



PLX
Circul

Lindab Steel AB
269 82 Båstad
Telefon 0431-85000
Fax 0431-85351

Datum: 2000-01-31
Utgiven av: Tomas Wikström

AB Yngve

VARMFÖRZINKAD STÅLPLÅT

Stål för formning och pressning enligt EN 10 142

Stålsort	Sträckgräns R_e 1) N/mm ² max 2)	Brottgräns R_m N/mm ² max 2)	Förlängning A_{80} % min 3)	Zinkskikt	Ytutförande	Användnings område
FA	--	500	22	Z275 Z350	MA	Valsning, böckning, rullformning
FPX	220	350	36	Z275	MB	Kvalificerad pressning

- 1) Om sträckgränsen är utpräglad avses här den undre sträckgränsen (R_{eL}). I annat fall avses $R_{p0,2}$
2) För alla stålsorter kan ett minimivärde på 140 N/mm² på sträckgränsen (R_e) och 270 n/mm² för
brottgränsen (R_m) antas.
3) För tjocklekar < 0,7 mm (inklusive zinkbeläggning) skall förlängningsvärdet (A_{80}) minskas med två enheter.

Stål för konstruktionsändamål enligt EN 10 147

Stålsort	Sträckgräns R_{eH} N/mm ² min	Brottgräns R_m N/mm ² min	Förlängning A_{80} % min 1)	Zinkskikt	Ytutförande	Användnings område
SUB350	350	420	16	Z275	MA	Bärande konstruktioner

- 1) För tjocklekar < 0,7 mm (inklusive zinkbeläggning) skall förlängningsvärdet (A_{80}) minskas med två enheter.

Stål för plåtslageriarbeten

Stålsort	Sträckgräns R_{eL} N/mm ²	Brottgräns R_m N/mm ²	Förlängning A_{80} %	Zinkskikt	Ytutförande	Användnings område
PLX	ca 180	ca 290	--	Z350	MB	Bandtäckning, Plåtslageriarb.

Steel