



Login Register

search...

SEARCH

Home	Our Company	Activities	Manufacturing	Products	Jobs	Partners	Member Area	Contact Us	Request Information	B2B
------	-------------	------------	---------------	----------	------	----------	-------------	------------	---------------------	-----

Aluzink

Continuously hot-dip coated steel flat products UNI EN 10346.



TYPES OF FORMATS

Coils from 600 to 2,000 mm with slit and non-slit edges.

Strips from 20 to 600 mm with slit edges. Flattened sheets in commercial and non-commercial formats.

CONDITIONS OF SUPPLY

As per the standards of reference.

Tipologia	Simbolo	Composizione del bagno utilizzato per l'applicazione del rivestimento.
Zincato a caldo	Z	Più del 99% di Zn
Alluminato	AS	Al + 8/11% Si
Aluzinc	AZ	55% Al + 1.6% Si + Zn
Galvannealed	ZF	Più del 99% di Zn. *
Galfan	ZA	Zn + 5% Al + bassa percentuale di altri metalli

Designazione del rivestimento	peso minimo ¹⁾ [g/m ²]		Valori tipici dello spessore del rivestimento per faccia nel singolo spot test Micron [µm]		Densità [g/cm ³]
	Triplo spot test	Singolo spot test	Valore tipico	Range	
Peso del rivestimento di zinco (Z)					
Z100	100	85	7	5-12	7,1
Z140	140	120	10	7-15	
Z200	200	170	14	10-20	
Z225	225	195	16	11-22	
Z275	275	235	20	15-27	
Z350	350	300	25	19-33	
Z450	450	385	32	24-42	
Z600	600	510	42	32-55	
Peso del rivestimento della lega zinco -acciaio (ZF)					
ZF 100	100	85	7	5 - 12	7.1
ZF 120	120	100	8	6-3	
Peso del rivestimento della lega zinco -alluminio (ZA), non valida per acciai multifasici					
AZ 100	100	85	13	9-19	3.8
AZ 150	150	130	20	15-27	
AZ 185	185	160	25	19-33	
Peso del rivestimento della lega alluminio -silicio (AS) non valida per acciai multifasici					
AS 060	60	45	8	6-13	3.0
AS 080	80	60	14	10-20	
AS 100	100	75	17	12-23	
AS 120	120	90	20	15-27	
AS 150	150	115	25	19-33	

1) 1 g/m² includono entrambe le superfici

Aspetto superficiale	
A	Sono possibili piccole imperfezioni come piccoli alveoli, variazioni nella grandezza del fiore, macchie scure, leggere graffiature e macchie di passivazione
B	E' ottenuta tramite skipass. Con questo tipo di superficie sono possibili piccole imperfezioni come graffi dovuti allo skipass, striature, irregolarità ma non cavità
C	E' ottenuta tramite skipass. La miglior superficie non danneggia l'uniformità apparente di un'alta classe di finitura di colore; l'altra superficie deve essere almeno di tipo B

