

Steel

DP-W[®] und DP-K[®]

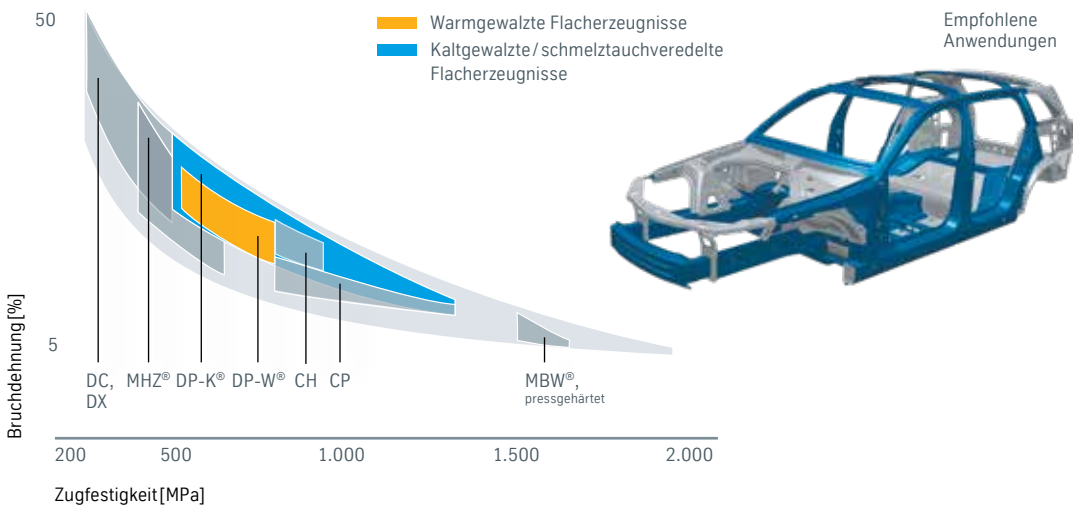
Produktinformation für Dualphasen-Stähle



thyssenkrupp

Stand: Februar 2023, Version 0

Stahlsortenübersicht



Inhalt

- 01 Anwendungsbereiche
- 02 Maßgeschneidertes Portfolio
- 03 Lieferbare Stahlsorten
- 04 Werkstoffcharakteristik
- 05 Technische Merkmale
- 07 Oberflächen
- 09 Hinweise für die Anwendung und Verarbeitung
- 12 Lieferbare Abmessungen

Anwendungsbereiche

Die Dualphasen-Stähle DP-W[®] und DP-K[®] von thyssenkrupp sind ideal geeignet für die Anforderungen der modernen Automobilherstellung in puncto Gewichtsoptimierung und Sicherheit. Sie eignen sich besonders für Kaltumformungen mit hohem Streckziehanteil zur Herstellung komplexer festigkeitsrelevanter Strukturelemente und Karosserieteile. Durch das gute dynamische Verhalten sind Dualphasen-Stähle zudem ideal für crashrelevante Bauteile wie beispielsweise Längsträger oder für zyklisch beanspruchte Bauteile. Aufgrund der erreichbaren Beulfestigkeiten eröffnen kaltgewalzte Dualphasen-Stähle zudem Potenziale für Gewichtseinsparungen im Außenhautbereich.

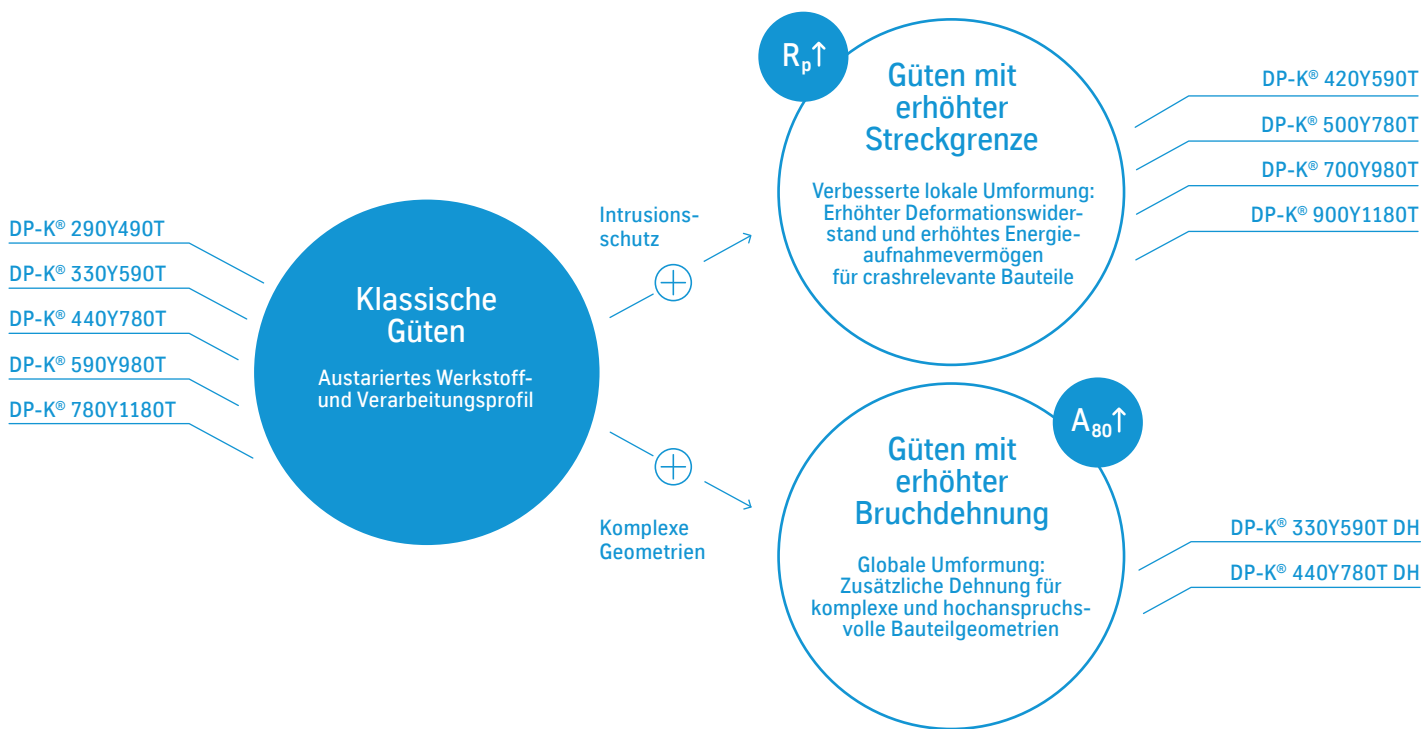
Warmgewalzter Dualphasen-Stahl DP-W[®] weist seine besonderen Vorteile im dickeren Blechsegment bei der gewichtssparenden Herstellung von Bauteilen wie Profilen, Karosserieverstärkungen, Fahrwerksteilen, Rädern etc. auf.

Neben den klassischen Dualphasen-Stählen bieten die Güten DP-K[®] 330Y590T DH, DP-K[®] 420Y590T, DP-K[®] 440Y780T DH, DP-K[®] 440Y780T HHE, DP-K[®] 500Y780T, DP-K[®] 700Y980T und DP-K[®] 900Y1180T zusätzliche Potenziale.

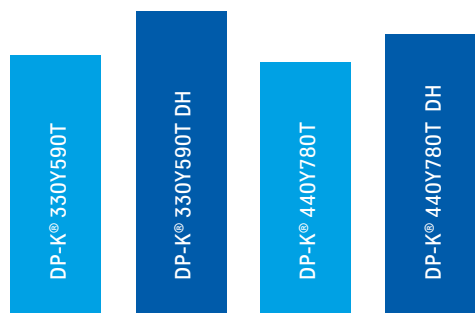
Dualphasen-Stähle – maßgeschneidertes Portfolio für modernen Leichtbau

Hohe Festigkeit, sehr gute Umformbarkeit und erhöhte Crashsicherheit: Die spezifischen Anforderungen an die unterschiedlichen Anwendungen im Automobilbau können mit unserem erweiterten Portfolio kaltgewalzter Dualphasen-Stähle noch bedarfsgerechter bedient werden. Ein aufeinander abgestimmtes Sortiment, das optimal auf die Bauteilfunktion und die Kundenanwendung zugeschnitten ist. Die klassischen Varianten bieten ein ausgewogenes

Eigenschaftsprofil und sind bewährte Lösungen für den Einsatz im Längs- oder Querträger. Für spezielle Anwendungen bieten die Güten mit erhöhter Streckgrenze eine besonders hohe lokale Umformbarkeit, zum Beispiel eine optimierte Lochaufweitung. Die DH-Güten mit erhöhter Bruchdehnung zeichnen sich durch hohe globale Umformbarkeit aus und sind bestens geeignet für komplexe Tiefziehteile mit anspruchsvollen Nebenformelementen.



Streckziehverhalten von DH-Güten und klassischen Güten im Vergleich – LDH-Test



DH-Güten mit erweiterten Streckzieheigenschaften im Vergleich zu den klassischen Varianten.

Vorteile der DH-Güten

- Höhere Reserve in der Bruchdehnung sorgt für Prozessstabilität im Presswerk
- Hohe Leichtbau-Potenziale durch Festigkeitssteigerung nutzbar, zum Beispiel beim Einsatz von DP-K® 440Y780T DH anstelle eines CR330Y590T-DP
- Gewohnt sehr gute Anwendungs- und Verarbeitungseigenschaften
- Die DH-Güten erfüllen die VDA-Spezifikation

Lieferbare Stahlsorten

thyssenkrupp liefert die genannten Stahlsorten gemäß der aktuellen Produktinformation, oder die aufgeführten Vergleichsgütern entsprechend der jeweiligen Spezifikation.

Stahlsortenbezeichnung und Oberflächenveredelungen

Stahlsorte	Vergleichsgüte DIN EN 10152 10338, 10346	Vergleichsgüte VDA 239-100	Oberflächenveredelung			
			-/UC	Z/GI	ZF/GA ¹⁾	ZM
• DP-W® 300Y530T	–	–	●			
• DP-W® 330Y580T	HDT580X	HR330Y580T-DP	●			
• DP-W® 300Y580T	–	–	●			
• DP-K® 290Y490T	HCT490X	CR290Y490T-DP	⊙	⊠	⊙	⊠
• DP-K® 330Y590T	HCT590X	CR330Y590T-DP	●	●	●	●
• DP-K® 330Y590T DH	–	–		●		
• DP-K® 420Y590T	–	–		●		
• DP-K® 440Y780T	HCT780X	CR440Y780T-DP		●		
• DP-K® 440Y780T DH	–	CR440Y780T-DH		●		
• DP-K® 440Y780T HHE	–	–	●	●		
• DP-K® 500Y780T	–	–		●		
• DP-K® 590Y980T	HCT980X	CR590Y980T-DP	●	●	●	
• DP-K® 700Y980T	HCT980XG	CR700Y980T-DP	●	●	●	
• DP-K® 780Y1180T	–	–		●		
• DP-K® 900Y1180T	–	–	●	●		

¹⁾ Mit abweichenden mechanischen Eigenschaften auf Anfrage.

