

Ecorsteel

Stähle mit organischer Anti-Fingerprint-Beschichtung

Ecorsteel ist ein innovativer Stahl mit einer **permanenten, umweltfreundlichen** und **antioxidativen** organischen Beschichtung. Die besonderen Eigenschaften der Oberfläche, auf der **keine Fingerabdrücke zurückbleiben**, ermöglichen die Herstellung von Strukturen und Details im Bauwesen sowie im Bereich von Elektrohaushaltsgeräten und Einrichtungsgegenständen mit wertvollen **ästhetischen Oberflächen** bei gleichzeitiger Gewährleistung einer hohen **Formbarkeit und Pressen**.

In verschiedenen Farbtönen erhältlich.

Eigenschaften des Stoffes

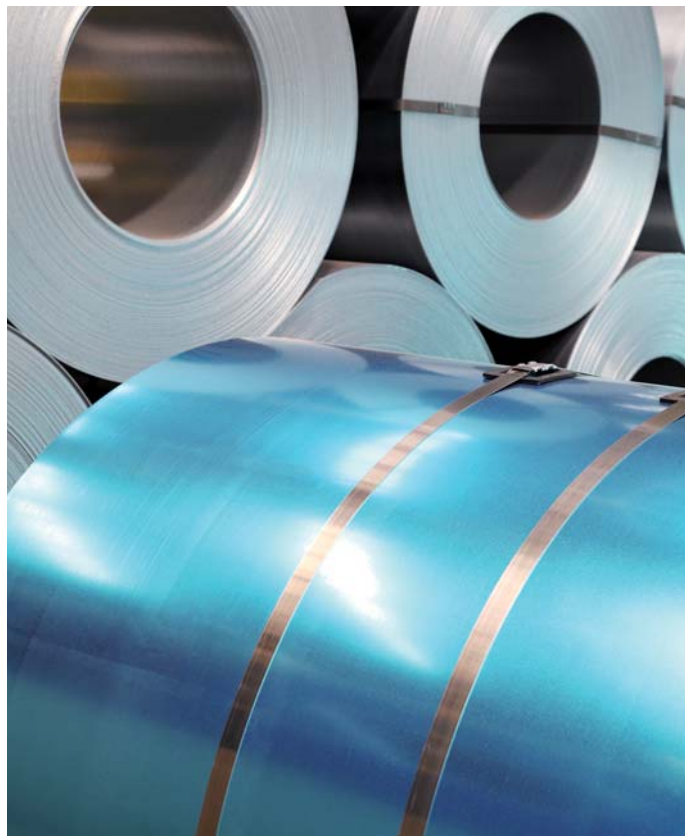
- Unempfindlich gegen Fingerabdrücke (Anti-Fingerprint) mit transparenter oder pigmenthaltiger Beschichtung
- Besonders gute Formbarkeit und Pressen
- Geeignet für direkte Lackierung (ohne Vorbehandlungen)
- Besserer Oxidationsschutz während Transport und Lagerung
- Beständigkeit in der Anwendung mehr als doppelt so hoch wie bei einem herkömmlichen, mit Cr3+ behandelten Produkt

Anwendungsmöglichkeiten

- Bauwesen: Dächer, Abdeckungen, Profile und Strukturteile, Schwingtore, Rollläden
- Elektrohaushaltsgeräte: Waschmaschinen, Wäschetrockner, Geschirrspülmaschinen, Gehäuse von HiFi-Geräten
- Industrie: Schaltschränke, Metallmöbel, Rohrleitungen, Metallregale

