Plechy

- Výrobní normy: EN 10088-2 - pro všeobecné použití.
  EN 10028-7 - pro tlakové nádoby.

- Certifikáty dle: EN 10204 3.1.

Tvar výrobku		Korozivzdorné oceli podle EN 10028-7:2016
Za tepla válcované plechy		EN ISO 18286
Spojitě za tepla válcovaný pás	Široký pás, plech dělený z pásu/podélně dělený pás	EN ISO 9444-2
	Úzký pás, podélně dělené úzké pásy	EN 10048 nebo ISO 9444-1
Spojitě za studena válcovaný pás	Široký pás, plech dělený z pásu	EN ISO 9445-2
	Úzký pás, podélně dělené úzké pásy	EN ISO 9445-1

Plechy válcované za studena (2B)

Šířka (mm)	Tloušťka (mm)															
	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,2	1,5	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0
1 000	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
1 250		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
1 500					■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2 000									■	■	■	■	■	■	■	

Plechy válcované za tepla (1D)

Šířka (mm)	Tloušťka (mm)											
	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
1 000	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
1 250		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
1 500			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
2 000				■	■	■	■	■	■	■	■	■

Plechy s dekorativní povrchovou úpravou zrcadlově leštěný, broušený, kartáčovaný

Šířka (mm)	Tloušťka (mm)											
	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,2	1,5	2,0	2,5	3,0
1 000	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
1 250		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
1 500				■		■	■	■	■	■	■	■

Kvarto plechy

Šířka (mm)	Tloušťka (mm)								
	15,0	16,0	18,0	20,0	25,0	30,0	35,0	40,0	50,0
1 000	■	■	■	■	■	■		■	■
1 250	■								
1 500	■		■	■	■	■	■	■	

Informativní hmotnosti plechů

Formát (mm)		1000 x 2000	1000 x 3000	1000 x 4000	1250 x 2500	1250 x 3000	1250 x 4000	1500 x 3000	1500 x 4000	1500 x 6000	2000 x 4000	2000 x 6000	2000 x 6000
m^2		2,0	3,0	4,0	3,12	3,75	5,0	4,5	4,0	9,0	8,0	12,0	15,0
Tloušťka mm	Váha m^2												
0,3	2,4	4,8	7,2	9,6									
0,4	3,2	6,4	9,6	12,8									
0,5	4,0	8,0	12,0	16,0	12,5	15,0	20,0						
0,6	4,8	9,6	14,4	19,2	15,0	18,0	24,0						
0,7	5,6	11,2	16,8	22,4	17,5	21,0	28,0						
0,8	6,4	12,8	19,2	25,6	20,0	24,0	32,0	28,8	38,4	57,6			
0,9	7,2	14,4	21,6	28,8	22,5	27,0	36,0	32,4	43,2	64,8			
1,0	8,0	16,0	24,0	32,0	25,0	30,0	40,0	36,0	48,0	72,0			
1,2	9,6	19,2	28,8	38,4	30,0	36,0	48,0	43,2	57,6	86,4			
1,5	12,0	24,0	36,0	48,0	37,5	45,0	60,0	54,0	72,0	108,0	96,0	144,0	
2,0	16,0	32,0	48,0	64,0	50,0	60,0	80,0	72,0	96,0	144,0	128,0	192,0	
2,5	20,0	40,0	60,0	80,0	62,5	75,0	100,0	90,0	120,0	180,0	160,0	240,0	
3,0	24,0	48,0	72,0	96,0	75,0	90,0	120,0	108,0	144,0	216,0	192,0	288,0	
3,5	28,0	56,0	84,0	112,0	87,5	105,0	140,0	126,0	168,0	252,0	224,0	336,0	
4,0	32,0	64,0	96,0	128,0	100,0	120,0	160,0	144,0	192,0	288,0	256,0	384,0	480,0
5,0	40,0	80,0	120,0	160,0	125,0	150,0	200,0	180,0	240,0	360,0	320,0	480,0	600,0
6,0,	48,0	96,0	144,0	192,0	150,0	180,0	240,0	216,0	280,0	432,0	384,0	576,0	720,0
7,0	56,0	112,0	168,0	224,0	175,0	210,0	280,0	252,0	336,0	504,0	448,0	672,0	840,0
8,0	64,0	128,0	192,0	256,0	200,0	240,0	320,0	288,0	384,0	576,0	512,0	768,0	960,0
10,0	80,0	160,0	240,0	320,0	250,0	300,0	400,0	360,0	480,0	720,0	640,0	960,0	1200,0

