

Loppin & Jean



TÔLES



Tous les poids de cette brochure sont donnés à titre indicatif

Autres qualités sur demande

TÔLES LAMINÉES À CHAUD



Caractéristiques

Les tôles sont des produits plats tirés des brames par laminage à chaud.

Elles sont caractérisées par le fait que la valeur minimale de la limite élastique et de la résistance à la rupture sont garanties.

Leur aspect de surface peut être noir (brut, non revêtu) ou décapé.

Les applications des tôles laminées à chaud sont la chaudronnerie, la construction métallique, le secteur automobile etc.

Désignation / Qualités des tôles LAC

Les tôles laminées à chaud sont disponibles en différentes qualités :

S235 JR
S275 JR

Le nombre qui suit désignant la limite d'élasticité minimale en N/mm².

JR = 27 Joules à + 20 °C

Autres qualités sur consultation

Normes de référence

Les tôles laminées à chaud sont régies par les normes suivantes :

EN 10025 qui régit les conditions techniques générales de livraison
EN 10029 } qui régissent les tolérances dimensionnelles
EN 10051

Formats courants

Les tôles laminées à chaud sont disponibles en format :

1000 x 2000
1250 x 2500
1500 x 3000
2000 x 4000
2000 x 6000

TÔLES LAMINÉES À CHAUD



Caractéristiques mécaniques

Qualité	Limite élastique mini ReH N/mm ²	Résistance à la traction Rm N/mm ²		Allongement A en %				
		ép ≥ 16	ép < 3	ép 1,5	ép 1,5 ≤ 2	ép 2 ≤ 2,5	ép 2,5 ≤ 3	ép 3 ≤ 40
S235 JR/JO/J2	235	360 - 510	360 - 510	18	19	20	21	26
S275 JR/JO/J2	275	430 - 580	410 - 560	16	17	18	19	23

Poids de la feuille



Epaisseur en mm	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15
	Poids de la feuille en kg										
1000 x 2000	24	32	40	48	64	80	96	128	160	192	240
1250 x 2500	37,5	50	62,5	75	100	125	150	200	250	300	375
1500 x 3000	54	72	90	108	144	180	216	288	360	432	540
2000 x 4000				192	256	320	384	512	640	768	960
2000 x 6000				288	384	480	576	768	960	1152	1440

Poids donné à titre indicatif sous réserve des tolérances usine.

TÔLES LAMINÉES À CHAUD



Tolérances d'épaisseur des tôles et feuilles en acier présentant une résistance normale à la déformation aux températures élevées.

Epaisseur nominale	Tolérance pour une largeur nominale de			
	≤ 1200	> 1200 ≤ 1500	> 1500 ≤ 1800	> 1800
≤ 2,00	± 0,17	± 0,19	± 0,21	/
> 2,00	≤ 2,500	± 0,18	± 0,21	± 0,23
> 2,50	≤ 3,00	± 0,20	± 0,22	± 0,24
> 3,00	≤ 4,00	± 0,22	± 0,24	± 0,26
> 4,00	≤ 5,00	± 0,24	± 0,26	± 0,29
> 5,00	≤ 6,00	± 0,26	± 0,28	± 0,31
> 6,00	≤ 8,00	± 0,29	± 0,30	± 0,31
> 8,00	≤ 10,00	± 0,32	± 0,33	± 0,34
> 10,00	≤ 12,50	± 0,35	± 0,36	± 0,43
> 12,50	≤ 15,00	± 0,37	± 0,38	± 0,40
> 15,00	≤ 25,00	± 0,40	± 0,42	± 0,45
				± 0,50

