

**Walcowane na zimno blachy i taśmy do obróbki na zimno**
**Walcowane na zimno blachy i taśmy z miękkiej stali** DIN EN 10130 (1999-02)

Rodzaj stali		Rodzaj powierzchni	Wytrzymałość na rozciąganie $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Granica plastyczności $R_e$ N/mm <sup>2</sup>	Wydłużenie na zerwanie A %	Okres wolny od śladów płynięcia <sup>1)</sup> m-c	Właściwości, zastosowanie
Skrótowe oznaczenie	Numer materiałowy						
DC01	1.0330	A B	270...410	140 280	28	- 3	Do obróbki na zimno, np. do głębokiego ciągnięcia, spawalne, dostosowane do lakierowania; blachy karoseryjne, do stosowania w ogólnej budowie maszyn i przyrządów, w przemyśle budowlanym.
DC03	1.0347	A B	270...370	140 240	34	6	
DC04	1.0338	A B	270...350	140 210	38	6	
DC05	1.0312	A B	270...330	140 180	40	6	
DC06	1.0873	A B	270...330	120 180	38	nie- ogranicz	

<sup>1)</sup> Po bezwiórowej dalszej obróbce, np. po głębokim ciągnięciu, nie występują w podanym zakresie żadne ślady płynięcia.

Rodzaj powierzchni		Wykonanie powierzchni		
Oznaczenie	Opis powierzchni	Oznaczenie	Wykonanie	Średnia chropowatość Ra
A	Wady, np. pory, blizny nie powinny ujemnie wpływać na obróbkę plastyczną oraz na przyczepność pokryw	b	szczególnie gładka	Ra ≤ 0,4 μm
		g	gładka	Ra ≤ 0,9 μm
B	Jedna z dwóch stron blachy musi być bez wad, które miałyby wpływ na efekt jakościowy lakierowania	m	matowa	0,6 μm < Ra ≤ 1,9 μm
		r	chropowata	Ra > 1,6 μm

Blacha EN 10130 - **DC06 - B - g**: blacha ze stali DC06, rodzaj powierzchni B, gładka powierzchnia

**Walcowane na zimno blachy i taśmy ze stali mikroskopowych** DIN EN 10268 (1999-02)

Rodzaj stali		Rodzaj powierzchni	Wytrzymałość na rozciąganie $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Granica plastyczności $R_e$ N/mm <sup>2</sup>	Wydłużenie na zerwanie A %	Okres wolny od śladów płynięcia <sup>1)</sup> m-c	Właściwości, zastosowanie
Skrótowe oznaczenie	Numer materiałowy						
H240LA	1.0480	A	340	240...310	27	nie- ograniczony	Podatna do obróbki na zimno, spawalna, powierzchnia zdolna do lakierowania; części z blach kształtowane plastycznie spełniają wysokie wymagania
H280LA	1.0489		370	280...360	24		
H320LA	1.0548	A	400	320...410	22		
H360LA	1.0550		430	360...460	20		
H400LA	1.0556		460	400...500	18		

<sup>1)</sup> Po bezwiórowej dalszej obróbce, np. po głębokim ciągnięciu, nie występują w podanym zakresie żadne ślady płynięcia.