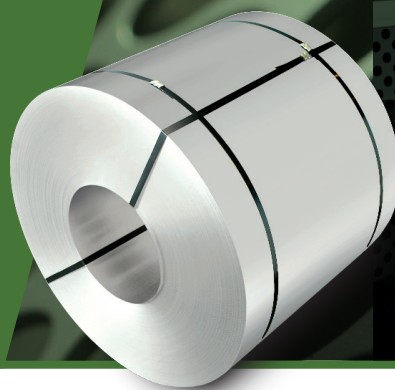


ÉLECTROZINGUÉ SUR UNE OU DEUX FACES



ELECTROLYTIC GALVANIZED ON ONE AND TWO FACES

Produits plats en acier laminés à froid, zingués par voie électrolytique, pour formage à froid (UNI EN 10152)

Tolérances : Norme unique de référence UNI EN 10131

Aciers recommandés pour de nombreuses applications industrielles grâce à leur revêtement protecteur, qui préserve le matériau contre la corrosion.

La qualité du revêtement de zinc électrodéposé sur une ou deux faces rend ces aciers particulièrement adaptés à la fabrication de pièces visibles et d'assemblages soudés, grâce à l'uniformité de l'épaisseur du revêtement. Le tableau suivant décrit les valeurs de revêtement disponibles pour cette gamme d'aciers :

Electrolytically zinc coated cold rolled steel flat products for cold forming (UNI EN 10152)

Tolerances: Single reference standard UNI EN 10131

This range of steels is recommended for numerous industrial applications thanks to the coating that provides protection against corrosion. The quality of the electrodeposited zinc coating on one or both faces designates it in particular for the realization of visible parts and welded assemblies, thanks to the regularity of thickness. The following table describes the overcoating values available for this range of steels:

REVÊTEMENT GALVANISÉ ÉLECTROLYTIQUE - UNI EN 10152
/ Electrolytic Galvanized Coating

Désignation UNI / UNI Designation	Épaisseur nominale sur 1 côté / Nominal thickness on 1 face	Épaisseur minimum sur 1 face / Minimum thickness on 1 face
ZE 25/25	2,5	1,7
ZE 50/50	5,0	4,1
ZE 75/75	7,5	6,6
ZE 100/100	10,0	9,1

Grâce à l'effet d'anode sacrificielle dû au comportement électrochimique du couple zinc-fer, la protection du revêtement reste intacte même en cas de détérioration locale de celui-ci.

Les caractéristiques mécaniques des aciers électrozingués sont directement liées à celles du substrat laminé à froid, comme le montrent les valeurs indiquées ci-dessous.

Thanks to the sacrificial anode effect due to the electrochemical behavior of the zinc - iron couple, the protection of the coating remains unchanged even after damage to the latter.

The mechanical characteristics of electrogalvanized steels are linked to the cold rolled substrate as can be seen from the values shown below.

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES / Mechanical properties

Qualité Quality	R _e (MPa) min-max			R _m (MPa) min-max	A ₈₀ min (%)			r min		n min
EN10152:2004	s≤0.5	0.5<s≤0.7	s>0.7	min-max	t≤0.5	0.5<s≤0.7	s>0.7	s<2.0	s≥2.0	
DC01+ZE	(140)-320	(140)-300	(140)-280	270-410	24	26	28	-	-	-
DC03+ZE	(140)-280	(140) 260	(140)-240	270-370	30	32	34	1.3	1.2	-
DC04+ZE	(140)-260	(140)-240	(140)-220	270-350	33	35	37	1.6	1.4	0.160
DC05+ZE	(140)-230	(140) 210	(140)-190	270-330	35	37	39	1.9	1.7	0.190
DC06+ZE	(120)-230	(140)-210	(140)-190	270-350	33	35	37	1.8	1.6	0.200

Essais de traction réalisés sur éprouvettes transversales

s = épaisseur du stratifié en mm

Les valeurs de r et n sont valables uniquement pour les produits d'épaisseur supérieure ou égale à 0,5 mm

Tensile tests carried out on transverse specimens

s = thickness of the laminate in mm

The values of r and n are valid only for products with thickness greater than or equal to 0.5 mm

COMPOSITION CHIMIQUE / Chemical composition

Qualité / Quality	C %	Mn %	P %	S %	Ti %
EN10152:2004	max	max	max	max	max ¹⁾
DC01+ZE	0.12	0.60	0.045	0.045	-
DC03+ZE	0.10	0.45	0.035	0.035	-
DC04+ZE	0.08	0.40	0.030	0.030	-
DC05+ZE	0.06	0.35	0.025	0.025	-
DC06+ZE	0.02	0.25	0.020	0.020	0.30

Nel DC06 il Ti può essere sostituito dal Nb - In DC06 Ti can be replaced by Nb

TABLEAU DE COMPARAISON/ Comparison tables

EUROPA / Europe	MAT.	D	F	GB	USA	JAPAN
EN10152:2004	N°	DIN 1623/1:83	NF A36-401:98	BS 1449/1:91	ASTM	JIS G 3141:96
DC01+ZE	1.0330	St 12	C	CR4	A366	SECC
-	-	-	-	CR3	-	-
DC03+ZE	1.0347	RRSt 13	E	CR2	A619	SECD
DC04+ZE	1.0338	St 14	ES	CR1	A620	SECE
DC05+ZE	1.0312	(St 15)	SES	-	A621	-
DC06+ZE	1.0873	IF18	-	-	-	-