

# Tôles laminées à chaud

EN 10028-7 et EN 10095 (99)  
pour les RÉFRACTAIRES

Tolérances dimensionnelles  
EN 10051 - EN 10029 - EN 9444-2

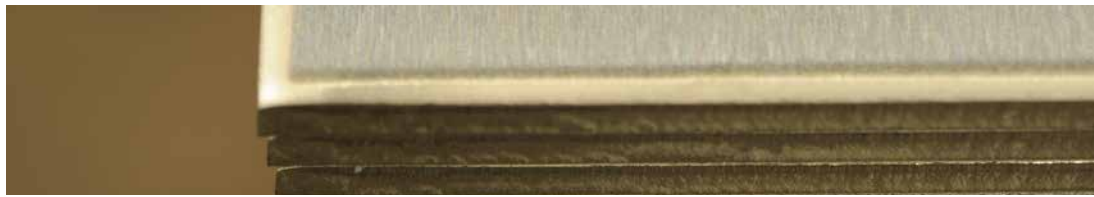


## LAC NUANCE 1.4301/1.4307 (304/304L) 1D

Format (mm)	Épaisseur (mm)										
	2	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25
1000 x 2000	32	48	64	80	96	128	160	192	240	320	400
1250 x 2500		75	100	125	150	200	250	300			
1500 x 3000		108	144	180	216	288	360	432	540	720	900
2000 x 4000			256	320	384	512	640				
2000 x 6000			384	480	576	768					

## LAC NUANCE 1.4404 (316L) 1D

Format (mm)	Épaisseur (mm)								
	3	4	5	6	8	10	12	15	20
1000 x 2000	48	64	80	96	128	160	192	240	320
1250 x 2500		100	125	150	200	250			
1500 x 3000		144	180	216	288	360	432	540	720
2000 x 4000			320		512				



### LAC NUANCE RÉFRACTAIRE 1.4845 (310S) 1D

Format (mm)	Épaisseur (mm)								
	1,5	2	3	4	5	6	8	10	15
1 000 x 2 000	24,9	33,2	49,8	66,4	83	99,6	132,8	166	249
1 500 x 3 000		74,7	112	149,4	186,8	224	299	374	560

Épaisseur 1,5 et 2 en LAF

### LAC NUANCE 1.4003

Format (mm)	Épaisseur (mm)					
	1,5	2	3	4	5	6
1 500 x 3 000			108	144	180	216

# Tôles laminées à froid



EN 10088.2 / EN 10028.7

Tolérances dimensionnelles EN 10259

## LAF NUANCE 1.4301/1.4307 (304/304L) – FINITIONS 2B-2R

Format (mm)	Épaisseur (mm)											
	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6
1000x2000	8	9,6	12,8	16	19,2	24	32	40	48	64	80	
1250x2500		15	20	25	30	37,5	50	62,5	75	100	125	
1500x3000			20,8	36	43,2	54	72	90	108	144	180	216
1500x4000						72	96		144			
2000x4000						96	128	160	192	256	320	
2000x6000							192		288	384	480	

2R uniquement en largeur de 1000, 1250, 1500 Ep 0,5 à 2 mm

## LAF NUANCE 1.4404 (316L) – FINITIONS 2B-2R

Format (mm)	Épaisseur (mm)											
	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6
1000x2000	8	9,6	12,8	16	19,2	24	32	40	48	64	80	96
1250x2500				25	30	37,5	50	62,5	75	100		
1500x3000			20,8	36	43,2	54	72	90	108	144	180	216
2000x4000							128		192	256		



### LAF NUANCE 1.4016 (430) – FINITION 2B - 2R

Format (mm)	Épaisseur (mm)								
	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3
1000x2000	8	9,6	12,8	16	19,2	24	32	40	48
1250x2500				25	30	37,5	50		75
1500x3000				36		54	72		108

### LAF POLIES NUANCE 1.4301/1.4307 (304/304L) GRAIN 220

Format (mm)	Épaisseur (mm)									
	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6
1000x2000		16	19,2	24	32	40	48	64	80	96
1250x2500	20	25	30	37,5	50	62,5	75	100	125	
1500x3000	20,8	36	43,2	54	72	90	108	144	180	216
1500x4000		48		72	96					
2000x4000				96	128					

### LAF POLIES NUANCE 1.4404 (316L) GRAIN 220

Format (mm)	Épaisseur (mm)			
	1	1,5	2	3
1000x2000		24	32	48
1250x2500	25	37,5	50	75
1500x3000	36	54	72	108

### À CONSULTER DANS « PRATIQUES ET UTILES »

- Normes EN, p. 240

# Finition des tôles inox

Extrait de la norme EN 10028-7  
Gamme de fabrication pour tôles



## FINITIONS ET APPLICATIONS

Finition	Abréviation <sup>2</sup>	Type de gamme	Finition de surface
Laminé à Chaud	1C	Laminé à chaud, traité thermiquement, non décalaminé.	Couverture de calamine de laminage .
	1E	Laminé à chaud, traité thermiquement, décalaminé mécaniquement.	Sans calamine
	1D	Laminé à chaud, traité thermiquement, décapé	Sans calamine
Laminé à Froid	2C	Laminé à froid, traité thermiquement, non décalaminé	Lisse, avec calamine du traitement thermique.
	2E	Laminé à froid, traité thermiquement, décalaminé mécaniquement.	Rugueux et mat.
	2D	Laminé à froid, traité thermiquement, décapé.	Lisse
	2B	Laminé à froid, traité thermiquement, décapé, traité par skin pass.	Plus lisse que le 2D
	2R	Laminé à froid, recuit blanc <sup>(3)</sup>	Lisse, brillant et réfléchissant.

1. Toutes les gammes de fabrication et finitions de surface ne sont pas disponibles pour toutes les nuances d'aciers.

2. 1<sup>er</sup> chiffre : 1 = laminé à chaud ; 2 = laminé à froid.

3. Peut être traité par skin pass.



Observations
Convient à des produits devant être décalaminés ou usinés ultérieurement ou pour certaines applications à haute température.
Le mode de décalaminage mécanique choisi (ex. meulage grossier ou décapage mécanique) dépend de la nuance et du produit. Il est laissé, sauf accord contraire, au choix du producteur.
Standard valant pour la plupart des aciers afin d'assurer une bonne résistance à la corrosion ; finition également fréquente pour des produits devant subir des transformations ultérieures. Marque de meulages tolérées. Finition plus grossières que le 2D ou 2B.
Convient aux pièces devant être décalaminées ou usinées ultérieurement ou pour certaines applications à haute température.
En général appliqué aux aciers présentant une calamine résistant au décapage. Peut être suivi d'un décapage.
Finition pour bonne ductilité, mais pas aussi lisse que le 2B ou 2R.
Finition courante pour la plupart des aciers, assure une bonne résistance à la corrosion, lisse et plan, également courante pour transformation ultérieure. Planage sous tension possible.
Finition plus lisse et plus brillante que le 2B. Également courante pour transformation ultérieure.

