

Docol 700LA

一般产品描述

Docol 700LA 是高强度低合金钢，可为现代化的快速生产方式提供始终如一的稳定性能。Docol 700LA 钢专用于更坚固、更轻便结构的冷成型。典型的应用包括底盘之类承载结构的构件和零件。Docol HR700LA-UC 也可按照协议定制，基于 EN 10149-2:2010 标准的 S700MC 供货。

尺寸范围

热轧 / UC: 厚度 2.00-6.00 mm, 宽度可达1600 mm。

热轧 / EG: 厚度 2.00-3.00 mm, 宽度可达 1360 mm。

热轧 / GI: 厚度 2.00-2.50 mm, 宽度可达1040 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 _{p0.2} (MPa)	抗拉强度 R _m (MPa)	延伸率 A ₈₀ ¹⁾ a (min %)	延伸率 A ₅ ²⁾ (min %)	90°折弯的最小折弯内径 ³⁾
Docol HR 700LA	VDA 239-100:2016	UC, EG	L	700 - 850	750 - 950	10	13	1.2 x t
Docol HR 700LA	VDA 239-100:2016	GI*	L	700 - 850	750 - 950	10 ⁴⁾	-	1.2 x t

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。

* 可按要求提供。

¹⁾ A₈₀ 值适合厚度< 3.00 mm 的薄板。

²⁾ A₅ 值适合厚度 ≥ 3.00 mm 的厚板。

³⁾ 该值适用于折弯角为 90°的钢材。在某些情况下，过小的折弯半径可能导致在折弯区域中的镀层出现微裂纹。只要设计许可，鼓励用户采用较大的半径。

⁴⁾ 对于 GI 镀层，最小延伸率值减少1个单位。

化学成分(熔炼分析)

钢牌号	镀层	C (max %)	Si (max %)	Mn (max %)	P (max %)	S (max %)	Al (min %)	Ti (max %)	Nb (max %)	Cu (max %)
Docol HR 700LA	UC, EG, GI	0.12	0.60	2.10	0.030	0.025	0.015	0.20	0.10	0.20

公差

热轧 (UC, EG):基于 EN10051 标准的公差。

热浸镀锌 (GI):基于 EN10143 标准的公差。

可按要求提供定制的尺寸和形状公差。

镀层和表面处理

镀层

Docol 产品可选的金属镀层包括:

热浸锌镀层 (GI)几乎全部由锌组成(>99%)。它不含铅，锌花尺寸小。该镀层提供了良好的腐蚀防护。

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 ²)	单面厚度，仅供参考 (μm)
GI	40/40	VDA239-100	Z100	40 - 60 ¹⁾	5.6 - 8.5
GI	50/50	VDA239-100		50 - 70 ¹⁾	7.0 - 9.9
GI	60/60	VDA239-100	Z140	60 - 90	8.5 - 12.7
GI	70/70	VDA239-100		70 - 100	9.9 - 14.1
GI	85/85	VDA239-100		85 - 115	12.0 - 16.2
GI	115/115	VDA239-100	Z275	115 - 155	16.2 - 21.8
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 -

¹⁾ 对于热浸镀 (GI) 热轧钢种, 通过提高上限, 镀层质量允差可增加到 30 g/m²。

Docol 金属镀层产品可提供适用于非外露应用的表面质量。

除了镀层质量，还可按要求提供 OEM 规格的特殊镀层。

表面处理

无镀层 (UC) : 可涂油

热浸镀锌 (GI) : 可以涂油和/或化学钝化

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 (Cr⁶⁺)。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 网站上的 SSAB 手册或咨询技术支持: 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