


K-Standard		11025.0002				
Issued by TLL	Authorized by	Valid from 2012-08-24	Page 1(2)	Edition 3		
Stål för varmförzinkad tunnplåt Steel for hot-dip zinc coated thin plate						

1 ALLMÄNT

Denna standard överensstämmer i sak med EN 10346. För särskilda krav som inte anges i denna K-standard, skall ISO-standarderna tillämpas för mer detaljerad vägledning.

Material enligt denna standard ersätter EN 10142.

2 OMFATTNING

Krav som anges i denna K-standard gäller för varmförzinkade stålprodukter avsedda för kallformning som används i Kalmar Equipment.

3 MATERIALKRAV

Sammansättning

Stålsort Steel grade	Stålnummer Steel number	C % max	Si % max	Mn % max	P % max	S % max	Ti % max
DX51D	1.0226	0.18	-	1.20	0.12	-	-

Mekaniska egenskaper ¹⁾

Stålsort Steel grade	Stålnummer Steel number	Stålkvalitet Steel quality	R _e ²⁾ MPa max	R _m MPa max	A ₈₀ % ³⁾ min
DX51D	1.0226	Bockning och falsning Bending and profiling	--	270-500	22

- 1) Värdet gäller endast 1 månad efter det att produkten gjorts tillgänglig.
- 2) Om sträckgränsen inte är uttalad, gäller värdena för förlängningsgränsen R_{p0,2}.
- 3) Minskad förlängningsvärdet gäller för produkt-tjocklek $t \leq 0,50$ mm (minus 4 enheter) och för $0,50$ mm $< t \leq 0,70$ mm (minus 2 enheter).

Beläggning

Typ +Z:

Beläggningen är av zink.

Vikt 275:

Zinkbeläggningens totala minimivikt är 275 g/m² för båda sidorna.

Ytutseende N:

Det ytutseende som erhålls när zinkbeläggningen får stelna opåverkat.

Ytkvalitet A:

Fel i ytan, som små porer, variationer i rosmönstret, mörka fläckar, ränder och små passiveringsfläckar tillåts.

Sträckriktmärken och zinkavrinningsmärken får förekomma. Brytveck och flytfigurer får även förekomma.

1 GENERAL

This standard corresponds in facts with EN 10346. For specific requirements not given in this K-standard, the ISO standard should be consulted for more detailed guidance.

Materials according to this standard replaces EN 10142.

2 SCOPE

Requirements given in this K-standard apply to hot-dip zinc coated steel products intended for cold forming used in Kalmar Equipment.

3 MATERIAL REQUIREMENTS

Composition

Mechanical properties ¹⁾

- 1) The value is valid only 1 month from the time of availability of the product.
- 2) If the yield point is not pronounced, the values apply to the 0,2 %-proof strength R_{p0,2}.
- 3) Decreased minimum elongation values apply for product thickness $t \leq 0,50$ mm (minus 4 units) and for $0,50$ mm $< t \leq 0,70$ mm (minus 2 units).

Coating

Type +Z:

Coated with zinc.

Weight 275:


The minimum total zinc coating mass, both surfaces, is 275 g/m².

Surface finish N:

The surface finish obtained when the zinc coating is left to solidify unaffected.

Surface quality (A)

Imperfections such as pimples, marks, scratches, pits, variations in surface appearance, dark spots, stripe marks and light passivation stains are permissible. Stretch levelling breaks or run-off marks may appear. Coil breaks and stretcher strains may appear as well.

K-Standard		11025.0002			
Issued by TLL	Authorized by	Valid from 2012-08-24	Page 2(2)	Edition 3	
Stål för varmförzinkad tunnplåt Steel for hot-dip zinc coated thin plate					

4 LEVERANSTILLSTÅND

Ytbehandling C

Produkterna levereras med ytskydd kemisk passivering vilket skyddar ytan mot fukt och minskar risken för bildning av vitrost under lagring och transport. Lokal missfärgning av denna behandling är tillåten och påverkar inte kvaliteten.

5 BEARBETNINGSEGENSKAPER

Svetsning

Stålet är lämpligt för svetsning med normala metoder. Arbetsplatsen behöver vara försedd med ordentlig ventilationsutrustning.

Limning

Stålet är lämpligt för limning

6 BETECKNING

Följande ska anges vid beställning

- hänvisning	EN 10346
- stålsort	DX51D
- beläggning	+Z
- zinkvikt	275
- ytutseende	N
- ytkvalitet	A
- ytbehandling	C
- dimensioner och kvantiteter	

Exempel:

EN 10346/ DX51D+Z275-N-A-C

4 DELIVERY CONDITION

Surface treatment C

The products are delivered chemically passivated to protect the surface from damp and reduce the risk of formation of corrosion products during storage and transportation. Local colour variations as a result of this treatment are permissible and do not impair the quality.

5 MANUFACTURING CHARACTERISTICS

Welding

The material is suitable for normal welding procedures. The place of work must be provided with sufficient ventilation equipment.

Gluing

The material is suitable for gluing.

6 DESIGNATION

Following should be given in the order

- reference	EN 10346
- steel grade	DX51D
- coating	+Z
- zinc weight	275
- surface quality	N
- surface finish	A
- surface treatment	C
- dimensions and quantity	

Example:

EN 10346/ DX51D+Z275-N-A-C