Abmessungen

Stärke	von 0,25 bis 4 mm
Min. Breite	nach Wunsch
Max. Breite	1500 mm



Lieferbare Stahlgüten

HERSTELLUNGSNORM	PRODUKTBEZEICHNUNG	QUALITÄT
EN 10346	Stähle zum Tiefziehen oder Kaltbiegen	DX 51D, DX52D, DX53D, DX54D, DX56D (andere Stahlgüten auf Wunsch)
EN 10346	Stähle für Bauelemente	S220GD, S250GD, S250GD-DM*, S280GD, S280GD-DM*, S320GD, S350GD
Marcegaglia standard	Baustähle	S390GD (STP 0074), S450GD (STP 0111)
EN 10346	Stähle mit hoher Streckgrenze zum Kaltumformen	HX260LAD, HX300LAD, HX340LAD, HX380LAD, HX420LAD, HX220YD, HX260YD
EN 10346	Dualphasen-Stähle	DP600, DP800, DP1000 (andere Stahlgüten auf Wunsch)
ASTM A653	Feuerverzinkte Stähle	

Auf Wunsch können auch von den oben genannten Normen abweichende Stahlgüten bzw. Stahlgüten gemäß Kundenspezifikation geliefert werden, einschließlich der wichtigsten, von den bedeutendsten Automobilherstellern kodifizierten Qualitäten.

(*) Gemäß Ministerialerlass 14.01.2008 "Technische Baunormen"

Technische Daten

EIGENSCHAFTEN	TEST/CHARAKTERISTIK	VERZINKT HDG (Cr3+)	ECORSTEEL
Oberflächenschutz	Korrosion in Salznebel (1)	Max. 72 Stunden mit Weiß-Oxid <5%	> 150 Stunden 0% Weiß-Oxid
	Korrosion in konstanter Feuchtigkeit (2)	Max. 168 Stunden mit Weiß-Oxid <5%	> 500 Stunden (21 Zyklen)
Formbarkeit	Reibungskoeffizient	$\mu d < 0,50$	$\mu d < 0,15$
Schweißbarkeit	Schweißbarkeitsbereich	$\Delta \lambda > 1 \text{ kA}$	$\Delta \lambda > 1 \text{ kA}$
Oberflächenzustand	Anti-Fingerprinting	N/A	$\Delta E > 2$
elektrische Leitfähigkeit		$R=18 \Omega \text{ mm}^2$	$R < 50 \Omega \cdot \text{cm}^2$
max. Temperatur (empfohlen)		N/A	200 °C
Entfettungsverhalten	Verlust der org. Beschichtung	0%	< 10%
Lackierbarkeit (3)	Trockenhaftung		0 (4)
	Haftung auf feuchtem Lack	Nicht lackierbar ohne Vorbehandlung	0-2 (4)
	Delamination auf Kreuzkratzer		< 3 mm
	Impact Test		0 Haftungsverlust bis zu 10 J

(1) Salznebelbeständigkeit nach ISO 7253 / DIN 50021

(2) Beständigkeit im Feuchtigkeitsschrank nach DIN 50017

(3) Richtwerte

(4) Haftungsgrad des Lacks nach ISO 2409

Feuerverzinkung

BESCHICHTUNG	Die Beschichtung wird in Gramm aufgetragener Zinkschicht pro Quadratmeter des Produkts (Gesamtwert der beiden Oberflächen) ausgedrückt	von Z50 bis Z800 g/m ²
OBERFLÄCHENVEREDLUNGEN	Standardoberfläche für die Industrie im Allgemeinen	A (normal)
	Skinpass-behandelte Oberfläche (keine Zinkblumen)	B (verbessert)
	Skinpass-Behandlung mit blanken Zylindern	B1 (normal glatt)
	Doppelte Skinpass-Behandlung mit blanken Zylindern	B2 (glatt glänzend)
	Höchste Endbearbeitungsqualität (frei von Fehlern)	C (hochwertig)
OBERFLÄCHENZUSTAND	Normale Zinkblumenbildung	N
	Verringerte Zinkblumenbildung	M

Hinweise:

Die Allgemeinen Lieferbedingungen ändern sich nicht; geliefertes Material nach geltenden EN Normen entsprechend den Angaben auf der Bestellung

MARCEGAGLIA coil division

46040 Gazoldo Ippoliti, Mantova - Italy

phone +39 . 0376 685 493 • fax +39 . 0376 685 634 • coils@marcegaglia.com