- Warmgewalzte Flacherzeugnisse
- Kaltgewalzte / schmelztauchveredelte Flacherzeugnisse
- Serienfertigung für Innenteile
- ⊙ Serienfertigung für Innen- und Außenteile
- ⊠ Serienfertigung für Innen- und Außenteile sowie Außenteile in primetex®-Qualität

-/UC Unbeschichtet

Z/GI Schmelztauchverzinkt

ZF/GA Galvannealed

ZM ZM Ecoprotect®

DH Stahlsorten mit verbesserter Umformbarkeit

HHE Stahlsorten mit verbesserter Lochaufweitung

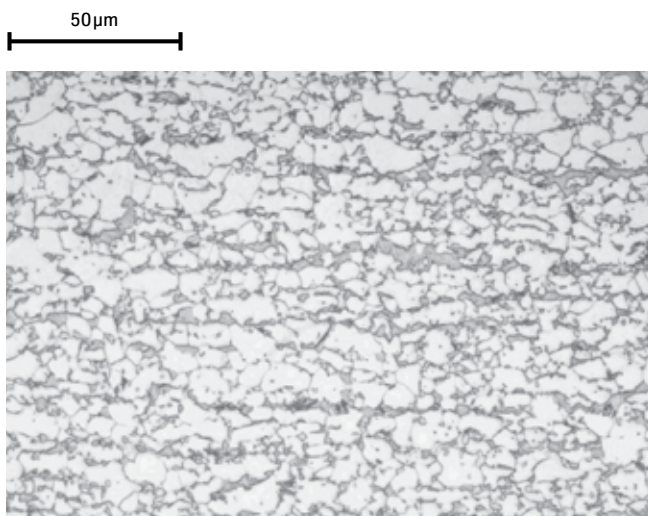
Werkstoffcharakteristik

Die warm- und kaltgewalzten Dualphasen-Stähle bieten aufgrund ihrer aufeinander abgestimmten Gefügeanteile von Ferrit und Martensit eine besonders attraktive Eigenschaftskombination von hoher Festigkeit, niedrigem Streckgrenzenverhältnis, guter Kaltumformbarkeit und guter Schweißbeignung.

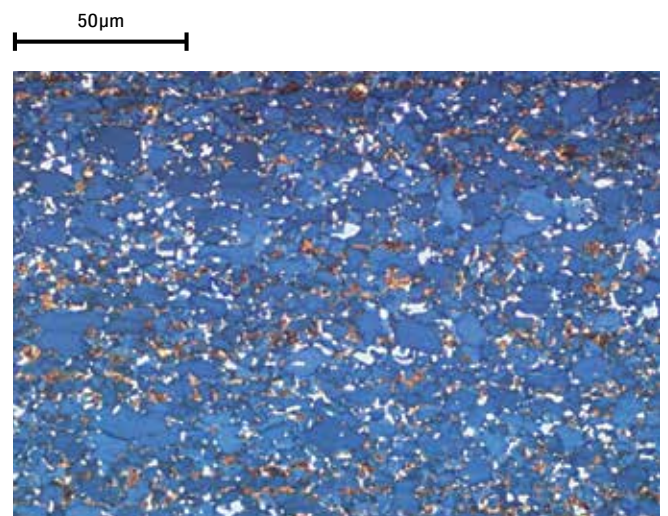
Das hohe Verfestigungsvermögen reduziert die Gefahr einer örtlichen Einschnürung des Werkstoffes bei der Umformung und führt bereits bei geringen Verformungsgraden zu einer starken Anhebung der Bauteilstreckgrenze in den verformten Bereichen.

Das Gefüge besteht vornehmlich aus einer weichen ferritischen Matrix, in die eine zweite, harte, überwiegend martensitische Phase inselförmig eingelagert ist. Der Ferritanteil beträgt bis zu 90%. Neben Martensit können auch Anteile von Restaustenit und Bainit vorhanden sein, die die Umformbarkeit verbessern. Bei einer Nitalätzung werden die Korngrenzen gut kontrastiert. Mit der Farbniederschlagsätzung nach Klemm werden die Kornflächen kontrastiert. Die Kornflächen des Ferrits erscheinen in Braun- oder Blautönen, Martensit wird braun; strukturschwacher Martensit und Restaustenit erscheinen weiß.

Beispielgefüge von DP-K®



Beispielgefüge kaltgewalzter DP-Stähle. Gefügekontrastierung über Ätzung mit Nital.



Beispielgefüge kaltgewalzter DP-Stähle. Gefügekontrastierung mit Farbniederschlagsätzung nach Klemm.

Technische Merkmale

Chemische Zusammensetzung

Massenanteile der Schmelzanalyse	C [%] max.	Si [%] max.	Mn [%] max.	P [%] max.	S ¹⁾ [%] max.	Al [%] total	Ti + Nb [%] max.	Cr + Mo [%] max.	V [%] max.	B [%] max.	Cu [%] max.
Stahlsorte											
• DP-W® 300Y530T	0,10	0,80	1,50	0,080	0,010	0,015–1,0	0,15	1,00	0,20	0,005	0,20
• DP-W® 330Y580T	0,11	0,80	1,50	0,085	0,010	0,015–0,1	0,15	1,00	0,20	0,005	0,20
• DP-W® 300Y580T	0,11	0,80	1,50	0,085	0,010	0,015–1,0	0,15	1,00	0,20	0,005	0,20
• DP-K® 290Y490T	0,10	0,50	1,80	0,040	0,010	0,015–1,0	0,15	1,00	0,20	0,005	0,20
• DP-K® 330Y590T	0,13	0,75	2,00	0,040	0,010	0,015–1,5	0,15	1,00	0,20	0,005	0,20
• DP-K® 330Y590T DH	0,15	0,75	2,00	0,040	0,010	0,015–1,0	0,15	1,00	0,20	0,005	0,20
• DP-K® 420Y590T	0,18	0,60	2,00	0,040	0,010	0,015–1,0	0,15	1,00	0,20	0,005	0,20
• DP-K® 440Y780T	0,18	0,50	2,30	0,040	0,010	0,015–1,0	0,15	1,00	0,20	0,005	0,20
• DP-K® 440Y780T DH	0,18	0,50	2,30	0,040	0,010	0,015–1,0	0,15	1,00	0,20	0,005	0,20
• DP-K® 440Y780T HHE	0,18	0,50	2,40	0,040	0,010	0,015–1,0	0,15	1,00	0,20	0,005	0,20
• DP-K® 500Y780T	0,18	0,50	2,40	0,040	0,010	0,015–1,0	0,15	1,00	0,20	0,005	0,20
• DP-K® 590Y980T	0,18	0,50	2,30	0,040	0,010	0,015–1,0	0,15	1,00	0,20	0,005	0,20
• DP-K® 700Y980T	0,10	0,50	2,90	0,040	0,010	0,015–1,0	0,15	1,00	0,20	0,005	0,20
• DP-K® 780Y1180T	0,20	0,80	2,60	0,040	0,010	0,015–1,0	0,15	1,00	0,20	0,005	0,20
• DP-K® 900Y1180T	0,20	0,80	2,60	0,040	0,010	0,015–1,0	0,15	1,00	0,20	0,005	0,20

¹⁾ Zur Erzielung einer guten Kaltumformbarkeit wird ein besonders niedriger Schwefelgehalt eingestellt und/oder durch Zusatz von Legierungselementen eine günstige Sulfidausbildung bewirkt.

- Warmgewalzte Flacherzeugnisse
- Kaltgewalzte / schmelztauchveredelte Flacherzeugnisse

Mechanische Eigenschaften

Prüfrichtung in Walzrichtung	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung		Verfestigungsexponent	
	$R_{p0,2}$ [MPa]	R_m [MPa] min.	A [%] min.	$A_{80}^{1), 2)}$ [%] min.	n_{4-6} min.	n_{10-UE} min.
Stahlsorte						
• DP-W® 300Y530T	300–450	530	25	21	–	–
• DP-W® 330Y580T	330–450	580–680	23	19	–	0,13
• DP-W® 300Y580T	300–470	580	24	19	–	–
• DP-K® 290Y490T	290–380	490	–	24	–	0,15
• DP-K® 330Y590T	330–430	590 ³⁾	–	20	–	0,14
• DP-K® 330Y590T DH	330–430	590	–	26	–	0,15
• DP-K® 420Y590T	420–500	590	–	16	–	–
• DP-K® 440Y780T	440–550	780	–	14	0,15	–
• DP-K® 440Y780T DH	440–550	780	–	18	–	0,13
• DP-K® 440Y780T HHE ⁴⁾	440–550	780	–	14	–	–
• DP-K® 500Y780T	500–620	780	–	13	–	–
• DP-K® 590Y980T	590–740	980	–	10	–	–
• DP-K® 700Y980T	700–850	980	–	8	–	–
• DP-K® 780Y1180T	780–950	1.180	–	10	–	–
• DP-K® 900Y1180T	900–1.070	1.180	–	8	–	–

¹⁾ Abgesenkte Mindestwerte der Bruchdehnung gelten für Erzeugnisdicken $t < 0,60$ mm (minus 2 Einheiten).

²⁾ Für ZF-Überzüge gelten für die Mindestbruchdehnung um 2 Einheiten abgesenkte Werte. Für ZF-Überzüge in Erzeugnisdicken $t < 0,60$ mm gelten für die Mindestbruchdehnung um 4 Einheiten abgesenkte Werte.

³⁾ Für Erzeugnisdicken $t \geq 2,0$ mm beträgt R_m min. = 570 MPa.

⁴⁾ Für Erzeugnisdicken $t \geq 1,20$ mm typische Lochaufweitung $\geq 30\%$ nach ISO 16630.

- Warmgewalzte Flacherzeugnisse
- Kaltgewalzte / schmelztauchveredelte Flacherzeugnisse

$R_{p0,2}$ Dehngrenze bei 0,2% plastischer Dehnung

R_m Zugfestigkeit

A Bruchdehnung bei einer Proportionalprobe mit $L_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$ bei Blechdicken $\geq 3,0$ mm

A_{80} Bruchdehnung bei einer Probe mit der Messlänge $L_0 = 80$ mm bei Blechdicken $< 3,0$ mm

n_{4-6} Verfestigungsexponent, ermittelt zwischen 4 und 6% plastischer Dehnung

n_{10-UE} Verfestigungsexponent, ermittelt zwischen 10% plastischer Dehnung und der Gleichmaßdehngrenze

Oberflächen

Oberflächenveredelungen, schmelztauchveredelt¹⁾

	Spezifikation	Mindestauflage zweiseitig [g/m ²]		Auflage je Seite an Einflächenprobe		Informativ Typische Dicke [µm]
		Dreiflächenprobe	Einzelflächenprobe	Masse [g/m ²]	Dicke [µm]	

Schmelztauchverzinkt

Bezeichnung

Z100	DIN EN	100	85	–	5–12	7
GI40	VDA 239-100	–	–	40–60	5,6–8,5	–
GI50	VDA 239-100	–	–	50–70	7,0–9,9	–
Z140	DIN EN	140	120	–	7–15	10
GI60	VDA 239-100	–	–	60–90	8,5–13	–

Galvannealed

Bezeichnung

ZF100	DIN EN	100	85	–	5–12	7
GA40	VDA 239-100	–	–	40–60	5,6–8,5	–
ZF120	DIN EN	120	100	–	6–13	8
GA50	VDA 239-100	–	–	50–80	7–10	–

Oberflächenveredelungen, schmelztauchveredelt¹⁾

	Spezifikation	Mindestauflage zweiseitig [g/m ²]		Auflage je Seite an Einflächenprobe		Informativ Typische Dicke [µm]
		Dreiflächenprobe	Einzelflächenprobe	Masse [g/m ²]	Dicke [µm]	

ZM Ecoprotect®

Bezeichnung

ZM070	DIN EN	70	60	–	–	5,5
ZM30	VDA 239-100	–	–	30–55	4,5–7,7	–
ZM100	DIN EN	100	85	–	–	8
ZM40	VDA 239-100	–	–	40–65	6,2–9,2	–
ZM120	DIN EN	120	100	–	–	9
ZM50	VDA 239-100	–	–	50–80	7,7–12	–

Weitere Auflagen auf Anfrage.

