

Lieferprogramm der EMW	Coils	Spaltband	Zuschnitte	
				
Dicken	ab 0,30 – 4,50 mm	ab 0,30 – 4,50 mm	ab 0,40 – 3,00 mm	
Breiten	bis 1.850 mm	bis 1.850 mm	bis 1.530 mm	bis 1.850 mm
Längen	---	---	bis 8.000 mm	bis 3.000 mm
Toleranzen	Nach DIN EN 10143; engere Toleranzen nach Absprache.			

Weiche Güten – kontinuierlich schmelztauchveredeltes Band und Blech aus weichen Stählen zum Kaltumformen nach DIN EN 10346 : 2009

Mechanische Eigenschaften (quer)

Stahlsorte/Bezeichnung		Symbol für die Art der Oberflächenveredelung	Streckgrenze $R_e^{1)}$ MPa	Zugfestigkeit R_m MPa	Bruchdehnung $A_{80}^{2)}$ %	Senkrechte Anisotropie r_{90}	Verfestigungsexponent n_{90}
Kurzname	Werkstoff-Nr.						
DX51D	1.0226	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	–	270 – 500	22	–	–
DX52D	1.0350	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	140 – 300 ³⁾	270 – 420	26	–	–
DX53D	1.0355	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	140 – 260	270 – 380	30	–	–
DX54D	1.0306	+Z, +ZA	120 – 220	260 – 350	36	1,6 ⁴⁾	0,18
DX54D	1.0306	+ZF	120 – 220	260 – 350	34	1,4 ⁴⁾	0,18
DX54D	1.0306	+AZ	120 – 220	260 – 350	36	–	–
DX54D	1.0306	+AS	120 – 220	260 – 350	34	1,4 ⁴⁾⁵⁾	0,18 ⁵⁾
DX55D ⁶⁾	1.0309	+AS	140 – 240	270 – 370	30	–	–
DX56D	1.0322	+Z, +ZA	120 – 180	260 – 350	39	1,9 ⁴⁾	0,21
DX56D	1.0322	+ZF	120 – 180	260 – 350	37	1,7 ⁴⁾⁵⁾	0,20 ⁵⁾
DX56D	1.0322	+AS	120 – 180	260 – 350	39	1,7 ⁴⁾⁵⁾	0,20 ⁵⁾
DX57D	1.0853	+Z, +ZA	120 – 170	260 – 350	41	2,1 ⁴⁾	0,22
DX57D	1.0853	+ZF	120 – 170	260 – 350	39	1,9 ⁴⁾⁵⁾	0,21 ⁴⁾
DX57D	1.0853	+AS	120 – 170	260 – 350	41	1,9 ⁴⁾⁵⁾	0,21 ⁴⁾

Chemische Zusammensetzung (Schmelzanalyse) der weichen Stähle zum Kaltumformen

Stahlsorte/Bezeichnung		Symbol für die Art der Oberflächenveredelung	Chemische Zusammensetzung Massenanteile in %					
Kurzname	Werkstoff-Nr.		C	Si	Mn	P	S	Ti
			max.	max.	max.	max.	max.	max.
DX51D	1.0226	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,18	0,5	1,20	0,12	0,045	0,30
DX52D	1.0350	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,12	0,5	0,60	0,10	0,045	0,30
DX53D	1.0355	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,12	0,5	0,60	0,10	0,045	0,30
DX54D	1.0306	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,12	0,5	0,60	0,10	0,045	0,30
DX55D	1.0309	+AS	0,12	0,5	0,60	0,10	0,045	0,30
DX56D	1.0322	+Z, +ZF, +ZA, +AS	0,12	0,5	0,60	0,10	0,045	0,30
DX57D	1.0853	+Z, +ZF, +ZA, +AS	0,12	0,5	0,60	0,10	0,045	0,30

Z = Feuerverzinkt **ZF** = Galvannealed **ZA** = Galfan **AZ** = Galvalume **AS** = Feueraluminiert

¹⁾ Bei nicht ausgeprägter Streckgrenze gelten die Werte für die 0,2 % Dehngrenze ($R_{p0,2}$), bei ausgeprägter jene für die untere Streckgrenze (R_e).

