



5.4.3 Sendzimir-verzinkte Bleche, Auszug aus EN Norm

8. Mechanische Eigenschaften

Kurzname	Bezeichnung Stahlsorte Werkstoff Nr.	Schmelztauch- überzug	Streckgrenze N/mm ² (2)	Zugfestigkeit N/mm ² (2)	Bruchdehnung % (2)
DX51D	1.0226	+Z	-	500 N/mm ²	22 %
DX51D	1.0226	+ZF	-	500 N/mm ²	22 %
DX52D	1.0350	+Z	300 N/mm ²	420 N/mm ²	26 %
DX52D	1.0350	+ZF	300 N/mm ²	420 N/mm ² (4)	26 %
DX53D	1.0355	+Z	260 N/mm ²	380 N/mm ²	30 %
DX53D	1.0355	+ZF	260 N/mm ²	380 N/mm ²	30 %
DX54D	1.0306	+Z	220 N/mm ²	350 N/mm ²	36 %
DX54D	1.0306	+ZF	220 N/mm ²	350 N/mm ²	36 %

Die Werte für die Streckgrenze gelten bei nicht ausgeprägter Streckgrenze für die 0.2 % Dehngrenze sonst für die untere Streckgrenze.

2 ⇒ Bei allen Stahlsorten kann mit einem Mindestwert der Streckgrenze von 140 N/mm² und einem Mindestwert der Zugfestigkeit von 270 N/mm² gerechnet werden.

3 ⇒ Bei Erzeugnisdicken unter 0.7 mm (einschließlich Zinkauflage) verringern sich die Mindestwerte Bruchdehnung um 2 Einheiten.

4 ⇒ Dieser Wert gilt nur für kalt nachgewalzte Erzeugnisse (Oberflächenarten B und C).

9. 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
≤ 0.40	+/- 0.05	+/- 0.06	-	+/- 0.03	+/- 0.04	-
> 0.40 ≤ 0.60	+/- 0.06	+/- 0.07	+/- 0.08	+/- 0.04	+/- 0.05	+/- 0.06
> 0.60 ≤ 0.80	+/- 0.07	+/- 0.08	+/- 0.09	+/- 0.05	+/- 0.06	+/- 0.06
> 0.80 ≤ 1.00	+/- 0.08	+/- 0.09	+/- 0.10	+/- 0.06	+/- 0.07	+/- 0.07
> 1.00 ≤ 1.20	+/- 0.09	+/- 0.10	+/- 0.11	+/- 0.07	+/- 0.08	+/- 0.08
> 1.20 ≤ 1.60	+/- 0.11	+/- 0.12	+/- 0.12	+/- 0.08	+/- 0.09	+/- 0.09
> 1.60 ≤ 2.00	+/- 0.13	+/- 0.14	+/- 0.14	+/- 0.09	+/- 0.10	+/- 0.10
> 2.00 ≤ 2.50	+/- 0.15	+/- 0.16	+/- 0.16	+/- 0.11	+/- 0.12	+/- 0.12
> 2.50 ≤ 3.00	+/- 0.17	+/- 0.18	+/- 0.18	+/- 0.12	+/- 0.13	+/- 0.13

/// Für die Zinkauflagen Z 450 und Z 600 erhöhen sich die Grenzabmasse um 0.02 mm.