

## Docol 1200M

### 一般产品描述

Docol 1200M 可以热轧钢和冷轧钢的形式供货Docol 1200M 马氏体钢有助于提高防撞性能，并为汽车行业的轻量化设计和具有成本效益的生产提供可靠保障。Docol 是市场上最强的冷轧先进高强度钢之一，已成为汽车行业中侧防撞梁、保险杠和结构件等应用的理想用材。

### 尺寸范围

冷轧 / UC: 厚度 0.50-2.10 mm, 宽度可达 1527 mm。

冷轧 / EG: 厚度 0.80-1.80 mm, 宽度可达 1200 mm。

热轧/ UC: 厚度 2.00-4.00 mm，宽度可达 1440 mm。

可按要求提供经切分的带材和定长剪裁薄板。

某些牌号和镀层对尺寸可能会有所限制。

### 机械性能

钢牌号	标准	镀层	测试方向	屈服强度 R <sub>p0.2</sub> (MPa)	抗拉强度 R <sub>m</sub> (MPa)	延展率 A <sub>80</sub> (min %)	延展率 A <sub>5</sub> (min %)	BH <sub>2</sub> (min MPa)	90°折弯的最 小折弯内径
Docol CR 950Y1200T- MS	SSAB	UC, EG	T	950 -	1200 - 1400	3	-	30	3.5 x t
Docol HR 900Y1180T- MS	SSAB	UC	L	900 - 1150	1180 - 1400	5	5	30	-

电镀锌产品的机械性能测试是在没有镀层的情况下进行的。

当厚度小于3mm时，Docol HR900Y1180T-MS 可以根据需求，按VDA239-100:2016标准供货

### 化学成分(熔炼分析)

钢牌号	镀层	C (max %)	Si (max %)	Mn (max %)	P (max %)	S (max %)	Al (%)	Nb+Ti (max %)	Cr+Mo (max %)	B (max %)	Cu (max %)
Docol CR 950Y1200T- MS	UC, EG	0.14	0.40	2.00	0.020	0.010	0.015 -	0.10	-	-	-
Docol HR 900Y1180T- MS	UC	0.25	0.80	2.50	0.050	0.010	0.015 - 2.00	0.25	1.20	0.005	0.20

### 公差

热轧 (UC): 基于 EN10051 标准的公差

冷轧 (UC, EG):基于 EN10131 标准的公差。

可按要求提供定制的尺寸公差。

可按要求为冷轧产品提供下列更高精度的平面度公差: <sup>1)</sup>

厚度 (mm)	最大高度 <sup>2)</sup> (mm)
0.80 - 0.99	8
1.00 - 1.39	7
1.40 - 1.59	6
1.60 - 1.79	5
1.80 - 2.10	4

<sup>1)</sup> EG 镀层马氏体钢具有更高精度的平面度公差。

钢带 上表面与平面的垂 直距离。 用尺子在具有 母卷宽度和 至少1500 mm长度的薄板上测量。排除横向翘曲和纵向卷曲

## 镀层和表面处理

### 镀层

Docol 产品可选的金属镀层包括:

**电镀锌镀层(EG)** 通过电沉积连续地镀覆。该镀层由锌 (>99%) 组成。电镀锌钢的特点是其卓越的表面质量和均匀的镀层厚度。

金属镀层 Docol 产品牌号在机械性能表(镀层)中标明。

镀层类型	镀层等级	标准	最接近的标准： EN10346，仅供参考	单面镀层质量，单点测试 (g/m <sup>2</sup> )	单面厚度，仅供参考 (μm)
EG	ZE25/25	EN 10152	-	12 -	1.7 -
EG	ZE50/50	EN 10152	-	29 -	4.1 -
EG	ZE75/75	EN 10152	-	47 -	6.6 -
EG	ZE100/100	EN 10152	-	65 -	9.1 -

Docol 金属镀层产品可提供适用于非外露应用的表面质量。

除了上述镀层重量，还可按要求提供 OEM 特殊镀层。

### 表面处理

无镀层 (UC) : 可涂油

电镀锌 (EG) : 可以涂油和/或化学钝化或磷化

所有表面处理均符合 RoHS 指令 (2011/65/EU) , 并且不含六价铬 (Cr<sup>6+</sup>)。表面处理只提供运输和贮存过程中的临时表面保护。为了避免腐蚀损害, 在运输和储存过程中必须注意保持产品干燥。如果钢卷变湿, 必须将它们分开放置, 以使它们迅速干燥。

### 加工和其它建议

有关制造的详情, 请参阅 [www.ssab.com](http://www.ssab.com) 网站上的 SSAB 手册或咨询技术支持: [techsupport@ssab.com](mailto:techsupport@ssab.com)。

对该产品进行折弯、焊接、切割、打磨或其它形式的加工时必须采取适当的健康和安全预防措施。

### 联系信息

[www.ssab.com/contact](http://www.ssab.com/contact)