

THÉP CUỘN MẠ LẠNH

JIS G 3321



PHẠM VI SẢN XUẤT VÀ DUNG SAI CHO PHÉP

Phạm vi sản xuất	Độ dày t (mm)		Khổ rộng (mm)	
	0.16 ~ 1.20		914 ~ 1250	
Dung sai độ dày và khổ rộng (mm)	Hạng mục	Dung sai (t : độ dày nguyên liệu)		
	Độ dày	t≤0.25	±0.04	
		0.25<t≤0.40	±0.05	
		0.40<t≤0.60	±0.06	
		0.60<t≤0.80	±0.07	
		0.80<t≤1.00	±0.07	
		1.00<t≤1.25	±0.08	
	Khổ rộng	-0, +7		

LƯỢNG MẠ TƯƠNG ĐƯƠNG

Ký hiệu lượng mạ danh nghĩa	Lượng mạ trung bình thấp nhất 3 điểm hai mặt (g/m ²)	Lượng mạ tối thiểu tại 1 điểm hai mặt (g/m ²)	Độ dày lớp mạ tương đương (mm)
AZ50	50	40	0.018
AZ70	70	60	0.026
AZ90	90	76	0.033
AZ100	100	89	0.043
AZ120	120	102	0.046
AZ150	150	130	0.054

TÍNH CHẤT HÓA HỌC - VẬT LÝ YÊU CẦU

Chủng loại	THÀNH PHẦN HÓA HỌC (%)				TÍNH CHẤT CƠ HỌC					
	C	Mn	P	S	Giới hạn chảy Y.S (N/mm ²)	Giới hạn đứt TS (N/mm ²)	Độ giãn dài (%)			
							$0.25\text{mm} \leq t < 0.40\text{mm}$	$0.40\text{mm} \leq t < 0.60\text{mm}$	$0.60\text{mm} \leq t < 1.00\text{mm}$	$1.00\text{mm} \leq t < 1.60\text{mm}$
SGLCC	≤ 0.15	≤ 0.80	≤ 0.050	≤ 0.050	(205 \leq)	(270 \leq)	(≥ 20)	(≥ 21)	(≥ 24)	(≥ 24)
SGLC570	≤ 0.30	≤ 2.50	≤ 0.20	≤ 0.050	560 \leq	570 \leq	-	-	-	-

CÁC TIÊU CHÍ KIỂM TRA

Hình dạng			Thí nghiệm uốn cong (t là độ dày tấm - Góc uốn 180°)			
Hạng mục	Dung sai		Chủng loại	Khoảng cách khe uốn		
Độ cong vòng	2 ≦ cho mỗi độ dài 2000mm			≧0.40 <1.2	≧1.2 <1.6	≧1.60 <3.0
Độ phẳng	Lượn sóng	≧12	SGLCC	0t	0t	1t
	Sóng biên	≧6	SGLC570	-	-	-
	Dãn giữa					

THÉP CUỘN MẠ LẠNH

AS 1397



PHẠM VI SẢN XUẤT VÀ DUNG SAI CHO PHÉP

Phạm vi sản xuất		
Độ dày t (mm)		Khổ rộng (mm)
0.16 ~ 1.20		914 ~ 1250
Dung sai độ dày và khổ rộng (mm)		
Hạng mục	Dung sai (t : độ dày nguyên liệu)	
Độ dày	$t \leq 0.25$	± 0.04
	$0.25 < t \leq 0.40$	± 0.05
	$0.40 < t \leq 0.60$	± 0.06
	$0.60 < t \leq 0.80$	± 0.07
	$0.80 < t \leq 1.00$	± 0.07
	$1.00 < t \leq 1.25$	± 0.08
Khổ rộng	-0, +7	

LƯỢNG MẠ TƯƠNG ĐƯƠNG

Ký hiệu lượng mạ danh nghĩa	Lượng mạ trung bình thấp nhất 3 điểm hai mặt (g/m^2)	Lượng mạ tối thiểu tại 1 điểm hai mặt (g/m^2)	Lượng mạ tối thiểu tại 1 điểm một mặt (g/m^2)
AZ150	150	135	60

