



### 3.3.1 Kaltgewalzte Bleche, Auszug aus EN Norm

#### 1. Herstellungsverfahren

Die Ausgangslage für kaltgewalzten Stahl sind Warmbreitbänder, welche im kalten Zustand auf die gewünschte Dicke gewalzt werden. Folgende Gründe sind für die Weiterverarbeitung ausschlaggebend: Geringere Materialdicken, höchste Oberflächenqualität, enge Dickentoleranzen und Erreichen von bestimmten mechanischen Eigenschaften. Um das Gefüge nach dem Kaltwalzen zu entspannen, werden die Bänder im Durchlaufofen gegläht und dresiert.

#### 2. Stahlsortenbezeichnung

Neu	Alt	Werkstoff- Nummer
EN 10152		
1995		
DC01	S12	1.0330
DC03	RRS13	1.0347
DC04	S14	1.0338
DC05		1.0312

#### 3. Stahlsorten

##### DC01

Diese Stahlsorte kann für einfache Umformarbeiten eingesetzt werden.

##### DC03

Diese Stahlsorte ist für Umformansprüche wie z.B. Tiefziehen und schwierige Profilierungen geeignet.

##### DC04

Diese Stahlsorte ist für hohe Umformansprüche geeignet.

##### DC05

Diese Stahlsorte (Sondertiefziehgüte) eignet sich für höhere Umformansprüche.

#### 4.1. Oberflächenart A

Fehler wie Poren, kleine Riefen, kleine Narben und kleine Verfärbungen sind zulässig, die Eignung zum Umformen und die Haftung von Oberflächenüberzügen dürfen jedoch nicht beeinträchtigt werden.

#### 4.2. Oberflächenart B

Eine der beiden Seiten darf obgenannte Fehler auf keinen Fall aufweisen; -> die bessere Seite darf das einheitliche Aussehen eines elektrolytischen Überzuges oder einer Qualitätslackierung nicht beeinträchtigen.

