

Prodotti piani di acciaio STRUTTURALE rivestiti per immersione a caldo in continuo (UNI EN 10346)

Questa gamma di prodotti è caratterizzata da uno strato di rivestimento superficiale applicato mediante un bagno a caldo in continuo dell'acciaio (substrato) all'interno di una soluzione contenente elementi in grado di proteggere la lamiera dalla corrosione.

Caratteristiche tecniche:

I prodotti STRUTTURALI sono acciai al carbonio-manganese con carico di rottura e di snervamento minimi garantiti. Presentano buona duttilità e sono idonei a molte applicazioni.

Acciai strutturali EN 10346	S220GD	S250GD	S280GD	S320GD	S350GD	S550GD
Snervamento min.	220	250	280	320	350	550
RM min.	300	330	360	390	420	560
A ₈₀ % min. > 0,70	20	19	18	17	16	-
A ₈₀ % min. 0,51 ÷ 0,70	18	17	16	15	14	-
A ₈₀ % min. ≤ 0,50	16	15	14	13	12	-

Composizione chimica UNI EN 10346						
Qualità	Rivestimento	C% max.	Si% max.	Mn% max.	P% max.	S% max.
S220GD	+Z+ZF+ZA+AZ+AS	0.20	0.60	1.70	0.10	0.045
S250GD	+Z+ZF+ZA+AZ+AS	0.20	0.60	1.70	0.10	0.045
S280GD	+Z+ZF+ZA+AZ+AS	0.20	0.60	1.70	0.10	0.045
S320GD	+Z+ZF+ZA+AZ+AS	0.20	0.60	1.70	0.10	0.045
S350GD	+Z+ZF+ZA+AZ+AS	0.20	0.60	1.70	0.10	0.045
S550GD	+Z+ZF+ZA+AZ+AS	0.20	0.60	1.70	0.10	0.045

Rivestimento	Peso minimo* g/m ²		Valori tipici spessore rivestimento per faccia nel singolo spot test micron		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	
* 1 g/m² includono entrambe le superfici					

FINITURA DEL RIVESTIMENTO	
N	NORMALE = fiori grandi regolari e brillanti.
M	MICROFIORE = fiori ridotti non sempre visibili ad occhio nudo.

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 skinpass. Con questo tipo di superficie sono possibili piccole imperfezioni come graffi dovuti allo skinpass, striature, irregolarità ma non cavità.
C	E' ottenuta tramite skinpass. 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.

PROTEZIONE SUPERFICIALE	
C	Passivazione chimica; disponibile anche priva di cromo esavalente conforme alla Direttiva RoHS. La superficie può presentare dei residui giallognoli che non alterano le caratteristiche del prodotto.
O	Oliatura mediante oli che possono essere rimossi mediante solventi sgrassanti. Questo trattamento riduce il rischio di corrosione della superficie.
CO	Oliatura + passivazione chimica per aumentare l'effetto protettivo contro la corrosione.
S	Passivazione organica, anche detta AFP (Anti Finger Print) o SPT (Resin Coating), costituita da una pellicola di polimero che migliora la protezione contro la corrosione, evita la formazione di impronte, facilita lo scorrimento in fase di lavorazione e si comporta da primer in fase di verniciatura.
P	Fosfatazione, idonea all'applicazione di uno strato di vernice.
PO	Fosfatazione + oliatura per migliorare la formabilità.
U	Senza protezione.