Tolérances de planéité

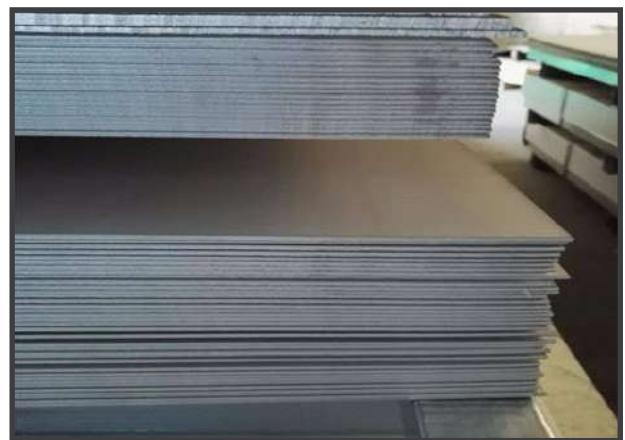
Epaisseur nominale		Largeur nominale		Tolérance de planéité
≤ 2,00		≤ 1200	≤ 1500	18
		> 1200	≤ 1500	20
		> 1500		25
> 2,00	≤ 25	≤ 1200		15
		> 1200	≤ 1500	18
		> 1500		23

Tolérances sur largeur

Largeur nominale	Tolérances			
	Rives brutes		Rives cisaillées	
	inf.	sup.	inf.	sup.
≤ 1200	0	+ 20	0	+ 3
> 1200	≤ 1500	0	+ 20	0
> 1500		0	+ 25	0
				+ 6

Tolérances sur longueur

Longueur nominale	Tolérances	
	Inférieure	Supérieure
< 2000	0	+ 10
≥ 2000	< 8000	0 + 0,005 x longueur nominale
≥ 8000		0 + 40





Caractéristiques

Les tôles décapées (DKP) sont des tôles laminées à chaud pour lesquelles l'état de surface est décapé avec une finition huilée. Le décapage a pour but d'enlever la calamine formée en surface par immersion dans un bain d'acide.

Ces tôles sont utilisées lorsque les caractéristiques de ductilité sont plus importantes que la résistance.

Les applications des tôles DKP sont la tôlerie, la découpe ou l'emboutissage.

Désignation / Qualités des tôles LAC

Les tôles DKP sont disponibles en différentes qualités :

DD11
S235

Le « D » désignant Acier pour formage à froid.

Le deuxième « D » désignant une tôle laminée à chaud pour formage direct.

Le nombre compris entre 11 et 14 est l'indice d'emboutissage. Plus l'indice augmente, plus la tôle est apte à l'emboutissage.

Les tôles DKP sont généralement proposées en nuances S 235.

Autres qualités sur consultation

Normes de référence

Les tôles DKP sont régies par les normes suivantes :

EN 10111 : qui régit les conditions techniques générales de livraison

EN 10051 : qui

Formats courants

Les tôles décapées (DKP) huilées sont disponibles en format :

1000 x 2000
1250 x 2500
1500 x 3000



Caractéristiques mécaniques

Qualité	Limite élastique mini ReH N/mm ²		Résistance à la traction Rm N/mm ²	Allongement A en %			Rayon pliage
épaisseur mm	1,5 ≤ ép < 2,0	2,01 ≤ ép < 8,0	ép ≥ 3 > 100	1,5 ≤ ép < 2	2 ≤ ép < 3	3 ≤ ép < 8	3 ≤ ép < 8
DD11	170 - 360	170 - 340	440	23	24	28	1 ep



Poids de la feuille

Epaisseur en mm	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15
Format en mm	Poids de la feuille en kg										
1000 x 2000	24	32	40	48	64	80	96	128	160	192	240
1250 x 2500	38	50	63	75	100	125	150	200	250	300	375
1500 x 3000	54	72	90	108	144	180	216	288	360	432	540

Poids donné à titre indicatif sous réserve des tolérances usine.

Tolérances dimensionnelles

Tolérances dimensionnelles des tôles laminées à chaud.



Caractéristiques

Les tôles à relief sont des tôles laminées à chaud présentant des aspérités superficielles. Il existe deux esthétiques de surface : les tôles larmées et les tôles striées.

- Le relief des tôles larmées sont des larmes formant des lignes de bossage disposées de manière discontinue et inclinées à 45°.
- Pour les tôles striées, les stries forment une résille de lignes continues dessinant des losanges.

Les tôles à relief présentent l'avantage d'être pratiquement inusable et leur résistance à l'abrasion et aux chocs est excellente.