1) Informative Auswahl typischer Oberflächenveredelungen

Oberflächenausführungen und Oberflächenarten

Bezeichnung	Oberflächenausführung	Oberflächenart
Kaltgewalzte Flacherzeugnisse	Unbeschichtet	A Normale Oberfläche
		U Unexposed (Innenteile)
		B Beste Oberfläche
		E Exposed (Außenteile)
Schmelztauchveredelte Flacherzeugnisse	Schmelztauchverzinkt	B Verbesserte Oberfläche
		U Unexposed (Innenteile)
		C Beste Oberfläche
		E Exposed (Außenteile)
	Galvannealed	primetex®
		B Verbesserte Oberfläche
		U Unexposed (Innenteile)
		C Beste Oberfläche
		E Exposed (Außenteile)
		ZM Ecoprotect®
ZM Ecoprotect®	B Verbesserte Oberfläche	
	U Unexposed (Innenteile)	
	C Beste Oberfläche	
	E Exposed (Außenteile)	
		primetex®

A/B/C nach DIN EN
U/E nach VDA 239-100

Oberflächenbehandlungen

		-/UC	Z/GI	ZF/GA	ZM	AS
Art der Oberflächenbehandlung						
0	Geölt	•	•	•		

- Serienfertigung
- /UC Unbeschichtet
- Z/GI Schmelztauchverzinkt
- ZF/GA Galvannealed
- ZM ZM Ecoprotect®
- AS Aluminium-Silizium-beschichtet

Hinweise für die Anwendung und Verarbeitung

Umformen

Warmgewalzte Dualphasen-Stähle DP-W® eignen sich besonders für die gewichtssparende Herstellung von Rädern, Fahrwerksteilen, Profilen, Karosserieverstärkungen usw. Kaltgewalzte Dualphasen-Stähle DP-K® sind sowohl für schwierige Strukturteile wie z. B. Längs- und Querträger als auch für streckgezogene Außenteile mit besonderer Anforderung an die Beulfestigkeit (Türen, Dächer, Kofferraumdeckel) geeignet. Die Auswahl der einzusetzenden Stahlsorte für ein bestimmtes Festigkeitsniveau muss auch mit besonderem Blick auf die tatsächlich zu erwartende Umformbeanspruchung getroffen werden. Auf diese Weise können die individuellen Vorteile optimal genutzt und die Stähle damit auch für schwierige Ziehteile eingesetzt werden.

Aufgrund des guten Verfestigungsverhaltens, ausgedrückt durch einen relativ hohen n-Wert, besitzen die Dualphasen-Stähle einen hohen Widerstand gegen lokales Einschnüren, da aufgrund der höheren Verfestigung das Material großflächiger an der Umformzone beteiligt wird. Die für die Verfestigung günstige Gefügestruktur von Dualphasen-Stählen aus hartem Martensit und weichem Ferrit sowie die ausgeprägte Kantenaufhärtung beim mechanischen Schneiden reduzieren das gute Umformpotenzial im Schnittkantenbereich deutlich. Bei der konstruktiven Festlegung z. B. von Durchstellungen oder der

Höhe von abgestellten Flanschen in Eckbereichen ist dieses zu berücksichtigen. Kleinste Biege- und Ziehradien sind relativ zur jeweiligen Blechdicke zu vermeiden. In solchen Fällen empfiehlt sich die Wahl der Streckgrenzen-optimierten Varianten. Zur Verbesserung der Maßhaltigkeit der umgeformten Bauteile ist eine möglichst homogene Plastifizierung einzustellen. Die Pressen sollten über ein hohes Potenzial an Press- und Niederhalterkräften verfügen. Als Richtwert sollte hierbei das Zugfestigkeitsniveau im Vergleich zu bekannten Werkstoffen betrachtet werden. Auch vorgeschaltete Richtanlagen sind entsprechend auszulegen. Besonderes Augenmerk ist mit zunehmendem Festigkeitsniveau der Dualphasen-Stähle auf die Auslegung der Umform- und Schneidwerkzeuge zu legen. Speziell beim Schneiden ist die Anforderung an die Werkzeuge hoch. Neben einer ausreichenden Härte von > 60 HRC muss durch die Auswahl geeigneter Werkzeugstoffe gleichzeitig eine hohe Duktilität gewährleistet sein, um ein frühzeitiges Ausbrechen der Schneidkanten zu vermeiden. Mit Hilfe einer gezielten Verrundung der Schneidkanten im Größenbereich von ca. 50 µm kann die Kantenstabilität der Werkzeuge optimiert werden. Der Schneidspalt ist unter Berücksichtigung der jeweiligen Blechdicke des Werkstoffes auszulegen und sollte als Richtwert $\geq 10\%$ der Blechdicke betragen.

Hinsichtlich der Umformwerkzeuge muss eine ausreichende Stützhärte erzielt werden. Üblich ist ein segmentierter Aufbau der Umformwerkzeuge. In höchstbeanspruchten Bereichen kann der Einsatz von Schnellarbeitsstählen notwendig sein. Hierzu zählen der Schnellarbeitsstahl 1.3343 oder entsprechende pulvermetallurgisch hergestellte Sinterwerkstoffe. Zusätzlich können Werkzeugbeschichtungen wie eine CVD (TiC-TiN-Beschichtung) den Werkzeugverschleiß minimieren.

Verarbeitungshinweise zum Fügen

Die DP-Stähle sind sowohl in Verbindung mit sich selbst als auch in Mischverbindung mit anderen gängigen Stahlsorten prinzipiell gut schweißgeeignet. Voraussetzung sind auf den Werkstoff abgestimmte Schweißparameter.

Widerstandspunktschweißen

Zum Punktschweißen von Dualphasen-Stählen können die gleichen Einrichtungen wie zum Schweißen unlegierter Tiefziehstähle verwendet werden. Im Vergleich zu Stahlsorten gleicher Dicke mit niedrigeren Festigkeiten verschiebt sich der Schweißbereich tendenziell zu niedrigeren Strömen. Gleichzeitig verengt sich der Einstellbereich geringfügig, was jedoch durch Anhebung der Elektrodenkräfte und Schweißströme weitgehend kompensiert werden kann. Auch eine Verlängerung der Stromfluss-Zeiten oder etwa die Anwendung von Mehrimpulsschweißen in Anlehnung an SEP 1220-2 kann sich günstig auf die Breite des Schweißbereichs auswirken.

Typische Eigenschaften einer Widerstandspunktschweißung

Stahlsortenbezeichnung	Blechdicke	Schweißbereich Δl	Kopfzugkraft bei $d_{w \min}$	Scherzugkraft bei $d_{w \min}$	Gemittelte Härte HV 0,1	
	[mm]	[kA]	[kN]	[kN]	Grundwerkstoff	Schweißblinse
• HX340LAD+Z	1,5	2,0	9,9	13,7	165	330
• DP-K® 330Y590T-GI	1,5	1,4	10,8	14,9	205	425
• DP-K® 440Y780T-GI	1,5	1,9	9,4	15,9	235	425
• DP-K® 590Y980T-GI	1,5	1,9	7,3	17,9	355	475

Prüfergebnisse nach SEP 1220-2.

- Kaltgewalzte / schmelztauchveredelte Flacherzeugnisse
 $d_{w \min}$ Schweißpunktdurchmesser von $4\sqrt{t}$

DP-K® 440Y780T

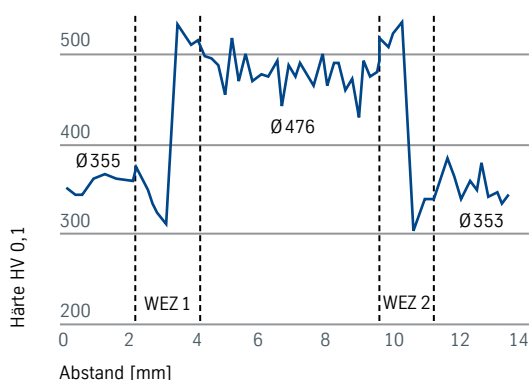


DP-K® 590Y980T



Gute Schweißblinseausbildung.

Härteverlauf der Schweißblinse an einem DP-K® 590Y980T-GI



Hohe Aufhärtung über dem Grundwerkstoff.

Beim Widerstandspunktschweißen verzinkter Bleche müssen die Schweißströme aufgrund der höheren Leitfähigkeiten des Überzuges gegenüber dem Grundwerkstoff angehoben werden. Darüber hinaus wirkt sich eine Erhöhung der Elektrodenkraft und der Schweißzeit günstig auf den Schweißbereich aus. Neben der Blechsorte, -oberfläche und -dickenkombination spielen andere Faktoren, wie z. B. der verwendete Elektrodentyp, eine wichtige Rolle bei der Festlegung von optimalen Fügeparametern.

MIG-Lichtbogenschweißen

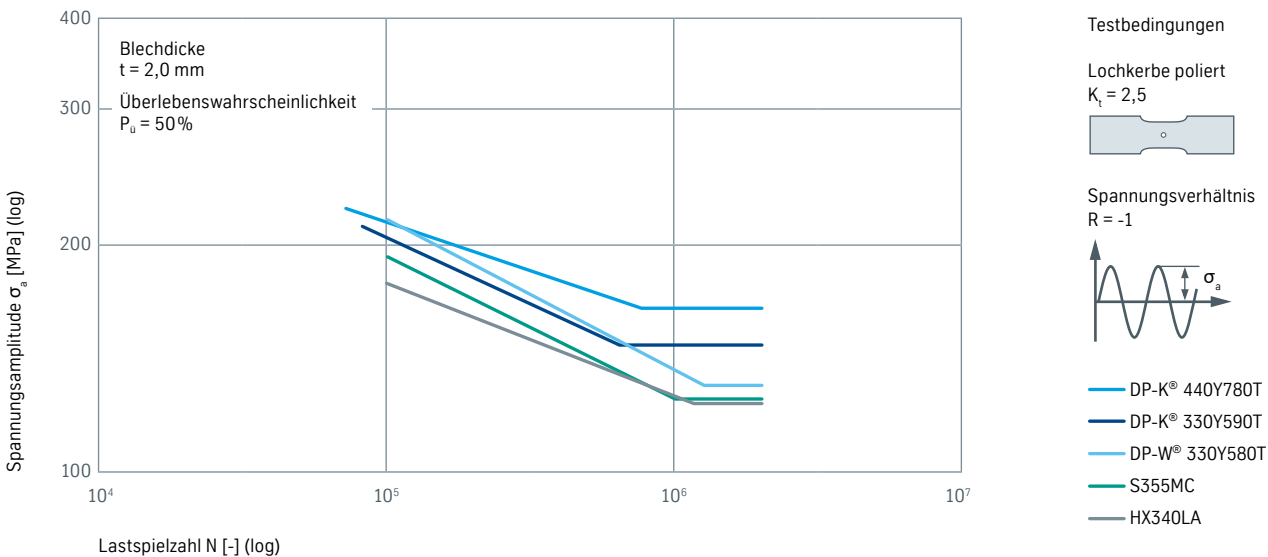
Im Merkblatt DVS 0938-2 „Lichtbogenlöten“ wird das Löten von Stählen bis zu einer Zugfestigkeit von ca. 500 MPa beschrieben. Da der beschriebene Werkstoff oberhalb dieser Zugfestigkeit liegt, wird empfohlen, bauteilspezifisch die Eignung des Lötens zu überprüfen.