²⁾ Abgesenkte Mindestwerte der Bruchdehnung gelten für Erzeugnisdicken $t > 0,5$ mm (minus 4 Einheiten) und für $0,5 < t \leq 0,7$ mm (minus 2 Einheiten).

³⁾ Dieser Wert gilt nur für kalt nachgewalzte Erzeugnisse (Oberflächenarten B und C)

⁴⁾ Für $t > 1,5$ mm verringert sich der r_{90} -Mindestwert um 0,2.

⁵⁾ Für $t \leq 0,7$ mm verringert sich der r_{90} -Mindestwert um 0,2 und der n_{90} -Mindestwert um 0,01.

⁶⁾ Der Mindestwert der Bruchdehnung für DX55D +AS-Erzeugnisse, der nicht der systematischen Ordnung folgt, sollte beachtet werden.

Erzeugnisse aus DX55D +AS sind durch die beste Hitzebeständigkeit gekennzeichnet.

Baustähle – kontinuierlich schmelztauchveredeltes Band und Blech aus Baustählen nach DIN EN 10346 : 2006

Mechanische Eigenschaften (längs)

Stahlsorte/Bezeichnung		Symbol für die Art der Oberflächenveredelung	Dehngrenze $R_{p0,2}^{1)}$ MPa	Zugfestigkeit $R_m^{2)}$ MPa	Bruchdehnung $A_{80}^{3)}$ %	Chemische Zusammensetzung (Schmelzanalyse)				
Kurzname	Werkstoff-Nr.					Massenanteile in %				
			min.	min.	min.	C	Si	Mn	P	S
						max.	max.	max.	max.	max.
S220GD	1.0241	+Z, +ZF, +ZA, +AZ	220	300	20	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045
S250GD	1.0242	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	250	330	19	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045
S280GD	1.0244	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	280	360	18	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045
S320GD	1.0250	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	320	390	17	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045
S350GD	1.0529	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	350	420	16	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045
S550GD	1.0531	+Z, +ZF, +ZA, +AZ	550	560	–	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045

¹⁾ Bei ausgeprägter Streckgrenze gelten die Werte der oberen Streckgrenze (R_m).

²⁾ Für alle Stahlsorten, mit Ausnahme der Sorte S550GD, kann für die Zugfestigkeit eine Spanne von 140 MPa erwartet werden.

³⁾ Abgesenkte Mindestwerte der Bruchdehnung gelten für Erzeugnisdicken $t \leq 0,5$ mm (minus 4 Einheiten) und für $0,5 < t \leq 0,7$ mm (minus 2 Einheiten).

Lieferprogramm der EMW	Coils	Spaltband	Zuschnitte	
				
Dicken	ab 0,30 – 4,50 mm	ab 0,30 – 4,50 mm	ab 0,40 – 3,00 mm	
Breiten	bis 1.850 mm	bis 1.850 mm	bis 1.530 mm	bis 1.850 mm
Längen	---	---	bis 8.000 mm	bis 3.000 mm
Toleranzen	Nach DIN EN 10143; engere Toleranzen nach Absprache.			

Mikrolegierte Güten – kontinuierlich schmelztauchveredeltes Band und Blech aus Stählen mit hoher Streckgrenze zum Kaltumformen nach DIN EN 10346 : 2009

Mechanische Eigenschaften (quer)

