



# ALUZINK-BELAGD PLÅT

Aluminium-zink belagd plåt tillverkas på samma sätt som vanlig varmförzinkad plåt men istället för ren zink beläggs ytan med en blandning bestående av 55% aluminium, 43% zink och 2% kisel.

Dess korrosionsbeständighet är mellan två och sex gånger bättre än för varmförzinkad plåt, beroende på den omgivande miljön. Tack vare den höga halten aluminium, kan aluminium-zink-belagd plåt utsättas för temperaturer upp till 315° C utan att missfärgas eller brytas ned. Det attraktiva och ljusreflekterande utseendet gör att aluminium-zink belagd plåt ofta används direkt som den är, t.ex. till taktäckning.

Aluminiumzink-belagd plåt tillverkas i tjocklekar från ca 0,3 till 2,0 mm.

## STÅLSORTER

### Mjuka stål;

Används när formnings- och pressningsegenskaper är viktigare än hållfasthetsegenskaper.

Finns i kvaliteter från DX51 för bockning, falsning och enkel pressning, till DX54 för avancerad drag- och sträckpressning.

### Konstruktionsstål;

Används för hållfasthetsberäknade konstruktioner inom byggnadsindustrin. Passar till rullformning och enklare bockning.

## MEKANISKA EGENSKAPER – MJUKA STÅL

EN 10 327	Sträckgräns $R_e$ (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns $R_m$ (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning $A_{80}$ min. (%) *
DX 51 D + AZ	Min. 140	270 - 500	22
DX 52 D + AZ	140 - 300	270 - 420	26
DX 53 D + AZ	140 - 260	270 - 380	30
DX 54 D + AZ	140 - 220	270 - 350	36

Värdena baseras på prov uttaget tvärs valsriktningen. \*) För  $t \leq 0,70$  mm gäller två enheter lägre värde.

## MEKANISKA EGENSKAPER – KONSTRUKTIONSSTÅL

EN 10 326	Sträckgräns $R_e$ min. (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns $R_m$ min. (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning $A_{80}$ min. (%) *
S 250 GD + AZ	250	330	19
S 280 GD + AZ	280	360	18
S 320 GD + AZ	320	390	17
S 350 GD + AZ	350	420	16
S 550 GD + AZ	550	560	-

Värdena baseras på prov uttaget längs valsriktningen. \*) För  $t \leq 0,70$  mm gäller två enheter lägre värde.

## ALUZINK-BELAGD PLÅT FORTS.

BELÄGGNINGSSKIKT			
Viktclass	Beläggningsvikt inkl. båda sidor (g/m <sup>2</sup> )		Zinkskiktets-tjocklek per sida* (µm)
	Trepunktsprov min.	Enpunktsprov min.	
AZ 100	100	85	12
AZ 150	150	130	20
AZ 185	185	160	25

\*) Skiktjockleken är beräknad på min.-värdena för trepunktsprov (1 µm = 3,75 g/m<sup>2</sup>)

### YTA

**Ytutseende:** Aluminiumzink-belagd plåt tillverkas med normalt rosmönster, som bildas efter naturlig kristallisering av beläggnings

YTKVALITET		YTBEHANDLING	
Symbol		Symbol	
A (Normal yta)	Små porer, variationer i rosmönstret, mörka fläckar, ränder och små passiveringsfläckar tillåts. Sträckriktmärken och zinkavrinningsmärken får förekomma.	C	Kemisk passivering
B (Förbättrad yta)	Trimvalsat material. Små fel såsom sträckriktmärken, märken från trimvalsning, repor, intryckningar, rosmönster, zinkavrinningsmärken och svaga passiveringsmärken får förekomma. Ytan har inga porer.	O	Anoljning
		CO	Kemisk passivering + anoljning
		S	Särskild passiveringsbehandling (Anti Finger Print)
Vi har som standard beläggningsskikt AZ 150, ytkvalitet A och ytbehandling C. Uppfyller kraven enligt RoHS-direktiven		Vi har som standard beläggningsskikt AZ 150, ytkvalitet A och ytbehandling C. Uppfyller kraven enligt RoHS-direktiven	

### TJOCKLEKSTOLERANSER

TJOCKLEKSTOLERANSER, ENLIGT EN 10 143 (för stål med en specificerad min. sträckgräns <260)			
Nominell tjocklek (mm)	Tjocklektoleranser för nominell bredd (mm)		
	≤ 1200	>1200 ≤ 1500	> 1500
≥ 0,35 till ≤ 0,40	± 0,04	± 0,05	-
> 0,40 till ≤ 0,60	± 0,04	± 0,05	± 0,06
> 0,60 till ≤ 0,80	± 0,05	± 0,06	± 0,07
> 0,80 till ≤ 1,00	± 0,06	± 0,07	± 0,08
> 1,00 till ≤ 1,20	± 0,07	± 0,08	± 0,09
> 1,20 till ≤ 1,60	± 0,10	± 0,11	± 0,12
> 1,60 till ≤ 2,00	± 0,12	± 0,13	± 0,14
> 2,00 ≤ 2,50	± 0,14	± 0,15	± 0,16
> 2,50 ≤ 3,00	± 0,17	± 0,17	± 0,18

För stålsorter med en specificerad min. sträckgräns ≥ 260 < 360 N/mm<sup>2</sup> ökas toleranserna med 15 -20 %.  
För stålsorter med en specificerad min. sträckgräns ≥ 360 ≤ 420 N/mm<sup>2</sup> ökas toleranserna med 30 -40 %.  
Snävare toleranser går att avtala mot extra kostnad.