Du fait de leur propriété antidérapante, ces tôles sont utilisées partout où il y a de la circulation de personnes ou de véhicules sur des surfaces à risque (passerelles, planchers, plate-forme...).

Désignation / qualité des tôles à relief

Les tôles à relief sont disponibles en qualité :

S235 JR

Le « S » désignant Acier de construction.

Le nombre qui suit désignant la limite d'élasticité minimale en N/mm².

La terminologie « JR » signifiant l'essai de résistance.

JR = 27 Joules à +20°C

Formats courants

Les tôles à relief sont disponibles en format :

1000 x 2000

1250 x 2500

1500 x 3000

Poids de la feuille

Tôles larmées



Epaisseur en mm	3/5	4/6	5/7	6/8
Format en mm	Poids de la feuille en kg			
1000 x 2000	54	72	86	
1250 x 2500	84	113	135	
1500 X 3000	121	162	194	227

Poids donné à titre indicatif sous réserve des tolérances usine.

Tolérances dimensionnelles

Tolérances dimensionnelles des tôles laminées à chaud.

TÔLES ACIER À HAUTE LIMITÉ ÉLASTIQUE

Caractéristiques

Les Aciers à haute limite d'élasticité se caractérisent par une faible teneur en carbone et en éléments d'alliage, ce qui leur confère d'excellentes propriétés fonctionnelles telles que l'aptitude au formage à froid, profilage, soudage ou au revêtement.

Leur durcissement obtenu par précipitation et affinement de la taille des grains permet d'atteindre de hauts niveaux de résistances mécaniques.

Ils combinent soudabilité améliorée due au très faible niveau de carbone et bonne formabilité.

Leurs caractéristiques mécaniques facilitent le formage sur presses et sur lignes automatisées.

Ils se caractérisent de plus par une bonne tenue à la fatigue et à la résistance au choc.

Grâce à leur limite élastique élevée (Re), ils sont particulièrement adaptés lorsqu'une réduction de poids est recherchée, c'est pourquoi ces aciers s'utilisent fréquemment en remplacement des aciers de construction.

Les tôles HLE sont utilisées dans les secteurs automobile, agricole, le levage ou la manutention.

Désignation / qualité des tôles HLE

Les tôles HLE sont disponibles en différentes qualités :

S 355 MC

AUTRES QUALITÉS SUR DEMANDE

Normes de référence

Les tôles HLE sont régies par les normes suivantes :

EN 10149.2 : qui régit les nuances et qualités

EN 10051 : qui régit les tolérances dimensionnelles et de planéité.

Le « S » désignant Acier de construction.

Le nombre qui suit désignant la limite d'élasticité minimale de 355 à 700 N/mm².

La terminologie « MC » signifiant laminage thermomécanique.

Caractéristiques mécaniques

AUTRES QUALITÉS SUR DEMANDE

Désignation des nuances d'acier		Limite élastique mini ReH N/mm ² (1)	Résistance à la traction Rm N/mm ² (1)	Allongement minimal à la rupture A en % - 1 Epaisseur nominale en mm			Pliage à 180 ° avec un diamètre minimal de mandrin de 2)
Symbolique	Numérique			'< 3 L0 = 80 mm	3 L0 = 5,65	$\sqrt{50}$	
S 355 MC	1,0976	355	430 - 550	19	23		0,5 t (3)

(1) Les valeurs d'essai de limite élastique et de traction s'appliquent aux éprouvettes longitudinales.

(2) Les valeurs d'essai de pliage s'appliquent aux éprouvettes transversales.

(3) t = épaisseur de l'éprouvette de pliage, en millimètres.