Stahlsorte/Bezeichnung		Symbol für die Art der Oberflächenveredelung	0,2 % Dehngrenze	Bake-Hardening Index	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Senkrechte Anisotropie	Verfestigungs-exponent
Kurzname	Werkstoff-Nr.		$R_{p0,2}^{1)}$	BH ₂ MPa min.	R_m MPa	$A_{90}^{2)3)}$ %	$r_{90}^{3)4)}$	n_{90}
			N/mm ²	N/mm ²	N/mm ²	min. quer	min.	min.
HX160YD	1.0910	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	160 – 220	–	300 – 360	37	1,9	0,20
HX180YD	1.0921	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	180 – 240	–	330 – 390	34	1,7	0,18
HX180BD	1.0914	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	180 – 240	35	290 – 360	34	1,5	0,16
HX220YD	1.0923	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	220 – 280	–	340 – 420	32	1,5	0,17
HX220BD	1.0919	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	220 – 280	35	320 – 400	32	1,2	0,15
HX260YD	1.0926	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	260 – 320	–	380 – 440	30	1,4	0,16
HX260BD	1.0924	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	260 – 320	35	360 – 440	28	–	–
HX260LAD	1.0929	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	260 – 330	–	350 – 430	26	–	–
HX300YD	1.0927	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	300 – 360	–	390 – 470	27	1,3	0,15
HX300BD	1.0930	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	300 – 360	35	400 – 480	26	–	–
HX300LAD	1.0932	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	300 – 380	–	380 – 480	23	–	–
HX340BD	1.0945	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	340 – 400	35	440 – 520	24	–	–
HX340LAD	1.0933	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	340 – 420	–	410 – 510	21	–	–
HX380LAD	1.0934	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	380 – 480	–	440 – 560	19	–	–
HX420LAD	1.0935	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	420 – 520	–	470 – 590	17	–	–
HX460LAD	1.0990	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	460 – 560	–	500 – 640	15	–	–
HX500LAD	1.0991	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	500 – 620	–	530 – 690	13	–	–

Chemische Zusammensetzung (Schmelzanalyse)

Stahlsorte/Bezeichnung		Symbol für die Art der Oberflächenveredelung	Chemische Zusammensetzung							
Kurzname	Werkstoff-Nr.		Massenanteile in %							
			C	Si	Mn	P	S	Al _{gesamt}	Nb	Ti
			max.	max.	max.	max.	max.		max.	max.
HX160YD	1.0910	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,01	0,15	0,70	0,06	0,025	≤ 0,1	0,09	0,12
HX180YD	1.0921	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,01	0,20	0,70	0,06	0,025	≤ 0,1	0,09	0,12
HX180BD	1.0914	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,10	0,50	0,70	0,06	0,025	≤ 0,1	0,09	0,12
HX220YD	1.0923	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,01	0,20	0,90	0,08	0,025	≤ 0,1	0,09	0,12
HX220BD	1.0919	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,10	0,50	0,70	0,08	0,025	≤ 0,1	0,09	0,12
HX260YD	1.0926	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,01	0,25	1,30	0,10	0,025	≤ 0,1	0,09	0,12
HX260BD	1.0924	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,10	0,50	0,80	0,10	0,025	≤ 0,1	0,09	0,12
HX260LAD	1.0929	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,11	0,50	0,60	0,030	0,025	≤ 0,015	0,09	0,12
HX300YD	1.0927	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,015	0,30	1,60	0,10	0,025	≤ 0,1	0,09	0,12
HX300BD	1.0930	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,11	0,50	0,80	0,12	0,025	≤ 0,1	0,09	0,12
HX300LAD	1.0932	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,11	0,50	1,00	0,030	0,025	≤ 0,1	0,09	0,15
HX340BD	1.0945	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,11	0,50	0,80	0,12	0,025	≤ 0,1	0,09	0,12
HX340LAD	1.0933	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,11	0,50	1,00	0,030	0,025	≤ 0,015	0,09	0,15
HX380LAD	1.0934	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,11	0,50	1,40	0,030	0,025	≤ 0,015	0,09	0,15
HX420LAD	1.0935	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,11	0,50	1,40	0,030	0,025	≤ 0,015	0,09	0,15
HX460LAD	1.0990	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,15	0,50	1,70	0,030	0,025	≤ 0,015	0,09	0,15
HX500LAD	1.0991	+Z, +ZF, +ZA, +AZ, +AS	0,15	0,50	1,70	0,030	0,025	≤ 0,015	0,09	0,15

B = Bake Hardening **LA** = Niedriglegiert (mikrolegiert) **Y** = Interstitial free (IF-Stahl)

¹⁾ Bei ausgeprägter Streckgrenze gelten die Werte der unteren Streckgrenze (R_{eL}).

