



8

**SPALTBAND
KALTBAND
FEDERSTAHL**

LIEFERPROGRAMM | **SPALTBAND / KALTBAND / FEDERSTAHL**

SPALTBAND

WARMGEWALZTE FLACHERZEUGNISSE

Güte	Dicke	Breite	Massnorm	Gütenorm
DD 11 - DD 15	1,50 - 6,00	20 - 1600 mm	DIN EN 10051	EN 10111 EN 10025
S235 JR - S 355 JO	1,50 - 6,00	20 - 1600 mm	DIN EN 10051	EN 10025

MICROLEGIERTE STÄHLE WARM- & KALTGEWALZT

Güte	Dicke	Breite	Massnorm	Gütenorm
S 315 MC - S 500 MC	1,50 - 6,00	20 - 1600 mm	DIN EN 10051	EN 10149
H 240 LA - H 400 LA	0,50 - 6,00	20 - 1600 mm	DIN EN 10131	EN 10268

OBERFLÄCHENAUSFÜHRUNG

gebeizt (entzundert)	geölt, ungeölt
ungebeizt	zunderarm

KALTGEWALZTE FLACHERZEUGNISSE

Güte	Dicke	Breite	Massnorm	Gütenorm
DC 01 - DC 06	0,40 - 3,00	10 - 1600 mm	DIN EN 10131	EN 10130

OBERFLÄCHENAUSFÜHRUNG

A (03)	besonders glatt b	geölt, ungeölt
B (05) (nicht nach DIN EN 10268)	glatt g	–
–	matt m	–
–	rau r	–

ELEKTROLYTISCH VERZINKTE FLACHERZEUGNISSE

Güte	Dicke	Breite	Massnorm	Gütenorm
DC 01 + ZE - DC 06 + ZE	0,50 - 3,00	20 - 1600 mm	DIN EN 10131	EN 10152

ART DES ÜBERZUGES

ZE elektrolytisch aufgebraute reine Zinkschicht nach DIN EN 10152

VARIANTEN

einseitig verzinkt

beidseitig verzinkt

differenzverzinkt

NACHBEHANDLUNG (OBERFLÄCHENSCHUTZ)

P phosphatiert

PC phosphatiert und chemisch passiviert

C chemisch passiviert

PCO phosphatiert, chemisch passiviert und geölt

CO chemisch passiviert und geölt

PO phosphatiert und geölt

O geölt

U ohne Oberflächenschutz

FEUERVERZINKTE FLACHERZEUGNISSE

Güte	Dicke	Breite	Massnorm	Gütenorm
DX 51 D+Z - DX 56 D+Z	0,50 - 4,00	20 - 1600 mm	DIN EN 10143	EN 10346
S 220 GD+Z - S 550 GD+Z	0,50 - 4,00	20 - 1600 mm	DIN EN 10143	EN 10346
Hx160 LAD+Z - Hx420 LAD+Z	0,50 - 4,00	20 - 1600 mm	DIN EN 10143	EN 10346

ALUMINIUM- ZINK BESCHICHTETE FLACHERZEUGNISSE (GALVALUME)

Güte	Dicke	Breite	Massnorm	Gütenorm
DX 51 D+AZ - DX 54 D+AZ	0,50 - 2,00	20 - 1600 mm	DIN EN 10143	EN 10346

ZINK - ALUMINIUM BESCHICHTETE FLACHERZEUGNISSE (GALFAN)

Güte	Dicke	Breite	Massnorm	Gütenorm
DX 51 D+ZA - DX 54 D+ZA	0,50 - 2,00	20 - 1600 mm	DIN EN 10143	EN 10346

ART DES SCHMELZTAUCHÜBERZUGES

Z	feuerverzinkt	reine Zinkschicht
ZA	Galfan	Zinkschicht mit 5 % Al
AZ	Galvalume	Zinkschicht mit 55 % Al, 1,6 % Si Rest Zink

OBERFLÄCHENART

NA	unbeeinflusste Erstarrung mit unterschiedlicher Blumengröße, übliche Oberfläche
MA	gezielte Beeinflussung der Erstarrung mit verkleinerter Blumengröße, übliche Oberfläche
MB	gezielte Beeinflussung der Erstarrung mit verkleinerter Blumengröße, kalt nachgewalzt, verbesserte Oberfläche
MC	gezielte Beeinflussung der Erstarrung, kalt nachgewalzte, beste Oberfläche

ALUMINIUM - SILIZIUM BESCHICHTETE FLACHERZEUGNISSE (FAL)

