

Description EN 10059; EN 10278

**Tolérances dimensionnelles pour la version laminée à chaud selon EN 10059**

dimension [mm]	tolérance [mm]
≥ 8 - 14	+/- 0.40
≥ 15 - 25	+/- 0.50
≥ 26 - 35	+/- 0.60
≥ 40 - 50	+/- 0.80
≥ 55 - 90	+/- 1.00
100	+/- 1.30
≥ 110 - 120	+/- 1.50
≥ 130 - 150	+/- 1.80

**Ecart de rectitude pour la version laminée à chaud selon EN 10059**

dimension [mm]	tolérance [%]
≤ 25	Non fixé
> 25 - 80	Max. 0.40% de la longueur
> 80	Max. 0.25% de la longueur

**Tolérance dimensionnelle pour la version étirée selon EN 10278**

large [mm]	tolérance [mm]
> 3 - 6	0 / - 0.075
> 6 - 10	0 / - 0.090
> 10 - 18	0 / - 0.110
> 18 - 30	0 / - 0.130
> 30 - 50	0 / - 0.160
> 50 - 80	0 / - 0.190

**Ecart de rectitude pour la version étirée selon EN 10278**

dimension [mm]	tolérance [mm/m]
≤ 75	1.0
> 75	1.5

**Magnétisme des aciers carrés et hexagonaux étirés**

Les aciers inoxydables austénitiques peuvent présenter un magnétisme léger à moyen après le formage à froid. Ce phénomène n'est pas un défaut du matériau, mais une condition technique.

Édition 2024/01

Les indications dans ce document sont à titre d'information uniquement. Elles ne constituent en aucun cas un engagement contractuel de notre part.

