



4.4.3 Elektrolytisch-verzinkte Bleche, Auszug aus EN Norm

9. Mechanische Eigenschaften

Kurzname:	Bezeichnung Stahlsorte Werkstoff. Nr.	Streckgrenze N/mm ² (2)	Zugfestigkeit N/mm ² (2)	Bruchdehnung % (2)
DC01+ZE	1.0330	max. 280 N/mm ² (3)(5)	270 bis 410 N/mm ²	28 %
DC03+ZE	1.0347	max. 240 N/mm ² (3)	270 bis 370 N/mm ²	34 %
DC04+ZE	1.0338	max. 220 N/mm ² (3)	270 bis 350 N/mm ²	37 %
DC05+ZE	1.0312	max. 190 N/mm ² (3)	270 bis 330 N/mm ²	39 %
DC06+ZE	1.0873	max. 190 N/mm ² (4)	270 bis 350 N/mm ²	37 %

Bei Dicken bis 3 mm, jedoch > 0.5 mm, sind um 20 N/mm² höhere Maximalwerte für die Streckgrenze zulässig. Bei Dicken bis 0.5 mm sind um 40 N/mm² höhere Maximalwerte für die Streckgrenze zulässig.

- 2 ⇒ Es wird empfohlen, Erzeugnisse aus der Stahlsorte DC01+ZE innerhalb von 6 Wochen nach der Zuverfügungstellung zu verarbeiten.
- 3 ⇒ Für Konstruktionszwecke kann bei den Stahlsorten DC01+ZE bis DC05+ZE ein Mindestwert der Streckgrenze von 140 N/mm² angenommen werden.
- 4 ⇒ Für Konstruktionszwecke kann bei der Stahlsorte DC06+ZE ein Mindestwert der Streckgrenze von 120 N/mm² angenommen werden.
- 5 ⇒ Der obere Grenzwert von 280 N/mm² gilt bei der Stahlsorte DC01+ZE nur für eine Frist von 8 Tagen nach der Zuverfügungstellung durch den Hersteller.

10. Prüfung der Dicke

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

Nenndicke:	Normale Nennbreiten			Eingeschränkte Nennbreiten		
	≤ 1200	> 1200 ≤ 1500	> 1500	≤ 1200	> 1200 ≤ 1500	> 1500
≥ 0.35 ≤ 0.40	+/- 0.04	+/- 0.05	-	+/- 0.025	+/- 0.035	-
> 0.40 ≤ 0.60	+/- 0.05	+/- 0.06	+/- 0.07	+/- 0.035	+/- 0.045	+/- 0.05
> 0.60 ≤ 0.80	+/- 0.06	+/- 0.07	+/- 0.08	+/- 0.040	+/- 0.050	+/- 0.05
> 0.80 ≤ 1.00	+/- 0.07	+/- 0.08	+/- 0.09	+/- 0.045	+/- 0.060	+/- 0.06
> 1.00 ≤ 1.20	+/- 0.08	+/- 0.09	+/- 0.10	+/- 0.055	+/- 0.070	+/- 0.07
> 1.20 ≤ 1.60	+/- 0.10	+/- 0.11	+/- 0.11	+/- 0.070	+/- 0.080	+/- 0.08
> 1.60 ≤ 2.00	+/- 0.12	+/- 0.13	+/- 0.13	+/- 0.080	+/- 0.090	+/- 0.09
> 2.00 ≤ 2.50	+/- 0.14	+/- 0.15	+/- 0.15	+/- 0.100	+/- 0.110	+/- 0.11
> 2.50 ≤ 3.00	+/- 0.16	+/- 0.17	+/- 0.17	+/- 0.110	+/- 0.120	+/- 0.12