

Metallic Coated - MC

Structural - S

GENERAL DESCRIPTION

Tôn Zacs® + Công nghệ INOK® 450 steel has been developed by NS BlueScope Vietnam using microstructure of 4 phases including Aluminium - Zinc and 2 magnesium compounds with spangled surface and guaranteed minimum yield strength of 300 MPa with good ductility. Suitable for roll forming to a minimum internal radius of 1t.

TYPICAL USES

Roofing, walling and ceiling for residential homes. For material selection advice, please contact your nearest BlueScope sales office

REFERENCE STANDARD

JIS G3141
AS 1397
TCVN 13027
TCCS 02-2023/NSBV

GUARANTEED PROPERTIES OF STEEL BASE

MECHANICAL PROPERTIES	GUARANTEED MINIMUM	
	G300	G550
Longitudinal Tensile, MPa		
- Yield Strength, MPa	300	550
- Tensile Strength, MPa	340	550
- Elongation on 80mm (≥0.60mm) %	18	2

CHEMICAL COMPOSITION OF STEEL BASE

CHEMICAL PROPERTIES	GUARANTEED MAX %	
	G300	G550
Carbon - C	0.30	0.20
Phosphorus - P	0.10	0.04
Manganese - Mn	1.60	1.20
Sulphur - S	0.035	0.03

METAL COATING ADHESION - 180° BEND TEST

COATING THICKNESS	G300	G550
0.03mm (min 90g/m ²)	1t	2t

Notes

Where t = the diameter of mandrel in terms of thickness of product.

FIRE HAZARD PROPERTIES – AS/NZS1530.3

INDEX	RANGE	RESULT
Ignitability Index	0-20	0
Spread of Flame Index	0-10	0
Heat Evolved Index	0-10	0
Smoke Developed Index	0-10	0-1

DIMENSIONAL CAPABILITIES*

PREFERRED AFTER COATING THICKNESS (mm)	MAXIMUM WIDTH, mm
0.30, 0.35, 0.40, 0.42, 0.45, 0.48, 0.50, 0.58	1200

Notes

* These dimensions are a reflection of technical capability to produce. Any other sizes may be available on request

Supply conditions may be subject to dimensional restrictions and is subject to BlueScope Sales and Marketing confirmation.

Slitting and shearing available on request from BlueScope Sales Offices. For requirements outside the standard product range please contact your local Sales Office.

NORMAL/OPTIONAL SUPPLY CONDITIONS

	NORMAL	OPTIONAL#
Coating Thickness	0.03mm (min 90g/m ²)	
Surface Condition	Spangled	
Surface Treatment	Passivated & Resin Coated	
Branding	Branded	Not Branded
Dimensions Tolerance*	Class A	Class B
Flatness Tolerance*	Class A	Class B

Notes

Optional supply conditions may be subject to dimensional restrictions.

* The dimensional tolerances for thickness, width shall be in accordance with the requirements of JIS G3141.

NS BLUESCOPE VIETNAM

Địa chỉ: Tầng 9 – Vincom Center- 72 Lê Thánh Tôn, Quận 1, Hồ Chí Minh, Việt Nam Tel: (84-28) 3821 0066 - Fax: (84-28) 3821 0119
Tầng 12 - TungShing Square, 2 Ngô Quyền, Quận Hoàn Kiếm, Hà Nội, Việt Nam Tel: (84-24) 3935 0993 - Fax: (84-24) 3935 0994

Metallic Coated - MC

Structural - S

FABRICATING PERFORMANCE G300

METHOD	RATING	METHOD	RATING
Bending	5	Lock Forming	NR
Drawing	2	Welding	4*
Pressing	2	Painting Pretreatment	5
Roll Forming	5		

Notes

Where: 1 = Limited to 5 = Excellent or NR = Not Recommended

* Welding design must allow for some strength reduction near welds

FABRICATING PERFORMANCE G550

METHOD	RATING	METHOD	RATING
Bending	1	Lock Forming	NR
Drawing	NR	Welding	4*
Pressing	NR	Painting Pretreatment	5
Roll Forming	3		

Notes

Where: 1 = Limited to 5 = Excellent or NR = Not Recommended

* Welding design must allow for some strength reduction near welds

IMPORTANT INFORMATION

Typical mechanical properties are based on typical product despatched to customers. Note that ductility will decline through a natural ageing process during storage and/or paint stoving cycle.

Material should be used promptly (within six months) to avoid the possibility of a storage related corrosion. Rollforming mark does not affect the performance of Tôn Zacs® + Công nghệ INOK® 450 steel. For selection of the most appropriate metallic coated steel, please refer to technical bulletins TB1a, TB1b, CTB21 and CTB22. For storage, rollforming, lubricants and other information please refer to the Technical Bulletins.

Mạ kim loại

Kết cấu - S

MÔ TẢ TỔNG QUÁT

Tôn Zacs®+ Công nghệ INOK® 450 được phát triển bởi NS BlueScope Việt Nam có cấu trúc ma trận 4 lớp độ dày của lớp mạ bao gồm Nhôm - Kẽm và 2 lớp chất Magie. Bề mặt có bông kẽm sáng đẹp và giới hạn cháy tối thiểu đảm bảo 300MPa với độ dẻo cao thích hợp cho cán sóng tới bán kính trong tối thiểu 1t.

