

	Güten		Werkst.-Nr.	Oberfläche	Stärke	DIN EN neu	DIN alt
<b>Warmgewalzt Weichgüten</b>	<b>Neubezeichnung</b>	<b>Altbezeichnung</b>			von	<b>Güte :</b> DIN EN 10111	<b>Güte :</b> DIN 1614-T2
<b>DD ...</b>	DD 11	StW 22	1.0332	gebeizt und ungebeizt geölt und ungeölt	<b>1,50 mm</b>	<b>Maß :</b> DIN EN 10051	<b>Maß :</b> DIN 1016
	DD 12	StW 23	1.0398				
	DD 13	StW 24	1.0335				
	DD 14	----	1.0389				
<b>Warmgewalzt Baustahl</b>	<b>Neubezeichnung</b>	<b>Altbezeichnung</b>		<b>Lieferzustand:</b> AR=wie gewalzt (ohne Vorgaben) N=normalisierend gewalzt	von	<b>Güte :</b> DIN EN 10025-2	<b>Güte :</b> DIN 17100
<b>S ...</b>	S 235JR	RSt 37-2	1.0038	gebeizt und ungebeizt geölt und ungeölt	<b>1,50 mm</b>	<b>Maß :</b> DIN EN 10051 DIN EN 10029	<b>Maß :</b> DIN 1016
	S 235J0	St 37-3U	1.0114				
	S 235J2	----	1.0117				
	S 275JR	St 44-2	1.0044				
	S 275J0	St 44-3U	1.0143				
	S 275J2	----	1.0145				
	S 355JR	----	1.0045				
	S 355J0	St 52-3U	1.0553				
	S 355J2	----	1.0577				
	S 355K2	----	1.0596				
<b>Warmgewalzt Mikrolegiert</b>	<b>Neubezeichnung</b>	<b>Altbezeichnung</b>		<b>Lieferzustand:</b> NC=normalisierend gewalzt MC=thermomechanisch gewalzt	von	<b>Güte :</b> DIN EN 10149-2 DIN EN 10149-3	<b>Güte :</b> SEW 092
<b>S ... MC/NC</b>	S 260NC	QStE 260N	1.0971	gebeizt und ungebeizt geölt und ungeölt	<b>1,50 mm</b>	<b>Maß :</b> DIN EN 10051 DIN EN 10029	<b>Maß :</b> DIN 1016
	S 315MC	QStE 300TM	1.0972				
	S 315NC	QStE 300N	1.0973				
	S 355MC	QStE 360TM	1.0976				
	S 355NC	QStE 360N	1.0977				
	S 420MC	QStE 420TM	1.0980				
	S 420NC	QStE 420N	1.0981				
	S 460MC	QStE 460TM	1.0982				
	S 500MC	QStE 500TM	1.0984				
	S 550MC	QStE 550TM	1.0986				
	S 600MC	QStE 600TM	1.8969/1.0988				
	S 650MC	QStE 650TM	1.8976/1.0989				
	S 700MC	QStE 700TM	1.8974/1.0966				
<b>Kaltgewalzt Weichgüten</b>	<b>Neubezeichnung</b>	<b>Altbezeichnung</b>			<b>Neue Bez.</b>		
<b>DC ...</b>	DC 01	St 12	1.0330	<b>Alte Bez.</b> 03	<b>0,40 mm</b>	<b>Maß :</b> DIN EN 10131	<b>Maß :</b> DIN EN 1541
	DC 03	St 13	1.0347	05 (A=normale, B=beste Oberfläche)			
	DC 04	St 14	1.0338	Ausführungen			
	DC 05	St 15	1.0312	m=matt (Standard)			
	DC 06	IF 18	1.0873	g=glatt			
	DC 07	----	1.0898	b=besonders glatt r=rauh geölt und ungeölt			
<b>Kaltgewalzt Mikrolegiert und elektrolytisch verzinkt = +ZE</b>	<b>Neubezeichnung</b>	<b>Altbezeichnung</b>		<b>Neue Bez.</b>	von	<b>Güte :</b> DIN EN 10268 DIN EN 10268	<b>Güte :</b> SEW 093 SEW 094
<b>HC... LA/B/Y</b>	HC 260LA	ZStE 260	1.0480	<b>Alte Bez.</b> 03	<b>0,40 mm</b>	<b>Maß :</b> DIN EN 10131	<b>Maß :</b> DIN EN 10131
	HC 300LA	ZStE 300	1.0489	05 (A=normale, B=beste Oberfläche)			
	HC 340LA	ZStE 340	1.0548	Ausführungen			
	HC 380LA	ZStE 380	1.0550	m=matt (Standard)			
	HC 420LA	ZStE 420	1.0556	g=glatt			
	HC 180B	ZStE 180BH	1.0395	b=besonders glatt			
	HC 220B	ZStE 220BH	1.0396	r=rauh			
	HC 260B	ZStE 260BH	1.0400	geölt und ungeölt			
	HC 300B	ZStE 300BH	1.0444	<b>Oberflächenbehandlung:</b>			
	HC180Y	----	1.0922	P=phosphatiert			
	HC 220Y	----	1.0925	C=chemisch passiviert			
	HC 260Y	----	1.0928	O=geölt			
				S=versiegelt			
				U=unbehandelt			
				der Korrosionsschutz ist in div. Kombinationen möglich			
<b>Feuerverzinkt Weichgüten</b>	<b>Neubezeichnung</b>	<b>Altbezeichnung</b>		geölt und ungeölt	von		
<b>DX ..D+Z/ZF/ZA/AZ/AS</b>	DX 51 D+Z	St 02 Z	1.0226	<b>Zinkblume :</b>	<b>0,40 mm</b>	<b>Maß :</b> DIN EN 10143	<b>Maß :</b> DIN EN 10143
	DX 52 D+Z	St 03 Z	1.0350	N = große Blume			
	DX 53 D+Z	St 05 Z	1.0355	M = kleine Blume			
	DX 54 D+Z	St 06 Z	1.0306	<b>Oberfläche :</b>			
	DX 55 D+Z	----	1.0309	A = norm. Oberfl.			