²⁾ Abgesenkte Mindestwerte der Bruchdehnung gelten für Erzeugnisdicken $t \leq 0,5$ mm (minus 4 Einheiten) und für $0,5 < t \leq 0,7$ mm (minus 2 Einheiten).

³⁾ Bei AS-, AZ- und ZF-Überzügen verringert sich der A_{90} -Mindestwert um 2 Einheiten und der r_{90} -Mindestwert um 0,2.

⁴⁾ Bei Erzeugnisdicken $> 1,5$ mm verringert sich der r_{90} -Mindestwert um 0,2.

Lieferprogramm der EMW	Coils	Spaltband	Zuschnitte	
				
Dicken	ab 0,30 – 4,50 mm	ab 0,30 – 4,50 mm	ab 0,40 – 3,00 mm	
Breiten	bis 1.850 mm	bis 1.850 mm	bis 1.530 mm	bis 1.850 mm
Längen	---	---	bis 8.000 mm	bis 3.000 mm
Toleranzen	Nach DIN EN 10143; engere Toleranzen nach Absprache.			

Mehrphasenstähle – kontinuierlich schmelztauchveredeltes Band und Blech aus Mehrphasenstählen zum Kaltumformen nach DIN EN 10346 : 2009

Mechanische Eigenschaften (quer) kaltgewalzte Erzeugnisse

Stahlsorte/Bezeichnung	Symbol für die Art der Oberflächenveredelung	Dehngrenze $R_{p0,2}^{1)}$ MPa	Zugfestigkeit R_m MPa min.	Bruchdehnung $A_{80}^{1)2)}$ % min.	Verfestigungs- exponent n_{10-UE} min.	Bake-Hardening- Index BH_2 MPa min.	
Kurzname	Werkstoff-Nr.						
DP-Stähle							
HCT450X	1.0937	+Z, +ZF, +ZA	260 – 340	450	27	0,16	30
HCT500X	1.0939	+Z, +ZF, +ZA	300 - 380	500	23	0,15	30
HCT600X	1.0941	+Z, +ZF, +ZA	340 – 420	600	20	0,14	30
HCT780X	1.0943	+Z, +ZF, +ZA	450 – 560	780	14	–	30
HCT980X	1.0944	+Z, +ZF, +ZA	600 – 750	980	10	–	30
TRIP-Stähle							
HCT690T	1.0947	+Z, +ZF, +ZA	430 – 550	690	23	0,18	40
HCT780T	1.0948	+Z, +ZF, +ZA	470 – 600	780	21	0,16	40
CP-Stähle							
HCT600C	1.0953	+Z, +ZF, +ZA	350 – 500	600	16	–	30
HCT780C	1.0954	+Z, +ZF, +ZA	500 – 700	780	10	–	30
HCT980C	1.0955	+Z, +ZF, +ZA	700 – 900	980	7	–	30

Mechanische Eigenschaften (quer) warmgewalzte Erzeugnisse

Stahlsorte/Bezeichnung	Symbol für die Art der Oberflächenveredelung	Dehngrenze $R_{p0,2}^{1)}$ MPa	Zugfestigkeit R_m MPa min.	Bruchdehnung $A_{80}^{1)2)}$ % min.	Verfestigungs- exponent n_{10-UE} min.	Bake-Hardening- Index BH_2 MPa min.	
Kurzname	Werkstoff-Nr.						
FB-Stähle							
HDT450F	1.0961	+Z, +ZF	320 – 420	450	23	–	30
HDT560F	1.0959	+Z, +ZF	460 – 570	560	16	–	30
DP-Stähle							
HDT580X	1.0936	+Z, +ZF	330 – 460	580	19	0,13	30
CP-Stähle							
HDT750C	1.0956	+Z, +ZF	620 – 760	750	10	–	30
HDT780C	1.0957	+Z, +ZF	680 – 830	780	10	–	30
HDT950C	1.0958	+Z, +ZF	720 – 920	950	9	–	30
MS-Stähle							
HDT1200M	1.0965	+Z, +ZF	900 – 1150	1200	5	–	30

¹⁾ Abgesenkte Mindestwerte der Bruchdehnung gelten für Erzeugnisdicken $t \leq 0,5$ mm (minus 4 Einheiten) und für $0,5 < t \leq 0,7$ mm (minus 2 Einheiten).

