

TOLES IF ELECTROZINGUEES POUR PANNEAUX EXTERIEURS DE VOLETS ARRIERES 505 BREAK

Page 1/3

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	1
3.1. COMPOSITION CHIMIQUE	1
3.2. CARACTÉRISTIQUES EN TRACTION	2
3.3. CARACTÉRISTIQUES D'EMBOUTISSABILITÉ	2
3.4. RUGOSITÉ DE LA TÔLE	2
3.5. STRUCTURE ET GROSSEUR DE GRAIN	2
4. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	3
4.1. HISTORIQUE	3
4.2. DOCUMENTS CITÉS	3
4.3. EQUIVALENT À :	3
4.4. CONFORME À :	3
4.5. MOTS CLEFS	3

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques auxquelles doivent répondre les tôles IF ("interstitiel free") électrozinguées pour emboutissage très difficile et destinées à la réalisation de panneaux extérieurs de volets arrière de 505 break.

Le type d'acier de cette tôle est obtenu par dégazage sous vide, par brassage à l'argon etc., par addition de titane ou de niobium, et possède des caractéristiques d'emboutissabilité élevées.

L'obtention des ces tôles se fait par laminage à froid.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente spécification doit être indiquée sur les documents :

- par la désignation abrégée de la tôle suivie de l'indice du document,
- par la désignation du revêtement suivie de l'indice de la norme B53 3210 et de l'épaisseur de la tôle.

Exemple :

TOLE IF STL S53 3108

EZ 10/0 Norme B53 3210, e = 0,7 mm.

3.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

3.1.COMPOSITION CHIMIQUE

(en % masse maximum)

Al	C	Mn	N2	Nb	P	S	Si	Ti*
0,020 0,080	0,012	0,30	0,01	0,03 Min.	0,017	0,025	0,1	0,03 Min.

*Ti ou Nb

3.2.CARACTERISTIQUES EN TRACTION

L'essai de traction est effectué conformément à la norme NF A 03-160 sur des éprouvettes ISO 20 x 80.

Les exigences sont les suivantes :

- Re : 140 à 180 MPa
- Rm : 290 à 330 MPa
- A % > 41.

3.3.CARACTERISTIQUES D'EMBOUTISSABILITE

Les exigences sont :

- Coefficient d'anisotropie moyen : $\bar{r} > 1,9$.
- Coefficient d'écrouissage moyen : $\bar{n} > 0,22$.

3.4.RUGOSITE DE LA TOLE

Les exigences doivent être conformes à celles de la spécification technique laboratoire B53 3059.

3.5.STRUCTURE ET GROSSEUR DE GRAIN

- La structure doit être homogène et à grain légèrement orienté.
- L'indice de grosseur de grain (G) conformément à la norme NF A 04-102 doit être supérieur à 9.