

ELETTROZINCATI PIANI

Qualità

Le qualità e le caratteristiche dell'acciaio base sono riportate nella sottoelencata tabella:

impiego	qualità di acciaio	prova di trazione				prova di durezza (6) rockwell		prova di piegamento			
		carico unitario di rottura R max N/mm ²	carico unitario di snervamento Re max N/mm ²	allungam. (5) A min.		spessore ≥ 0,6mm < 0,6mm		spessore < 3mm > 3mm			
				Lo80mm %	Lo50mm %	HRB max	HR 30T max	α	D	α	D
profilatura piegamento	Fe P01	410	—	24	25	65 (7)	60 (7)				
media imbutitura	Fe P02	370	—	32	33	57	55 (7)	180°	a	180°	a
profonda imbutitura	Fe P04 (2)	350	225	36	37	50	50 (7)	bloc-co			

2) Qualità di acciaio non invecchiante.

3) Il valore minimo del carico unitario di rottura degli acciai Fe P02 e Fe P04 di regola non deve essere minore di 270 N/mm².

4) Per i prodotti con spessore minimo o uguale a 0,7 mm oppure maggiore di 1,5 mm di acciaio Fe P04 finiti con leggero passaggio di laminazione a freddo, il valore massimo del carico unitario di snervamento può essere maggiore di 10 N/mm² rispetto al valore indicato.

5) Per i prodotti con spessore minore o uguale a 0,7 mm di acciaio Fe P02 e Fe P04 il valore minimo di allungamento può essere minore di due punti rispetto ai valori indicati.

6) I prodotti di acciaio Fe P01 possono presentare valori di durezza assai variabili e pertanto di ciò deve essere tenuto conto se si desidera una certa garanzia di durezza.

7) Valori forniti a titolo indicativo.

Rivestimento

Per tutte le qualità sopra descritte i rivestimenti possibili sono:

classe rivestimento	massa di Zn nominale gr/mq (1)		spessore dello strato su 1 superf. min. MICRON
	su ciascuna superficie	totale sulle 2 superf.	
F Zn 1,5	10.9	21.8	1,5
F Zn 2,5	18.9	36.2	2,5

(1) Su singole provette il controllo può mettere in evidenza masse di zinco che possono scendere occasionalmente fino all'80% della massa nominale di zinco.

Possono essere prese in considerazione coperture di zinco superiori a quanto riportato in tabella.

Le prove di determinazione della copertura di zinco vengono eseguite con apparecchio S M Digit/Q3.

In caso di contestazione si deve operare con il metodo micrografico (il solo esatto) secondo UNI 4237.