Betriebsfestigkeit und Crashverhalten

Dualphasen-Stähle besitzen ein hohes Verfestigungsvermögen bei gleichzeitig hohen Streckgrenzenwerten. Hohe Streckgrenzenwerte und hohe Zugfestigkeitswerte belegen hohe Dauerschwingfestigkeitsniveaus. Die folgende Grafik zeigt die typischerweise sehr gute Dauerschwingfestigkeit der Dualphasen-Stähle im Vergleich zu den mikrolegierten Stählen.

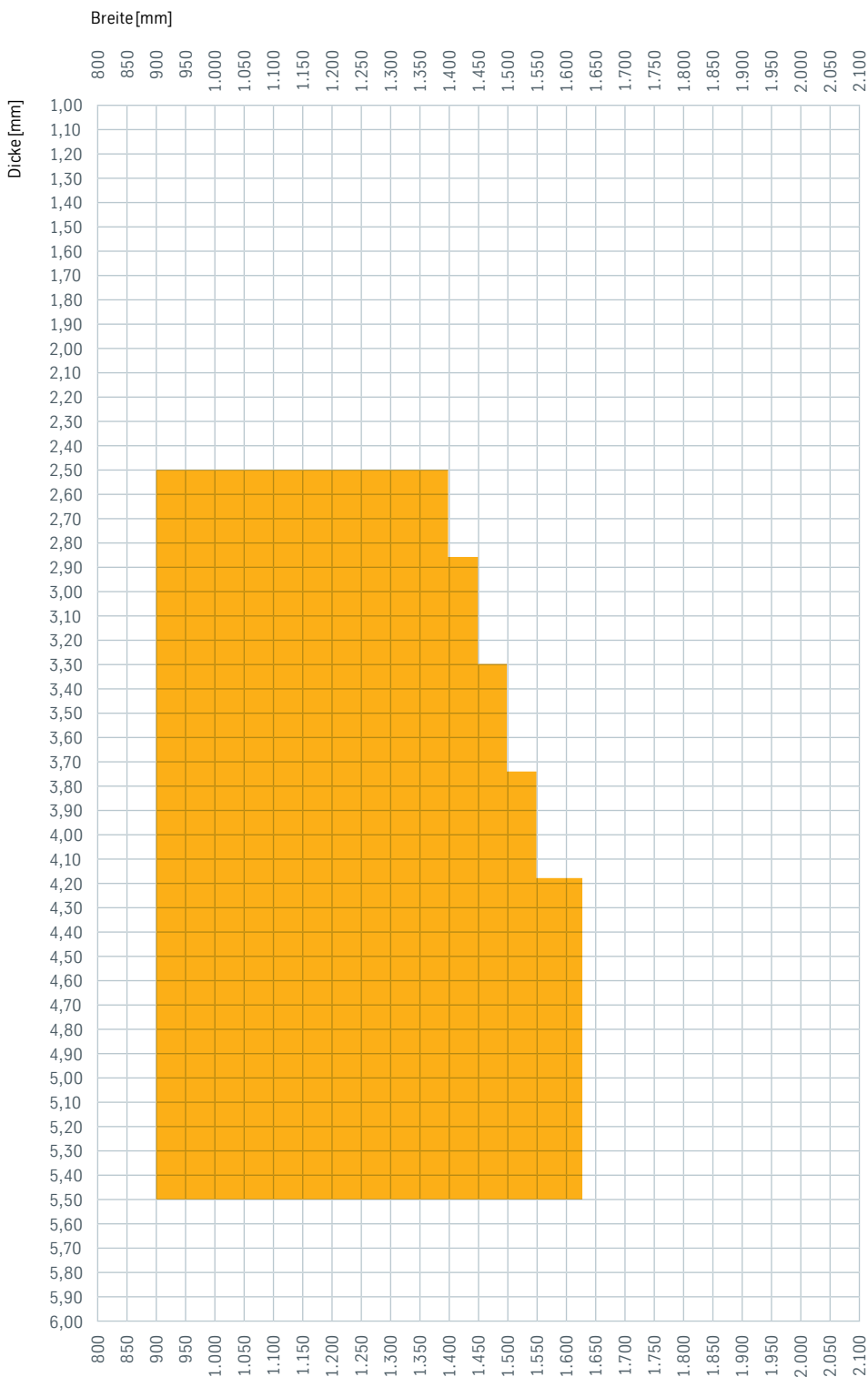
Durch die feine und disperse Verteilung von Martensit und Ferrit ist keine negative Beeinflussung der Schwingfestigkeit durch die Festigkeitsdifferenz zwischen den Gefügebestandteilen Ferrit und Martensit festzustellen. Höhere Festigkeitswerte durch Kaltverfestigung infolge der Umformung einschließlich des Bake-Hardening-Effektes tragen zu dem vorteilhaften Werkstoffverhalten bei. Durch das hohe Festigkeitsniveau und das hohe Verfestigungsvermögen sind Dualphasen-Stähle ideal für crashenergieabsorbierende Bauteile geeignet.

Wöhlerkurven im Vergleich: DP-K® 440Y780T, DP-K® 330Y590T, DP-W® 330Y580T, S355MC und HX340LA

