



MAGIZINC®

MagiZinc är en innovativ ersättning för konventionell varmförzinkad plåt, framtagen av Tata Steel i Holland. Tillverkningsprocessen är densamma, men skillnaden är tillsättandet av små mängder Magnesium och Aluminium i Zink-skiktet. Detta ger överlägset korrosionsskydd, även i utsatta miljöer.

Det unika beläggningsskiktet bildar en stabil barriär mot korrosion. Tjockleken på beläggningen kan halveras och ändå ge flera gånger bättre skydd jämfört med konventionell galv. Detta betyder minskad användning av zinkresurser och minskad miljöpåverkan.

Andra fördelar är bättre svetsbarhet och reptålighet. Ythården på MagiZinc gör att den ger mindre avfällningar i verktygen och mindre friktion vid djupdragning och rullformning.

MagiZinc tillverkas i tjocklekar från 0,40 till 2,0 mm.

STÅLSORTER

Mjuka stål;

Används när formnings- och pressningsegenskaper är viktigare än hållfasthetsegenskaper. Finns från DX51D för bockning, falsning och mycket enkel pressning, till DX56D för avancerad drag- och sträckpressning.

Konstruktionsstål;

Används i byggnadsindustrin. Passar till rullformning och enklare bockning. Garanterade minimivärden för sträck- och brottgräns.

Höghållfasta stål;

Erbjuder goda möjligheter till viktbesparing.

• Mikrolegerade: Kombinerar hög hållfasthet med god formbarhet. De har jämna hållfasthetsegenskaper och är avsedda för enklare pressning och formning.

MEKANISKA EGENSKAPER – MJUKA STÅL

EN 10 346	Sträckgräns R_e (N/mm ²)	Brottgräns R_m (N/mm ²)	Förlängning A_{80} min. (%) *
DX 51 D	Min. 140	270 - 500	22
DX 52 D	140 - 300	270 - 420	26
DX 53 D	140 - 260	270 - 380	30
DX 54 D	120 - 220	260 - 350	36
DX 56 D	120 - 180	260 - 350	39

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

MEKANISKA EGENSKAPER – KONSTRUKTIONSSTÅL

EN 10 346	Sträckgräns R_e min. (N/mm ²)	Brottgräns R_m min. (N/mm ²)	Förlängning A_{80} min. (%) *
S 220 GD	220	300	20
S 250 GD	250	330	19
S 280 GD	280	360	18
S 320 GD	320	390	17
S 350 GD	350	420	16

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

MEKANISKA EGENSKAPER – HÖGHÅLLFASTA MIKROLEGERADE STÅL			
EN 10 346	Sträckgräns $R_{p0,2}$ min. - max. (N/mm ²)	Brottgräns R_m min.-max. (N/mm ²)	Förlängning A_{80} min. (%)
HX 260 LAD	260 - 330	350 - 430	26
HX 300 LAD	300 - 380	380 - 480	23
HX 340 LAD	340 - 420	410 - 510	21
HX 380 LAD	380 - 480	440 - 560	19
HX 420 LAD	420 - 520	470 - 590	17

Värdena baseras på prov uttaget tvärs valsriktningen.

YTBELÄGGNING

Mängden beläggning på plåten anges i viktklasser, där den vanligaste är ZMA140. Siffran 140 avser beläggningens sammanlagda vikt i g/m² på bägge sidor av plåten, vid ett s.k. trippeltest. (Vid ett s.k. singeltest tillåts en något mindre vikt.)

YTBELÄGGNING			
Viktklass	Zink-vikt, inkl. båda sidor (g/m ²)		Zinkskiktets-tjocklek per sida* (µm)
	Trepunktsprov min.	Enpunktsprov min.	
ZMA 100	100	85	7
ZMA 140	140	120	10
ZMA 200	200	170	14
ZMA 275	275	235	20

*) Skiktjockleken är beräknad på min.-värdena för trepunktsprov (1 µm = 7,14 g/m²)

YTA

YTKVALITET	
A (Normal yta)	Små porer, variationer i rosmönstret, mörka fläckar, ränder och små passiveringsfläckar tillåts. Sträckriktmärken och zinkavrinningsmärken får förekomma.
B (Förbättrad yta)	Trimvalsat material.Småfel såsom sträckriktmärken,märken från trimvalsning,repör, intryckningar,rosmönster, zinkavrinningsmärken och svaga passiveringsmärken får förekomma.Ytan har inga porer

YTBEHANDLING	
C	Kemisk passivering (kromfri)
O	Anoljning

TJOCKLEKSTOLERANSER

TJOCKLEKSTOLERANSER, ENLIGT EN 10 143 (för stål med en specificerad min. sträckgräns <260)			
Nominell tjocklek (mm)	Tjocklekstoleranser 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

För stålsorter med en specificerad min. sträckgräns ≥ 260 < 360 N/mm² ökas toleranserna med 15 -20 %..
För stålsorter med en specificerad min. sträckgräns ≥ 360 ≤ 420 N/mm² ökas toleranserna med 30 -40 %.
Snävtaretolanserigårattavtala motextrakostnad