



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.