ỨNG DỤNG ĐIỂN HÌNH

Làm mái lợp, vách, la phòng cho công trình nhà ở dân dụng. Các ứng dụng khác vui lòng liên hệ chi nhánh đại lý ủy quyền Tôn Zacs® tại địa phương

TIÊU CHUẨN THAM KHẢO

JIS G3141
AS 1397
TCVN 13027
TCCS 02-2023/NSBV

CÁC ĐẶC TÍNH ĐƯỢC BẢO ĐẢM CHO THÉP NỀN

ĐẶC TÍNH CƠ LÝ	BẢO ĐẢM TỐI THIỂU	
	G300	G550
Sức căng dọc, MPa		
- Giới hạn chảy, MPa	300	550
- Độ bền chịu kéo, MPa	340	550
- Độ giãn trên 80mm ($\geq 0.60\text{mm}$) %	18	2

THÀNH PHẦN HÓA HỌC CỦA THÉP NỀN

THÀNH PHẦN HÓA HỌC	BẢO ĐẢM TỐI ĐA %	
	G300	G550
Các bon - C	0.30	0.20
Phốt pho - P	0.10	0.04
Mangan - Mn	1.60	1.20
Lưu huỳnh- S	0.035	0.03

ĐỘ BẨM DÍNH LỚP MẠ - THÍ NGHIỆM UỐN 180°

ĐỘ DÀY LỚP MẠ	G300	G550
0.03mm ($\geq 90\text{g/m}^2$)	1t	2t

Ghi chú

t = đường kính trục uốn quy theo chiều dày của sản phẩm

TÍNH CHẤT GÂY CHÁY – AS/NZS1530.3

CHỈ SỐ	PHẠM VI	KẾT QUẢ
Chỉ số bắt lửa	0-20	0
Chỉ số lan truyền ngọn lửa	0-10	0
Chỉ số nhiệt lượng tỏa ra	0-10	0
Chỉ số lan khói	0-10	0-1

CÁC KÍCH THƯỚC THÔNG DỤNG*

KÍCH THƯỚC SAU KHI MẠ THÔNG DỤNG (TCT- mm)	ĐỘ RỘNG, mm
0.30, 0.35, 0.40, 0.42, 0.45, 0.48, 0.50, 0.58	1200

Notes

* Đây là những kích thước thông dụng khi sản xuất. Các kích thước khác có thể được sản xuất theo yêu cầu

Các điều kiện cung cấp có thể bị hạn chế về kích thước và tuân thủ theo xác nhận từ bộ phận kinh doanh và thương mại của BlueScope.

Việc xé và cắt phải theo yêu cầu từ phòng kinh doanh của BlueScope. Đối với các yêu cầu ngoài những sản phẩm thông dụng, vui lòng liên hệ với văn phòng kinh doanh tại địa phương của bạn.

ĐIỀU KIỆN CUNG CẤP BÌNH THƯỜNG/ TÙY CHỌN

	BÌNH THƯỜNG	TÙY CHỌN #
Độ dày lớp mạ	0.03mm ($\geq 90\text{g/m}^2$)	
Điều kiện bề mặt	Bông kẽm nhỏ đều	
Xử lý bề mặt	Lớp thụ động chống ăn mòn & Lớp chống dấu vân tay	
In nhãn	Có in nhãn	
Dung sai kích thước*	Class A	Class B
Dung sai độ phẳng*	Class A	Class B

Chú ý:

Điều kiện cung cấp tùy chọn có thể bị hạn chế về kích thước.

* Dung sai kích thước cho độ dày phải phù hợp với các yêu cầu của JIS G3141

Mạ kim loại

Kết cấu - S

ĐẶC TÍNH KHI CHẾ TẠO G300

PHƯƠNG PHÁP	MỨC ĐÁNH GIÁ	PHƯƠNG PHÁP	MỨC ĐÁNH GIÁ
Uốn cong	5	Lock Forming	NR
Kéo dẫn	2	Hàn	4*
Nén	2	Xử lý trước khi sơn	5
Cán sóng	5		

Ghi chú

Trong đó: 1= thấp nhất đến 5 = tối ưu, hoặc NR = không áp dụng

* Thiết kế hàn phải cho phép giảm cường độ gần mỗi hàn

ĐẶC TÍNH KHI CHẾ TẠO G550

PHƯƠNG PHÁP	MỨC ĐÁNH GIÁ	PHƯƠNG PHÁP	MỨC ĐÁNH GIÁ
Uốn cong	1	Lock Forming	NR
Kéo dẫn	NR	Hàn	4*
Nén	NR	Xử lý trước khi sơn	5
Cán sóng	3		

Ghi chú

Trong đó: 1= thấp nhất đến 5 = tối ưu, hoặc NR = không áp dụng

* Thiết kế hàn phải cho phép giảm cường độ gần mỗi hàn

THÔNG TIN QUAN TRỌNG

Tính chất cơ học điển hình được dựa trên sản phẩm tiêu biểu gửi đến khách hàng. Lưu ý rằng quá trình bảo quản hoặc sấy khô sẽ làm giảm độ dẻo qua thời gian

Khách hàng nên sử dụng sản phẩm ngay (trong vòng 6 tháng) nhằm tránh khả năng bào ăn mòn trong quá trình lưu kho. Vết cán không ảnh hưởng đến tuổi thọ của thép Tôn Zacs®+ Công nghệ INOK® 450. Để lựa chọn thép mạ phù hợp nhất, vui lòng tham khảo các thông tin kỹ thuật TB1a, TB1b, CTB21 và CTB22. Việc lưu trữ, cán sóng, dầu bôi trơn và thông tin khác, vui lòng tham khảo thông tin kỹ thuật.