

DIN EN 10205

ICS 77.140.20

Einsprüche bis 2014-09-11
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 10205:1992-01

Entwurf

**Kaltgewalzte Verpackungsblecherzeugnisse –
Feinstblech;
Deutsche Fassung prEN 10205:2014**

Cold reduced tinmill products –
Blackplate;
German version prEN 10205:2014

Aciers pour emballage laminés à froid –
Fer noir;
Version allemande prEN 10205:2014

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2014-07-11 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an fes@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Eisen und Stahl (FES) im DIN, 40042 Düsseldorf, Postfach 10 51 45 (Hausanschrift: Sohnstr. 65, 40237 Düsseldorf).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 26 Seiten

Normenausschuss Eisen und Stahl (FES) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 10205:2014) wurde vom Technischen Komitees ECISS/TC 109 „Beschichtete und unbeschichtete Flacherzeugnisse für die Kaltumformung“, dessen Sekretariat von AFNOR (Frankreich) gehalten wird, ausgearbeitet.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 021-00-02 AA „Verpackungsblech“ des Normenausschusses Eisen und Stahl (FES).

Die vorliegende Norm enthält die technischen Anforderungen an Feinstblech vorgesehen für die Beschichtung zu Weißblech, elektrolytisch spezialverchromtem Stahl und elektrolytisch verzinktem Stahl.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 10205:1992-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Norm wurde völlig überarbeitet, sowohl von der Struktur als auch vom technischen Inhalt;
- b) statt dem Härtetest ist zur Prüfung der mechanischen Eigenschaften im Referenzfall nur der Zugversuch gültig. Der Härtetest ist nur für Routinetests zu informativen Zwecken zulässig.

Kaltgewalzte Verpackungsblecherzeugnisse - Feinstblech

Aciers pour emballage laminés à froid - Fer noir

Cold reduced tinmill products - Blackplate

ICS: 77.140.20

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokument-Stage: CEN-Umfrage
Dokument-Sprache: D

STD Version 2.5a

Inhalt

	Seite
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Einteilung und Bezeichnung	7
4.1 Einteilung.....	7
4.2 Bezeichnung.....	8
5 Bestellangeben	8
5.1 Verbindliche Angaben	8
5.2 Optionen	8
5.3 Bestellbeispiel.....	8
6 Herstellverfahren	9
6.1 Allgemeines	9
6.2 Chemische Zusammensetzung und Desoxidation.....	9
6.3 Rückverfolgbarkeit der Schmelze	9
6.4 Walzkanten/geschnittene Kanten.....	9
6.5 Oberflächenbeschaffenheit	9
6.6 Einölen	10
6.7 Oberflächenungänzen	10
7 Mechanische Eigenschaften.....	10
7.1 Allgemeines	10
7.2 Mechanische Eigenschaften des Feinstbleches	11
8 Grenzabmaße und Toleranzen.....	11
8.1 Grenzabmaße	11
8.1.1 Dicke	11
8.1.2 Kantenanschräfung	12
8.1.3 Breite	12
8.1.4 Länge des Coils	12
8.2 Form	12
8.2.1 Seitengeradheit bei Band.....	12
8.2.2 Randwelligkeit.....	12
8.2.3 Bogigkeit in Längs- und Querrichtung.....	12
8.2.4 Mittenwelligkeit	12
8.2.5 Schneidgrat	13
9 Nähte in einem Coil.....	13
10 Prüfung	13
10.1 Prüfungen und Arten von Prüfbescheinigungen	13
10.2 Häufigkeit der Prüfungen und der Probenahme.....	13
10.2.1 Allgemeines	13
10.2.2 Prüflose und Prüfeinheiten	13
10.2.3 Auswahl der Prüfeinheiten	13
10.2.4 Entnahme der Prüftafeln	14
11 Prüfverfahren	14
11.1 Zugversuch.....	14
11.2 Grenzabmaße und Formtoleranzen	15
11.2.1 Allgemeines	15

11.2.2	Prüfverfahren für die Dicke	15
11.2.3	Kantenanschärfung	15
11.2.4	Seitengeradheit	15
11.2.5	Randwelligkeit	16
11.2.6	Bogigkeit in Längs- und Querrichtung	16
11.2.7	Mittenwelligkeit	16
12	Wiederholungsprüfung	17
13	Kennzeichnung	17
14	Versand und Verpackung	17
14.1	Versand der Coils	17
14.2	Aufwicklung der Coils	18
14.3	Palettenmaße	18
Anhang A (informativ) Beispiele für Stahlsorten und deren chemische Zusammensetzung		19
Anhang B (informativ) Rockwell-Härteprüfung für die laufende Überprüfung		20
B.1	Probe	20
B.2	Versuchsdurchführung	20
B.3	Härtewerte für Verpackungsblecherzeugnisse	22
Anhang C (informativ) Liste vergleichbarer früherer Bezeichnungen		23
Literaturhinweise		24

Vorwort

Dieses Dokument (prEN 10205:2014) wurde vom Technischen Komitee ECISS/TC 109 „Beschichtete und unbeschichtete Flacherzeugnisse für die Kaltumformung“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 10205:1991 ersetzen.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt die Anforderungen an Verpackungsblecherzeugnisse in Form von Band in Coils für die direkte Verwendung und für die häufigste Verwendung zur Erzeugung von Weißblech, elektrolytisch spezialverchromtem Blech und elektrolytisch verzinktem Blech fest.

