


K-Standard		11025.0001			
Issued by TLL	Authorized by	Valid from 2012-08-24	Page 1(2)	Edition 3	
Stål för kallvalsad tunnplåt Steel for cold rolled thin plate					

1 ALLMÄNT

Denna standard överensstämmer i sak med EN 10130:2006. För särskilda krav som inte anges i denna K-standard, skall ISO-standarderna tillämpas för mer detaljerad vägledning.

Material enligt denna standard ersätter EN 10130+A1

2 OMFATTNING

Krav som anges i denna K-standard gäller för kallvalsade icke belagda lågkolhaltiga stålprodukter avsedda för kallformning, som används i Kalmar Equipment.

3 MATERIALKRAV

Sammansättning

Stålsort Steel grade	C % max	P % max	S % max	Mn % max
DC01	0,12	0,045	0,045	0,60
DC04	0,08	0,030	0,030	0,40

Mekaniska egenskaper

Stålsort Steel grade	R _e ¹⁾ MPa	R _m MPa	A ₈₀ % ²⁾ min
DC01	- / 280 ³⁾	270 / 410	28
DC04	- / 210 ⁴⁾	270 / 350	38

- Värdet för sträckgränsen är 0.2 % proof strength för produkter som inte har en specifik sträckgräns, och den undre sträckgränsen R_{eL} för övriga. När tjockleken är mindre än eller lika med 0.7 mm och större än 0.5 mm, ökas sträckgränsen med 20 MPa. För tjocklekar mindre än eller lika med 0.5 mm, ökas värdet med 40 MPa.
- När tjockleken är mindre än eller lika med 0.7 mm och större än 0.5 mm, minskas minimivärdet för förlängning med 2 enheter. För en tjocklek som är mindre än eller lika med 0.5 mm, minskas minimivärdet med 4 enheter.
- Den övre gränsen för R_e av 280 MPa för stålsort DC01 gäller endast 8 dagar från det att produkten gjorts tillgänglig.
- För beräkningsändamål antas den nedre bränsen för R_e för stålsorterna DC01 och DC04 vara 140 MPa

Ytbeskaffenhet

Ytkvalitet A:

Defekter som porer, lätta intryckningar, små märken, mindre repor och lätt missfärgning, vilka inte påverkar formbarhet eller möjligheter för ytbeläggning är tillåtna.

Ytutseende m:

Ytutseendet klassas som normalt och ytjämnheten ska vara
0,6 µm < Ra ≤ 1,9 µm

1 GENERAL

This standard corresponds in facts with EN 10130:2006. For specific requirements not given in this K-standard, the ISO standard should be consulted for more detailed guidance.

Materials according to this standard replaces EN 10130+A1

2 SCOPE

Requirements given in this K-standard apply to cold-rolled non-coated low carbon steel products intended for cold forming, used in Kalmar Equipment.

3 MATERIAL REQUIREMENTS

Composition

Mechanical properties

- The values of yield strength are 0.2 % proof strength for products which do not present a definite yield point, and the lower yield strength R_{eL} for the others. When the thickness is less than or equal to 0.7 mm and greater than 0.5 mm, the value for yield strength is increased by 20 MPa. For thicknesses less than or equal to 0.5 mm, the value is increased by 40 MPa.
- When the thickness is less than or equal to 0.7 mm and greater than 0.5 mm, the minimum value for elongation is reduced by 2 units. For a thickness less than or equal to 0.5 mm, the minimum value is reduced by 4 units.
- The upper limit of R_e of 280 MPa for grade DC01 is valid only for 8 days from the time of the availability of the product.
- For design purposes the lower limit of R_e for grades DC01 and DC04 may be assumed to be 140 MPa.


Surface finish

Surface quality A:

Defects such as pores, slight indentation, small marks, minor scratches and slight colouring which do not effect formability or application of surface coatings are permitted.

Surface finish m:

The surface finish is classified as normal and the roughness value shall be
0,6 µm < Ra ≤ 1,9 µm.

K-Standard		11025.0001			
Issued by TLL	Authorized by	Valid from 2012-08-24	Page 2(2)	Edition 3	
Stål för kallvalsad tunnplåt Steel for cold rolled thin plate					

4 LEVERANSTILLSTÅND

Produkterna levereras trimvalsade och anoljade.

5 BEARBETNINGSEGENSKAPER

Svetsning

Stålet är lämpligt för svetsning med normala metoder. Det är dock lämpligt att informera leverantören om svetsmetod, framför allt vid gassvetsning

Bockning

Produkter av stålsort DC01 bör formas inom 6 veckor efter det att de gjorts tillgängliga.

6 BETECKNING

Följande ska anges vid beställning

- hänvisning EN 10130
- stålsort DC01
- ytkvalitet A
- ytutseende m
- dimensioner och kvantiteter

Exempel:

EN 10130 / DC01Am

4 DELIVERY CONDITION

The products are supplied in skin-passed and oiled condition.

5 MANUFACTURING CHARACTERISTICS

Welding

The material is suitable for normal welding procedures. It is, however, suitable to inform the supplier about used welding procedure, specially when gas welding.

Bending

It is recommended that products in grade DC01 should be formed within 6 weeks from the time of their availability.

6 DESIGNATION

Following should be given in the order

- reference EN 10130
- steel grade DC01
- surface quality A
- surface finish m
- dimensions and quantity

Example:

EN 10130+A1 / DC01Am