	DX 56 D+Z	St 07 Z	1.0322	B = bessere Oberfl.			
	DX 57 D+Z	----	1.0853	C = beste Oberfl.			
<b>Feuerverzinkt Baustahl</b>	<b>Neubezeichnung</b>	<b>Altbezeichnung</b>		geölt und ungeölt	von	<b>Güte :</b> DIN EN 10346	<b>Güte :</b> DIN EN 10326
<b>S ... GD + Z/ZF/ZA/AZ/AS</b>	S 220 GD+Z	Fe E 220 G	1.0241	<b>Zinkblume :</b>	<b>0,40 mm</b>	<b>Maß :</b> DIN EN 10143	<b>Maß :</b> DIN EN 10143
	S 250 GD+Z	Fe E 250 G	1.0242	N = große Blume			
	S 280 GD+Z	Fe E 280 G	1.0244	M = kleine Blume			
	S 320 GD+Z	Fe E 320 G	1.0250	<b>Oberfläche :</b>			
	S 350 GD+Z	Fe E 350 G	1.0529	A = norm. Oberfl.			
	S 550 GD+Z	Fe E 550 G	1.0531	B = bessere Oberfl.			
				C = beste Oberfl.			

	Güten		Werkst.-Nr.	Oberfläche	Stärke	DIN EN neu	DIN alt			
<b>Feuerverzinkt Mikrolegiert</b>  <b>HX ... LAD/BD/YD +Z/ZF/ZA/AZ/AS</b> LAD=niedriglegiert BD=bake-hardening YD=IF-Stahl	<b>Neubezeichnung</b>	<b>Altbezeichnung</b>		geölt geölt und ungeölt <b>Zinkblume :</b> N = große Blume M = kleine Blume <b>Oberfläche :</b> A = norm. Oberfläche B = bessere Oberfläche C = beste Oberfläche	von  <b>0,40 mm</b>  bis  <b>2,99 mm</b>	<b>Güte :</b> DIN EN 10346  <b>Maß :</b> DIN EN 10143	<b>Güte :</b> DIN EN 10292  <b>Maß :</b> DIN EN 10143			
	HX 260 LAD+Z	HX 260 LAD+Z	1.0929							
	HX 300 LAD+Z	HX 300 LAD+Z	1.0932							
	HX 340 LAD+Z	HX 340 LAD+Z	1.0933							
	HX 380 LAD+Z	HX 380 LAD+Z	1.0934							
	HX 420 LAD+Z	HX 420 LAD+Z	1.0935							
	HX 460 LAD+Z	----	1.0990							
	HX 500 LAD+Z	----	1.0991							
	HX 180 BD+Z	HX 180 BD+Z	1.0914/1.0354							
	HX 220 BD+Z	HX 220 BD+Z	1.0919/1.0353							
	HX 260 BD+Z	HX 260 BD+Z	1.0924/1.0433							
	HX 300 BD+Z	HX 300 BD+Z	1.0930/1.0445							
	HX 340 BD+Z	----	1.0945							
	HX 160 YD+Z	----	1.0910							
	HX 180 YD+Z	HX 180 YD+Z	1.0921							
	HX 220 YD+Z	HX 220 YD+Z	1.0923							
	HX 260 YD+Z	HX 260 YD+Z	1.0926							
	HX 300 YD+Z	----	1.0927							
auch in ZM (Zink-Magnesium) lieferbar										
<b>Edelstahl</b>  <b>Spaltbänder Zuschnitte Stäbe</b>	1.4016, 1.4301, 1.4303, 1.4306 1.4307, 1.4310, 1.4401, 1.4404 1.4509, 1.4512, 1.4541, 1.4571		1.4016 1.4301 1.4303 1.4306 1.4307 1.4310 1.4401 1.4404 1.4509 1.4512 1.4541 1.4571	1D (c2/IIa) : warmgewalzt 2B (n/IIIc) : kalt + matt 2R (m/IIId) : kalt + glänzend 2H (f/IIla) : kaltverfestigt  <b>Ausführungen:</b> gebürstet, geschliffen, foliert,  <b>Bearbeitung:</b> dickengalvanisiert, walzarrundierte und strehlarrundierte Kanten, Spulenwicklung	von  <b>0,20 mm</b>  bis  <b>8,00 mm</b>	<b>Güte :</b> DIN EN 10088-2  <b>Maß :</b> DIN EN ISO 9445-2	<b>Güte :</b> DIN EN 10088-2  <b>Maß :</b> DIN EN 10258 DIN EN 10259			
	weitere Güten auf Anfrage									