Feinstblech wird in Nenndicken von typischerweise 0,10 mm bis 0,60 mm in Stufen von 0,005 mm geliefert.

Diese Europäische Norm gilt für Band in Coils mit einer minimalen Nennbreite von 600 mm.

In Ergänzung zu dieser Norm gelten die allgemeinen technischen Lieferbedingungen nach EN 10021.

ANMERKUNG Für besondere Anwendungen, z. B. „Laschenband“, darf das Band auch als durch Längsteilen hergestelltes schmaleres Band in Coils geliefert werden.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

EN 10020, *Begriffsbestimmungen für die Einteilung der Stähle*

EN 10021, *Allgemeine technische Lieferbedingungen für Stahlerzeugnisse*

EN 10027-1, *Bezeichnungssysteme für Stähle — Teil 1: Kurznamen*

EN 10027-2, *Bezeichnungssysteme für Stähle — Teil 2: Nummernsystem*

EN 10052, *Begriffe der Wärmebehandlung von Eisenwerkstoffen*

EN 10079, *Begriffsbestimmungen für Stahlerzeugnisse*

EN 10204:2004, *Metallische Erzeugnisse — Arten von Prüfbescheinigungen*

CEN/TR 10261, *Stahl und Eisen — Europäische Normen für die Bestimmung der chemischen Zusammensetzung*

EN ISO 4288, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) — Oberflächenbeschaffenheit: Tastschnittverfahren — Regeln und Verfahren für die Beurteilung der Oberflächenbeschaffenheit (ISO 4288)*

EN ISO 6892-1, *Metallische Werkstoffe — Zugversuch — Teil 1: Prüfverfahren bei Raumtemperatur (ISO 6892-1)*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach EN 10052 und EN 10079 und die folgenden Begriffe.

3.1

einfach reduziert

Begriff zur Beschreibung von Feinstblech, welches auf die gewünschte Dicke kaltgewalzt wurde, anschließend gegläht und dressiert meist ohne die Verwendung eines wasserbasierten Schmiermittels

3.2

doppeltreduziert

Begriff zur Beschreibung von Feinstblech, welches auf die gewünschte Dicke kaltgewalzt wurde, anschließend gegläht und dressiert meist unter Verwendung eines wasserbasierten Schmiermittels um eine höhere Kaltumformung zu erreichen

3.3

dressieren

ein sekundärer Walzvorgang zur Erzielung der gewünschten Rauheit und der mechanischen Eigenschaften

3.4

Standardgüte

Erzeugnisse, die nach der Fertigungsüberprüfung und bei üblichen Lagerungsbedingungen keine Mängel aufweisen dürfen, die das Erzeugnis für den vorgesehenen Verwendungszweck unbrauchbar machen

3.5

Haubengeglüht

BA

(engl.: batch annealing)

Verfahren, bei dem das kaltgewalzte Band als dicht gewickeltes Coil in kontrollierter Atmosphäre nach einer vorgegebenen Zeit-Temperatur-Folge geglüht wird

3.6

kontinuierlich geglüht

CA

(engl.: continuous annealing)

Verfahren, bei dem das kaltgewalzte abgewickelte Band in kontrollierter Atmosphäre nach einer vorgegebenen Zeit-Temperatur-Folge geglüht wird

3.7

Oberflächenausführung

die Ausführung der Oberfläche von Feinstblech wird durch die Oberflächenmerkmale des Stahls bestimmt

3.8

Oberflächenaussehen

das Aussehen der Oberfläche von Feinstblech wird durch die Oberflächenrauheit (Ra) bestimmt

3.8.1

glänzend

Oberfläche, die sich bei der Verwendung von geschliffenen und polierten Dressierwalzen ergibt

3.8.2

stone finish/fine stone finish

Oberfläche, die durch eine gerichtete Oberflächenstruktur gekennzeichnet ist, wie sie sich bei der Verwendung geschliffener Dressierwalzen mit ausgeprägter Schleifstruktur und höherer Rauheit als für glänzend ergibt

3.8.3

matt

Oberfläche, die sich bei der Verwendung gestrahlter Dressierwalzen ergibt

3.9

Coil

gewalztes Flacherzeugnis, das in regelmäßigen Lagen zu einem Coil aufgewickelt ist

3.10

Form

3.10.1

Bogigkeit in Längsrichtung

bleibende Krümmung des Bandes in Walzrichtung

3.10.2

Bogigkeit in Querrichtung

bleibende Krümmung der Tafel quer zur Walzrichtung, aufgrund deren der Abstand der beiden parallel zur Walzrichtung liegenden Kanten kleiner als die Tafelbreite ist