

LAMIERE ZINCATE

EN 10346

numeri	spessore mm	Tipo Sendzimir		impieghi
		peso Kg/m ²	qualità	
30	0,30	2,74	DX 51D+2	normali operazioni di piegatura e formatura
29	0,35	3,13		
28	0,40	3,52	DX 52D+2	
27	0,45	3,91		
26	0,50	4,30		
25	0,55	4,70		
24	0,60	5,10	DX 54D+2	
23	0,70	5,90		
22	0,80	6,65		
20	1,00	8,25		
18	1,25	9,90	DX 54D+2	
16	1,50	12,15		
14	2,00	16,10		
12	2,50	20,05		
10	3,00	24,00		stampaggi profondi

LAMIERE A FREDDO

spessori, pesi, qualità e impieghi EN 10130

spessore mm	peso Kg/m ²	spessore mm	peso Kg/m ²	qualità	impieghi
0,40	3,15	1,50	11,75	Dc 01 02 03 04	operazioni di formatura e di piega stampaggi di normale difficoltà medio stampaggio antivecchiante; stampaggi molto difficili
0,45	3,52	1,80	14,15		
0,50	3,90	2,00	15,70		
0,60	4,70	2,50	19,60		
0,70	5,50	3,00	23,55	tipo UNISMALT tipo S tipo SMP tipo M1	per smaltatura diretta adatto alla smaltatura a due mani adatto alla smaltatura a polvere per elementi lamellari di motori elettrici
0,80	6,30				
0,90	7,05				
1,00	7,80				
1,20	9,35				

**LAMIERE
FORATE
GRECATE
GRIGLIATI**