

II Ausführungsart und Oberflächenbeschaffenheit

Kurzzeichen		Ausführungsart	Oberflächenbeschaffenheit	Erzeugnisform						Bemerkungen
				kaltgewalzte Flacherzeugnisse	warmgewalzte Flacherzeugnisse	gezogener Draht	Stabstahl	Halbzeug	Rohr	
DIN EN 10088-2	DIN 17440/41									
1U	a1	warmgeformt, nicht wärmebehandelt, nicht entzündert	mit Walzhaut bedeckt, gegebenenfalls mit Putzstellen					•		Geeignet nur für warm weiterzuverarbeitende Erzeugnisse.
	a2	warmgeformt, nicht wärmebehandelt, allseitig geschliffen	metallisch (Halbzeugschliff)					•		
1C	b oder Ic	warmgeformt, wärmebehandelt, nicht entzündert	mit Walzhaut bedeckt		•		•	•		Geeignet nur für Teile, die nach der Fertigung allseits entzündert od. bearbeitet werden.
1E	c1 oder IIa	warmgeformt, wärmebehandelt, mechanisch entzündert	metallisch sauber				•	•	•	Die Art der mechanischen Entzündertung z.B. Schleifen, Strahlen oder Schälen, hängt von der Erzeugnisform ab und bleibt, wenn nicht anders vereinbart, dem Hersteller überlassen.
1D	c2 oder IIa	warmgeformt, wärmebehandelt, gebeizt			•		•		•	
1X	e	warmgeformt, wärmebehandelt, spangebend vorbearbeitet	metallisch blank				•			
2H	f oder IIIa	wärmebehandelt, mechanisch oder chemisch entzündert, abschließend kaltgeformt	glatt und blank, wesentlich glatter als nach Ausführung c2 oder IIa	•		•	•			Durch Kaltumformen ohne anschließende Wärmebehandlung werden die Eigenschaften je nach Umformgrad verändert.
2D	h oder IIIb	mechanisch oder chemisch entzündert, kaltgeformt, wärmebehandelt, gebeizt	glatter als bei Ausführung c2 oder IIa	• ¹⁾		•	•		•	Matt
2R	m oder IIIc	mechanisch oder chemisch entzündert, kaltgeformt, blankgeglüht oder blankgeglüht und leicht kalt nachgewalzt oder nachgezogen	glänzend und glatter als bei Ausführung h oder IIIb	•		•			•	Besonders geeignet zum Schleifen und Polieren.
2B	n oder IIIc	mechanisch oder chemisch entzündert, wärmebehandelt, gebeizt, blankgezogen (ziehpoliert)	matt und glatter als bei Ausführung h oder IIIb	•		•	•		•	Die Erzeugnisse nach dieser Ausführung sind etwas härter als nach Ausführung h oder IIIb, m oder IIIc; sie sind besonders geeignet zum Schleifen, Bürsten oder Polieren.
1G oder 2G	o oder IV	geschliffen	Art, Grad und Umfang des Schlifffes bzw. der Politur sind bei der Bestellung zu vereinbaren	•			•			Als Ausgangszustand werden üblicherweise die Ausführungen b oder Ic, c1 oder IIa, f oder IIIa, n oder IIIc, m oder IIIc verwendet.
1K oder 2K	p oder V	poliert				•	•			
1J oder 2J	q	gebürstet	seidenmatt	•						Bester Ausgangszustand ist Ausführung n oder IIIc.

1) Nur nach Rückfrage

[Die Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit dienen der Beschreibung.]