Latest News

Galbiati is the first Italian Steel Service

Galbiati is the first Italian Steel Service Center at

Galbiati will attend Blech Expo 2011

Galbiati will attend Blech Expo, the international tr

Galbiati ha partecipato alla fiera Tube 2011

Galbiati ha partecipato alla Fiera Internazionale deg

Online il nuovo sito Galbiati

Online a a partire dal mese di dicembre 2009 il nuovo

Caratteristiche meccaniche												
Qualità	Rivestimento	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₈₀ min			r				n	
				t≤0.5	0.5< s≤ 0.7	s> 0.7	s≤ 0.7	0.7<s ≤1.5	s> 1.5	s≤ 0.7	s> 0.7	
EN10346:		min - max	min - max									
2009												
DX51D	+Z,+ZF,+ZA,+AZ,+AS	-	270-500	18	20	22	-	-	-	-	-	-
DX52D	+Z,+ZF,+ZA,+AZ,+AS	140-300	270-420	22	24	26	-	-	-	-	-	-
DX53D	+Z,+ZF,+ZA,+AZ,+AS	140-260	270-380	26	28	30	-	-	-	-	-	-
DX54D	+Z,+ZA	120-220	260-350	32	34	36	1.6	1.6	1.4	0.1 8	0.1 8	
DX54D	+ZF	120-220	260-350	30	32	34	1.4	1.4	1.2	0.1 8	0.1 8	
DX54D	+AZ	120-220	260-350	32	34	36	-	-	-	-	-	
DX54D	+AS	120-220	260-350	30	32	34	1.2	1.4	1.2	0.1 7	0.1 8	
DX55D	+AS	140-240	270-370	26	28	30	-	-	-	-	-	
DX56D	+Z,+ZA	120-180	260-350	35	37	39	1.9	1.9	1.7	0.2 1	0.2 1	
DX56D	+ZF	120-180	260-350	33	35	37	1.5	1.7	1.5	0.1 9	0.2 0	
DX56D	+AS	120-180	260-350	35	37	39	1.5	1.7	1.5	0.1 9	0.2 0	
DX57D	+Z,+ZA	120-170	260-350	37	39	41	2.1	2.1	1.9	0.2 2	0.2 2	
DX57D	+ZF	120-170	260-350	35	37	39	1.7	1.9	1.7	0.2 0	0.2 1	
DX57D	+AS	120-170	260-350	37	39	41	1.7	1.9	1.7	0.2 0	0.2 1	

Prove di trazione effettuate su provini trasversali

t = spessore del laminato in mm

Composizione chimica							
Qualità	Rivestimento	C	Si	Mn	P	S	Ti
EN10346:		max	max	max	max	max	max
2009							
DX51D	+Z,+ZF,+ZA,+AZ,+AS	0.18	0.50	1.20	0.12	0.045	0.30
DX52D	+Z,+ZF,+ZA,+AZ,+AS	0.12	0.50	0.60	0.10	0.045	0.30
DX53D	+Z,+ZF,+ZA,+AZ,+AS	0.12	0.50	0.60	0.10	0.045	0.30
DX54D	+Z,+ZF,+ZA,+AZ,+AS	0.12	0.50	0.60	0.10	0.045	0.30
DX55D	+AS	0.12	0.50	0.60	0.10	0.045	0.30
DX56D	+Z,+ZF,+ZA,+AS	0.12	0.50	0.60	0.10	0.045	0.30
DX57D	+Z,+ZF,+ZA,+AS	0.12	0.50	0.60	0.10	0.045	0.30

Tabelle di comparazione									
EUROPA	MAT.	EUROPA	EUROPA	I	D	F	GB	USA	JAPAN
EN 10346	N°	EN 10327	EN 10142	EN 10142	DIN 17162/1 DIN 17162/2	NF A36 - 321 NF A36 -322	85 2989	ASTM A 653	GIS 3302
:2009		:2004	:2000	:1991 EN 10147 :1991					
DX51D	1.0226	DX51D	DX51D	FeP02 G	St 01Z / St 02Z	-	Z1 G / Z2 G	A 653 CQ	SGCC
DX52D	1.0350	DX52D	DX52D	FeP03 G	St 03Z	GC	Z3 G	A 653 LFQ	SGCD1
DX53D	1.0355	DX53D	DX53D	FeP05 G	St 04Z / St 05Z	GE	Z4 G	A 653 DQ	SGCD2
DX54D	1.0306	DX54D	DX54D	FeP06 G	St 06Z	GES	Z5 G	-	SGCD3
DX55D	1.0309	DX55D	-	-	-	-	-	-	-
DX56D	1.0322	DX56D	DX56D	FeP07 G	St 07Z	-	-	-	-
DX57D	1.0853	DX57D	-	-	-	-	-	-	-

0