

GALVANNEALED (+ZF)

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

Gradi di rivestimento (+ZF)

ZF	ZF 80	ZF 100	ZF 120	ZF 140
Spessore (µm)	6/6	7/7	8/8	10/10

> Galvannealed (+ZF)

Il rivestimento galvannealed è composto da una particolare miscela zinco-ferro. Il ferro ha una percentuale compresa tra l'8 e il 12%, la restante parte è composta da zinco.

Questo rivestimento conferisce, rispetto ad uno zincato tradizionale, una migliore saldabilità e una migliore attitudine alla verniciatura.

È il rivestimento ideale per la saldatura a punti e per le applicazioni di verniciatura di fascia alta.

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

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+ZF	DX52D+ZF	DX53D+ZF	DX54D+ZF	DX56D+ZF	DX57D+ZF
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	≥ 30	≥ 33	≥ 35
	r 90	-	-	-	≥ 1,40	≥ 1,30	≥ 1,50
	n 90	-	-	-	≥ 0,18	≥ 0,17	≥ 0,18
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	≥ 32	≥ 35	≥ 37
	r 90	-	-	-	≥ 1,40	≥ 1,50	≥ 1,70
	n 90	-	-	-	≥ 0,18	≥ 0,19	≥ 0,20
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	≥ 34	≥ 37	≥ 39
	r 90	-	-	-	≥ 1,40	≥ 1,70	≥ 1,90
	n 90	-	-	-	≥ 0,18	≥ 0,20	≥ 0,21
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	≥ 34	≥ 37	≥ 39
	r 90	-	-	-	≥ 1,20	≥ 1,50	≥ 1,70
	n 90	-	-	-	≥ 0,18	≥ 0,20	≥ 0,21
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	≥ 34	≥ 37	≥ 39
	r 90	-	-	-	≥ 1	≥ 1,30	≥ 1,50
	n 90	-	-	-	≥ 0,18	≥ 0,20	≥ 0,21

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.