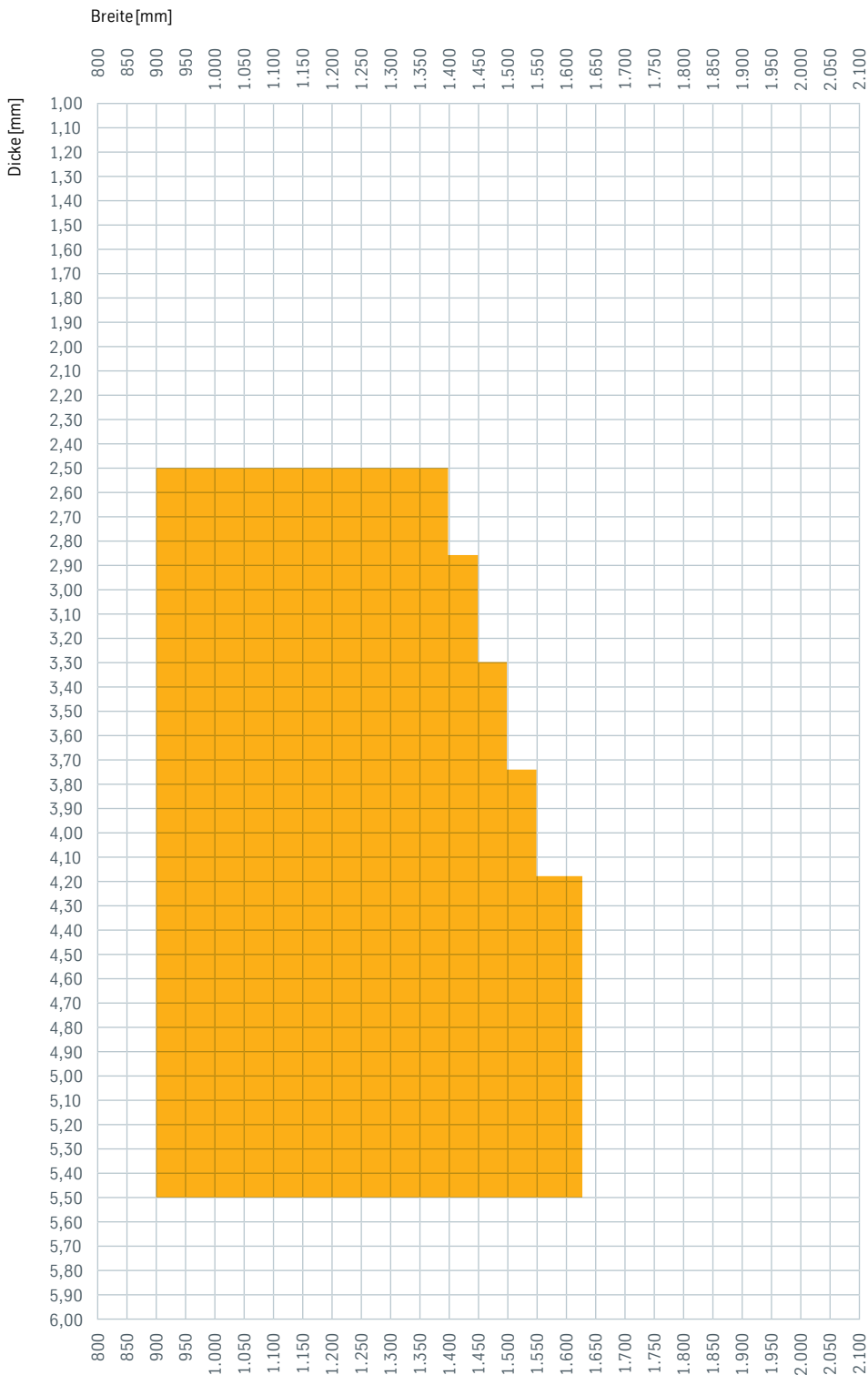


Lieferbare Abmessungen

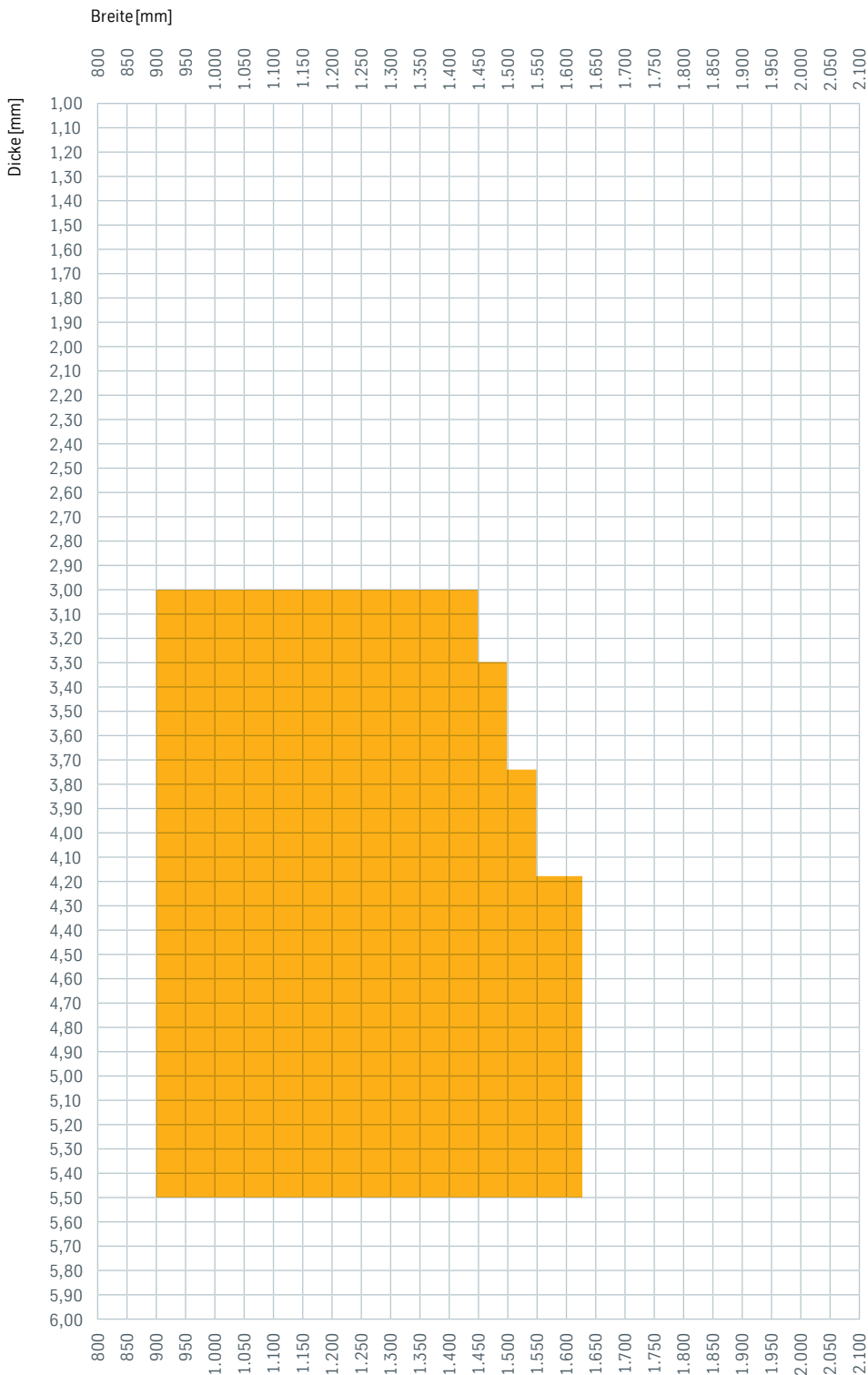
DP-W® 300Y530T



DP-W® 300Y580T



DP-W® 330Y580T

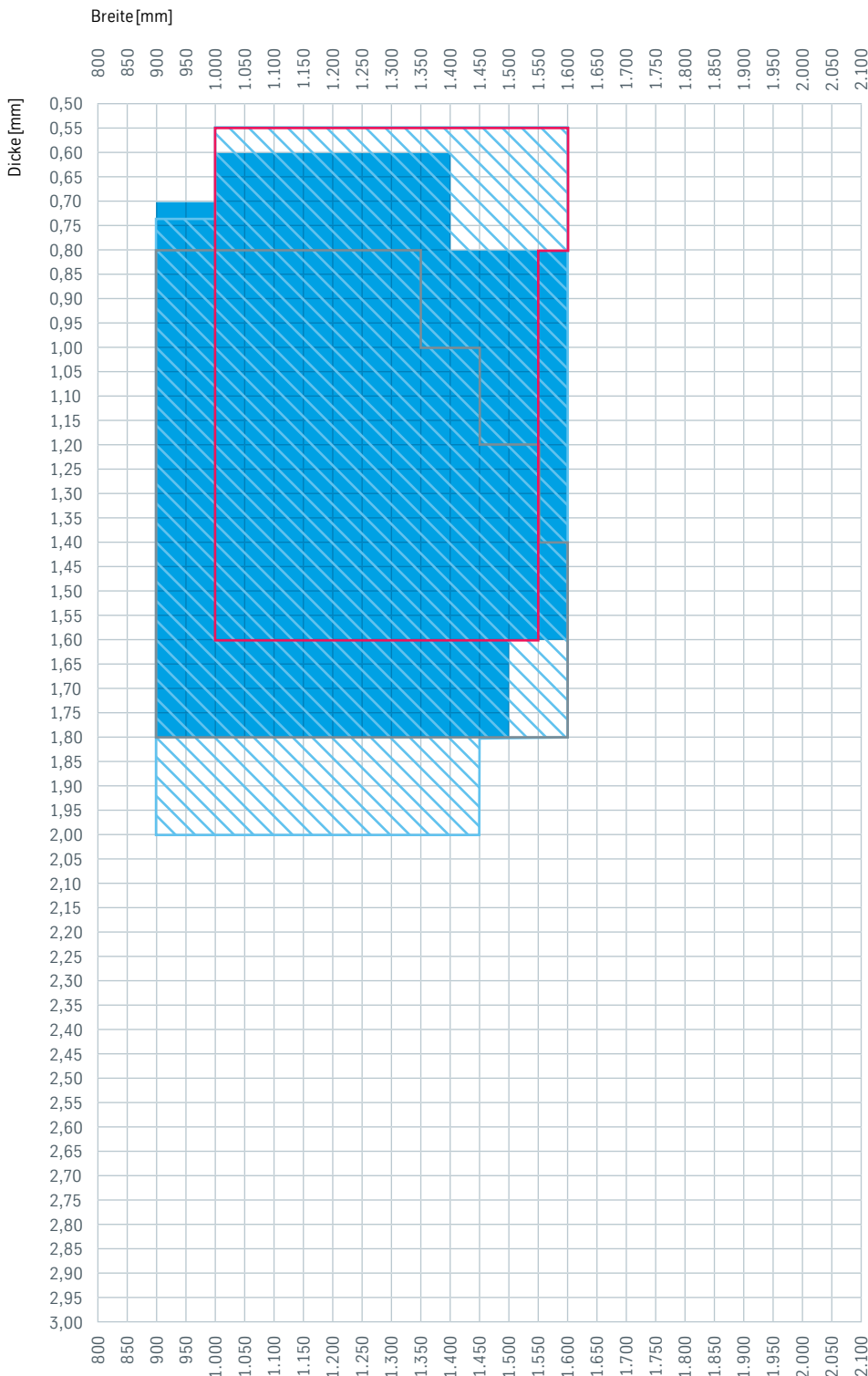


■ Unbeschichtet-besäumt

Übliche Abmessungen für Automobilkunden. Stahlsorten gemäß VDA 239-100 ggf. nur eingeschränkt.

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

DP-K® 290Y490T



ZM ZM Ecoprotect®