Güte	Dicke	Breite	Massnorm	Gütenorm
DX 51 D+AS - DX 54 D+AS	0,50 - 2,00	20 - 1600 mm	DIN EN 10143	EN 10346

ART DES ÜBERZUGES

AS Aluminium - Silizium - Legierung mit einem Siliziumanteil von 8 - 11 % nach DIN EN 10346

OBERFLÄCHENART

A Unvollkommenheiten und kleinere Oberflächenfehler können vorhanden sein

B kalt nachgewalzt, verbesserte Oberfläche, geringe Unvollkommenheiten können vorhanden sein

C kalt nachgewalzt, beste Oberfläche

NACHBEHANDLUNG (OBERFLÄCHENSCHUTZ)

C chemisch passiviert

CO chemisch passiviert und geölt

O geölt

U ohne Oberflächenschutz

KALTGEWALZTES, UNLEGIERTES KALTBAND NACH EN 10139 / 10140

Bezeichnung		Ausführung	mechanische Werte		
neue Bezeichnung	alte Bezeichnung		Streckgrenze [Re] Mpa	Zugfestigkeit [Rm] Mpa	Dehnung in % min. - max.
DC 01 A	ST 1203	geglüht	-	270 - 410	28 - 32
DC 01 LC	ST 2 LG	leicht nachgewalzt	max. 280	270 - 410	28 - 32
DC 01 C290	ST 2 K 32	kaltverfestigt	200 - 380	180 - 430	18 - 24
DC 01 C340			min. 250	340 - 490	-
DC 01 C390	ST 2 K 40		min. 310	390 - 540	-
DC 01 C440			min. 360	440 - 590	-
DC 01 C490	ST 2 K 50		min. 420	490 - 640	-
DC 01 C590	ST 2 K 60		min. 520	590 - 740	-
DC 01 C690	ST 2 K 70		min. 630	min. 690	-
DC 03 A	ST 1303	geglüht	-	270 - 370	34 - 37
DC 03 LC	ST 3 LG	leicht nachgewalzt	max. 240	270 - 370	34 - 37
DC 03 C290	ST 3 K 32	kaltverfestigt	210 - 355	290 - 390	22 - 26
DC 03 C340			min. 240	340 - 440	-
DC 03 C390	ST 3 K 40		min. 330	390 - 490	-
DC 03 C440			min. 380	440 - 540	-
DC 03 C490	ST 3 K 50		min. 440	490 - 590	-
DC 03 C590	ST 3 K 60		min. 540	590 - 690	-
DC 04 A	ST 1403	geglüht	-	270 - 350	38 - 40
DC 04 LC	ST 4 LG	leicht nachgewalzt	max. 210	270 - 350	38 - 40
DC 04 C290	ST 4 K 32	kaltverfestigt	220 - 325	290 - 390	24 - 28
DC 04 C340			min. 240	340 - 440	-
DC 04 C390	ST 4 K 40		min. 350	390 - 490	-
DC 04 C440			min. 400	440 - 540	-
DC 04 C490	ST 4 K 50		min. 460	490 - 590	-
DC 04 C590	ST 4 K 60		min. 560	590 - 690	-

KALTBAND DC 01 - DC 06 IN GEWÜNSCHTER FESTIGKEIT

Dickenbereich	0,5 - 6,0 mm	
Breitenbereich	10,00 - 490,00 mm	
Lieferformen	Ringe	ID: 580 mm
	Stäbe	250 - 6500 mm
Kantenausführung	geschnittene Kanten	
	arrondiert	
	gebrochene Kanten	

KALTBAND IN WEITEREN GÜTEN

Güte	Werkstoffnummer	Stahlgruppe	Dicke	Massnorm
C 10	1.0301	Einsatzstahl	0,15 - 5,50 mm	DIN EN 10132-2
C 15	1.0401			
16MnCr5	1.3521			
C 22	1.0402	Vergütungsstahl	0,20 - 8,00 mm	DIN EN 10132-3
C 35	1.0501			
C 40	1.0511			
C 45	1.0503			
C 60	1.0601			
42 CrMo 4	1.3563			
C 67	1.0603	Federstahl	0,15 - 2,50 mm	DIN EN 10132-4
C 75	1.0605			
C 100	1.1274			

OBERFLÄCHENARTEN NACH DIN EN 10139 (FRÜHER DIN 1624)

MA	früher BK	blank
MB	früher RP	riss - und porenfrei
MC	früher RPG	dto. hellglänzend

