



Zincati ed Alluminati

Coils e derivati da taglio

I coils, in genere laminati a freddo e ricotti, vengono inviati alle linee di rivestimento a caldo per essere **rivestiti con leghe metalliche**. Il rivestimento, ottenuto in continuo per immersione a caldo in bagno di zinco o lega di alluminio-silicio fuso, garantisce una **protezione durevole** rendendo il prodotto utilizzabile in un vastissimo campo di applicazioni. La composizione del bagno fuso del rivestimento, per gli alluminati prevede un contenuto di silicio che varia dall'8 all'11% mentre, per gli zincati, un tenore di zinco almeno pari al 99%.

Il rivestimento protegge l'acciaio dalla corrosione tramite un effetto barriera e sacrificale (protezione catodica) che

garantisce la protezione del supporto di acciaio anche in caso di danneggiamenti ed in corrispondenza del rifilo dei bordi. Questa caratteristica, unita alle **notevoli doti di stampabilità e formabilità** tipiche del laminato a freddo, fa sì che i coils rivestiti a caldo per immersione si prestino ad essere utilizzati nel settore **automotive**, nella **carpenteria industriale e civile**, nel settore dell'**edilizia** e nelle **applicazioni strutturali** generiche. Gli acciai utilizzati per i prodotti rivestiti a caldo per immersione sono del tipo Low Carbon, Microlegati al Niobio o Interstitial Free.

Caratteristiche impiantistiche

	Zincato	Alluminato
N° linee di produzione:	5	1
Siti di produzione:	Taranto, Genova, Novi Ligure	Novi Ligure
Capacità produttiva installata (t/anno):	2.600.000	350.000

Gamma Produttiva

	Nastri larghi	Nastri stretti	Lamiere derivate
Spessore (mm)*	0,38 - 4,00	0,38 - 4,00	0,40 - 4,00
Larghezza (mm)*	600 - 1815	15 - 599	600 - 1815
Diametro interno (mm)	508 o 610	508 o 610	-
Lunghezza (mm)	-	-	500 - 7000

*Il prodotto alluminato è fornibile con spessori 0,50÷2,00 mm e larghezze 600÷1540 mm nei soli gradi DX51,52,53,54 ed S220,250,280,320,350.

Principali norme qualitative

Descrizione prodotto	Norma di fabbricazione	Qualità
Acciai per imbutitura e formatura a freddo	EN 10346	DX51D; DX52D; DX53D; DX54D; DX56D
Acciai per impieghi strutturali	EN 10346	S220 GD; S250 GD*; S280 GD*; S320 GD*; S350 GD*
Acciai ad alto limite di snervamento per formatura a freddo	EN 10346	HX260 LAD; HX300 LAD; HX340 LAD; HX380 LAD; HX420 LAD; HX220 YD; HX220 BD
Acciai dual phase	EN 10346	HCT 590X
Acciai stampaggio/strutturale	ASTM A653	CS tipo A - B - C; FS tipo A - B; DDS tipo A; SS Grado 33 - 37 - 40 - 50
Acciai antifruting	EN 10346 MARCA ADI	DX51D CBF FE K0GZ
Acciai Automotive	Secondo le normative delle maggiori case automobilistiche	

• Su richiesta, sono fornibili qualità differenti rispetto alle norme sopra elencate o in accordo a specifiche tecniche del cliente.

* Omologazione secondo D.M. 17/01/2018 (norme tecniche per le costruzioni).

Condizioni di fornitura:

- Aspetto e finitura superficiale secondo EN 10346 o norme equivalenti;
 - Tolleranze dimensionali secondo norma EN 10143 e altre norme internazionali equivalenti. Tolleranze ADI ristrette;
 - Certificati e documenti tecnici richiedibili in accordo alle norme internazionali EN 10204 e ISO 10474;
 - Massa di rivestimento in g/m² (totale sulle due facce), secondo EN 10346, da Z80 a Z600, per alluminato da AS60 ad AS150.
- Su richiesta, sono fornibili rivestimenti differenziati per ciascuna superficie del coil.