall durch die vertiefte Forschung und Entwicklung von Produktionsverfahren speziell in den letzten 100 Jahren eine ausschlaggebende Bedeutung für Industrie und Bau erlangt. Die guten technischen Eigenschaften werden heute für viele Verwendungszwecke genutzt.

4.2. Oberflächenbehandlung

 ungebeizt, ungeölt -> Walzzunder, sehr rost anfällig.

 gebeizt, ungeölt -> Zunderfrei, Rostrisiko zu Lasten des Kunden.

 gebeizt, geölt -> Erhöhter Korrosionsschutz

