



## HX220BD+ZM

Stähle mit hoher Streckgrenze

zum Kaltumformen – bake hardening mit StronSal®-Beschichtung

<b>Werkstoffnummer</b>	<b>1.0919</b>
gemäß	DIN EN 10346/ DIN EN 10143

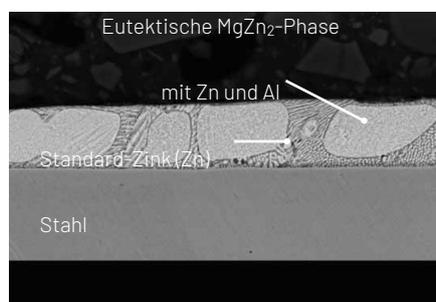
### Allgemeine Eigenschaften StronSal®

StronSal® ist ein neuentwickelter Schmelztauchüberzug für Stahl mit besten Korrosionsschutzeigenschaften und damit eine leistungsfähige Beschichtung für alle Anwendungen, bei denen Stahl verzinkt sein muss.

- StronSal® besteht aus Zink und geringen Anteilen Magnesium (ein bis zwei Prozent) und Aluminium (ein bis zwei Prozent).
- StronSal® bietet herausragenden Korrosionsschutz bei gleichbleibenden und kleineren Schichtauflagen als Standardfeuerzink (Z). Salzsprühtests zeigen dabei eine vier- bis fünfmal höhere Korrosionsbeständigkeit als übliche Zinküberzüge.
- StronSal® überzeugt durch ausgezeichnete Lackhaftung.
- StronSal® bietet einen verbesserten Schnittkantenschutz. Durch den besonderen Widerstand gegen Korrosion ist der Korrosionsschutz auch nach der Verarbeitung in vielen Fällen deutlich höher als bei Standardprodukten.
- StronSal® bietet großes Potential zur Ressourcenschonung durch Einsparung von Zink. Mit unseren Produktneuentwicklungen leisten wir einen nachhaltigen Beitrag für die Umwelt.

### StronSal®-Aufbau Querschnitt

Der Querschliff des StronSal®-Überzuges zeigt den Unterschied: Die Mg- und Al-Beimischungen sind als kontrastreiche Phase in der Zinkschicht zu erkennen. Sie beeinflussen den Korrosionsmechanismus nachhaltig positiv.



### Chemische Zusammensetzung<sup>1)</sup> (in Gewichtsprozent)

	min. in %	max. in %
C		0,06
Si		0,50
Mn		0,7
P		0,080
S		0,025
Al	0,02	

1) Ti + Nb + V ≤ 0,22%. Borzugabe ist zulässig.

### Mechanische Eigenschaften (quer)

<b>Streckgrenze R<sub>e</sub><sup>2)</sup> in MPa</b>
220 – 280
<b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> in MPa</b>
320 – 400
<b>Bruchdehnung A<sub>80</sub><sup>3)</sup> in %</b>
≥ 32
<b>Verfestigungsexponent n<sub>90</sub></b>
≥ 0,15
<b>Anisotropie r<sub>90</sub></b>
≥ 1,20
<b>Bake Hardening BH<sub>2</sub> in MPa</b>
≥ 35

Die Proben für den Zugversuch werden quer zur Walzrichtung entnommen, sofern es die Erzeugnisbreite zulässt.

2) R<sub>eL</sub>/R<sub>p0,2</sub>

3) Verminderte Mindestwerte der Dehnung gelten für Dicken ≤ 0,5 mm (minus 4 Einheiten) und für Dicken > 0,5 mm und ≥ 0,7 mm (minus 2 Einheiten).

### Lieferbare Abmessungen

Dicke in mm	Breite in mm
0,50 – 0,55	900 – 1.575
0,56 – 0,61	900 – 1.735
0,62 – 2,50	900 – 1.850

Zusagen bezüglich bestimmter Eigenschaften oder eines bestimmten Verwendungszwecks bedürfen schriftlicher Vereinbarungen. Technische Änderungen sowie Satz- und Druckfehler vorbehalten.