



ALUZINK-BELAGD PLÅT

Aluminium-zink belagd plåt har en ytbeläggning som består av en blandning av 55% aluminium, 43% zink och 2% kisel. Dess korrosionsbeständighet är betydligt bättre än för varmförzinkad plåt. Hur mycket bättre beror på den omgivande miljön. Tack vare den höga halten aluminium, klarar aluminiumzink-belagd plåt att utsättas för höga temperaturer utan att missfärgas och dess ljusreflekterande utseende gör den lämplig vid t.ex. taktäckning. Aluminiumzink-belagd plåt finns i tjocklek ca 0,3 till 2,0 mm.

STÅLSORTER

Mjuka stål används när formnings- och pressningsegenskaper är viktigare än hållfasthetsegenskaper. Finns i kvaliteter från DX51 till DX54.

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 ²)	Brottgräns R_m (N/mm ²)	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, 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 250 GD + AZ	250	300	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, två enheter lägre värde.

BELÄGGNINGSSKIKT			
Viktclass	Beläggningensvikt inkl. båda sidor (g/m ²)		Zinkskiktstjocklek per sida* (µm)
	Trepunktsprov min.	Enpunktsprov min.	
AZ 100	100	85	12
AZ 150	150	130	20
AZ 185	185	160	25

*) Skiktstjockleken är beräknad på min.-värdena för trepunktsprov (1 µm = 3,75 g/m²)

YTA

Ytutseende: Ytan är metallblank med rosmönster, som bildas efter naturlig kristallisering av beläggningen

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. Små fel såsom sträckriktmärken, märken från trimvalsning, repor, intryckningar, rosmönster, zinkavrinningsmärken och svaga passiveringsmärken får förekomma. Ytan har inga porer.
Standard beläggningsskikt AZ 150, ytkvalitet A och ytbehandling C. Uppfyller kraven enligt RoHS-direktiv.	
Ytbehandling:	
C	Kemisk passivering
O	Anoljning
CO	Kemisk passivering + anoljning
S	Särskild passiveringsbehandling (Anti Finger Print)
Standard beläggningsskikt AZ 150, ytkvalitet A och ytbehandling C. Uppfyller kraven enligt RoHS-direktiv.	

TJOCKLEKSTOLERANSER, ENLIGT EN 10 143

TJOCKLEKSTOLERANSER, ENLIGT EN 10 143 (för stål med en specifierad min. sträckgräns <260)			
Nominell tjocklek (mm)	Tjocklekstoleranser för nominell bredd (mm)		
	≤ 1200	> 1200 ≤ 1500	> 1500
≥ 0,35 ≤ 0,40	± 0,04	± 0,05	–
> 0,40 ≤ 0,60	± 0,04	± 0,05	± 0,06
> 0,60 ≤ 0,80	± 0,05	± 0,06	± 0,07
> 0,80 ≤ 1,00	± 0,06	± 0,07	± 0,08
> 1,00 ≤ 1,20	± 0,07	± 0,08	± 0,09
> 1,20 ≤ 1,60	± 0,10	± 0,11	± 0,12
> 1,60 ≤ 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

Min. sträckgräns ≥ 260 < 360 N/mm² ökas toleranserna med 15-20 %.
 Min. sträckgräns ≥ 360 ≤ 420 N/mm² ökas toleranserna med 30-40 %.
 Snävare toleranser mot extra kostnad.