 ZF/GA Galvannealed
 Z/GI Schmelztauchverzinkt

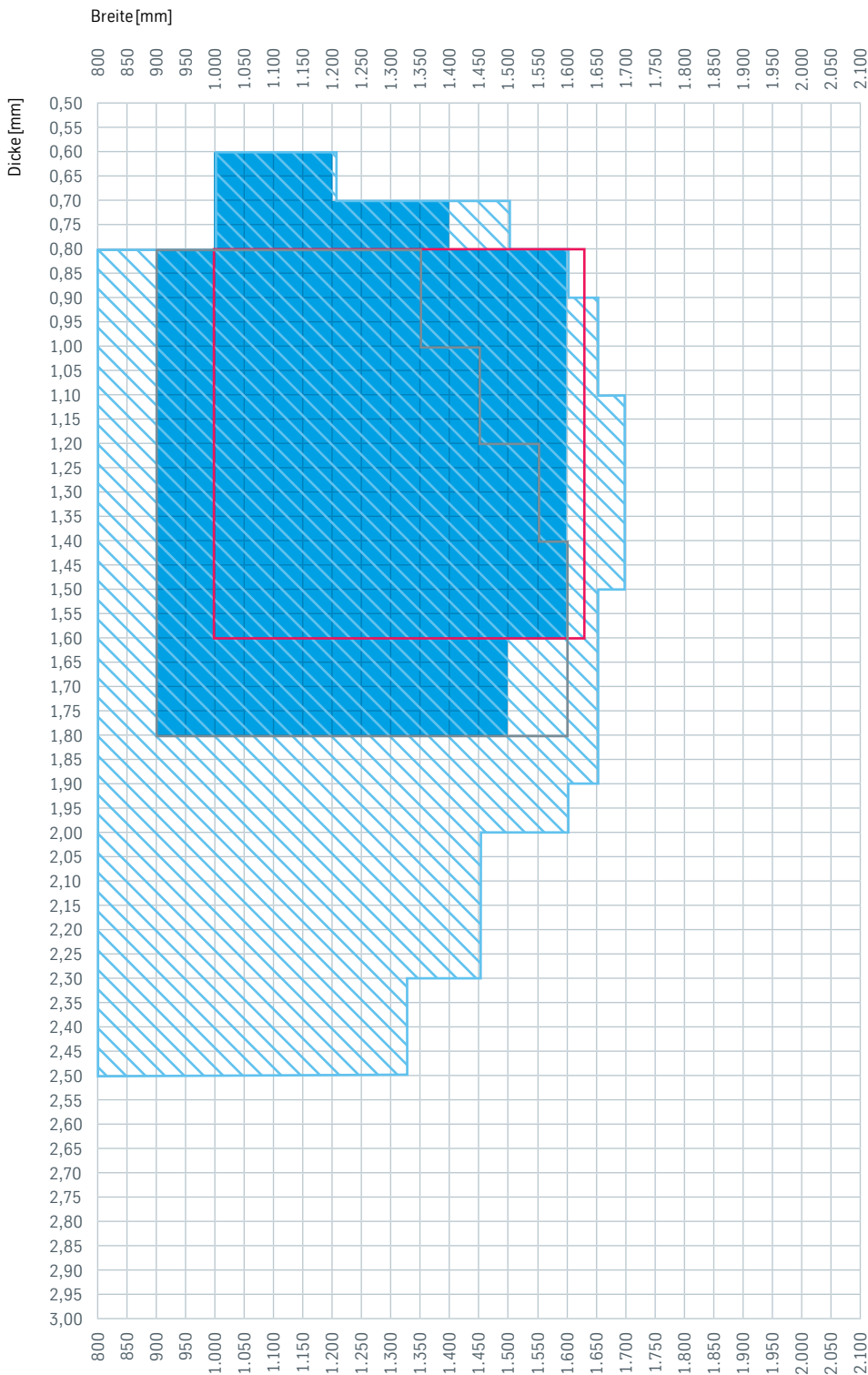
ZM-besäumt
 ZF/GA-besäumt
 Z/GI-besäumt
 Unbeschichtet-besäumt

Für Innenteile
 Übliche Abmessungen für Automobil-
 kunden. Stahlsorten gemäß VDA 239-100
 ggf. nur eingeschränkt.

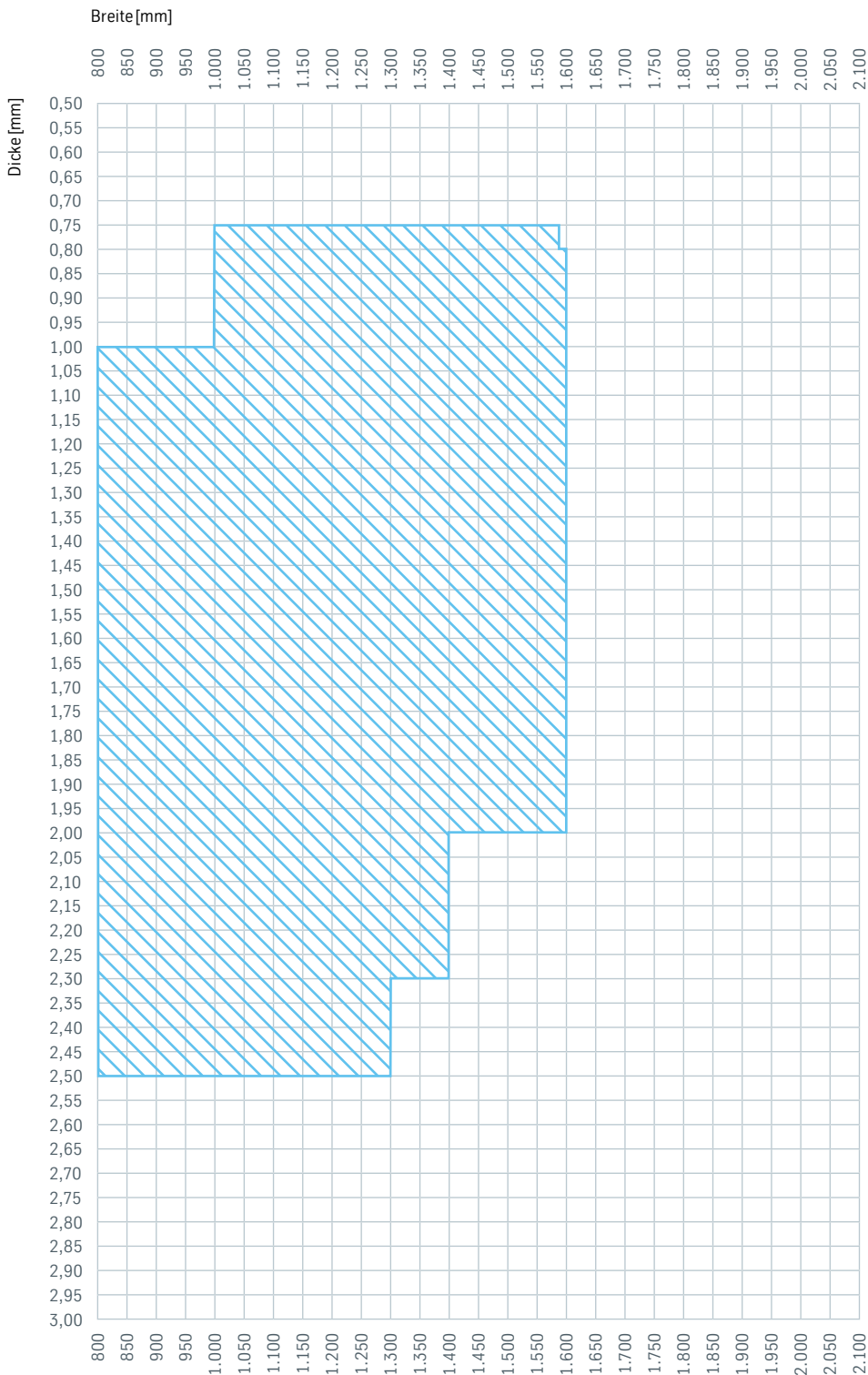
Für Außenteile
 Analog der Abbildung im Bereich
 0,60 bis 1,20 mm Dicke und
 900 bis 1.600 mm Breite.