Tolérances dimensionnelles



Tolérances d'épaisseur

Epaisseur	S355 MC - Tolérance en +/-				S420 MC - Tolérances en +/-			
	600 / 1200	1201 / 1500	1501 / 1800	1801 / +	600 / 1200	1201 / 1500	1501 / 1800	1801 / +
≤ 2	0,2	0,22	0,24	/	0,22	0,25	0,27	/
2,01 / 2,50	0,21	0,24	0,26	0,29	0,23	0,27	0,3	0,33
2,51 / 3,00	0,23	0,25	0,28	0,3	0,26	0,29	0,31	,034
3,01 / 4,00	0,25	0,28	0,3	0,31	0,29	0,31	0,34	0,35
4,01 / 5,00	0,28	0,3	0,32	0,33	0,31	0,34	0,36	0,38
5,01 / 6,00	0,3	0,32	0,33	0,36	0,34	0,36	0,38	0,4
6,01 / 8,00	0,33	0,35	0,36	0,4	0,38	0,39	0,4	0,46
8,01 / 10,00	0,37	0,38	0,39	0,46	0,42	0,43	0,44	0,52
10,01 / 12,50	0,4	0,41	0,43	0,49	0,46	0,47	0,48	0,56
12,51 / 15,00	0,43	0,44	0,46	0,53	0,48	0,49	0,52	0,6
15,01 / 25,00	0,46	0,48	0,52	0,58	0,52	0,55	0,59	0,65

Tolérances de planéité

Epaisseur	Largeur	S355 MC		S420 MC
		Tolérances normales	Tolérances spéciales	Tolérances normales
≤ 2,00	≤ 1200	+ 18	+ 9	/
	1201 / 1499	+ 20	+ 10	/
	1500 / +	+ 25	+ 13	/
2,01 / 25,00	≤ 1200	+ 15	+ 8	+ 18
	1201 / 1499	+ 18	+ 9	+ 23
	1500 / +	+ 23	+ 12	+ 28

Tolérances sur largeur

Largeur	Tolérances rives brutes		Tolérances rives cisaillées	
	Inférieure	Supérieure	Inférieure	Supérieure
≤ 1200	0	+ 20	0	+ 3
1200 / 1500	0	+ 20	0	+ 5
> 1500	0	+ 20	0	+ 6

Tolérances sur longueur

Longueur	Inférieure	Supérieure
< 2000	0	+ 10
2000 / 7999	0	+ 0,05 * longueur nominale
≥ 8000	0	+ 40

Les plaques sont des tôles laminées à chaud dont l'épaisseur est supérieure à 16 mm.
Les applications des plaques sont diverses, elles peuvent être utilisées dans la chaudronnerie lourde, construction navale, construction métallique...

Désignation / Qualité des plaques

Les plaques sont disponibles en différentes qualités :

S235
S235 JR
S275
S275 JR
S355

Le « S » désignant Acier de construction.
Le nombre qui suit désignant la valeur minimale de la limite d'élasticité minimale en Re en N/mm².

La terminologie « JR » signifiant l'énergie de rupture en Joules.
JR = 27 Joules à +20°C.

Lorsque la qualité est suivie de « N », cela signifie que le laminage est normalisé.

Lorsque la qualité est suivie de « AR », cela signifie que la plaque est brute de laminage.

Normes de référence

Les plaques sont régies par les normes suivantes :

EN 10025 : qui régit les conditions techniques générales de livraison.
EN 10029 : qui régit les tolérances dimensionnelles et les tolérances de planéité.

Formats courants

Les plaques sont disponibles en de nombreux formats dont les principaux sont :

1000 x 2000
1250 x 2500
1500 x 3000
2000 x 4000



Poids de la feuille

Poids donné à titre indicatif sous réserve des tolérances usine.

Épaisseur en mm	20	25	30	35	40	45	50
Format en mm							
1000 x 2000		400	480	560	640		
1500 x 3000		900	1080	1260	1440	1620	1800
2000 x 4000	1200	1600					

Possibilité de parachèvement

Il existe différentes possibilités de parachèvement pour les plaques :

Oxycoupage / découpe plasma

Grenaillage / peinture

Galvanisation



TÔLES LAMINÉES À FROID



Caractéristiques

Les tôles laminées à froid se présentent sous les mêmes formes que les tôles laminées à chaud mais ont une finition différente. En effet, elles sont obtenues par un finissage à froid : généralement un décapage, un laminage à froid, un recuit suivi d'une légère passe de relaminage (Skin Pass).

Elles sont utilisées lorsque des caractéristiques de déformation et de ductilité sont plus importantes que les caractéristiques de résistance. Ces aciers conviennent également à une large gamme de finition de surface comme la phosphatation, le laquage, l'électrodéposition et servent souvent de support aux aciers revêtus.