Plechy protiskluzové (1M) DIN 59220

Šířka (mm)	Tloušťka (mm)		
	3,0	4,0	5,0
1 000	■	■	■
1 250	■	■	
1 500		■	■

■ skladové rozměry
□ rozměry na objednávku

Způsob provedení a jakost povrchu plechu a pásu[a)]

Symbol[b)]		Způsob provedení	Jakost povrchu	Poznámka
Válcované za tepla	1E	válcovaný za tepla, tepelně zpracovaný, mechanicky zbavený okují	bez okují	Způsob mechanického zbavování okují (například broušení nahrubo, nebo otryskávání) závisí na druhu oceli a výrobku, a pokud nebylo dohodnuto jinak, je na rozhodnutí výrobce.
	1D	válcovaný za tepla, tepelně zpracovaný, mořený	bez okují	Běžná norma pro většinu ocelí k zajištění dobré odolnosti proti korozi: také běžná úprava povrchu určená pro další zpracování. Je povoleno uvádět značky pro broušení. Povrch není tak hladký jako 2D nebo 2B.
Válcované za studena	2H	zpracováním zpevněný	lesklý	Za studena zpracovaný za účelem zvýšení pevnosti.
	2C	válcovaný za studena, tepelně zpracovaný, okujený	hladký s okujemi po tepelném zpracování	Vhodné pro díly, které budou zbavené okují nebo opracované během další výroby, nebo pro určité použití za vyšších teplot.
	2E	válcovaný za studena, tepelně zpracovaný, mechanicky zbavený okují	bez okují	Používá se zpravidla pro oceli, jejichž okuje jsou velmi odolné proti mořicímu roztoku. Moření může následovat. Drsnost povrchu závisí na způsobu mechanického odstraňování okují a může být různá, pokud je povrch např. tryskán nebo kartáčován.
	2D	válcovaný za studena, tepelně zpracovaný, mořený	hladký	Povrch pro dobré tažení, ale není tak hladký jako 2B nebo 2R.
	2B	válcovaný za studena, tepelně zpracovaný, mořený, za studena dovalcovaný	hladší než 2D	Nejběžnější konečná úprava povrchu pro nejvíce druhů ocelí, která zaručuje dobrou odolnost proti korozi, hladkost a rovinnost. Je to také obvyklý povrch pro další zpracování. Dovalcování za studena může být provedeno tahovým rovnáním.
	2R	válcovaný za studena, leskle žíhaný[c)]	hladký, lesklý, reflexní	Hladší a lesklejší než 2B. Rovněž běžná povrchová úprava pro další zpracování.
Zvláštní provedení	1G nebo 2G	broušený[d)]	viz poznámka[e)]	Stupeň brusiva nebo drsnost povrchu může být blíže určena. Jednosměrná struktura, nepřiliš reflexní.
	1J nebo 2J	kartáčovaný[d)] nebo matově leštěný[d)]	hladší než broušený viz poznámka[e)]	Stupeň kartáčovacího nebo brusného pásu, nebo drsnost povrchu může být blíže určena. Jednosměrná struktura, nepřiliš reflexní.
	1M	vzorovaný	vzorek podle dohody, druhá strana hladká	Plechy s mřížovaným vzorem se používají na podlahy.
	2M	vzorovaný	vzorek podle dohody, druhá strana hladká	Drobné strukturální vzory se používají v architektuře.

a) Výrobní postupy a jakost povrchu nejsou platné pro všechny povrchy.
b) První číslice: 1 = za tepla válcované, 2 = za studena válcované.
c) Je možné dovalcovat.
d) Pokud není při objednávání dohodnuto jinak, povrchovou úpravu má pouze jedna strana.
e) Charakter povrchu se může lišit od popsaného rozsahu jakosti povrchu, a proto se musí výrobce a odběratel dohodnout na dalších určitých požadavcích (například zrnitost brusiva, drsnost povrchu).