²⁾ Für ZF-Überzüge gelten für die Mindestbruchdehnung um 2 Einheiten abgesenkte Werte.

Lieferprogramm der EMW	Coils	Spaltband	Zuschnitte	
				
Dicken	ab 0,30 – 4,50 mm	ab 0,30 – 4,50 mm	ab 0,40 – 3,00 mm	
Breiten	bis 1.850 mm	bis 1.850 mm	bis 1.530 mm	bis 1.850 mm
Längen	---	---	bis 8.000 mm	bis 3.000 mm
Toleranzen	Nach DIN EN 10143; engere Toleranzen nach Absprache.			

Mehrphasenstähle – kontinuierlich schmelztauchveredeltes Band und Blech aus Mehrphasenstählen zum Kaltumformen nach DIN EN 10346 : 2009

Chemische Zusammensetzung (Schmelzanalyse)

Stahlsorte/Bezeichnung		Symbol für die Art der Oberflächenveredelung	Chemische Zusammensetzung									
Kurzname ¹⁾	Werkstoff-Nr.		C max.	Si max.	Mn max.	P max.	S max.	Al _{gesamt}	Cr + Mo max.	Nb + Ti max.	V max.	B max.
FB-Stähle												
HDT450F	1.0961	+Z, +ZF	0,18	0,50	1,20	0,030	0,010	≥ 0,015	0,30	0,05	0,15	0,005
HDT560F	1.0959	+Z, +ZF	0,18	0,50	1,80	0,025	0,010	≥ 0,015	0,30	0,15	0,15	0,005
DP-Stähle												
HCT450X	1.0937	+Z, +ZF, +ZA	0,14	0,80	2,00	0,080	0,015	≤ 2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
HCT500X	1.0939	+Z, +ZF, +ZA	0,14	0,80	2,00	0,080	0,015	≤ 2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
HCT600X	1.0941	+Z, +ZF, +ZA	0,17	0,80	2,20	0,080	0,015	≤ 2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
HCT580X	1.0936	+Z, +ZF	0,17	0,80	2,20	0,080	0,015	≤ 2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
HCT780X	1.0943	+Z, +ZF, +ZA	0,18	0,80	2,50	0,080	0,015	≤ 2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
HCT980X	1.0944	+Z, +ZF, +ZA	0,23	0,80	2,50	0,080	0,015	≤ 2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
TRIP-Stähle												
HCT690T	1.0947	+Z, +ZF, +ZA	0,32	2,20	2,50	0,12	0,015	≤ 2,00	0,60	0,20	0,20	0,005
HCT780T	1.0948	+Z, +ZF, +ZA	0,32	2,20	2,50	0,12	0,015	≤ 2,00	0,60	0,20	0,20	0,005
CP-Stähle												
HCT600C	1.0953	+Z, +ZF, +ZA	0,18	0,80	2,20	0,080	0,015	≤ 2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
HDT750C	1.0956	+Z, +ZF,	0,18	0,80	2,20	0,080	0,015	≤ 2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
HCT780C	1.0954	+Z, +ZF, +ZA	0,18	0,80	2,20	0,080	0,015	≤ 2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
HDT780C	1.0957	+Z, +ZF	0,18	0,80	2,20	0,080	0,015	≤ 2,00	1,00	0,15	0,20	0,005
HDT950C	1.0958	+Z, +ZF	0,25	0,80	2,20	0,080	0,015	≤ 2,00	1,20	0,15	0,20	0,005
HCT980C	1.0955	+Z, +ZF, +ZA	0,25	0,80	2,20	0,080	0,015	≤ 2,00	1,20	0,15	0,22	0,005
MS-Stähle												
HDT1200M	1.0965	+Z, +ZF	0,25	0,80	2,00	0,060	0,015	≤ 2,00	1,20	0,15	0,22	0,005

F = Ferritisch-Bainitisch **X** = Dualphase **T** = TRIP **C** = Complexphase **M** = Martensitisch

¹⁾ C = Kaltgewalzte Erzeugnisse D = Warmgewalzte Erzeugnisse



Lieferprogramm der EMW	Coils	Spaltband	Zuschnitte	
				
Dicken	ab 0,30 – 4,50 mm	ab 0,30 – 4,50 mm	ab 0,40 – 3,00 mm	
Breiten	bis 1.850 mm	bis 1.850 mm	bis 1.530 mm	bis 1.850 mm
Längen	---	---	bis 8.000 mm	bis 3.000 mm
Toleranzen	Nach DIN EN 10143; engere Toleranzen nach Absprache.			

