

Stal węglowa walcowana

Blachy cienkie pospolite (handlowe) i blachy do ocynkowania
Wymagania techniczne

PN
H-232

I. Przedmiot normy.

Przedmiotem normy są wymagania techniczne dla blach stalowych pospolitych oraz blach do ocynkowania, walcowanych na gorąco, miękkich, o grubości poniżej 5 mm.

II. Wymagania ogólne.

Powierzchnia.

Blacha powinna być możliwie gładko przewalcowana i nie powinna wykazywać na powierzchni łusek, pęcherzy, pęknięć, zawalcowań i naderwań. Drobne wwalcowania mogą być usunięte sposobem mechanicznym, a powstałe wgłębienia wyrównane w granicach tolerancji grubości danej blachy.

Prostowanie.

Blachę dostarcza się na ogół pod względem równości w stanie, w jakim wychodzi z walcarki. Na specjalne żądanie może ona być prostowana na zimno na prostownicy, aczkolwiek i wtedy nie gwarantuje się zupełnej równości. Dodatkowe wymagania dotyczące równości blach (np. martwo-płaskie blachy), powinny być wskazane w umowie.

Żarzenie.

Blachy o grubości poniżej 3 mm powinny być dostarczone w stanie wyżarzonym, pozostałe zaś mogą być dostarczone w stanie nieżarzonym. Wszelkie specjalne wymagania dotyczące wyżarzenia, powinny być podane w umowie.

Spawalność.

Blachy o grubości 0,5 mm do 3 mm powinny nadawać się do spawania gazowego i elektrycznego łukowego. Spawanie elektryczne oporowe może być stosowane tylko po uprzednim oczyszczeniu powierzchni przez wytrawienie lub oszlifowanie. Blacha o grubości poniżej 0,5 mm oraz o grubości 3 mm i wyżej jest zasadniczo spawalna, jakkolwiek spawalność jej nie jest gwarantowana. Specjalne żądanie co do spawalności blach powyższych grubości powinno być zastrzeżone w umowie.

III. Wymagania szczegółowe.

1. Skład chemiczny nie podlega sprawdzeniu.
2. Własności wytrzymałościowe nie podlegają sprawdzeniu.
Próby na zaginanie. Blacha powinna wytrzymać próbę zaginania pojedynczego.
3. Wymiary: patrz normy PN/H-325 blachy pospolite i PN/H-326 blachy do ocynkowania.

IV. Metody badań.

1. Oględziny zewnętrzne przeprowadza się okiem nieuzbrojonym.
2. Zaginanie na zimno. Próbę przeprowadza się przy temperaturze pokojowej na pasku blachy 50 mm szerokości, o brzegach opitowanych celem usunięcia zadziórów oraz zgniezionej przez nożyce warstwy. Do kąta przegięcia około 90° zagina się blachę odręcznie, względnie młotkiem, dalej do 180° przegina się na prasie, przy czym do blach o grubości poniżej 3 mm używa się wkładki o grubości przeginanej blachy. Ramiona próbki powinny po zagięciu przylegać ściśle do włożonej wkładki. Dla blach o grubości 3 mm i wyżej próbka w gorącym i zimnym stanie powinna dać się zagiąć do prostego kąta (90°) przy promieniu zakrzywienia wewnątrz $r =$ podwójnej grubości blachy. Blacha na zewnętrznej powierzchni przegięcia nie powinna wykazywać pęknięć, widocznych okiem nieuzbrojonym.

V. Odbiór.

Blachy dostarczane są bez odbioru, lecz powinny one odpowiadać wymaganiom przewidzianym w niniejszej normie.

VI. Opakowanie i znakowanie.

Blachy pospolite o grubości poniżej 1 mm są dostarczane w wiązkach opasanych bednarką. Blachy pospolite o grubości 1 mm i wyżej dostarczane są luzem.

Blachy do ocynkowania wszelkich grubości dostarczane są luzem. Specjalnego znakowania nie ma.

Grudzień 1938

2561. III



Nv. Inw. 3645

N2B/N 553/1

Publikacja ze zbiorów Biblioteki Głównej AGH w Krakowie



Biblioteka Główna
AGH w Krakowie



UCZELNIA
BADAWCZA
INICJATYWA DOSKONAŁOŚCI

Polskie Normy wydane w latach 1924-1945. Digitalizacja i rozpowszechnienie

projekt dofinansowany ze środków budżetu państwa, przyznanych przez Ministra Nauki w ramach
Programu Społeczna Odpowiedzialność Nauki II - moduł: Wsparcie dla bibliotek naukowych

01.12.2024-30.11.2025
BIBL/SP/0002/2024/02



Ministerstwo Nauki
i Szkolnictwa Wyższego
