

7.3.2 Warmbreitband schwarz, Auszug aus EN Norm

5. Mechanische Eigenschaften

Kurzname	Bezeichnung Stahlsorte Werkstoff. Nr.	Streckgrenze in N/mm ²								
		≤16	≤40	≤63	≤80	≤100	≤150	< 3.00	≥ 3.0≤100	>100≤150
S235JR	1.0038	235	225	215	215	215	195	360-510	340-510	340-470
S275JR(+N)	1.0044	275	265	255	245	235	225	430-580	410-560	400-540
E335(+N)	1.0060	355	345	335	325	315	295	510-680	490-630	470-630
S355J2C(+N)	1.0579	355	345	335	325	315	295	510-680	490-630	470-630

Kurzname	Bezeichnung Stahlsorte Werkstoff. Nr.	Streckgrenze N/mm ² ≤ 16 mm	Zugfestigkeit N/mm ²	Bruchdehnung %	
				< 3 mm	≥ 3 mm
S355MC	1.0976	max. 355 N/mm ²	430-550 N/mm ²	19 %	23 %
S420MC	1.0980	max. 420 N/mm ²	480-620 N/mm ²	16 %	19 %
S460MC	1.0982	max. 460 N/mm ²	520-670 N/mm ²	14 %	17 %
S500MC	1.0984	max. 500 N/mm ²	550-700 N/mm ²	12 %	14 %
S550MC	1.0986	max. 550 N/mm ²	600-760 N/mm ²	12 %	14 %
S600MC	1.8969	max. 600 N/mm ²	650-820 N/mm ²	11 %	13 %

6. Prüfung der Dicke

Die Bombierung ist als Dickenunterschied zwischen der Mittellinie und einer Messstelle zu ermitteln, die bei Band mit Naturwalzkanten einen Abstand von 40 mm, bei Band mit geschnittenen Kanten einen Abstand von 25 mm von den Kanten hat.

Nennstärke:	Normale Nennbreiten			
	≤ 1200	> 1200 ≤ 1500	> 1500 ≤ 1800	> 1800
≤ 2.00	+/- 0.13	+/- 0.14	+/- 0.16	-
> 2.00 ≤ 2.50	+/- 0.14	+/- 0.16	+/- 0.17	+/- 0.19
> 2.50 ≤ 3.00	+/- 0.15	+/- 0.17	+/- 0.18	+/- 0.20
> 3.00 ≤ 4.00	+/- 0.17	+/- 0.18	+/- 0.20	+/- 0.20
> 4.00 ≤ 5.00	+/- 0.18	+/- 0.20	+/- 0.21	+/- 0.22
> 5.00 ≤ 6.00	+/- 0.20	+/- 0.21	+/- 0.22	+/- 0.23
> 6.00 ≤ 8.00	+/- 0.22	+/- 0.23	+/- 0.23	+/- 0.26