

Особенность и использование CG

Тип покрытия		Антикоррозийная устойчивость	Адаптируемость краски	ED			Смазка	Использование
				Фосфат	Сила адгезии	Антикоррозийная устойчивость		
GI	—	XX	◎	◎	○	◎	XX	Покраска рекомендуется; используется как материал для GA базы.
	Oil	△	◎	◎	○	◎	○	Покраска рекомендуется; используется в процессах обработки и отливки.
	Cr	○	△	△	△	○	XX	Покраска не рекомендуется; используется как металлическая часть интерьера.
	Afp	◎	○	x	○	△	○	Покраска зависит от требований покупателя.
GA	Oil	△	◎	◎	◎	◎	○	используется в процессах обработки и отливки, например, производство деталей кузова Автомобилей.
	Cr	△	○	△	○	○	x	Может быть сразу покрашена (не смазанные GA, обезжиривание не требуется)

JIS G3302 допустимое отклонение от стандартной толщины

Ширина Толщина	$W \leq 630$	$630 \leq W < 1000$	$1000 \leq W < 1250$	$1250 \leq W < 1600$	$W \geq 1600$
$T < 0.25$	± 0.03	± 0.03	± 0.03	—	—
$0.25 \leq t < 0.40$	± 0.04	± 0.04	± 0.04	(± 0.05)	—
$0.40 \leq t < 0.60$	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.06	—
$0.60 \leq t < 0.80$	± 0.06	± 0.06	± 0.06	± 0.06	± 0.07
$0.80 \leq t < 1.00$	± 0.06	± 0.06	± 0.07	± 0.08	± 0.09
$1.00 \leq t < 1.25$	± 0.07	± 0.07	± 0.08	± 0.09	± 0.11
$1.25 \leq t < 1.60$	± 0.08	± 0.09	± 0.10	± 0.11	± 0.13
$1.60 \leq t < 2.00$	± 0.10	± 0.11	± 0.12	± 0.13	± 0.15
$2.00 \leq t < 2.50$	± 0.12	± 0.13	± 0.14	± 0.15	± 0.17
$2.50 \leq t < 3.15$	± 0.14	± 0.15	± 0.16	± 0.17	± 0.20
$t \geq 3.15$	± 0.16	± 0.17	± 0.19	± 0.20	—

Механические свойства

Классификация стали	Малоугл еродистая сталь (N/mm ²)	Предел прочности на разрыв (Mpa)			Предел текучести Растяжение (%)						Средний коэффициент Пластической деформации	
		$0.40 \leq t < 0.8$	$0.8 \leq t < 1.0$	$1.0 \leq t < 2.0$	$0.40 \leq t < 0.6$	$0.6 \leq t < 0.8$	$0.8 \leq t < 1.0$	$1.0 \leq t < 1.2$	$1.2 \leq t < 1.6$	$1.6 \leq t < 2.0$	$0.5 \leq t < 1.0$	$1.0 \leq t < 1.6$
Acero suave JAC270D	270	135/225	125/215	115/205	40/49	41/50	42/51	43/52	44/53	45/55	1.2	1.1