



2.3.2 Warmgewalzt gebeizt, Auszug aus EN Norm

5. Mechanische Eigenschaften

Bezeichnung Stahlsorte Kurzname	Werkstoff. Nr.	Streckgrenze N/mm ²	Streckgrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Bruchdehnung %		
		1.5 ≤ e < 2 mm	2.0 ≤ e ≤ 8 mm		1.5 ≤ e < 2 mm	1.5 ≤ e < 3 mm	1.5 ≤ e ≤ 8 mm
DD11	1.0332	max. 360 N/mm ²	max. 340 N/mm ²	bis 440 N/mm ²	23 %	24 %	28 %
DD12	1.0398	max. 340 N/mm ²	max. 320 N/mm ²	bis 420 N/mm ²	25 %	26 %	30 %
DD13	1.0335	max. 330 N/mm ²	max. 310 N/mm ²	bis 400 N/mm ²	28 %	29 %	33 %
DD14	1.0389	max. 310 N/mm ²	max. 290 N/mm ²	bis 380 N/mm ²	31 %	32 %	36 %

- /// Die Werte für die mechanischen Eigenschaften gelten nur für warmgewalzte Erzeugnisse im nicht entzundert oder im chemisch entzundert und geölten Zustand, und zwar unabhängig davon, ob die Erzeugnisse leicht kalt nachgewalzt sind oder nicht.
- /// Bei allen Stahlsorten kann mit einem Mindestwert der Streckgrenze von 170 N/mm² gerechnet werden.
- /// Wenn bei der Bestellung nicht anders vereinbart, dürfen stickstoffabbindende Elemente wie Titan und Bor nach Wahl des Herstellers zugesetzt werden.
- /// Sofern es die Erzeugnisbreite zulässt, sind Proben für den Zugversuch quer zur Walzrichtung zu messen.

6. Prüfung der Dicke

Die Stärke darf an jedem Punkt mit einem Abstand von mehr als 40 mm von den Kanten gemessen werden.

Nennstärke:	Normale Nennbreiten			
	≤ 1200	> 1200 ≤ 1500	> 1500 ≤ 1800	> 1800
≤ 2.00	+/- 0.13	+/- 0.14	+/- 0.16	-
> 2.00 ≤ 2.50	+/- 0.14	+/- 0.16	+/- 0.17	+/- 0.19
> 2.50 ≤ 3.00	+/- 0.15	+/- 0.17	+/- 0.18	+/- 0.20
> 3.00 ≤ 4.00	+/- 0.17	+/- 0.18	+/- 0.20	+/- 0.20
> 4.00 ≤ 5.00	+/- 0.18	+/- 0.20	+/- 0.21	+/- 0.22
> 5.00 ≤ 6.00	+/- 0.20	+/- 0.21	+/- 0.22	+/- 0.23
> 6.00 ≤ 8.00	+/- 0.22	+/- 0.23	+/- 0.23	+/- 0.26