

Walzen

Wir verfügen über Mehrrollenwalzwerke vom Typ Sendzimir und S6-High zum Walzen von Warmband an dünnere Banddicken nach dem Stand der Technik.

Entfetten

Nach dem Walzen wird die Bandoberfläche von Fetten, Emulsionen und anderen Verunreinigungen gesäubert, bevor das Material der Wärmebehandlung zugeführt wird. Durch dieses elektrolytische Verfahren sind unsere kaltgewalzten Bänder in besonderer Weise für die Oberflächenveredelung geeignet.

Glühen

Die Wärmebehandlung erfolgt in modernen Ebner-Hochkonvektionshaubenglühanlagen in kontrollierter H₂-Schutzgasatmosphäre.

Texturieren

Auf dieser Anlage werden Walzen mit definierter Oberflächenrauheit und -struktur für den Einsatz in unserem Walzwerk bearbeitet.

Dressieren

Unser Nachwalzwerk ist mit modernsten technologischen Regelungen ausgestattet und verfügt über eine integrierte Streck-Biege-Richtanlage. In Verbindung mit der Einrichtung zum Aufrauhen der Bandoberflächen und unseren speziellen Fertigungsverfahren erreichen kaltgewalzte Bänder aus unserem Hause höchste Qualitätsmerkmale.

Verzinken

Auf unserer galvanischen Verzinkungsanlage können wir beidseitig mit einer Zinkauflage von 2–10 µm elektrolytisch veredeln.

Verzinnen

Die galvanische Verzinnungsanlage ermöglicht beidseitige Zinnauflagen von max. 20 g/m² je Seite.

Adjustage

Auf unseren Längs- und Querteilanlagen wird das Material auf die gewünschten Maße geschnitten und auf Wunsch eingeölt.



MODERNITÄT AUS TRADITION

Mit über 70jähriger Erfahrung stellen wir hochwertige kaltgewalzte Bandstähle her, darüber hinaus gehören elektrolytische Verzinkung und Verzinnung zu unseren Kernkompetenzen. Neben qualifizierten und motivierten Mitarbeitern bilden moderne Produktionsanlagen und innovative, nach DIN EN ISO 9001 und dem Automotive-Standard ISO/TS 16949 zertifizierte Fertigungsverfahren die Voraussetzung zur Erreichung hochwertiger Materialeigenschaften.



QUALITÄT AM LAUFENDEN BAND



Giebel Kaltwalzwerk GmbH

Im Ostfeld 1
58642 Iserlohn
Tel: +49 (0)2374 56-0
Fax: +49 (0)2374 56-101
giebel-kaltwalzwerk@knauf-interfer.de
www.giebel-kaltwalzwerk.de

Kaltband, Feinblech und Feinstblech	
Güten	
Kaltband (DIN EN 10139)	DC 01, DC 03, DC 04, DC 05, DC 06 Härten: A, LC, C 290, C 340, C 390, C 440, C 490, C 590, C 690
Feinblech/ Spaltband (DIN EN 10130)	DC 01, DC 03, DC 04, DC 05, DC 06
Feinstblech (DIN EN 10205)	T50, T52, T57, T61, T65
Baustähle (DIN EN 10025-2)	S 235 – S 355
Einsatzstähle (DIN EN 10132-2)	C 10 E, C 15 E, 16 MnCr 5, 17 Cr 3
Vergütungsstähle (DIN EN 10132-3)	C 22 E, 42 CrMo 4
Federbandstähle (DIN EN 10132-4)	C 55 S, C 60 S, C 67 S, C 75 S, 51 CrV 4
Mikrolegierte Stähle (DIN EN 10268, SEW 093)	H 240 LA, H 280 LA, H 320 LA, H 360 LA, H 400 LA (H 500 LA, H 700 LA)
Sondergüten/ weitere Güten	auf Anfrage
Oberflächenart	
MA und MB nach DIN EN 10139 (MC auf Anfrage)	
A oder B nach DIN EN 10130	
Rauheiten	
Spezielle technische Einrichtungen zur Walzenbearbeitung erlauben die Herstellung definierter Rauheiten mit engsten Toleranzen und variabler Spitzenzahl von Ra < 0,3 µm (glänzend glatt) bis Ra > 2,0 µm (extra rauh)	
Kantenausführung	
Geschchnittene Kanten (GK)	
Aufmachung	
COILS:	
Dicke: 0,08–4,00 mm	RinginnenØ: 100–610 mm
Breite: 4–1.020 mm	RingaußenØ: max. 2.000 mm
Gewicht: bis zu 18 to	
PACKENWICKLUNG:	
Dicke: 0,10–4,00 mm	RinginnenØ: 200–500 mm
Breite: 4–70 mm	RingaußenØ: max. 1.150 mm
Spulbreite: 200–400 mm	Ringgewicht: max. 3,0 to
TAFELN (AUF ANFRAGE):	
Dicke: 0,10–2,00 mm	Gewicht: max. 3 to Paketgewicht,
Breite: 300–1.000 mm	Höhe der Pakete max. 240 mm
Länge: 300–4.000 mm	

Elektrolytisch verzinkt
Aufmachung
Dicke: 0,08–2,00 mm Breite: 4–1.020 mm Gewicht: bis zu 16 to
Zinkauflage (DIN EN 10152)
beidseitig 2–10 µm pro Seite
Nachbehandlung
ohne
phosphatiert und/ oder chromatgespült
geölt oder ungeölt



Elektrolytisch verzinkt	
Aufmachung	
Dicke: 0,08–1,50 mm Breite: 4–850 mm Gewicht: bis zu 16 to	
Zinnauflage (DIN EN 10202)	
beidseitig	E 2,8/2,8 E 5,6/5,6 E 8,4/8,4 E 11,2/11,2 max. 20 g/m² je Seite Zwischenauflagen nach Rücksprache

