

Docol 800CP

一般产品描述

Docol 800CP 设计用于需要高结构强度和能量吸收的场合，适用于汽车和运输行业中的冷成型安全构件以及碰撞相关设备。

尺寸范围

冷轧 / UC: 厚度 0.50-2.10 mm, 宽度可达 1527 mm。

冷轧 / GI,GA,ZA: 厚度 0.80-2.50 mm, 宽度可达1460 mm。

热轧 / UC: 厚度 2.00-4.00 mm, 宽度可达1500 mm。

热轧 / GI: 厚度 2.00-3.50 mm, 宽度可达1400 mm。

可按要求提供经切分的带材和定长剪裁薄板。

某些牌号和镀层对尺寸可能会有限制。

机械性能

钢牌号	标准	镀层	测试方向	屈服强度 R _{p0.2} (MPa)	抗拉强度 R _m (MPa)	延伸率 A ₈₀ (min %)	延伸率 A ₅ (min %)	BH ₂ (min MPa)	Hole expansion ratio (min %)	Hole expansion ratio (% typical)
Docol CR 570Y780T-CP	VDA 239-100: 2016	UC*, GI, GA*, ZA*	L	570 - 720	780 - 920	10 ¹⁾	-	30	-	-
Docol HR 660Y760T-CP	VDA 239-100: 2016	UC, GI	L	660 - 820	760 - 960	10	13	30	-	-
Docol HR800HER-75	SSAB	UC	L	660 - 820	760 - 960	11	14	-	45	75
Docol HR800HER-100	SSAB	UC	L	660 - 820	760 - 960	12	15	-	65	100
Docol Roll 800	SSAB	UC	T	600 - 750	800 - 950	10	-	-	-	-

* 可按要求提供。

¹⁾ 对于 GA 镀层，最小延展率值减少2个单位。

化学成分(熔炼分析)

钢牌号	镀层	C (max %)	Si (max %)	Mn (max %)	P (max %)	S (max %)	Al (%)	Ti+Nb (max %)	Cr+Mo (max %)	B (max %)	Cu (max %)
Docol CR 570Y780T-CP	UC, GI, GA, ZA	0.18	1.00	2.50	0.050	0.010	0.015 - 1.00	0.15	1.00	0.005	0.20
Docol HR 660Y760T-CP	UC, GI	0.18	1.00	2.20	0.050	0.010	0.015 - 1.2	0.25	1.00	0.005	0.20
Docol HR800HER-100	UC	0.18	1.00	2.20	0.050	0.010	0.015 - 1.2	0.25	1.00	0.005	0.20
Docol HR800HER-75	UC	0.18	1.00	2.20	0.050	0.010	0.015 - 1.2	0.25	1.00	0.005	0.20
Docol Roll 800	UC	0.16	0.40	1.80	0.020	0.010	0.015 -	0.10	-	-	-

公差

冷轧 (UC): 基于 EN10131 标准的公差。

热轧 (UC): 基于 EN10051 标准的公差

热浸镀锌 (GI, GA, ZA): 基于 EN10143 标准的公差。

可按要求提供定制的尺寸和形状公差。

镀层和表面处理

镀层

Docol 产品可选的金属镀层包括:

热浸锌镀层 (GI)几乎全部由锌组成(>99%)。它不含铅，锌花尺寸小。该镀层提供了良好的腐蚀防护。

合金化热镀锌镀层(GA)是具有约10%铁含量的锌铁合金镀层。合金化热镀锌镀层是在连续热浸镀后再进行热处理而获得的。合金化热镀锌具有极佳的电阻焊接性能和涂覆产品的防腐蚀性能。

锌铝合金镀层 (ZA)是具有大约 95%锌与5%铝共晶成分的锌铝合金涂层。锌铝合金镀层采用连续热浸镀工艺获得。锌铝合金镀层具有比传统的热浸镀锌镀层 (GI) 更好的防腐蚀和成型性能。

电镀锌镀层(EG)通过电沉积连续地镀覆。该镀层由锌 (>99%) 组成。电镀锌钢的特点是卓越的表面质量和均匀的镀层厚度。

金属镀层 Docol 产品牌号在机械性能表(镀层)中标明。

镀层类型	镀层等级	标准	最接近的标准： EN10346，仅供参考	单面镀层质量，单点测试 (g/m ²)	单面厚度，仅供参考 (μm)
GI	40/40	VDA239-100	Z100	40 - 60 ¹⁾	5.6 - 8.5
GI	50/50	VDA239-100		50 - 70 ¹⁾	7.0 - 9.9
GI	60/60	VDA239-100	Z140	60 - 90	8.5 - 12.7
GI	70/70	VDA239-100		70 - 100	9.9 - 14.1
GI	85/85	VDA239-100		85 - 115	12.0 - 16.2
GI	115/115	VDA239-100	Z275	115 - 155	16.2 - 21.8
GA	40/40	VDA239-100	ZF100	40 - 60 ¹⁾	5.6 - 8.5
GA	50/50	VDA239-100	ZF120	50 - 80	7.0 - 11.3
ZA	95	按要求	ZA95		7
ZA	130	按要求	ZA130		10 -
EG	ZE25/25	EN 10152	-	12 -	1.7 -
EG	ZE50/50	EN 10152	-	29 -	4.1 -
EG	ZE75/75	EN 10152	-	47 -	6.6 -
EG	ZE100/100	EN 10152	-	65 -	9.1 -

¹⁾ 对于热浸镀 (GI, GA, ZA) 热轧钢种，通过提高上限，镀层质量允差可增加到 30 g/m²。

Docol 金属镀层产品可提供适用于非外露应用的表面质量。

除了上述镀层重量，还可按要求提供 OEM 特殊镀层。

表面处理

无镀层 (UC) : 可涂油

热浸镀锌 (GI, GA, ZA) : 可以涂油和/或化学钝化

电镀锌 (EG) : 可以涂油和/或化学钝化或磷化

所有表面处理均符合 RoHS 指令 (2011/65/ EU) ，并且不含六价铬 (Cr⁶⁺)。表面处理只提供运输和贮存过程中的临时表面保护。为了避免腐蚀损害，在运输和储存过程中必须注意保持产品干燥。如果钢卷变湿，必须将它们分开放置，以使它们迅速干燥。

加工和其它建议

有关制造的详情，请参阅 www.ssab.com 网站上的 SSAB 手册或咨询技术支持：techsupport@ssab.com。

对该产品进行折弯、焊接、切割、打磨或其它形式的加工时必须采取适当的健康和安全预防措施。

联系信息

www.ssab.com/contact