

GCR

Ürün Kodu	Kalite (EN 10346)	Kaplama (gr/m ²)	Kalınlık (mm)	Genişlik (mm)	Yüzey (EN 10346)
GCR	DX51D	60 ≤ k < 180	0,25 < t ≤ 0,30	800 ≤ w ≤ 1200	A veya B
	DX52D		0,30 < t ≤ 0,47	800 ≤ w ≤ 1300	A veya B
	DX53D		0,47 < t ≤ 3,00	800 ≤ w ≤ 1550	A veya B
	DX54D	180 ≤ k ≤ 350	0,25 < t ≤ 0,30	800 ≤ w ≤ 1200	A veya B
	S220GD		0,30 < t ≤ 0,47	800 ≤ w ≤ 1300	A veya B
	S250GD		0,47 < t ≤ 1,20	800 ≤ w ≤ 1550	A veya B
			1,20 < t ≤ 3,00	800 ≤ w ≤ 1550	B
	S280GD	60 ≤ k < 180	0,49 < t ≤ 3,00	800 ≤ w ≤ 1550	A veya B
			1,20 < t ≤ 3,00	800 ≤ w ≤ 1550	B
		180 ≤ k ≤ 350	0,49 < t ≤ 1,20	800 ≤ w ≤ 1550	A veya B
	S320GD	60 ≤ k < 180	0,49 < t ≤ 3,00	800 ≤ w ≤ 1550	A veya B
			1,20 < t ≤ 3,00	800 ≤ w ≤ 1550	B
		180 ≤ k ≤ 350	0,49 < t ≤ 1,20	800 ≤ w ≤ 1550	A veya B
	S350GD	180 ≤ k ≤ 350	1,20 < t ≤ 2,00	800 ≤ w ≤ 1550	B

* Tablo dışı istekler için Satış temsilcimize danışılması gerekmektedir.

GHR-GTP

Ürün Kodu	Kalite (EN 10346)	Kaplama (gr/m ²)	Kalınlık (mm)	Genişlik (mm)	Yüzey (EN 10346)
GHR - GTP	DX51D	60 ≤ k ≤ 350	2,00 ≤ t ≤ 3,00	800 ≤ w ≤ 1550	B
	DX52D				
	DX53D				
	DX54D				
	S220GD				
	S250GD				
	S280GD				
	S320GD				
	S350GD				

* Tablo dışı istekler için satış temsilcimize danışılması gerekmektedir.

SOĞUK ŞEKİLLENDİRME İÇİN SÜREKLİ SICAK DALDIRMA ÇİNKO İLE KAPLANMIŞ DÜŞÜK KARBONLU ÇELİKLER

SOĞUK ŞEKİLLENDİRME İÇİN SÜREKLİ SICAK DALDIRMA ÇİNKO İLE KAPLANMIŞ DÜŞÜK KARBONLU ÇELİKLER

Sıra No	EN 10346	KALİTE	Sıcak Daldırma Kaplamanın Tipi	Kimyasal Kompozisyon (%) Max						Akma Gerilmesi (<i>N/mm²</i>)	Çekme Gerilmesi (<i>N/mm²</i>)	Uzama Miktarı (%) Min				r- değeri min			n- değeri min
				C	Si	Mn	P	S	Ti			e ≤ 0,35	0,35 < e ≤ 0,5	0,5 < e ≤ 0,7	0,7 < e	e ≤ 1,50	1,5 < e < 2,0	2,00 ≤ e	
1	DX51D	Eğme ve Profil Kalitesi	Z	0,18		1,20	0,12			*	270 - 500	15	18	20	22	-	-	-	-
2	DX52D	Çekme Kalitesi	Z							140 - 300	270 - 420	19	22	24	26	-	-	-	-
3	DX53D	Derin Çekme Kalitesi	Z							140 - 260	270 - 380	23	26	28	30	-	-	-	-
4	DX54D	Özel Derin Çekme Kalitesi	Z	0,12	0,50	0,60	0,10	0,045	0,30	120 - 220	260 - 350	29	32	34	36	1,6	1,4	1,2	0,18
6	DX56D	Ekstra Derin Çekme Kalitesi	Z							120 - 180	260 - 350	32	35	37	39	1,9	1,7	1,5	0,21
7	DX57D	Süper Derin Çekme Kalitesi	Z							120 - 270	260 - 350	34	37	39	41	2,1	1,9	1,7	0,22

*** HADDELEME YÖNÜNE DİK TEST YAPILIR.



SÜREKLİ SICAK DALDIRMA ÇİNKO İLE KAPLANMIŞ YAPI ÇELİKLERİ

SÜREKLİ SICAK DALDIRMA ÇİNKO İLE KAPLANMIŞ YAPI ÇELİKLERİ													
Sıra No	EN 10346	Sıcak Daldırma Kaplamanın Tipi	Kimyasal Kompozisyon (%) Max					Akma Gerilmesi (N/mm ²) Min.	Kopma Gerilmesi (N/mm ²) Min.	Uzama Miktarı (%) Min			
			C	Si	Mn	P	S			e ≤ 0,35	0,35 < e ≤ 0,5	0,5 < e ≤ 0,7	0,7 < e
1	S220GD	Z	0,20	0,60	1,70	0,10	0,045	220	300	13	16	18	20
2	S250GD	Z						250	330	12	15	17	19
3	S280GD	Z						280	360	11	14	16	18
4	S320GD	Z						320	390	10	13	15	17
5	S350GD	Z						350	420	9	12	14	16
6	S390GD	Z						390	460	9	12	14	16
7	S420GD	Z						420	480	8	11	13	15
8	S450GD	Z						450	510	7	10	12	14
9	S550GD	Z						550	560	-	-	-	-

