



Kaltgewalztes  
Stahlband

# Kaltgewalztes Stahlband von voestalpine

Hervorragende Oberflächenqualität.

Ausgezeichnete Kaltumformbarkeit.

Hohe Gleichmäßigkeit der mechanischen Eigenschaften.

Durch die umfassende Stahlsortenpalette steht der optimale Werkstoff für die unterschiedlichsten Anwendungsfälle – vom einfachen Profil bis hin zum kompliziertesten Tiefziehteil – zur Verfügung.

Modernste Kaltwalzanlagen gewährleisten die Herstellung qualitativ hochwertiger kaltgewalzter Stahlbänder mit engsten Dickentoleranzen.

Einen Meilenstein in der kontinuierlichen Glüh-technik setzt unsere Calvas (Continuous Annealing Line voestalpine Stahl) mit der Produktion sauberster kaltgewalzter Stahlbänder mit homogenen mechanischen Eigenschaften und ausgezeichneter Oberflächenbeschaffenheit über die gesamte Bandlänge. Die Anlage ergänzt die seit 1989 angewandte H<sub>2</sub>-Glüh-technologie.

Die voestalpine ist somit in der Lage, die in Bezug auf die Anforderungen optimale Glüh-technik einzusetzen.

## Anwendungen:

### Hausgeräteindustrie

- Waschmaschinen, Geschirrspüler und Wäschetrockner
- Kühlschränke
- Herde
- Warmwasserspeicher

### Radiatorenindustrie

- Profilradiatoren
- Gliederradiatoren
- Planradiatoren
- Designradiatoren

### Spezialanwendungen

- Ölfiltertöpfe
- Rasenmähergehäuse

### Automobilindustrie

- Karosserieteile mit geringer Korrosionsbeanspruchung

### Verpackungsindustrie

### Profil- und Rohrhersteller



## Die Vorteile

### **Herausragende Oberflächenqualität**

Kaltgewalzte Stahlbänder von voestalpine erfüllen schwierigste Anforderungen hinsichtlich Oberflächenaussehen und Oberflächensauberkeit.

### **Exzellentes Umformverhalten**

Hervorragende Tiefzieheigenschaften in Verbindung mit höchster Gleichmäßigkeit der mechanischen Eigenschaften garantieren die Verwendbarkeit von kaltgewalztem Stahlband für ein breites Anwendungsspektrum.

### **Hervorragende Lackierbarkeit**

Modernste Texturiervorgänge gewährleisten eine homogene Rauheitsstruktur über das gesamte kaltgewalzte Stahlband. Damit sind beste Voraussetzungen für weitere Beschichtungs- und Lackiervorgänge gegeben.

### **Beste Schweißbarkeit**

Höchste Oberflächensauberkeit gewährleistet verlängerte Elektrodenstandzeiten, schnellste Schweißgeschwindigkeiten sowie reproduzierbar gute Schweißergebnisse.

### **Sehr gute Emaillierbarkeit**

Für Emaillierstähle spezielle chemische Zusammensetzungen in Verbindung mit darauf abgestimmten Haspel- und Glühparametern gewährleisten ausgezeichnete Werkstoffeigenschaften des Trägerwerkstoffs Stahl, wie sie für moderne Emaillierverfahren erforderlich sind.

### **Hohe Flexibilität und Fachkompetenz**

Um den steigenden Anforderungen unserer Kunden gerecht zu werden, runden exzellentes Lieferservice, hohe Flexibilität und Fachkompetenz das voestalpine Produktspektrum ab. Der richtige Partner für die Besten der Welt.

# Stahlsorten

## Gewährleistete mechanische Eigenschaften

Stahlsorte	0,2 % Dehngrenze $R_{p0,2}$ [MPa]	Zugfestig- keit $R_m$ [MPa]	Bruch- dehnung $A_{80}$ [%] (min.)	Senkrechte Anisotropie $r_{90}$ (min.)	Verfestigungs- exponent $n_{10}$ (min.)	Bake- Hardening- Wert $BH_2$ [MPa] (min.)	Proben- richtung
<b>Weichstähle zum Kaltumformen</b>							
DC 01	140 - 280	270 - 410	28	–	–		quer
DC 03	140 - 240	270 - 370	34	1,3	–		quer
DC 04	140 - 210	270 - 350	38	1,6	0,18		quer
DC 05	140 - 180	270 - 330	40	1,9	0,20		quer
DC 06	120 - 170	270 - 330	41	2,1	0,22		quer
DC 07	120 - 150	250 - 310	44	2,5	0,23		quer
<b>Emaillierstähle</b>							
DC01EK	140 - 270	270 - 390	30	–	–		quer
DC04EK	140 - 220	270 - 350	36	–	–		quer
DC06EK	120 - 190	270 - 350	38	1,6 (rm)	–		quer
DC03ED TiVac	140 - 220	270 - 360	34	–	–		quer
DC04ED TiVac	140 - 200	270 - 350	38	–	–		quer
<b>Mikrolegierte Stähle</b>							
HC260LA	260 - 330	350 - 430	26				quer
HC300LA	300 - 380	380 - 480	23				quer
HC340LA	340 - 420	410 - 510	21				quer
HC380LA	380 - 480	440 - 560	19				quer
HC420LA	420 - 520	470 - 590	17				quer
<b>Phosphorlegierte Stähle</b>							
HC220P	220 - 270	320 - 400	32	1,3	0,16		quer
HC260P	260 - 320	360 - 440	29	–	–		quer
HC300P	300 - 360	400 - 480	26	–	–		quer
<b>Bake-hardening Stähle</b>							
HC180B	180 - 230	300 - 360	34	1,6	0,17	35	quer
HC220B	220 - 270	320 - 400	32	1,5	0,16	35	quer
HC260B	260 - 320	360 - 440	29	–	–	35	quer
HC300B	300 - 360	400 - 480	26	–	–	35	quer
<b>Höherfeste IF-Stähle</b>							
HC180Y	180 - 230	340 - 400	36	1,7	0,19		quer
HC220Y	220 - 270	350 - 420	34	1,6	0,18		quer
HC260Y	260 - 320	380 - 440	32	1,4	0,17		quer



