

GALFAN (+ZA)

Acciai per formatura a freddo e stampaggio

Rivestiti a caldo

I laminati piani in acciaio al carbonio possono essere rivestiti con particolari metalli o miscele di metalli, per evitare del tutto o rimandare il più possibile il processo di ossidazione dell'acciaio.

Tali rivestimenti possono variare in tipologia e spessore a seconda delle esigenze del cliente e dell'impatto che un determinato contesto ambientale può avere sul materiale.

Albasider è in grado di fornire ai propri clienti lamiere, nastri e bandelle di materiali rivestiti a caldo, con spessori compresi tra 0,40 e 3 mm. Inoltre Albasider mette a disposizione dei propri clienti un'ampia gamma di tipologie di rivestimento.

	Spessori	Larghezza
Lamiere	0,40 - 3	≤ 2000
Nastri	0,40 - 3	≤ 2000
Bandelle	0,40 - 3	da 180 a 2000

Gadi di rivestimento (+ZA)

ZA	ZA 90/40	ZA 95	ZA 130	ZA 155	ZA 185	ZA 200	ZA 255
Spessore (µm)	7/3	7/7	10/10	12/12	14/14	15/15	20/20

> Galfan (+ZA)

Il rivestimento galfan è composto da una lega di zinco-alluminio. La composizione del rivestimento presenta un 5% ca. di alluminio e il 95% ca. di zinco.

La presenza dell'alluminio conferisce a questo particolare rivestimento una resistenza alla corrosione maggiore rispetto al rivestimento zincato, a parità di spessore di rivestimento.

Finitura superficiale		Trattamento Superficiale	
Finitura	Aspetto	C	Passivato
A	Standard	O	Oliato
B	Migliorato	CO	Passivato + Oliato
		S	Anti fingerprint

Acciai per formatura a freddo e stampaggio

La categoria degli acciai da stampaggio rivestiti consente agli utilizzatori di avere ottime performance in termini di profondo stampaggio, piegabilità e formabilità.

Oltre a tali caratteristiche meccaniche, il rivestimento scelto consente la protezione dall'ossidazione anche successivamente alla lavorazione del materiale.

Maggiore il grado scelto, DX51D → DX57D, maggiore sarà la propensione del materiale al profondo stampaggio.

Principali campi di applicazione:

ELETTRODOMESTICI

AUTO E TRASPORTI

INDUSTRIA

FORNITURE CIVILI
E INDUSTRIALI

CONDIZIONAMENTO

TUBI

PROFILI

Caratteristiche meccaniche

Spessore (mm)	EN 10346	DX51D+ZA	DX52D+ZA	DX53D+ZA	DX54D+ZA	DX56D+ZA	DX57D+ZA
0,40 - 0,50	Re (Mpa)	-	140 - 360*	140 - 260	120 - 220	120 - 180	120 - 170
	Rm (Mpa)	270 - 500	270 - 420	270 - 380	260 - 350	260 - 350	260 - 350
	A 80 (%)	≥ 18	≥ 22	≥ 26	≥ 32	≥ 35	≥ 37
	r 90	-	-	-	≥ 1,60	≥ 1,90	≥ 2,10
	n 90	-	-	-	≥ 0,18	≥ 0,21	≥ 0,22
0,51 - 0,70	Re (Mpa)	-	140 - 360*	140 - 260	120 - 220	120 - 180	120 - 170
	Rm (Mpa)	270 - 500	270 - 420	270 - 380	260 - 350	260 - 350	260 - 350
	A 80 (%)	≥ 20	≥ 24	≥ 28	≥ 34	≥ 37	≥ 39
	r 90	-	-	-	≥ 1,60	≥ 1,90	≥ 2,10
	n 90	-	-	-	≥ 0,18	≥ 0,21	≥ 0,22
0,71 - 1,49	Re (Mpa)	-	140 - 360*	140 - 260	120 - 220	120 - 180	120 - 170
	Rm (Mpa)	270 - 500	270 - 420	270 - 380	260 - 350	260 - 350	260 - 350
	A 80 (%)	≥ 22	≥ 26	≥ 30	≥ 36	≥ 39	≥ 41
	r 90	-	-	-	≥ 1,60	≥ 1,90	≥ 2,10
	n 90	-	-	-	≥ 0,18	≥ 0,21	≥ 0,22
1,50 - 1,99	Re (Mpa)	-	140 - 360*	140 - 260	120 - 220	120 - 180	120 - 170
	Rm (Mpa)	270 - 500	270 - 420	270 - 380	260 - 350	260 - 350	260 - 350
	A 80 (%)	≥ 22	≥ 26	≥ 30	≥ 36	≥ 39	≥ 41
	r 90	-	-	-	≥ 1,40	≥ 1,70	≥ 1,90
	n 90	-	-	-	≥ 0,18	≥ 0,21	≥ 0,22
2 - 3	Re (Mpa)	-	140 - 360*	140 - 260	120 - 220	120 - 180	120 - 170
	Rm (Mpa)	270 - 500	270 - 420	270 - 380	260 - 350	260 - 350	260 - 350
	A 80 (%)	≥ 22	≥ 26	≥ 30	≥ 36	≥ 39	≥ 41
	r 90	-	-	-	≥ 1,20	≥ 1,50	≥ 1,70
	n 90	-	-	-	≥ 0,18	≥ 0,21	≥ 0,22

NB: prove effettuate in direzione trasversale rispetto al senso di laminazione. *Parametro valido per l'aspetto superficiale A. L'aspetto superficiale B ha un Re (Mpa) = 140 - 300.