

Oberflächenqualitätsanforderungen bei warmgewalzten Blechen - Statement

Gemäß der Norm EN 10028-1 müssen Blechprodukte, die unter die EN 10028-7 fallen, die Oberflächenanforderungen erfüllen, die in der EN 10163-2 Klasse B, Untergruppe 3, festgelegt sind. Die Norm EN 10163-2 spezifiziert die Bedingungen für das Ausbessern von Oberflächenunregelmäßigkeiten. In Klasse B ist festgelegt, dass die Materialdicke unterhalb von Unregelmäßigkeiten oder bearbeiteten Bereichen, die durch Schleifen ausgebessert wurden, die in der relevanten Maßnorm angegebene Mindestdicke nicht unterschreiten darf. Untergruppe 3 untersagt jede Form des Ausbesserns durch Schweißen.

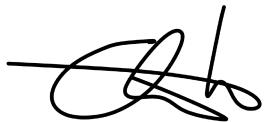
Für Edelstahlbleche sind die entsprechenden Dickeentoleranzen gemäß den Normen EN ISO 18286 (bezogen auf Quartobleche) und EN ISO 9444-2 (bezogen auf warmgewalztes Breitband) anzuwenden. Die Norm EN 10088-2 definiert für Produkte der Ausführungsart 1D (warmgewalzt, wärmebehandelt, gebeizt), dass diese über eine zunderfreie Oberfläche verfügen müssen, wobei Schleifspuren zulässig sind.

Die EN 10163-2 differenziert zwischen Unvollkommenheiten und Fehlern und reguliert, welche Unvollkommenheiten zwingend ausgebessert werden müssen und welche nicht. Fehler sind in jedem Fall zu beheben. Eine detaillierte Beschreibung der häufigsten Oberflächenunregelmäßigkeiten ist im Anhang A der EN 10163-1 zu finden. Außerdem beinhaltet Anhang B Übersetzungen der entsprechenden Begriffe in verschiedene Sprachen.

Als Verfahren für das Ausbessern wird in EN 10163-1 das Schleifen angegeben, wobei Fehler und Unregelmäßigkeiten vollständig in ihrer gesamten Tiefe zu entfernen sind. Laut EN 10163-2 kann die gesamte Oberfläche durch Schleifen ausgebessert werden, unter Beachtung der in der Maßnorm definierten Mindestdicke.

Abschließend ist zu betonen, dass die Bewertung der Oberflächen ausschließlich auf den anwendbaren technischen Normen basieren sollte. Die EST Edelstahl-Schneidtechnik GmbH kann keine optisch einwandfreien Oberflächen oder solche für spezifisch ästhetische Einsatzzwecke garantieren. Für spezielle Anforderungen oder Rückfragen bitten wir um Kontaktaufnahme.

Hattingen, am 13.02.2025



Christian Hemetsberger

QM-Beauftragter

Surface Quality Requirements for Hot Rolled Sheets - Statement

According to the standard EN 10028-1, sheet products falling under EN 10028-7 must meet the surface requirements specified in EN 10163-2, Class B, Subgroup 3. The EN 10163-2 standard specifies the conditions for the rectification of surface irregularities. Class B stipulates that the material thickness below irregularities or processed areas that have been rectified by grinding must not fall below the minimum thickness specified in the relevant dimensional standard. Subgroup 3 prohibits any form of rectification by welding.

For stainless steel sheets, the corresponding thickness tolerances according to standards EN ISO 18286 (concerning quarto plates) and EN ISO 9444-2 (concerning hot rolled wide strips) must be applied. The EN 10088-2 standard defines that products with the execution type 1D (hot rolled, heat treated, pickled) must possess a scale-free surface, although grinding marks are permissible.

EN 10163-2 differentiates between imperfections and defects and regulates which imperfections must necessarily be rectified and which do not. Defects must, in all cases, be corrected. A detailed description of the most common surface irregularities can be found in Annex A of EN 10163-1. Additionally, Annex B includes translations of the corresponding terms into various languages.

As a method for rectification, EN 10163-1 specifies grinding, whereby defects and irregularities must be completely removed to their full depth. According to EN 10163-2, the entire surface can be rectified by grinding, observing the minimum thickness defined in the dimensional standard.

In conclusion, it is essential to emphasize that the evaluation of surfaces should be exclusively based on applicable technical standards. EST Edelstahl-Schneidtechnik GmbH cannot guarantee visually flawless surfaces or those intended for specific aesthetic purposes. For special requirements or inquiries, please contact us.

Hattingen, 13/02/2025



Christian Hemetsberger

Quality Management Officer