## Gewährleistete mechanische Eigenschaften

Stahlsorte	0,2 % Dehngrenze $R_{p0,2}$ [MPa]	Zugfestig- keit $R_m$ [MPa] (min.)	Bruch- dehnung $A_{80}$ [%] (min.)	Senkrechte Anisotropie $r_{90}$ (min.)	Verfestigungs- exponent $n_{10-20}$ (UE) (min.)	Bake- Hardening- Wert $BH_2$ [MPa] (min.)	Proben- richtung
<b>Dualphasen Stähle</b>							
HCT450X	260 - 340	450	27		0,16	30	quer
HCT500X	300 - 380	500	23		0,15	30	quer
HCT600X	340 - 420	600	20		0,14	30	quer
HCT780X	450 - 560	780	14		–	30	quer
HCT980X	600 - 750	980	10		–	30	quer
<b>Complexphasen Stähle</b>							
HCT780C	500 - 700	780	10			30	quer
HCT980C	700 - 900	980	7			30	quer
<b>TRIP-Stähle</b>							
HCT690T	430 - 550	690	23		0,18	40	quer
HCT780T	470 - 600	780	21		0,16	40	quer

Anmerkungen:

- Bei den mechanischen Kennwerten sind Einschränkungen in Abhängigkeit von der Erzeugungs-dicke möglich.
- Detaildaten entnehmen Sie bitte den Technischen Lieferbedingungen „Kaltgewalztes Stahlband von voestalpine“.

## Lieferformen und Abmessungen

Dicke in [mm] <sup>1)</sup>	Breite in [mm] <sup>2)</sup>	Außen-Ø – max. in [mm]	Innen-Ø – ca. in [mm]
≥ 0,4 - ≤ 3,00	≥ 600 - ≤ 785	2.000	600/500
≥ 0,4 - ≤ 3,00	≥ 900 - ≤ 1.600 <sup>3)</sup>	2.000	600/500

<sup>1)</sup> Innendurchmesser ca. 500 mm nur bis < 2,5 mm (für Dicken ≥ 2,5 mm nur auf Anfrage).

<sup>2)</sup> Abweichende Breiten nur auf Anfrage.

<sup>3)</sup> Mit eingeschränkter Breitentoleranz max. 1.590 mm.

Längsgeteilte Bänder und Tafelbleche werden von unserem Tochterunternehmen voestalpine Stahl Service Center angeboten.

### Oberflächenart

Kaltgewalztes Stahlband ist in den Oberflächenarten A und B lieferbar.

### Oberflächenausführung

- glatt ( $R_a \leq 0,9 \mu\text{m}$ )
- matt ( $0,6 \mu\text{m} \leq R_a \leq 1,9 \mu\text{m}$ )
- rau ( $R_a > 1,6 \mu\text{m}$ )

### Oberflächennachbehandlung

- geölt
- ungeölt (nur auf Anfrage)

## Technisch weiter. Gemeinsam erfolgreich. voestalpine – Ihr Partner, der Vorsprung schafft.

Hochwertige Werkstoffe und Produkte sind unsere Basis. Wir wollen aber auch als Partner unserer Kunden Maßstäbe setzen und stets die beste Lösung bieten. Dazu setzen wir auf zwei Komponenten:

die persönliche – mit engagierten und kompetenten MitarbeiterInnen und  
die technische – mit Innovationsvorsprung bei Verfahren, Produkten und Services.

Die Unternehmen der voestalpine Stahl Division und ihre MitarbeiterInnen verstehen unter Partnerschaft:

- Verständnis für das Geschäft unserer Kunden
- Professionalität
- Zuverlässigkeit
- Vertrauensvolle Zusammenarbeit
- Übernahme von Verantwortung

### **voestalpine Stahl GmbH**

voestalpine-Straße 3  
4020 Linz, Austria  
T. +43/50304/15-8007  
F. +43/50304/55-3148  
marketing\_stahl@voestalpine.com  
www.voestalpine.com/stahl

**voestalpine**

EINEN SCHRITT VORAUSS.