Les applications de ces tôles sont le mobilier métallique, les tubes et profils ainsi que la tôlerie et la serrurerie...

Désignation/Qualités des tôles LAF

Les tôles laminées à froid sont disponibles en différentes qualités :
De DC 01.

Le « DC » désignant produit laminé à froid.

Le nombre de 01 à 05 désignant l'indice d'emboutissage (capacité d'une tôle à subir une déformation).

Plus l'indice est élevé, plus la tôle est apte à subir une déformation.

DC 01 : pliage – qualité C (XC)

DC 03 : emboutissage léger – qualité E (XE)

DC 04 : emboutissage profond – qualité ES (XES)

DC 05 : emboutissage extra profond – qualité SES.

Normes de référence

Les tôles laminées à froid sont régies par les normes suivantes :

EN 10130 : qui régit les conditions techniques générales de livraison.

EN 10131 : qui régit les tolérances dimensionnelles et tolérances de planéité.

Formats courants

Les tôles laminées à froid sont disponibles en format :

1000 x 2000

1250 x 2500

1500 x 3000

Aspects de surface

Il existe 2 aspects de surface :

A = Surface propre pouvant comporter quelques défauts. (Cet aspect est le standard).

B = Surface très propre pratiquement sans défaut, pièces visibles.

Finition de surface

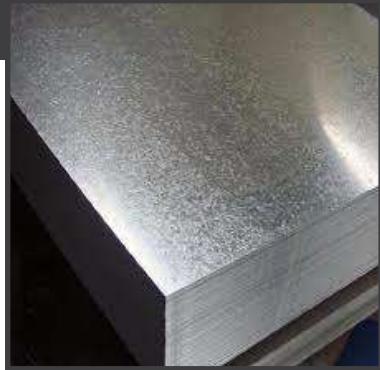
Les 4 finitions de surface sont :

b = brillante

g = semi brillante

m = normale (cette finition est le standard)

r = rugueuse



TÔLES LAMINÉES À FROID

Poids de la feuille

Poids donné à titre indicatif sous réserve des tolérances usine.

Épaisseur en mm	0,8	1	1,2	1,5	2	3
Format en mm						
1000 x 2000	13	16	19,2	24	32	48
1250 x 2500	20	25	30	38	50	75
1500 x 3000	29	36	43	54	72	108

Tolérances dimensionnelles

Tolérances d'épaisseur pour les nuances d'acier avec une limite d'élasticité $Re < 260$ Mpa.

Epaisseur nominale	Tolérances nominales pour une largeur nominale w		
	≤ 1200	> 1200 à ≤ 1500	> 1500
(=) 0,35 à 0,40	± 0,03	± 0,04	± 0,05
> 0,40 à 0,60	± 0,03	± 0,04	± 0,05
> 0,60 à 0,80	± 0,04	± 0,05	± 0,06
> 0,80 à 1,00	± 0,05	± 0,06	± 0,07
> 1,00 à 1,20	± 0,06	± 0,07	± 0,08
> 1,20 à 1,60	± 0,08	± 0,09	± 0,10
> 1,60 à 2,00	± 0,10	± 0,11	± 0,12
> 2,00 à 2,50	± 0,12	± 0,13	± 0,14
> 2,50 à 3,00	± 0,15	± 0,15	± 0,16

Tolérances de planéité pour les aciers à haute résistance avec une limite d'élasticité minimale $260 \leq Re < 340$ Mpa (en mm).

Largeur nominale w	Epaisseur nominale (t)		
	t < 0,7	0,7 ≤ t < 1,2	t ≥ 1,2
600 ≤ w < 1200	13	10	8
1200 ≤ w < 1500	15	13	11
w ≥ 1500	20	19	17

Tolérances sur largeur

Longueur nominale w	Tolérances normales	
	Inférieure	Supérieure
w ≤ 1200	0	(+) 4
1200 < w ≤ 1500	0	(+) 5
w > 1500	0	(+) 6

Tolérances sur longueur

Longueur nominale	Tolérances normales	
	Inférieure	Supérieure
< 2000	0	6
≥ 2000	0	0,3 % de la longueur

Caractéristiques

Les tôles galvanisées sont des tôles laminées à froid revêtues en continu par immersion dans un bain de zinc en fusion.