	<b>Klassisches Kaltband</b>	<b>Neubezeichnung</b>	<b>Altbezeichnung</b>		<b>Oberflächenart:</b> <b>Neue Bez.</b> <b>Alte Bez.</b> MA=normal                      BK MB=besser                        RP MC=beste                         RPG  <b>Oberflächenausführungen:</b> RM=matt                      (Ra 0,60 - 1,80my) RL=glatt                        (Ra max. 0,60my) RN=glänzend                    (Ra max. 0,2my) RR=rauh                        (Ra mind. 1,5 my)		1.0330 1.0347 1.0338 1.0312 1.0873	von  <b>0,40 mm</b>  bis  <b>6,00 mm</b>	<b>Güte :</b> DIN EN 10139 DIN EN 10268  <b>Maß :</b> DIN EN 10140	<b>Güte :</b> DIN 1624  <b>Maß :</b> DIN 1544
		DC 01	ST 2							
		DC 03	ST 3							
		DC 04	ST 4							
		DC 05	----							
		DC 06	----							
		Lieferzustand: A=geglüht, LC=leicht nachgewalzt, C=kaltverfestigt								
		<b>Neubezeichnung</b>	<b>Altbezeichnung</b>							
		LC	LG							
C290		K32								
C340	----									
C390	K40									
C440	----									
C490	K50									
C590	K60									
C690	----									
<b>Kaltgewalzte Einsatzstähle</b>	C10E	Ck10	1.1121	<b>Lieferzustand:</b> <b>Neue Bez.</b> <b>Alte Bez.</b> A=weichgeglüht                      G LC=leicht nachgewalzt                      LG CR=kaltgewalzt                      K QT=vergütet                      H+A		<b>Güte :</b> DIN EN 10132-2	<b>Güte :</b> DIN 17222			
	C15E	Ck15	1.1141							
	16MnCr5	16MnCr5	1.7131			<b>Maß :</b> DIN EN 10140	<b>Maß :</b> DIN 1544			
	17Cr3	17Cr3	1.7016							
<b>Kaltgewalzte Vergütungsstähle</b>	<b>Neubezeichnung</b>	<b>Altbezeichnung</b>				<b>Güte :</b> DIN EN 10132-3	<b>Güte :</b> DIN 17222			
	C22E	Ck22	1.1151							
	C30E	Ck30	1.1178							
	C35E	Ck35	1.1181							
	C40E	Ck40	1.1186							
	C45E	Ck45	1.1191							
	C50E	Ck50	1.1206							
	C55E	Ck55	1.1203							
	C60E	Ck60	1.1221							
	25Mn4	----	1.1177							
	25CrMo4	25CrMo4	1.7218							
	34CrMo4	34CrMo4	1.7220							
	42CrMo4	42CrMo4	1.7225							
<b>Kaltgewalzte Federstähle</b>	C55S	Ck55	1.1204/1.1203			<b>Güte :</b> DIN EN 10132-4	<b>Güte :</b> DIN 17222			
	C60S	Ck60	1.1211/1.1221							
	C67S	Ck67	1.1231			<b>Maß :</b> DIN EN 10140	<b>Maß :</b> DIN 1544			
	C75S	Ck75	1.1248							
<b>Aluminium</b>  <b>EN AW - ...</b>	<b>Neubezeichnung</b>	<b>Altbezeichnung</b>		<b>Oberflächenart :</b> mill-finish geölt und ungeölt foliert oder unfoliert <b>Zustände:</b> weich halbhart hart  ( jeweils auf Anfrage )	von  <b>0,40 mm</b>  bis  <b>6,00 mm</b>	<b>Güte :</b> DIN EN 573-3 DIN EN 485-2  <b>Maß :</b> DIN EN 485-3 DIN EN 485-4	<b>Güte :</b>   <b>Maß :</b>			
	EN AW-1080A	Al 99,8	3.0285							
	EN AW-1070A	Al 99,7	3.0275							
	EN AW-1050A	Al 99,5	3.0255							
	EN AW-5083	AlMg4,5Mn	3.3547							
	EN AW-5754	AlMg3	3.3535							
	EN AW-6082	AlSi1MgMn	3.2315							