

## 2 Kaltgewalztes Feinblech

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

### Sorteneinteilung & Eigenschaften

Einschränkungen, Vorgaben zur Prüfrichtung und Ausnahmeregelungen sind der gültigen Norm zu entnehmen. Im Zweifel gilt die gültige Norm.

#### Weiche Güten

kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus weichen Stählen zum Kaltumformen DIN EN 10130

Bezeichnung nach		Mechanische Eigenschaften					Chemische Zusammensetzung				
EN 10130	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	R <sub>e</sub> [N/mm <sup>2</sup> ] max.	R <sub>m</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	A <sub>80</sub> [%] min.	r	n	C [%] max.	P [%] max.	S [%] max.	Mn [%] max.	Ti [%] max.
DC01	1.0330	280	270 bis 410	28	–	–	0,12	0,045	0,045	0,60	–
DC03	1.0347	240	270 bis 370	34	1,3	–	0,10	0,035	0,035	0,45	–
DC04	1.0338	210	270 bis 350	38	1,6	0,180	0,08	0,030	0,030	0,40	–
DC05	1.0312	180	270 bis 330	40	1,9	0,200	0,06	0,025	0,025	0,35	–
DC06	1.0873	170	270 bis 330	41	2,1	0,220	0,02	0,020	0,020	0,25	0,3
DC07	1.0898	150	250 bis 310	44	2,5	0,230	0,01	0,020	0,020	0,20	0,2

#### Mikrolegierte Güten

kaltgewalzte Flacherzeugnisse mit hoher Streckgrenze zum Kaltumformen aus mikrolegierten Stählen DIN EN 10268

Bezeichnung nach		Mechanische Eigenschaften							Chemische Zusammensetzung							
EN 10268	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	R <sub>e</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	BH <sub>2</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	R <sub>m</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	A <sub>80</sub> [%] min.	r max.	r min.	n min.	C [%] max.	Si [%] max.	Mn [%] max.	P [%] max.	S [%] max.	Al [%] min.	Ti [%] max.	Nb [%] max.
HC180Y	1.0922	180 bis 230	–	340 bis 400	36	–	1,7	0,19	0,01	0,30	0,70	0,06	0,025	0,010	0,12	–
HC180P	1.0342	180 bis 230	–	280 bis 360	34	–	1,6	0,17	0,05	0,40	0,60	0,08	0,025	0,015	–	–
HC180B	1.0395	180 bis 230	35	300 bis 360	34	–	1,6	0,17	0,05	0,50	0,70	0,06	0,025	0,015	–	–
HC220Y	1.0925	220 bis 270	–	350 bis 420	34	–	1,6	0,18	0,01	0,30	0,90	0,08	0,025	0,010	0,12	–
HC220I	1.0346	220 bis 270	–	300 bis 380	34	1,4	–	0,18	0,07	0,50	0,50	0,05	0,025	0,015	0,05	–
HC220P	1.0397	220 bis 270	–	320 bis 400	32	–	1,3	0,16	0,07	0,50	0,70	0,08	0,025	0,015	–	–
HC220B	1.0396	220 bis 270	35	320 bis 400	32	–	1,5	0,16	0,06	0,50	0,70	0,08	0,025	0,015	–	–
HC260Y	1.0928	260 bis 320	–	380 bis 440	32	–	1,4	0,17	0,01	0,30	1,60	0,10	0,025	0,010	0,12	–
HC260I	1.0349	260 bis 310	–	320 bis 400	32	1,4	–	0,17	0,07	0,50	0,50	0,05	0,025	0,015	0,05	–
HC260P	1.0417	260 bis 320	–	360 bis 440	29	–	–	–	0,08	0,50	0,70	0,10	0,025	0,015	–	–
HC260B	1.0400	260 bis 320	35	360 bis 440	29	–	–	–	0,08	0,50	0,70	0,10	0,025	0,015	–	–
HC260LA	1.0480	260 bis 330	–	350 bis 430	26	–	–	–	0,10	0,50	0,60	0,025	0,025	0,015	0,15	–
HC300I	1.0447	300 bis 350	–	340 bis 440	30	1,4	–	0,16	0,08	0,50	0,70	0,08	0,025	0,015	0,05	–
HC300P	1.0448	300 bis 360	–	400 bis 480	26	–	–	–	0,10	0,50	0,70	0,12	0,025	0,015	–	–
HC300B	1.0444	300 bis 360	35	400 bis 480	26	–	–	–	0,10	0,50	0,70	0,12	0,025	0,015	–	–
HC300LA	1.0489	300 bis 380	–	380 bis 480	23	–	–	–	0,10	0,50	1,00	0,025	0,025	0,015	0,15	0,09
HC340LA	1.0548	340 bis 420	–	410 bis 510	21	–	–	–	0,10	0,50	1,10	0,025	0,025	0,015	0,15	0,09
HC380LA	1.0550	380 bis 480	–	440 bis 560	19	–	–	–	0,10	0,50	1,60	0,025	0,025	0,015	0,15	0,09
HC420LA	1.0556	420 bis 520	–	470 bis 590	17	–	–	–	0,10	0,50	1,60	0,025	0,025	0,015	0,15	0,09

