

Taśma walcowana na gorąco.

Wymiary

	Taśma szeroka/taśma cięta wzdłużnie	Formatki (np. prostokątne, trapezowe ¹⁾ , itp.)
Grubość	1,00–16,00 mm	1,00–3,00 mm
Szerokość	20–2000 mm	200–2000 mm
Długość	–	300–6000 mm
Średnica wewnętrzna	400/508 lub 610 mm (± 20 mm)	–
Średnica zewnętrzna	min. 800 mm, maks. 2000 mm	–
Waga kęgu	6–10 lub 12–21 kg na mm szerokości taśmy Maks. 23,5 kg na mm szerokości taśmy po uzgodnieniu waga kęgów maks. 36 t	–

1) Minimalny posuw 300 mm, zakres kątowy $\pm 35^\circ$.

Powierzchnie

Rodzaj wykonania powierzchni	Rodzaj wykonania krawędzi
trawiona/nietrawiona	naturalna krawędź walcowana
gładzona/niegladzona	krawędź cięta
	krawędź zaokrąglona
Rodzaj obróbki powierzchni	
oliwiona/nieoliwiona	

Tolerancje

Tolerancje kształtu oraz tolerancje wymiarowe według DIN EN 10 051 (bardziej zawężone tolerancje według uzgodnień).

Gatunki i własności mechaniczne

Gatunek	Numer materiałowy	Dolna granica plastyczności R_{eL}		Wytrzymałość na rozciąganie R_m N/mm ² maks.	Wydłużenie przy zrywaniu % min.		
		N/mm ² $1,5 \leq e < 2$	$2 \leq e < 8$		$L_0 = 80 \text{ mm}$ $1,5 \leq e < 2$	$L_0 = 80 \text{ mm}$ $2 \leq e < 3$	$L_0 = 5,65\sqrt{S_0}$ $3 \leq e < 8$

Stale miękkie niestopowe do bezpośredniej obróbki plastycznej na zimno (DIN EN 10 111)

DD11	1.0332	170–360	170–340	440	23	24	28
DD12	1.0398	170–340	170–320	420	25	26	30
DD13	1.0335	170–330	170–310	400	28	29	33
DD14	1.0389	170–310	170–290	380	31	32	36

Gatunek	Numer materiałowy	Minimalna granica plastyczności R_{eH} N/mm ² min. dla grubości nominalnych w mm ≤ 16	Wytrzymałość na rozciąganie R_m N/mm ² dla grubości nominalnych w mm < 3	
			dla grubości nominalnych w mm < 3	dla grubości nominalnych w mm ≥ 3

Zwykłe stale konstrukcyjne (DIN EN 10 025)

S185	1.0035	185	310–540	290–510
S235JR	1.0038	235	360–510	360–510
S235JR+N	1.0038	235	360–510	360–510
S235J0	1.0114	235	360–510	360–510
S235J2	1.0117	235	360–510	360–510
S235JRC	1.0122	235	brak danych	brak danych
S275JR	1.0044	275	430–580	410–560
S275JR+N	1.0044	275	430–580	410–560
S275J0	1.0143	275	430–580	410–560
S275J2	1.0145	275	430–580	410–560
E335	1.0060	335	590–770	570–710
E335+N	1.0060	335	590–770	570–710
S355JR	1.0045	355	510–680	470–630
S355J0	1.0553	355	510–680	470–630
S355J2	1.0577	355	510–680	470–630
S355K2	1.0596	355	510–680	470–630
S450J0	1.0590	450	–	550–720

Gatunek	Numer materiałowy	Górna granica plastyczności R_{eH} N/mm ² min.	Wytrzymałość na rozciąganie R_m N/mm ²
---------	-------------------	--	--

Termomechanicznie walcowane stale drobnoziarniste (DIN EN 10 149, Część 2)

S315MC	1.0972	315	390–510
S355MC	1.0976	355	430–550
S420MC	1.0980	420	480–620
S460MC	1.0982	460	520–670
S500MC	1.0984	500	550–700
S550MC	1.0986	550	600–760
S600MC	1.8969	600	650–820
S650MC	1.8976	650 ¹⁾	700–880
S700MC	1.8974	700 ¹⁾	750–950

Gatunek	Numer materiałowy	Gatunek	Numer materiałowy	Górna granica plastyczności R_{eH} N/mm ² min.	Wytrzymałość na rozciąganie R_m N/mm ²
---------	-------------------	---------	-------------------	--	--

Stale wielofazowe o wysokiej wytrzymałości według kart materiałowych firmy ThyssenKrupp

FB-W® 450	1.0961
FB-W® 600	1.0959
CP-W® 800	1.8998
CP-W® 900	1.8949
CP-W® 1000	1.8997

Stale walcowane w stanie normalizowanym (poprzez wyżarzanie lub kontrolowaną temperaturę walcowania) (DIN EN 10 149, Część 3)

S260NC	1.0971	260	370–490
S315NC	1.0973	315	430–550
S355NC	1.0977	355	470–610
S420NC	1.0981	420	530–670

Dalsze gatunki stali: Dalsze gatunki stali według norm zakładowych i norm zagranicznych na zamówienie.

1) Dla grubości > 8 mm wytrzymałość na rozciąganie może być niższa o 20 N/mm².