GÜTEN- & NORMENVERGLEICH

UNLEGIERTER QUALITÄTSSTAHL / EINSATZSTÄHLE / VERGÜTUNGSSTÄHLE / FEDERSTÄHLE

Bezeichnung		Stahlgruppe	mechanische Werte			Zustand
Güte	Norm		Streckgrenze [Re] N/mm ²	Zugfestigkeit [Rm] N/mm ²	Bruchdehnung A80%	leicht nachgewalzt
DC 01	EN 10139	Unlegierter Qualitätsstahl	< 280	270 - 410	> 28	LC
DC 03	EN 10139		< 240	270 - 370	> 34	LC
DC 04	EN 10139		< 210	270 - 350	> 38	LC
C 10	EN 10132-2	Einsatzstähle	< 345	< 430	> 26	LC
C 15	EN 10132-2		< 360	< 450	> 25	LC
16MnCr5	EN 10132-2		< 420	< 550	> 21	LC
C 22	EN 10132-3	Vergütungsstähle	< 400	< 500	> 22	LC
C 35	EN 10132-3		< 430	< 540	> 19	LC
C 40	EN 10132-3		< 440	< 550	> 18	LC
C 45	EN 10132-3		< 445	< 570	> 18	LC
C 55	EN 10132-3		< 480	< 600	> 17	LC
C 60	EN 10132-3		< 495	< 620	> 17	LC
25CrMo4	EN 10132-3		< 440	< 580	> 19	LC
42CrMo4	EN 10132-3		< 480	< 620	> 15	LC
C 67	EN 10132-4		< 510	< 640	> 16	LC
C 75	EN 10132-4		< 510	< 640	> 15	LC
C 100	EN 10132-4	Federstähle	< 550	< 690	> 13	LC
51CrV4	EN 10132-4		< 550	< 700	> 13	LC
125Cr2	EN 10132-4		< 590	< 750	> 11	LC

Weitere Güten und Sonderanalysen auf Anfrage.

WEITERE AUSFÜHRUNGEN & DIMENSIONEN

AUSFÜHRUNGEN

C-Stähle	+ AC (Feinschneidgüte)
	+ CR
	+ A
DC-Güten	C 290 / C 340 / C 390 / C 490 / C 590 / C 690
Oberflächenarten	MA (normal)
	MB (besser)
	MC (optimal blank) auf Anfrage
Oberflächenausführungen	RL (normal - glatt)
	RM (matt)
	RR (rauh) auf Anfrage

DIMENSIONEN

Materialdicke	1,0 x 16,0 mm	Toleranz nach EN 10140 (eingeengt)
Materialbreite GK	10 - 480 mm	Toleranz nach EN 10140 (eingeengt)
Ring außen	max. 1700 mm	Toleranz nach EN 10140 (eingeengt)
Ring innen	400 mm / 508 mm / 610 mm	
Verpackung	Ringe liegend / stehend nach Wunsch	

FEDERBANDSTAHL

STANDARDAUSFÜHRUNGEN SOFORT AUS VORRAT /
WEITERE KURZFRISTIG AUS WERKSVORRAT ODER PRODUKTION

WERKSTOFF / GÜTE

Stahl CK55 - CK101
Edelstahl 1.4310

AUSFÜHRUNG

gehärteter, weißpolierter Federbandstahl in verschiedenen Güten und Festigkeitsstufen mit geschnittenen oder arrondierten Kanten.

ungehärteter, gut härtpbarer Bandstahl in verschiedenen Güten und Festigkeitsstufen mit geschnittenen oder arrondierten Kanten.

kaltgewalzter, blanker, nichtrostender Bandstahl (Edelstahl) 1.4310 in verschiedenen Festigkeitsstufen mit geschnittenen oder arrondierten Kanten.

DICKE

0,05 mm bis 5,00 mm (abhängig von Werkstoff)

FORMATE / ZUSCHNITTE

Bleche / Streifen / Standardbreiten
auf Rollen
auf Maß abgelängt / geschnitten

FEDERDRAHT

STANDARDAUSFÜHRUNGEN SOFORT AUS VORRAT /
WEITERE KURZFRISTIG AUS WERKSVORRAT ODER PRODUKTION

WERKSTOFF / GÜTE

Stahl Sorten A / B / C / D
Edelstahl 1.4301 / 1.4310

AUSFÜHRUNG

Stahl / Edelstahl gehärtet

DICKE

0,20 mm bis 15,00 mm

FORMATE / ZUSCHNITTE

in Ringen und Stäben

