

## **Kontinuierlich gewalztes Kaltband, Kaltbreitband, Blech und Kaltband in Stäben aus nichtrostenden Stählen**

### **Grenzabmasse und Formtoleranzen nach EN ISO 9445 : 2006**

Mit der Zusammenfassung der seit 1997 geführten Normen EN 10258 - Kaltband und Kaltband in Stäben aus nichtrostendem Stahl sowie der EN 10259 - Kaltbreitband und Blech aus nichtrostendem Stahl ist nun aufgrund der alleinigen Normausgabe EN ISO 9445 nicht mehr eindeutig ersichtlich, ob es sich um Kaltband (ehemals Präzisionsband) in maximaler Walzbreite von 600 mm oder um Kaltbreitband bzw. Spaltband mit Walzbreiten bis 2100 mm handelt.

Durch diese neue, normative Einteilung ist unter Umständen nur noch aufgrund der Bezeichnung **Kaltband** oder **Kaltbreitband** die in walz- und/oder glühtechnisch unterschiedliche Herstellung des kalt gewalzten Bandes ersichtlich. Eine Vermutung der Zugehörigkeit über die teilweise vorgegebenen Dickentoleranzen (vom Endverbraucher) ist gewagt und zur abschliessenden Unterscheidung nicht geeignet.

Die nach wie vor unterschiedliche Walz- und/oder Glühart von Kaltband zu Kaltbreitband bringt aber nach wie vor deutliche Unterschiede in der gesamten Bandqualität des kalt gewalzten Bandes mit sich, was sich vor allem in der Stanzindustrie wesentlich auf die Prozesssicherheit auswirken kann. Diesem Aspekt wird in der neuen Massnorm keine Beachtung geschenkt.

Unter diesen Voraussetzungen gilt normativ:

- Kaltband** als kontinuierlich gewalztes Band in Dicken bis einschliesslich 3,0 mm und in Walzbreiten unter 600 mm
- Kaltbreitband** als kontinuierlich gewalztes Band in Dicken von 0,3 - 8,0 mm und in Walzbreiten von 600 - 2100 mm; abgeleitet auch für Spaltband durch längsgeteiltes Kaltbreitband

Daraus ergibt sich dann die Zuweisung der in der EN ISO 9445 aufgeführten Masstabellen für Grenzabmasse. Innerhalb der Tabellen für Kaltbreitband wird neu noch nach länderspezifischen Messmethoden unterschieden, so dass ohne deutliche Spezifizierung auch leicht abweichende Dickentoleranzangaben zur Anwendung gelangen können.

Eine besondere Beachtung gilt in der Anwendung der Norm bei kaltverfestigtem Kaltband. Hier sind oftmals die Sollwerte festzulegen, da die Normtabellen eine Gültigkeit auf nachgewalztes Band ausschliessen. Daraus können sich dann direkte negative Beeinträchtigungen oder aber auch Verbesserungspotenzial bei sinnvollen Einschränkungen in der Prozesssicherheit in der weiteren Verarbeitung der Bänder ergeben.

Im Weiteren wurden bekannte Begriffe wie "GK" für geschnittene Kanten in "T" (engl.: trimmed edges) oder "NK" für Naturwalzkanten in "M" (engl.: mill edges) umbenannt.

### **Fazit**

Diese europäische Norm wurde im Februar 2006 verabschiedet und wird seit einiger Zeit von allen massgebenden Stahlwerken umgesetzt. Eine Berücksichtigung in der Spezifizierung von kontinuierlich gewalztem Kaltband, Kaltbreitband, Blech und Kaltband in Stäben aus nichtrostenden Stählen ist zum heutigen Zeitpunkt unumgänglich geworden.