TÍNH CHẤT HÓA HỌC - VẬT LÝ YÊU CẦU

Chủng loại	THÀNH PHẦN HÓA HỌC (%)				TÍNH CHẤT CƠ HỌC		
	C	Mn	P	S	Giới hạn chảy Y.S (N/mm^2)	Giới hạn đứt T.S (N/mm^2)	Độ giãn dài (%)
G250	≤ 0.12	≤ 0.50	≤ 0.040	≤ 0.035	≥ 250	≥ 320	≥ 25
G300	≤ 0.30	≤ 1.60	≤ 0.100	≤ 0.035	≥ 300	≥ 340	≥ 20
G350	≤ 0.30	≤ 1.60	≤ 0.100	≤ 0.035	≥ 350	≥ 420	≥ 15
G550	≤ 0.20	≤ 1.20	≤ 0.040	≤ 0.030	≥ 550	≥ 550	≥ 2

CÁC TIÊU CHÍ KIỂM TRA

Hình dạng			Thí nghiệm uốn cong (t là độ dày tấm - Góc uốn 180°)	
Hạng mục	Dung sai		Chủng loại	Khoảng cách khe uốn theo độ mạ
				AZ150
Độ cong vòng	$2 \leq$ cho mỗi độ dài 2000mm		G250	0
Độ phẳng	Lượn sóng	≤ 12	G300	1t
	Sóng biên	≤ 6	G350	1t
	Dẫn giữa		G550	2t

THÉP CUỘN MẠ LẠNH

ASTM A972



PHẠM VI SẢN XUẤT VÀ DUNG SAI CHO PHÉP

PHẠM VI SẢN XUẤT		
Độ dày t (mm)	Khổ rộng (mm)	
0.16 ~ 1.20	914 ~ 1250	
Dung sai độ dày và khổ rộng cho phép (mm)		
Hạng mục	Dung sai (t : độ dày nguyên liệu)	
Độ dày	$t \leq 0.25$	± 0.04
	$0.25 < t \leq 0.40$	± 0.05
	$0.40 < t \leq 0.60$	± 0.06
	$0.60 < t \leq 0.80$	± 0.07
	$0.80 < t \leq 1.00$	± 0.07
	$1.00 < t \leq 1.25$	± 0.08
Khổ rộng	-0, +7	

LƯỢNG MẠ TƯƠNG ĐƯƠNG

Ký hiệu lượng mạ danh nghĩa (SI Units)	Lượng mạ trung bình thấp nhất 3 điểm hai mặt (g/m^2)	Lượng mạ tối thiểu tại 1 điểm hai mặt (g/m^2)
AZ100	100	85
AZ110	110	95
AZ120	120	105
AZ150	150	130
AZ165	165	150
AZ180	180	155
AZ210	210	180

TÍNH CHẤT HÓA HỌC - VẬT LÝ YÊU CẦU

Chủng loại	THÀNH PHẦN HÓA HỌC (%)				TÍNH CHẤT CƠ HỌC		
	C	Mn	P	S	Giới hạn ch (N/mm ²)	Giới hạn đ (N/mm ²)	Độ giãn d (%)
CS Type A	≤ 0.10	≤ 0.60	≤ 0.030	≤ 0.035	205 ~ 410	$(\geq 270 \sim \leq 430)$	≥ 20
CS Type B	0.02 ~ 0	≤ 0.60	≤ 0.030	≤ 0.035	245 ~ 410	$(\geq 270 \sim \leq 430)$	≥ 20
SS33 [230]	≤ 0.20	≤ 1.35	≤ 0.04	≤ 0.04	≥ 230	≥ 310	≥ 20
SS80 [550] Class 1	≤ 0.20	≤ 1.35	≤ 0.04	≤ 0.04	≥ 550	≥ 570	-

CÁC TIÊU CHÍ KIỂM TRA

Hình dạng			Thí nghiệm uốn cong (t là độ dày tấm - Góc uốn 180°)	
Hạng mục	Dung sai		Chủng loại	Khoảng cách khe uốn
Độ cong vòng	$2 \leq$ cho mỗi độ dài 2000mm		CS Type A	0
Độ phẳng	Lượn sóng	≤ 12	CS Type B	0
	Sóng biên	≤ 6	SS33 [230]	$1^{1/2}$
	Dẫn giữa		SS80 [550] Class 1	-