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

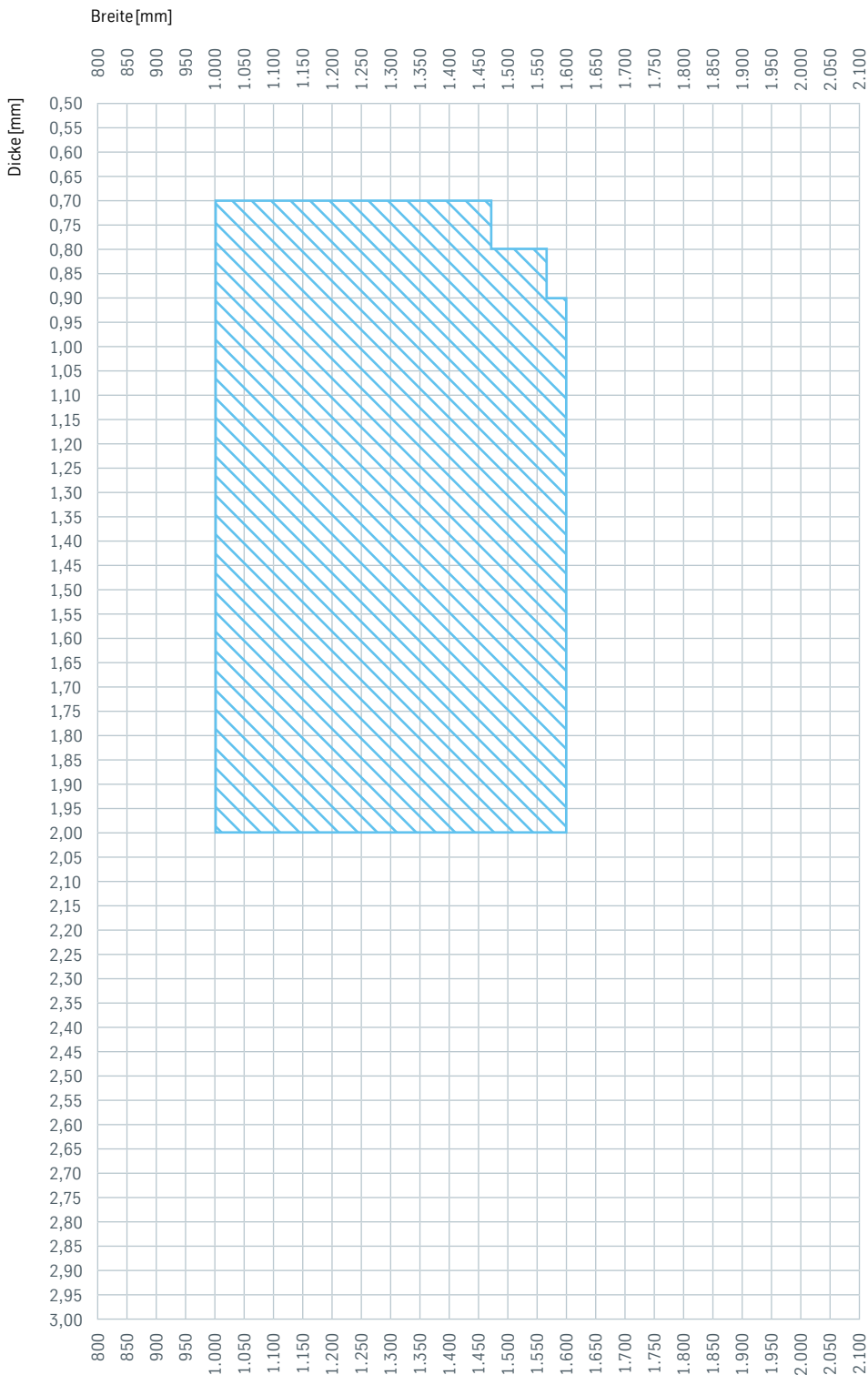
DP-K® 330Y590T




DP-K® 330Y590T DH



DP-K® 420Y590T



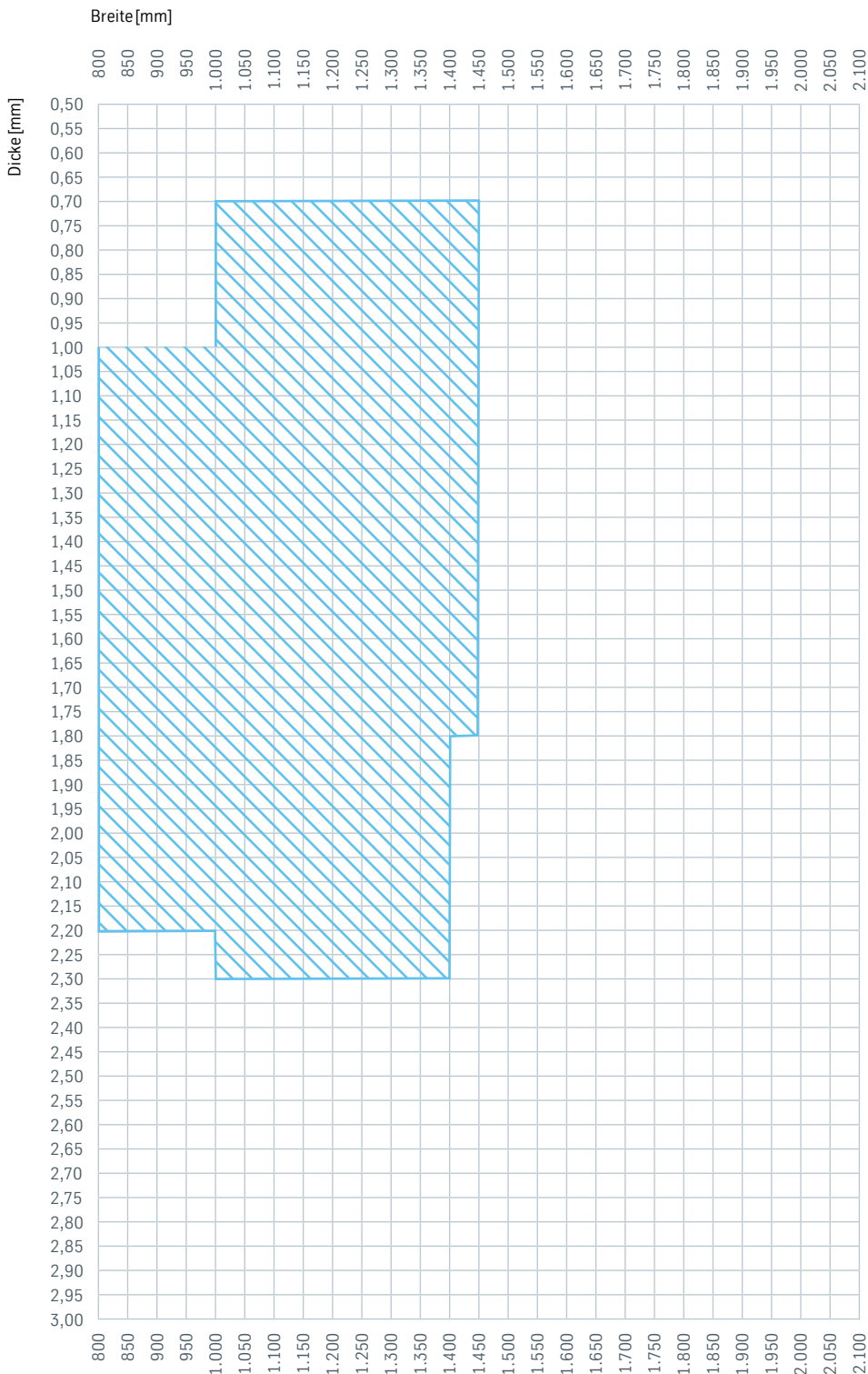
Z/GI Schmelztauchverzinkt

 Z/GI-besäumt

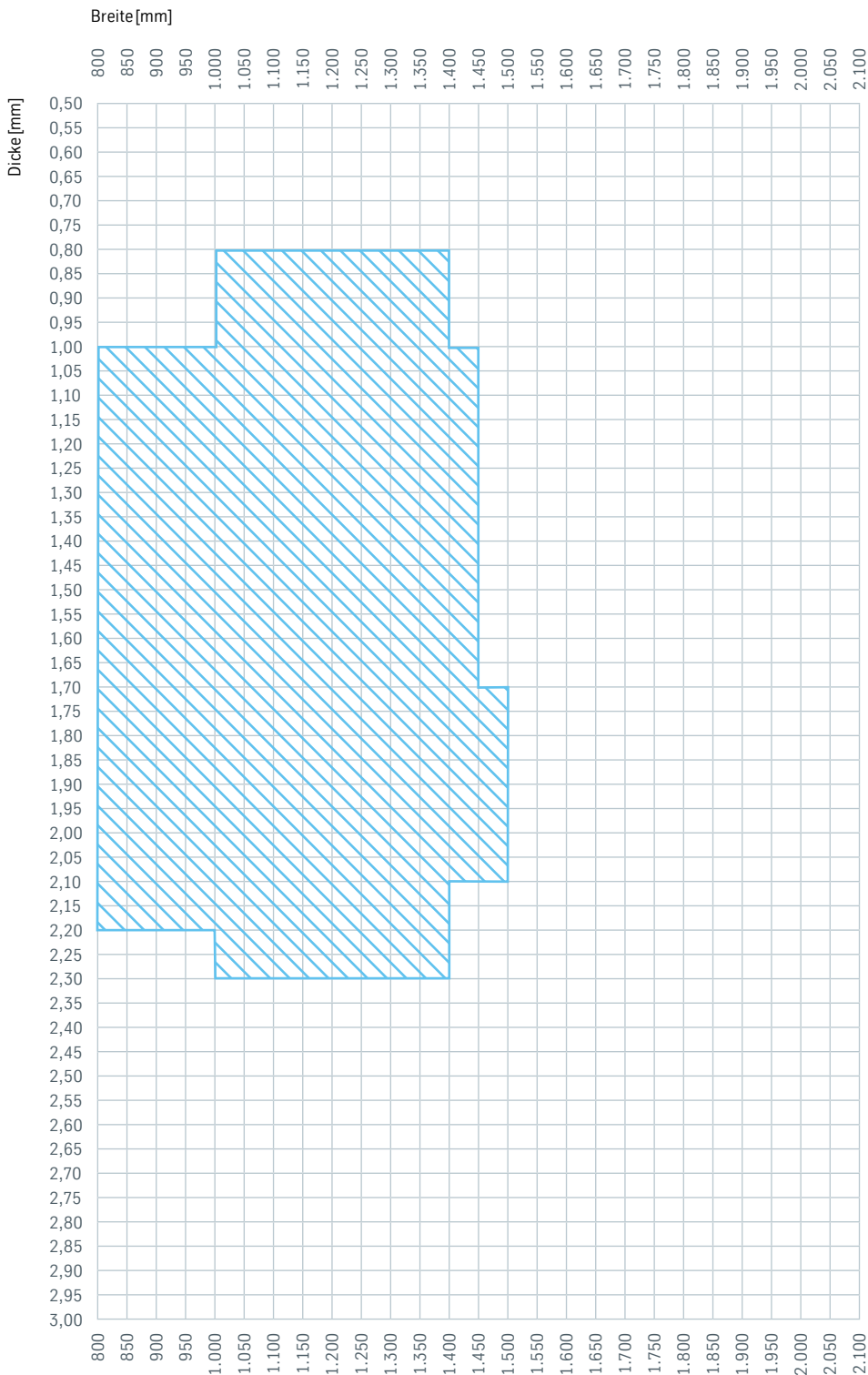
Für Innenteile
 Übliche Abmessungen für Automobil-
 kunden. Stahlsorten gemäß VDA 239-100
 ggf. nur eingeschränkt.

Weitere Abmessungen auf Anfrage.


DP-K® 440Y780T



DP-K® 440Y780T DH



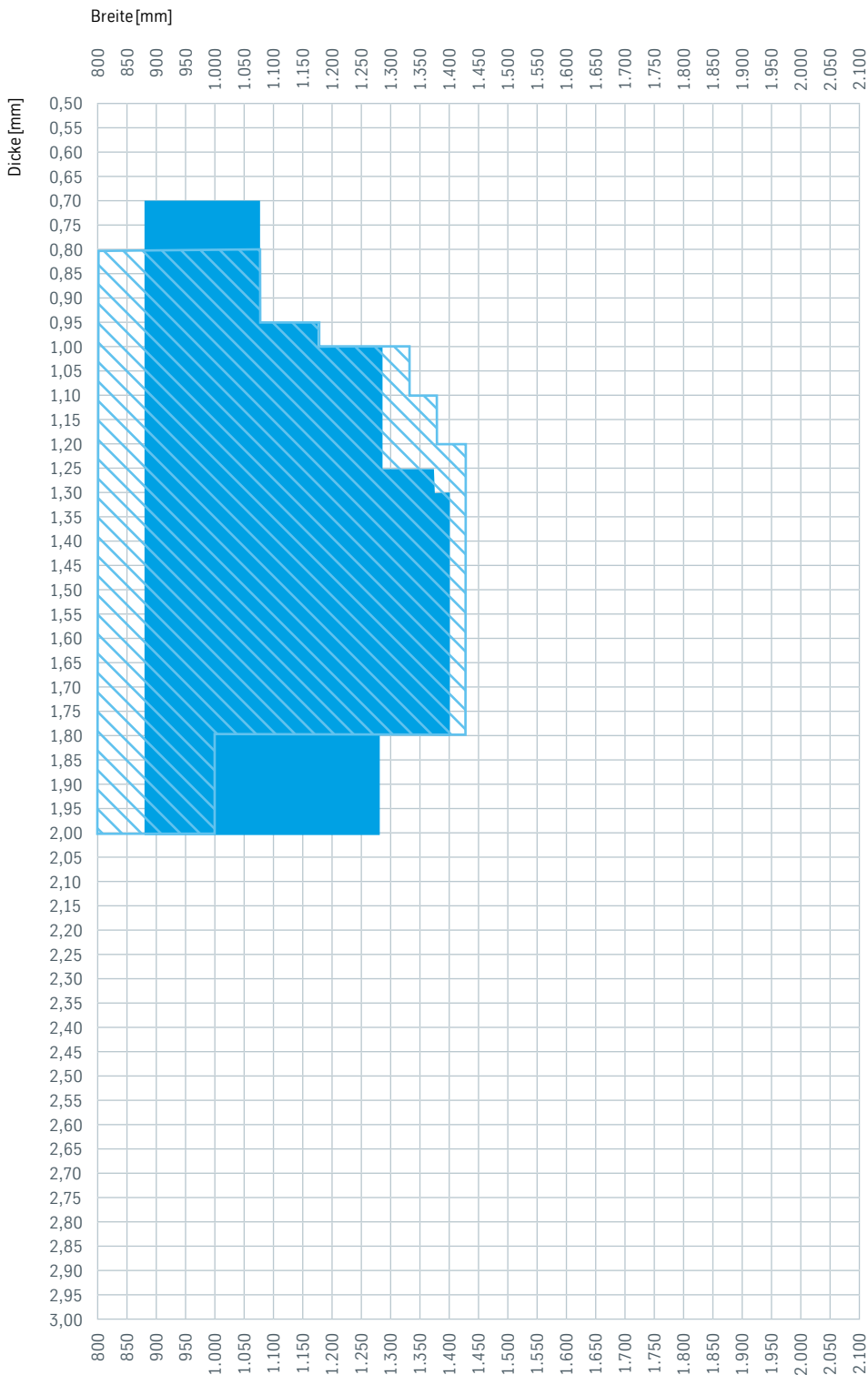
Z/GI Schmelztauchverzinkt

 Z/GI-besäumt

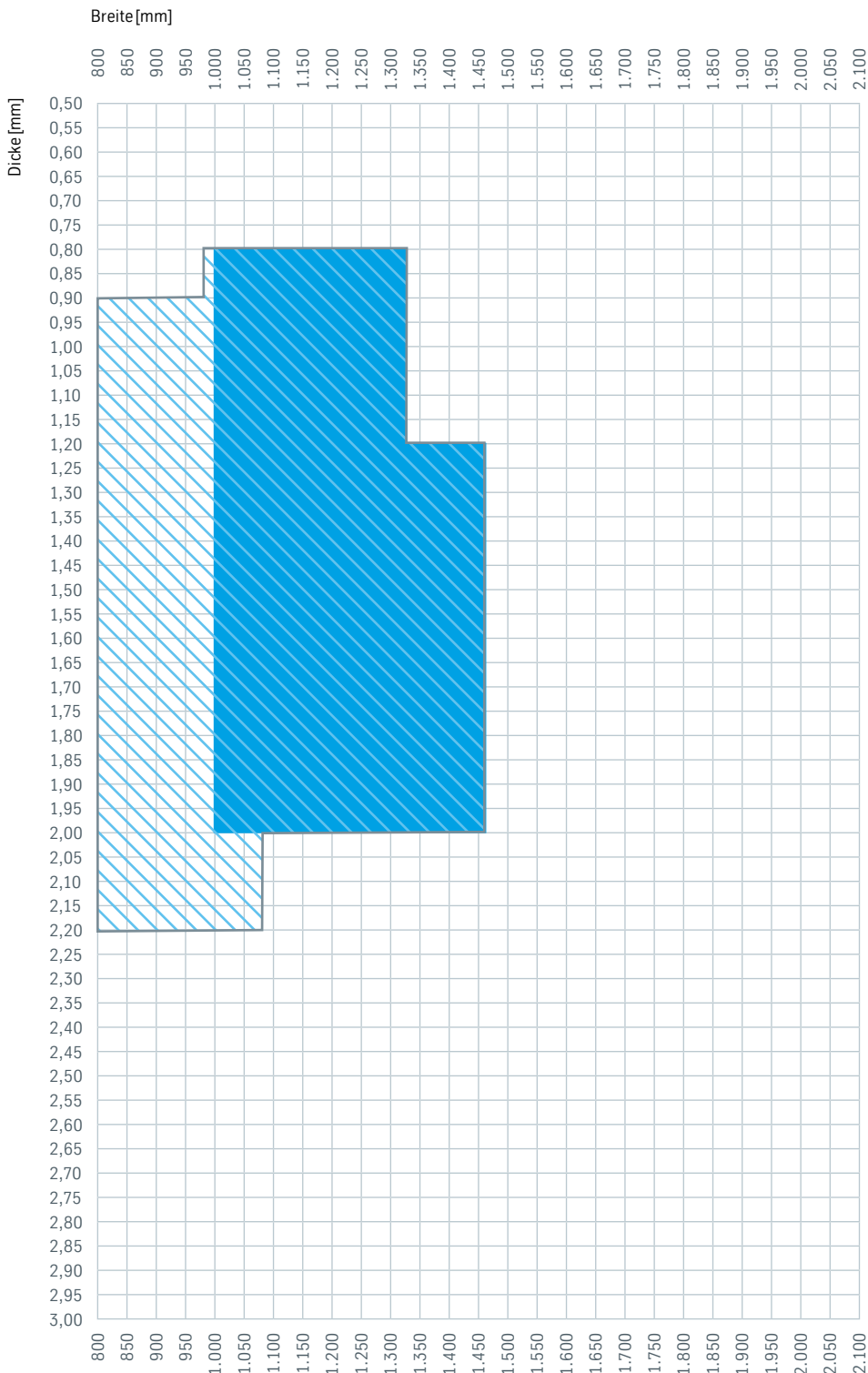
Für Innenteile
 Übliche Abmessungen für Automobil-
 kunden. Stahlsorten gemäß VDA 239-100
 ggf. nur eingeschränkt.