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

## Baustähle

### allgemeine Baustähle DIN 1623

Bezeichnung nach			Mechanische Eigenschaften			Chemische Zusammensetzung				
DIN 1623	DIN 1623 T2 (alt)	EN 10027-2 Werkstoff-Nr	R <sub>e</sub> [N/mm <sup>2</sup> ] min.	R <sub>m</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	A <sub>80</sub> [%] min.	C [%] max.	Si [%] max.	Mn [%] max.	P [%] max.	S [%] max.
S 215 G	St 37-3 G	1.0116 G	215	360 bis 510	20	0,17	–	1,50	0,030	0,025
S 245 G	St 44-3 G	1.0144 G	245	430 bis 580	18	0,20	–	1,60	0,030	0,025
S 325 G	St 52-3 G	1.0570 G	325	510 bis 680	16	0,20	0,55	1,60	0,030	0,025

## Emalliergüten

### kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus weichen Stählen zum Emallieren DIN EN 10209

Bezeichnung nach		Mechanische Eigenschaften				Chemische Zusammensetzung	
EN 10209	EN 10027-2 Werkstoff-Nr	R <sub>e</sub> [N/mm <sup>2</sup> ] max.	R <sub>m</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	A <sub>80</sub> [%] min.	r min.	C [%] max.	Ti [%] max.
DC01EK	1.0390	270	270 bis 390	30	–	0,08	–
DC04EK	1.0392	220	270 bis 350	36	–	0,08	–
DC06EK	1.0869	190	270 bis 350	38	1,6	0,02	0,30
DC03ED	1.0399	240	270 bis 370	34	–	–	–
DC04ED	1.0394	210	270 bis 350	38	–	–	–
DC06ED	1.0872	190	270 bis 350	38	1,6	0,02	0,30

## Mehrphasenstähle

### kaltgewalztes Band und Blech aus Mehrphasenstählen zum Kaltumformen pr DIN EN 10338

Bezeichnung nach		Mechanische Eigenschaften					Chemische Zusammensetzung									
EN 10338	EN 10027-2 Werkstoff-Nr.	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 min.	A <sub>80</sub> [N/mm <sup>2</sup> ] quer min.	n quer min.	C [%] max	Si [%] max	Mn [%] max	P [%] max	S [%] max	Al [%] max	Cr+Mo [%] max	Nb+Ti [%] max	V [%] max	B [%] max
DP-Stahl																
HCT450X	1.0937	260 bis 340	30	450	27	0,16	0,140	0,800	2,000	0,080	0,015	2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
HCT500X	1.0939	300 bis 380	30	500	23	0,15	0,140	0,800	2,000	0,080	0,015	2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
HCT600X	1.0941	340 bis 420	30	600	20	0,14	0,170	0,800	2,200	0,080	0,015	2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
HCT780X	1.0943	450 bis 560	30	780	14	–	0,180	0,800	2,500	0,080	0,015	2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
HCT980X	1.0944	600 bis 750	30	980	10	–	0,230	0,800	2,500	0,080	0,015	2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
TRIP-Stahl																
HCT690T	1.0947	430 bis 550	40	690	23	0,18	0,320	2,200	2,500	0,120	0,015	2,00	0,60	0,20	0,20	0,005
HCT780T	1.0948	470 bis 600	40	780	21	0,16	0,320	2,200	2,500	0,120	0,015	2,00	0,60	0,20	0,20	0,005
CP-Stahl																
HCT600C	1.0953	350 bis 500	30	600	16	–	0,180	0,800	2,200	0,080	0,015	2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
HCT780C	1.0954	500 bis 700	30	780	10	–	0,180	0,800	2,200	0,080	0,015	2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
HCT980C	1.0955	700 bis 900	30	980	7	–	0,230	0,800	2,200	0,080	0,015	2,00	1,20	0,15	0,22	0,005

Die Verfügbarkeit der Güten muss technisch im Einzelfall geklärt werden!

Oberflächenart	Oberflächenausführung	Oberflächenbehandlung
A (03) B (05) (nicht nach DIN EN 10268)	besonders glatt b glatt g matt m rauh r	geölt, ungeölt

A übliche Oberflächenausführung für nicht sichtbare (Innen-)Teile

B beste Oberflächenausführung für lackierte Sichtteile auf der Gutseite