Les applications de ces tôles sont : le bâtiment, la ventilation, toute application nécessitant une résistance à la corrosion...

Désignation / Qualité des tôles galvanisées

Les tôles galvanisées sont disponibles en

DX 51 +Zxx à DY 51.

La mention « DX » désignant le revêtement en continu par immersion à chaud.

Les nombres de « 51 à 54 » étant l'indice d'emboutissage (capacité d'une tôle à subir une déformation).

Plus l'indice est élevé, plus la tôle est apte à subir cette déformation.

DX 51 : pliage

DX 52 : emboutissage léger

DX 53 : emboutissage profond

DX 54 : emboutissage extra profond.

Le « Z » précisant le revêtement au zinc.

Le nombre suivant donne la charge en zinc en grammes pour les deux faces.

Ex : Z275 = 275 g/m² - double face - 137,5 g par face.

Normes de référence

Les tôles galvanisées sont régies par les normes suivantes :

EN 10142 : qui régit les nuances et qualités.

EN 10143 : qui régit les tolérances dimensionnelles et tolérances de planéité.

Formats courants

Les tôles galvanisées sont disponibles en format :

1000 x 2000

1250 x 2500

1500 x 3000

1500 x 4000

Aspect de surface ou fleurage

Il existe 2 aspects de surface :

N = Normal

M = Minimisé

Caractéristiques du revêtement

Dénomination EN 10326	Poids du revêtement 2 faces (g/m ²)	Epaisseur du revêtement (μm par face)
Z 275	275	20



Finition de surface

Les 3 finitions de surface sont :

A = Surface normale

B = Surface améliorée par skin pass

C = Surface supérieure par skin pass

Traitement de surface

Les 4 traitements de surface possibles sont :

C = passivation chimique

O = huilage

CO = passivation + huilage

V = état non traité

Poids de la feuille

Épaisseur en mm	0,63	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4
Format en mm									
1000 x 2000	10	13	16		24	32	40	48	64
1250 x 2500		20	25		38	50		75	100
1500 x 3000		29	36	43	54	72	90	108	144
2000 x 4000		38	48	58	72	96	120	144	192

Poids donné à titre indicatif sous réserve des tolérances usine.

Tolérances dimensionnelles

Tolérances sur l'épaisseur pour les nuances d'acier dont la limite d'élasticité, ou la limite conventionnelle d'élasticité, minimale spécifiée, Re ou Rp0,2 < 260 Mpa.

Epaisseur nominale t	Tolérances nominales pour une largeur nominale w		
	≤ 1200	> 1200 à ≤ 1500	> 1500
0,20 < t ≤ 0,40	± 0,04	± 0,05	± 0,06
0,40 < t ≤ 0,60	± 0,04	± 0,05	± 0,06
0,60 < t ≤ 0,80	± 0,05	± 0,06	± 0,07
0,80 < t ≤ 1,00	± 0,06	± 0,07	± 0,08
1,00 < t ≤ 1,20	± 0,07	± 0,08	± 0,09
1,20 < t ≤ 1,60	± 0,10	± 0,11	± 0,12
1,60 < t ≤ 2,00	± 0,12	± 0,13	± 0,14
2,00 < t ≤ 2,50	± 0,14	± 0,15	± 0,16
250 < t ≤ 3,00	± 0,17	± 0,17	± 0,18
3,00 < t ≤ 5,00	± 0,20	± 0,20	± 0,21
5,00 < t ≤ 6,50	± 0,22	± 0,22	± 0,23

TÔLES GALVANISÉES



Tolérances de planéité

Largeur nominale w	Hauteur maximale des ondulations pour l'épaisseur nominale t			
	t < 0,7	0,7 ≤ t < 1,6	1,6 ≤ t ≤ 3,0	3,0 ≤ t ≤ 6,5
w < 1200	13		10	18
1200 ≤ w < 1500	15		13	25
w ≥ 1500	20		19	28

