

# OFL-L

## Bleche hoher Oberflächengüte für Liftarme

### Spezifikation DH-D43-C, Ausgabe April 2016<sup>1</sup>

Liftarm-Bleche haben als wesentliches Merkmal eine hohe Oberflächengüte, die für Tragarme von Baumaschinen und andere lackierte Sicht-Bauteile mit hohem Anspruch an die Oberfläche verwendet werden. Dillinger bietet für diese spezielle Anwendung eine Oberflächengüte mit der Bezeichnung OFL-L an.

### Bezeichnung und Geltungsbereich

Die Spezifikation gilt für die nachfolgend aufgeführten Stahlsorten nach EN 10025 Teile 2, 3 und 4:

- S275J2, S275M/ML, S275N
- S355J2, S355K2, S355M/ML, S355N
- S420M/ML
- S460M/ML

Andere Stahlsorten sind nach Vereinbarung möglich.

OFL-L Bleche werden in folgenden Abmessungen geliefert:

Blechdicke [mm]		Max. Breite [mm]	Max. Länge [m]
≥ 12	≤ 90	3 000	12

### Bestellbeispiel

Stahlsorte EN 10025-4 – S420M + DH-D43-C, OFL-L.

### Allgemeine Lieferbedingungen

Sofern nicht abweichend vereinbart, gelten die allgemeinen technischen Lieferbedingungen nach EN 10021.

<sup>1</sup> Die aktuelle Ausgabe diese Spezifikation finden Sie auch unter: <http://www.dillinger.de>.

## Toleranzen

Sofern nicht anders vereinbart, gelten folgende Toleranzen:

- Dicke gemäß EN 10029, Klasse A
- Ebenheit gemäß EN 10029, Tabelle 5, Klasse S, Stahlgruppe L

## Oberflächenbeschaffenheit

Zulässige Oberflächenungängen	
1. Risse, Schalen und schalenartige Ungängen	Nicht zulässig
2. Riefen, Kratzer	Maximal 5 Riefen bzw. Kratzer je Blechseite zulässig, wenn Tiefe $\leq 0,2$ mm und Breite $\leq 5$ mm und Länge $\leq 500$ mm
3. Zundereinwälvungen	Nicht zulässig
4. Vereinzelt Eindrücke	Ungängen zulässig, wenn Fläche $\leq 50$ mm <sup>2</sup> und Tiefe $\leq 0,7$ mm und Abstand zwischen 2 vereinzelt Ungängen $\geq 500$ mm
5. Gruppen von Eindrücken	Gruppen von Eindrücken zulässig, wenn Einzelflächen der Ungängen $\leq 50$ mm <sup>2</sup> und Tiefe der Eindrücke $\leq 0,4$ mm und Fläche der gruppiert Eindrücke $\leq 400$ cm <sup>2</sup> und Anzahl von Eindrücken pro Gruppe $\leq 6$ Der minimale zulässige Abstand zwischen zwei Gruppen von Eindrücken beträgt 1 m.
Oberflächenausbesserung	
Unzulässige Ungängen werden ausgebessert. Die untere Grenze der Dickentoleranz kann örtlich entsprechend den Bedingungen der EN 10163-2, Klasse A, unterschritten werden. Beim Schleifen wird auf sanfte Übergänge geachtet.	
6. Schleiftiefe	Maximale Schleiftiefe $\leq 0,7$ mm
7. Vereinzelt Ungängen	Vereinzelt Ungängen mit einer Tiefe $> 0,7$ mm können nach Vereinbarung durch Schweißen und Schleifen ausgebessert werden.

## Kennzeichnung

Sofern nicht anders vereinbart, erfolgt die Kennzeichnung durch Stahlstempelung mit mindestens folgenden Angaben:

- Stahlsorte (z. B. S420M)
- Schmelznummer
- Walztafel- und Fertigblechnummer
- Herstellerzeichen
- Zeichen des Abnahmebeauftragten

## Lagerung und Transport

Da die Oberflächen von OFL-L Bleche besonders empfindlich sind, müssen besondere Maßnahmen während der Lagerung und bei dem Transport der Bleche getroffen werden.

Für die Lagerung werden von Dillinger folgende Maßnahmen empfohlen:

- Schutz vor Bodennässe durch Lagerung auf Unterlagen,
- Trennung der OFL-L Bleche durch Zwischenlagen,
- Trennung der OFL-L Bleche von sonstigen Blechen,
- Möglichst Lagerung in Hallen,
- Bei Freilagerung leichte Neigung zur Vermeidung von Wasserstau,
- Schutz vor Nässe durch Abdeckung der Bleche.

Für den Transport der OFL-L Bleche wird empfohlen, geschlossene Waggons / LKWs oder mindestens eine Abdeckung der Bleche mit Planen zu bestellen.

Es wird darauf hingewiesen, dass Lieferungen in geschlossenen Bahnwaggons bis 2 560 mm Blechbreite und in geschlossenen LKWs bis 2 200 mm Blechbreite möglich sind. Ein Abdecken mit Planen ist bei Bahntransport bis 3 090 mm Blechbreite und bei Transport per LKW bis 3 000 mm Blechbreite möglich. Ein Abdecken durch Planen stellt wegen möglichen Spritzwassers jedoch keine Garantie gegen Korrosion dar.

## Allgemeine Hinweise

Wenn, durch den Verwendungszweck oder die Verarbeitung bedingt, besondere Anforderungen an den Stahl gestellt werden, die in dieser Spezifikation nicht aufgeführt sind, so sind diese Anforderungen vor der Bestellung zu vereinbaren. Die in dieser Spezifikation enthaltenen Angaben sind eine Produktbeschreibung. Diese Spezifikation unterliegt Aktualisierungen. Maßgebend ist die jeweils aktuelle Fassung, die auf Anforderung versandt wird oder unter [www.dillinger.de](http://www.dillinger.de) abgerufen werden kann.

## Kontakt

Ihren Ansprechpartner erfahren Sie  
von unserem Koordinierungsbüro in Dillingen:

Telefon: +49 6831 47 2223

Telefax: +49 6831 47 3350

oder besuchen Sie unsere Website:

[www.dillinger.de/dh/kontakt/weltweit/index.shtml.de](http://www.dillinger.de/dh/kontakt/weltweit/index.shtml.de)

AG der Dillinger Hüttenwerke

Postfach 1580

66748 Dillingen/Saar, Deutschland

E-Mail: [info@dillinger.biz](mailto:info@dillinger.biz)

[www.dillinger.de](http://www.dillinger.de)

Telefon: +49 6831 47 3461

Telefax: +49 6831 47 3089