Lieferbare Auflagen					
Auflagenkennzahl	Mindestauflagenmasse (beidseitig) g/m ²		Theoretische Anhaltswerte für Schichtdicken je Seite bei der Einzelflächenprobe µm		Dichte g/cm ³
	Dreiflächenprobe	Einzelflächenprobe	Typischer Wert ¹⁾	Bereich ²⁾	
Zink-Auflagenmasse (Z)					
Z100	100	85	7	5 – 12	7,1
Z140	140	120	10	7 – 15	7,1
Z200	200	170	14	10 – 20	7,1
Z225	225	195	16	11 – 22	7,1
Z275	275	235	20	15 – 27	7,1
Z350	350	300	25	19 – 33	7,1
Z450	450	385	32	24 – 42	7,1
Z600	600	510	42	32 – 55	7,1
Auflagenmasse der Zink-Eisen-Legierung (ZF)					
ZF100	100	85	7	5 – 12	7,1
ZF120	120	100	8	6 – 13	7,1
Auflagenmasse der Zink-Aluminium-Legierung (ZA)					
ZA095	95	80	7	5 – 12	6,9
ZA130	130	110	10	7 – 15	6,9
ZA185	185	155	14	10 – 20	6,9
ZA200	200	170	15	11 – 21	6,9
ZA255	255	215	20	15 – 27	6,9
ZA300	300	255	23	17 – 31	6,9
Auflagenmasse der Zink-Aluminium-Legierung (AZ), nicht für Mehrphasenstähle					
AZ100	100	85	13	9 – 19	3,8
AZ150	150	130	20	15 – 27	3,8
AZ185	185	160	25	19 – 33	3,8
Auflagenmasse der Aluminium-Silicium-Legierung (AS), nicht für Mehrphasenstähle					
AS060	60	45	8	6 – 13	3,0
AS080	80	60	14	10 – 20	3,0
AS100	100	75	17	12 – 23	3,0
AS120	120	90	20	15 – 27	3,0
AS150	150	115	25	19 – 33	3,0

¹⁾ Die Schichtdicken können aus den Auflagenmassen berechnet werden.

²⁾ Der Anwender kann davon ausgehen, dass diese Grenzwerte auf der Ober- und Unterseite eingehalten werden.

Oberflächen		
Oberflächenart	Oberflächennachbehandlung	Beschichtungsvarianten
NA = Übliche Zinkblume unterschiedliche Größe mit üblicher Oberfläche	C = Chemisch passiviert	+Z = Verzinkt (99 % Zn)
MA = Kleine Zinkblume mit üblicher Oberfläche	O = Geölt	+ZF = Zink-Eisenlegierung (Galvannealed)
MB = Nachgewalzt mit verbesserter Oberfläche	CO = Chemisch passiviert und geölt	+ZA = Zinkaluminium (Galvan, Zn + 5 % Al)
MC = Nachgewalzt mit bester Oberfläche	P = Phosphatiert	+AZ = Aluminiumzink (Galvalume 55 % Al + 1,6 % Si + Zn)
RA = Übliche Oberfläche Zink/Eisen-Legierung	PO = Phosphatiert und geölt	+AS = Aluminium-Silicium-Überzüge (11 % Si + Al)
RB = Verbesserte Oberfläche Zink/Eisen-Legierung	S = Versiegelt	+ZM = Zinkmagnesium (1 - 2 % Mg + 1 - 2 % Al + Zn)*
RC = Beste Oberfläche Zink/Eisen-Legierung	U = Unbehandelt	
		* Noch nicht genormt nach EN 10.346, bestellbar in diversen Güten und Auflagenmassen