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

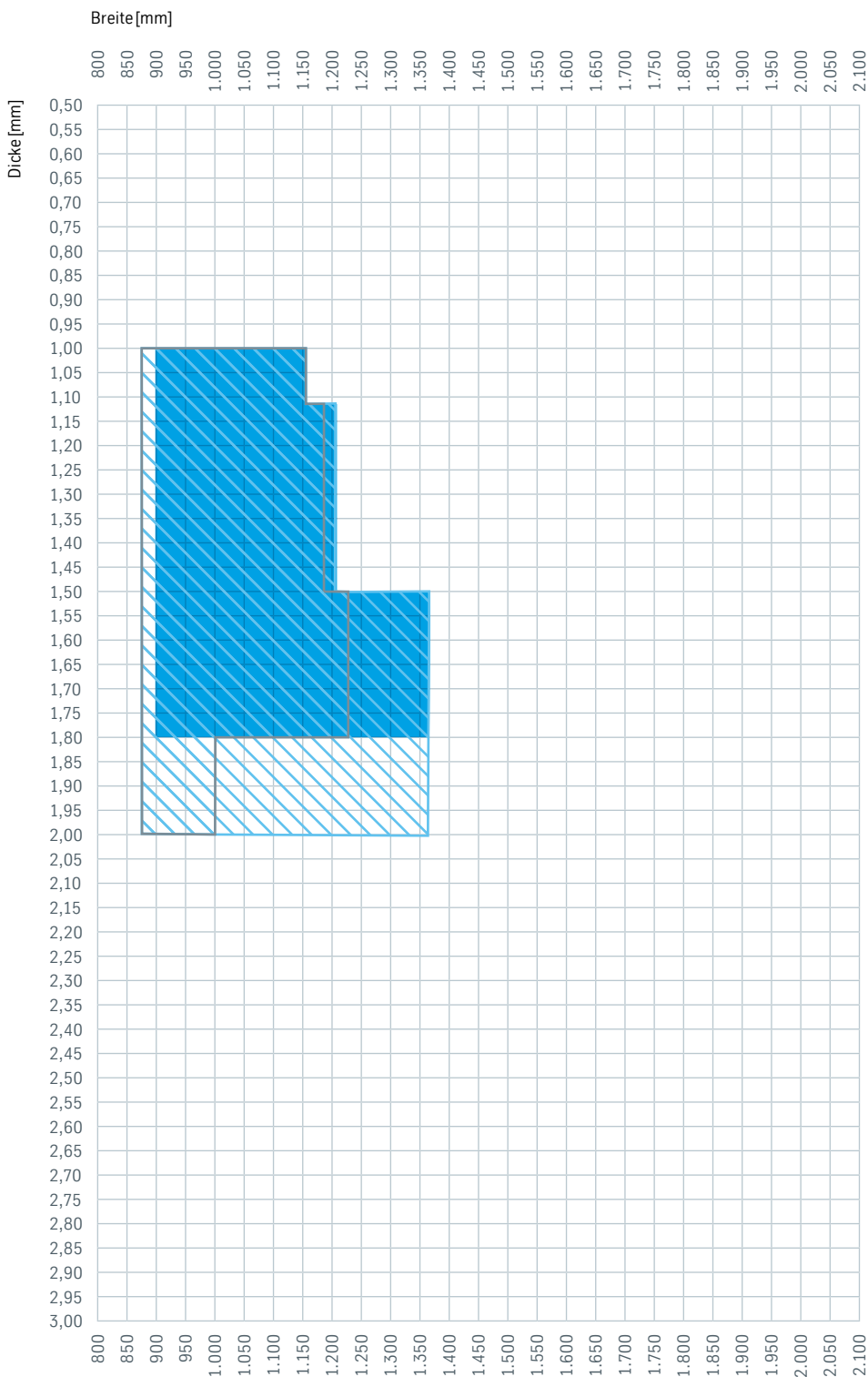
DP-K® 440Y780T HHE und DP-K® 500Y780T



DP-K® 590Y980T



DP-K® 700Y980T



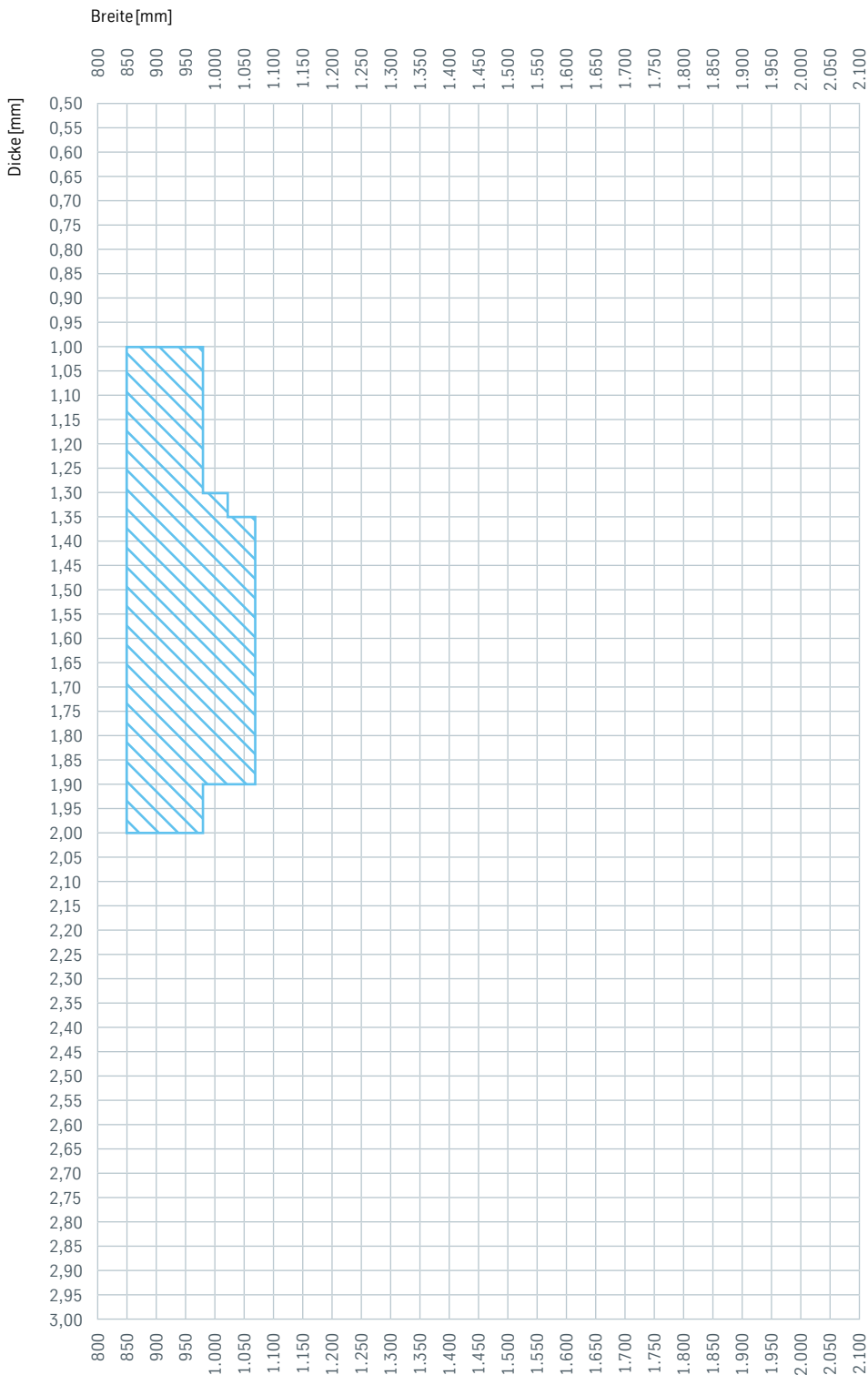
ZF/GA Galvannealed
 Z/GI Schmelztauchverzinkt

ZF/GA-besäumt
 Z/GI-besäumt
 Unbeschichtet-besäumt


Für Innenteile
 Übliche Abmessungen für Automobil-
 kunden. Stahlsorten gemäß VDA 239-100
 ggf. nur eingeschränkt.

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

DP-K® 780Y1180T



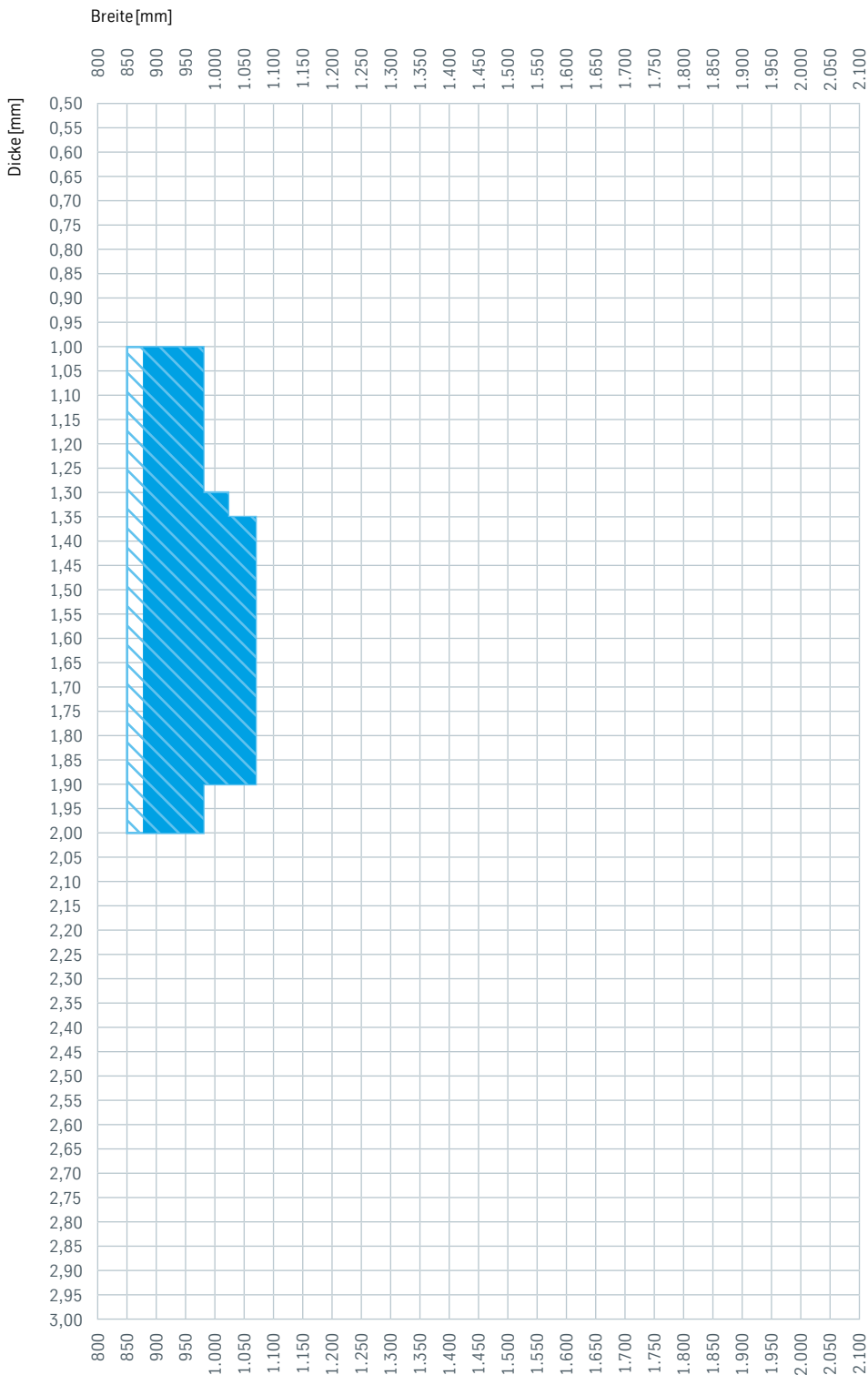
Z/GI Schmelztauchverzinkt

 Z/GI-besäumt

Für Innenteile
 Übliche Abmessungen für Automobil-
 kunden. Stahlsorten gemäß VDA 239-100
 ggf. nur eingeschränkt.

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

DP-K® 900Y1180T



Werksondergütern werden mit den besonderen Eigenschaften von thyssenkrupp geliefert. Weitere, hier nicht angegebene Lieferbedingungen werden in Anlehnung an die jeweils gültige Spezifikation ausgeführt. Zur Anwendung kommen die zum Ausgabedatum dieser Produktinformation gültigen Spezifikationen.

Allgemeiner Hinweis

Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen dienen der Beschreibung. Zusagen in Bezug auf das Vorhandensein bestimmter Eigenschaften oder einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets schriftlicher Vereinbarungen. Technische Änderungen vorbehalten. Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung der thyssenkrupp Steel Europe AG. Die aktuellste Version der Produktinformation finden Sie unter: www.thyssenkrupp-steel.com/publikationen