



5.4.1 Sendzimir-verzinkte Bleche, Auszug aus der EN Norm

1. Herstellungsverfahren

Seit Ende der 50 Jahre wird schmelzveredeltes Feinblech auf kontinuierlich arbeitenden Bandveredelungsanlagen hergestellt. Dabei werden Band und Blech von hervorragender Qualität erzeugt, das sich auch für schwierigste Umformungsvorgänge eignet.

2. Stahlsortenbezeichnung

Ueberzüge	Neu	Mittel	Alt	Werkstoff-
	EN 10327	EN 10142	107162	Nummer
	2004	1991	Teil 1	
Z	DX51D+Z	Fe P02 G	St02 Z	1.0226+Z
	DX52D+Z	Fe P03 G	St03 Z	1.0350+Z
	DX53D+Z	Fe P05 G	St05 Z	1.0355+Z
	DX54D+Z	Fe P06 G	St06 Z	1.0306+Z
	DX56D+Z	-	-	1.0322+Z
ZF	DX51D+ZF	Fe P02 G	St02 ZF	1.0226+ZF
	DX52D+ZF	Fe P03 G	St03 ZF	1.0350+ZF
	DX53D+ZF	Fe P05 G	St05 ZF	1.0355+ZF
	DX54D+ZF	Fe P06 G	St06 ZF	1.0306+ZF
	DX56D+ZF	-	-	1.0322+ZF
	EN 10327			
ZA	DX51D+ZA	-	-	1.0226+ZA
	DX52D+ZA	-	-	1.0350+ZA
	DX53D+ZA	-	-	1.0355+ZA
	DX54D+ZA	-	-	1.0306+ZA
	DX56D+ZA	-	-	1.0322+ZA
	EN 10327			
AZ	DX51D+AZ	-	-	1.0226+AZ
	DX52D+AZ	-	-	1.0350+AZ
	DX53D+AZ	-	-	1.0355+AZ
	DX54D+AZ	-	-	1.0306+AZ
	EN 10327			
AS	DX51D+AS	-	-	1.0226+AS
	DX52D+AS	-	-	1.0350+AS
	DX53D+AS	-	-	1.0255+AS
	DX54D+AS	-	-	1.0306+AS
	DX55D+AS	-	-	1.0309+AS

3. Ueberzüge

- /// aus Zink (Z)
- /// aus Zink-Eisen-Legierung (ZF)
- /// aus Zink Aluminium (ZA)
- /// aus Aluminium-Zink (AZ)
- /// aus Aluminium-Silizium (AS)

4. Ausführung des Ueberzuges

⇒ Ausführung bei Z
 Übliche Zinkblume (N)
 Kleine Zinkblume (M)

⇒ Ausführung bei ZF
 Übliche Beschaffenheit (R)
 Galvannealed-Feinblech weist eine matte, blumenfreie Oberfläche auf.

⇒ Ausführung bei ZA, AZ und AS
 Die Erzeugnisse mit diesen Überzügen werden mit der üblichen Oberflächenstruktur geliefert. Diese ergibt sich bei unbeeinflusster Erstarrung des Überzuges.

5. Oberflächenart

⇒ Übliche Oberfläche A
 Unvollkommenheiten, wie kleine Pickel, unterschiedliche Oberflächenstruktur, dunkle Punkte, streifenförmige Markierungen und kleine Passivierungsflecke sind zulässig. Es können Streckrichtbrüche und Ablaufwellen auftreten.

⇒ Oberflächenarten B und C
 Diese Oberflächen werden durch Kaltnachwalzen erzielt.

⇒ Verbesserte Oberfläche B
 Bei dieser Oberflächenart sind im geringen Umfang Unvollkommenheiten wie Riefen, Dressierabdrücke, Streckrichtbrüche, Eindrücke, Oberflächenstruktur und Ablaufwellen sowie leichte Passivierungsfehler zulässig. Es dürfen sich keine Pickel auf der Oberfläche zeigen.

⇒ Beste Oberfläche C
 Die bessere Seite darf das Aussehen einer Qualitätslackierung nicht beeinträchtigen. Die Rückseite muss mindestens den Merkmalen für die Oberflächenart (B) entsprechen.