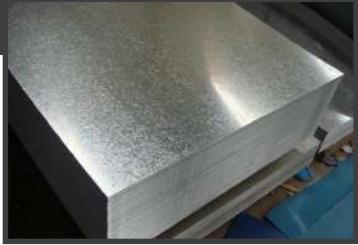
Tolérances sur largeur

Largeur nominale w	Tolérances normales
600 ≤ w ≤ 1200	(+) 5 / 0
1200 ≤ w ≤ 1500	(+) 6 / 0
1500 ≤ w ≤ 1800	(+) 7 / 0
w ≥ 1800	(+) 8 / 0

Tolérances sur longueur

Longueur nominale w	Tolérances normales
< 2000	(+) 6 / 0
≥ 2000 et ≤ 8000	(+) 0,3% de la longueur / 0
≥ 8000	Selon accord

TÔLES ÉLECTROZINGUÉES (EZ)



Caractéristiques

Les tôles électrozinguées sont des tôles laminées à froid revêtues de zinc de manière électrolytique.

Le revêtement électrozingué est destiné à protéger la tôle d'acier contre la corrosion. Il est recommandé pour toutes les applications liées aux secteurs de l'automobile et de l'industrie générale pour son effet sacrificiel.

Les avantages

Les avantages des aciers électrozingués sont :

- Comportement en emboutissage et profilage supérieur à l'offre standard grâce à l'apport sur ligne d'une couche d'hydroxysulfate de Zinc.
- Qualité des aspects de surface après peinture (carrosserie, panneaux visibles).
- Maîtrise des revêtements au 0.1 micron de 2.5 à 20 microns.
- Toutes les épaisseurs de revêtement sont applicables sur supports LAF et LAC sans modifier les caractéristiques mécaniques initiales.
- Possibilité de revêtement différentiel par face.

Les applications de ces tôles sont : la réalisation de pièces visibles, la grande aptitude à la peinture, serrurerie, tôlerie...

Désignation / Qualités des tôles électrozinguées

Les tôles électrozinguées sont disponibles en DC 01 à DC 05 ZE.

La mention « DC » désignant les produits laminées

Les nombres de « 01 à 05 » étant l'indice d'emboutissage (capacité d'une tôle à subir une déformation).

Plus l'indice est élevé, plus la tôle est apte à subir cette déformation.

DC 01 : pliage

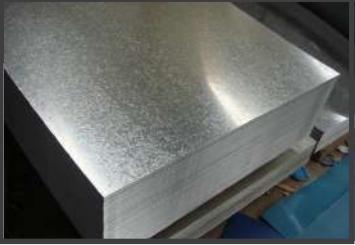
DC 03 : emboutissage léger

DC 04 : emboutissage profond

DC 05 : emboutissage extra profond.

Le « ZE » signifiant le revêtement de zinc par électrolyse.

L'indication 25/25 est l'épaisseur de zinc en μ par face x10.



TÔLES ÉLECTROZINGUÉES

Normes de référence

Les tôles électrozinguées sont régies par les normes suivantes :

EN 10130 : qui régit les nuances et qualités des produits plats laminés à froid

EN 10131 : qui régit les tolérances dimensionnelles et tolérances de planéité

EN 10152 : qui régit les produits plats en acier laminés à froid revêtus de zinc par voie électrolytique pour formage à froid.

Formats courants

Les tôles électrozinguées sont disponibles en format :

1000 x 2000

1250 x 2500

1500 x 3000

Traitement de surface

Les 6 traitements de surface possibles sont :

P = Phosphatation

PC = Phosphatation et chromatage

C = Passivation chimique

PCO = Phosphatation + chromatage + huilage

CO = Passivation + huilage

PO = Phosphatation + huilage.

Poids de la feuille

Poids donné à titre indicatif sous réserve des tolérances usine.

Épaisseur en mm	1	1,5	2	2,5	3
Format en mm					
1000 x 2000	16	24	32	40	48
1250 x 2500		38	50	63	75
1500 x 3000	36	54	72	90	108

Tolérances dimensionnelles

Tolérance dimensionnelles des tôles laminées à froid.