

Kaltgewalzte Feibleche  
Toleranzen nach EN 10 131  
(DIN 1541 alt)

I	Oberflächenart
I	Oberflächenausführung

Weiche, unlegierte Stähle

Bezeichnung nach			mechanische Eigenschaften nach EN 10 130			chemische Zusammensetzung nach EN 10 130				
EN 10130	DIN 1623 alt	W-St. Nr.	Streckgrenze N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Bruchdehnung % mind.	C	P	S	Mn	Ti
DC 01	St 12	1.0330	280	270 – 410	28	0,120	0,045	0,045	0,600	-
DC 03	St 13	1.0347	240	270 – 370	34	0,100	0,035	0,035	0,450	-
DC 04	St 14	1.0338	210	270 – 350	38	0,080	0,030	0,030	0,400	-
DC 05	St 15	1.0312	180	270 – 330	40	0,060	0,025	0,025	0,350	-
DC 06	St 16 (JF18)	1.0873	180	270 – 350	38	0,020	0,020	0,020	0,250	0,300

Höherfeste Stähle zum Kaltumformen, Mikrolegiert

Bezeichnung nach			mechanische Eigenschaften nach EN 10 268		
EN 10 268	SEW 093 (alt)	W-St. Nr.	Streckgrenze N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Bruchdehnung min. %
H 240 LA	Z St E 260	1.0480	260 – 340	350 – 450	24
H 280 LA	Z St E 300	1.0489	300 – 380	380 – 480	22
H 320 LA	Z St E 340	1.0548	340 – 440	410 – 530	20
H 360 LA	Z St E 380	1.0550	380 – 500	460 – 600	18
H 400 LA	Z St E 420	1.0556	420 – 540	480 – 620	16

Auf die abweichenden mechanischen Werte der EN 10 268 wird hingewiesen.

## Kaltgewalzte Feibleche

Oberflächen nach EN 10 130 (DIN 1623 alt)

Oberflächenart		
Kennzeichen	Benennung	Merkmale
A (O 3 alt)	übliche kaltgewalzte Oberfläche	Poren, kleine Riefen, kleine Narben, leichte Kratzer und eine leichte Verfärbung sind zulässig
B (O 5 alt)	beste Oberfläche	Die bessere Seite muss so gut wie fehlerfrei sein und darf das einheitliche Aussehen eines Qualitätsanstrichs oder eines elektrolytischen Überzuges nicht beeinträchtigen.

Oberflächenausführung		
Kennzeichen	Benennung	Merkmale
b	besonders glatt	Die Oberfläche muss gleichmäßig glatt (blank) aussehen. Richtwert für den Mittelwert $R_a$ : $\leq 0,4 \mu\text{m}$
g	glatt	Die Oberfläche muss gleichmäßig glatt blank aussehen. Richtwert für den Mittenrauhwert $R_{a1}$ : $\leq 0,9 \mu\text{m}$
m	matt	Die Oberfläche muss gleichmäßig matt aussehen. Richtwert für $R_a$ : über 0,6 bis $\leq 1,9 \mu\text{m}$
r	rauh	Die Oberfläche ist mit einer größeren Rauhtiefe aufgeraut. Richtwert für $R_a$ : mindestens $> 1,6 \mu\text{m}$