

## 5 Feuraluminiertes Feinblech

1. Warmgewalztes Band und Blech
2. Kaltgewalztes Feinblech
3. Feuerverzinktes Feinblech
4. Elektrolytisch verzinktes Feinblech
5. Feuraluminiertes Feinblech

### Sorteneinteilung & Eigenschaften

Einschränkungen, Vorgaben zur Prüfrichtung und Ausnahmeregelungen sind der gültigen Norm zu entnehmen.

#### Weiche Güten

kontinuierlich schmelztauchveredeltes Band und Blech aus Stahl mit Aluminium-Silicium-Überzügen (AS)  
DIN EN 10346, weiche Stähle zum Kaltumformen

Bezeichnung nach				Mechanische Eigenschaften					Chemische Zusammensetzung					
EN 10346	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	Symbol für die Art des Schmelztauchüberzugs	Thyssen Prospekt Jun. 96	R <sub>e</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	R <sub>m</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	A <sub>80</sub> [%] min.	r min.	n min.	C [%] max.	Si [%] max.	Mn [%] max.	P [%] max.	S [%] max.	Ti [%] max.
DX51D	1.0226	+AS	Güte A	–	270 – 500	22	–	–	0,18	0,50	1,20	0,12	0,045	0,30
DX52D	1.0350	+AS	Güte Bg	140 – 300	270 – 420	26	–	–	0,12	0,50	0,60	0,10	0,045	0,30
DX53D	1.0355	+AS	Güte C	140 – 260	270 – 380	30	–	–	0,12	0,50	0,60	0,10	0,045	0,30
DX54D	1.0306	+AS	Güte D	120 – 220	260 – 350	34	1,4	0,18	0,12	0,50	0,60	0,10	0,045	0,30
DX55D	1.0309	+AS	Güte T	140 – 240	270 – 370	30	–	–	0,12	0,50	0,60	0,10	0,045	0,30
DX56D	1.0322	+AS	–	120 – 180	260 – 350	39	1,7	0,20	0,12	0,50	0,60	0,10	0,045	0,30
DX57D	1.0853	+AS	–	120 – 170	260 – 350	41	1,9	0,21	0,12	0,50	0,60	0,10	0,045	0,30

#### Mikrolegierte Güten

kontinuierlich schmelztauchveredeltes Band und Blech aus Stählen mit hoher Streckgrenze zum Kaltumformen DIN EN 10346