*** HADDELEME YÖNÜNDE TEST YAPILIR.



SOĞUK ŞEKİLLENDİRME İÇİN SÜREKLİ SICAK DALDIRMA ÇİNKO

SOĞUK ŞEKİLLENDİRME İÇİN SÜREKLİ SICAK DALDIRMA ÇİNKO

Sıra No	Kısa Gösteriliş	Sıcak Daldırma Kaplamasının Tipi	Kimyasal Kompozisyon (%) Max								Akma Gerilmesi (N/mm ²)	Kopma Gerilmesi (N/mm ²)	Uzama Miktarı (%) Min		
			C	Si	Mn	P	S	Al _{top}	Nb	Ti			e ≤ 0,5	0,5 < e ≤ 0,7	0,7 < e
1	HX160YD	Z	0,010	0,15	0,70	0,06	0,025	≤0,1	0,09	0,012	160 - 120	300 - 360	33	35	37
2	HX180YD	Z	0,010	0,20	0,70	0,06	0,025	≤0,1	0,09	0,012	180 - 240	330 - 390	30	32	34
3	HX180BD	Z	0,100	0,50	0,70	0,06	0,025	≤0,1	0,09	0,012	180 - 240	290 - 360	30	32	34
4	HX220YD	Z	0,010	0,20	0,90	0,08	0,025	≤0,1	0,09	0,012	220 - 280	340 - 420	28	30	32
5	HX220BD	Z	0,100	0,50	0,70	0,08	0,025	≤0,1	0,09	0,012	220 - 280	320 - 400	28	30	32
6	HX260YD	Z	0,010	0,25	1,30	0,10	0,025	≤0,1	0,09	0,012	260 - 320	380 - 440	26	28	30
7	HX260BD	Z	0,100	0,50	0,80	0,10	0,025	≤0,1	0,09	0,012	260 - 320	360 - 440	24	26	28
8	HX260LAD	Z	0,110	0,50	0,60	0,03	0,025	≤0,015	0,09	0,012	260 - 330	350 - 430	22	24	26
9	HX300YD	Z	0,015	0,30	1,60	0,10	0,025	≤0,1	0,09	0,012	300 - 360	390 - 470	23	25	27
10	HX300BD	Z	0,110	0,50	0,80	0,12	0,025	≤0,1	0,09	0,012	300 - 360	400 - 480	22	24	26
11	HX300LAD	Z	0,110	0,50	1,00	0,03	0,025	≤0,1	0,09	0,015	300 - 380	380 - 480	19	21	23
12	HX340BD	Z	0,110	0,50	0,80	0,12	0,025	≤0,1	0,09	0,015	340 - 400	440 - 520	20	22	24
13	HX340LAD	Z	0,110	0,50	1,00	0,03	0,025	≤0,015	0,09	0,015	340 - 420	410 - 510	17	19	21
14	HX380LAD	Z	0,110	0,50	1,40	0,03	0,025	≤0,015	0,09	0,015	380 - 480	440 - 560	15	17	19
15	HX420LAD	Z	0,110	0,50	1,40	0,03	0,025	≤0,015	0,09	0,015	420 - 520	470 - 590	13	15	17
16	HX460LAD	Z	0,150	0,50	1,70	0,03	0,025	≤0,015	0,09	0,015	460 - 560	500 - 640	11	13	15
17	HX500LAD	Z	0,150	0,50	1,70	0,03	0,025	≤0,015	0,09	0,015	500 - 620	530 - 620	9	11	13

SOĞUK ŞEKİLLENDİRME İÇİN SÜREKLİ SICAK DALDIRMA ÇİNKO İLE KAPLANMIŞ ÇOK FAZLI ÇELİKLER (TS EN 10346)

SOĞUK ŞEKİLLENDİRME İÇİN SÜREKLİ SICAK DALDIRMA ÇİNKO İLE KAPLANMIŞ ÇOK FAZLI ÇELİKLER (TS EN 10346)

DP ÇELİKLER																	
Sıra No	Kısa Gösteriliş	Sıcak Daldırma Kaplamasının Tipi	Kimyasal Kompozisyon (%) Max										Akma Gerilmesi (N/mm ²)	Kopma Gerilmesi (N/mm ²) Min	Uzama Miktarı (%) Min		
			C	Si	Mn	P	S	Al _{top}	Cr+Mo	Nb+Ti	V	B			e ≤ 0,5	0,5 < e ≤ 0,7	0,7 < e
1	HCT450X	Z	0,140	0,80	2,00	0,08	0,015	≤2,00	1,00	0,15	0,20	0,005	260 - 340	450	15	17	27
2	HCT500X	Z			300 - 380								500	19	21	23	
3	HCT600X	Z	0,170		2,20								600	16	18	20	
4	HDT580X	Z			330 - 460								580	15	17	19	
5	HCT780X	Z	0,180		2,50								780	10	12	14	
6	HCT980X	Z	0,230										600 - 750	980	6	8	10