

# PLANCHA PLANCHAS DELGADAS DE ACERO AL CARBONO LAMINADO FRÍO - GALVANIZADO - GALVALUM



e = Espesor  
A = Ancho  
L = Largo  
H = Falta de Aplanado



Producto rectangular de acero al carbono laminado frío y galvanizado, cortado de bobinas cuyo espesor es menor a 6 mm

## NORMAS TÉCNICAS DE FABRICACIÓN

<b>ECUADOR</b>	NTE INEN 115 Tolerancias para Planchas de Acero al Carbono Laminadas en Caliente o en Frío
<b>INTERNACIONAL</b>	ASTM 653 Standard Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip process JIS G 3141 Cold-Reduced Carbon Steel Sheet and Strips

## COMPOSICIÓN QUÍMICA DE MATERIA PRIMA

TIPO	NORMA	% C	% Mn	% P	% Cu	% S
GALVANIZADO	ASTM A 653 CS A	0.10 Máx.	0.60 Máx.	0.03 Máx.	0.20 Máx.	0.035 Máx.
GALVALUM	ASTM A 792 SS 37	0.20 Máx.	1.35 Máx.	0.10 Máx.	0.25 Máx.	0.040 Máx.
LAMINADO FRÍO	JIS G 3141 SPCC SD	0.15 Máx.	0.50 Máx.	0.10 Máx.	-	0.05 Máx.

## PROPIEDADES MECÁNICAS DE MATERIA PRIMA

TIPO	NORMA	Tracción MPA	Fluencia MPA	Elongación %
GALVANIZADO	ASTM A 653 CS A	-	170 a 380	≥ 20
GALVALUM	ASTM A 792 SS 37	255 Mín	360 Mín	≥ 19
LAMINADO FRÍO	JIS G 3141 SPCC SD	270 Mín.	-	36 Mín.

## TOLERANCIAS DIMENSIONALES

Cota Exterior en lamido frío-galvanizado-galvalum " A "	=	L < 1200 mm	+6 mm
Tolerancia largo planchas delgadas	=	<b>Estándar:</b> (0, + 20 mm)	<b>Especiales:</b> (0, + 6 mm)
Tolerancia largo planchas cortadas a soplete	=	Previa consulta con el cliente	

Los espesores se miden a 25 mm de un borde laminado

Espesor e mm	Desviaciones admisibles (mm) por exceso (+) y por defecto (-) en el espesor indicado para los anchos indicados					
	Ancho especificado (mm)					
	50 < a ≤ 300	300 < a ≤ 600	600 < a ≤ 1000	1000 < a ≤ 1200	1200 < a ≤ 1500	1500 < a ≤ 1800
≤ 0,40	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025
> 0,40 ≤ 1,00	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03
> 1,00 ≤ 1,20	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04
≥ 1,20 ≤ 1,50	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06	0.06
> 1,5 ≤ 2,00	0.11	0.11	0.11	0.11	0.13	0.13
> 2,00 ≤ 2,50	0.11	0.11	0.13	0.13	0.13	0.15
> 2,50 ≤ 4,50	0.13	0.13	0.13	0.13	0.15	0.15
> 4,50 ≤ 6,00	0.15	0.15	0.17	0.17	0.19	0.19

## REQUERIMIENTOS COMPLEMENTARIOS

<b>FLECHA</b>		EN LARGO < 1000 SE TOMA DE BASE 3 MM Y SE AUMENTA 1 POR CADA 600 MM DE AUMENTO
<b>FALTA DE ESCUADRA</b>		DEBERA SER MENOR O IGUAL A 1 MM POR CADA 100 MILIMETROS DE ANCHO O FRACCION
<b>FALTA DE APLANADO</b>		LA FALTA DE APLANADO SERA DE 6 MM PARA ESPESOR MAYOR A 1,45 MM

## ENSAYOS

- RECUBRIMIENTO DE ZINC: MEDIR MICRAS DE RECUBRIMIENTO PARA PLANCHAS DE MATERIAL GALVANIZADA, RECUBRIMIENTO MINIMO 120 Z
- DOBLADO: PARA MATERIAL GALVANIZADO A 360 ° PARA DETERMINAR ADHERENCIA DEL ZINC
- INSPECCION VISUAL: GARANTIZAR QUE LA SUPERFICIE ESTÉ LIBRE DE QUIEBRES, GOLPES, OXIDO, MANCHAS BLANCAS O NEGRAS, FILOS CON REBABA Y DEFECTOS SIMILARES

## ROTULADO EN PRODUCTO

Cada unidad es rotulada con información de trazabilidad, según procedimiento interno.

La información aquí detallada corresponde a bienes estándar, elaborados basados en normas técnicas, en las tolerancias y rangos especificados, los cuales pueden tener variaciones en cualquiera de sus partes constitutivas, forma o presentación, de común acuerdo, bajo previa solicitud del cliente o condiciones de mercado.