Bezeichnung nach			Mechanische Eigenschaften						Chemische Zusammensetzung							
EN 10346	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	Symbol für die Art des Schmelztauchüberzugs	R <sub>e</sub> [N/mm <sup>2</sup> ] quer	BH <sub>2</sub> [N/mm <sup>2</sup> ] quer min.	R <sub>m</sub> [N/mm <sup>2</sup> ] quer	A <sub>80</sub> [%] quer min.	r quer min.	n quer min.	C [%] max.	Si [%] max.	Mn [%] max.	P [%] max.	S [%] max.	Al [%]	Ti [%] max.	Nb [%] max.
HX160YD	1.0910	+AS	160 bis 220	–	300 bis 360	37	1,9	0,20	0,01	0,15	0,70	0,06	0,025	≤ 0,10	0,12	0,09
HX180YD	1.0921	+AS	180 bis 240	–	340 bis 400	34	1,7	0,18	0,01	0,15	0,70	0,06	0,025	≤ 0,10	0,12	0,09
HX180BD	1.0914	+AS	180 bis 240	35	290 bis 360	34	1,5	0,16	0,10	0,50	0,70	0,06	0,025	≤ 0,10	0,12	0,09
HX220YD	1.0923	+AS	220 bis 280	–	340 bis 420	32	1,5	0,17	0,01	0,20	0,90	0,08	0,025	≤ 0,10	0,12	0,09
HX220PD*	1.0358	+AS	220 bis 280	–	340 bis 400	32	1,3	0,15	0,06	0,50	0,70	0,08	0,025	≥ 0,02	–	–
HX220BD	1.0919	+AS	220 bis 280	35	320 bis 400	32	1,2	0,15	0,10	0,50	0,70	0,08	0,025	≤ 0,10	0,12	0,09
HX260YD	1.0926	+AS	260 bis 320	–	380 bis 440	30	1,4	0,16	0,01	0,25	1,60	0,10	0,025	≤ 0,10	0,12	0,09
HX260PD*	1.0431	+AS	260 bis 320	–	380 bis 440	28	–	–	0,11	0,50	0,70	0,10	0,025	≥ 0,02	–	–
HX260BD	1.0924	+AS	260 bis 320	35	360 bis 440	28	–	–	0,10	0,50	0,80	0,10	0,025	≤ 0,10	0,12	0,09
HX260LAD	1.0929	+AS	260 bis 330	–	350 bis 430	26	–	–	0,12	0,50	0,60	0,030	0,025	≥ 0,015	0,12	0,09
HX300PD*	1.0443	+AS	300 bis 360	–	400 bis 480	26	–	–	0,11	0,50	0,70	0,12	0,025	≥ 0,02	–	–
HX300YD	1.0927	+AS	300 bis 360	–	390 bis 470	27	1,3	0,15	0,01	0,30	1,30	0,10	0,025	≤ 0,10	0,12	0,09
HX300BD	1.0930	+AS	300 bis 360	35	400 bis 480	26	–	–	0,11	0,50	0,80	0,12	0,025	≤ 0,10	0,12	0,09
HX300LAD	1.0932	+AS	300 bis 380	–	380 bis 480	23	–	–	0,11	0,50	1,00	0,030	0,025	≥ 0,015	0,15	0,09
HX340LAD	1.0933	+AS	340 bis 420	–	410 bis 510	21	–	–	0,11	0,50	1,00	0,030	0,025	≥ 0,015	0,15	0,09
HX380LAD	1.0934	+AS	380 bis 480	–	440 bis 560	19	–	–	0,11	0,50	1,40	0,030	0,025	≥ 0,015	0,15	0,09
HX420LAD	1.0935	+AS	420 bis 520	–	470 bis 590	17	–	–	0,11	0,50	1,40	0,030	0,025	≥ 0,015	0,15	0,09
HX460LAD	1.0990	+AS	460 bis 560	–	500 bis 640	15	–	–	0,15	0,50	1,70	0,030	0,025	≥ 0,015	0,15	0,09
HX500LAD	1.0991	+AS	500 bis 620	–	530 bis 690	13	–	–	0,15	0,50	1,70	0,030	0,025	≥ 0,015	0,15	0,09

**B** bake-hardening **P** phosphorlegiert **Y** interstitial free (IF-Stahl) **LA** niedriglegiert (mikrolegiert)

\* Güte in der Norm nicht mehr enthalten! (war: DIN EN 10292:2000)

kontinuierlich schmelztauchveredeltes Band und Blech aus Stahl mit Aluminium-Silicium-Überzügen (AS) DIN EN 10346, Baustähle

Bezeichnung nach				Mechanische Eigenschaften			Chemische Zusammensetzung				
EN 10346	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	Symbol für die Art des Schmelztauch- überzugs	Thyssen Prospekt Jun. 96	R <sub>e</sub> [N/mm <sup>2</sup> ] min.	R <sub>m</sub> [N/mm <sup>2</sup> ] min.	A <sub>80</sub> [%] min.	C [%] max.	Si [%] max.	Mn [%] max.	P [%] max.	S [%] max.
S250GD	1.0242	+ AS	L250 Al	250	330	19	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045
S280GD	1.0244	+ AS	M280 Al	280	360	18	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045
S320GD	1.0250	+ AS	N320 Al	320	390	17	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045
S350GD	1.0529	+ AS	O320 Al	350	420	16	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045

### Art des Schmelztauchüberzuges

AS Aluminium-Silicium-Legierung mit einem Siliciumanteil von 8-11%

### Oberflächen

- A Unvollkommenheiten und kleinere Oberflächenfehler können vorhanden sein
- B kaltnachgewalzt, verbesserte Oberfläche, geringe Unvollkommenheiten können vorhanden sein
- C kaltnachgewalzt, beste Oberfläche

### Nachbehandlung (Oberflächenschutz)

- C chemisch passiviert
- O geölt
- CO chemisch passiviert und geölt
- S versiegelt
- U unbehandelt