



(11)

EP 3 872 230 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
01.09.2021 Patentblatt 2021/35

(21) Anmeldenummer: **20160202.6**

(22) Anmeldetag: **28.02.2020**

(51) Int Cl.:
C23C 22/50 ^(2006.01) **B21D 22/00** ^(2006.01)
C23C 2/06 ^(2006.01) **C23C 8/00** ^(2006.01)
C23C 16/00 ^(2006.01) **C23C 22/62** ^(2006.01)
C23C 22/82 ^(2006.01)

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB
GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO
PL PT RO RS SE SI SK SM TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
BA ME
Benannte Validierungsstaaten:
KH MA MD TN

(71) Anmelder: **voestalpine Stahl GmbH
4020 Linz (AT)**

(72) Erfinder:
• **Fleischanderl, Dr. Dipl.-Ing. Martin
4261 Rainbach i.M. (AT)**
• **Schachinger, Dipl.-Ing. Ernst
4020 Linz (AT)**

(74) Vertreter: **HGF
Neumarkter Straße 18
81673 München (DE)**

(54) **VERFAHREN ZUM HERSTELLEN GEHÄRTETER STAHLBAUTEILE MIT EINER
KONDITIONIERTEN ZINKLEGIERUNGSKORROSIONSSCHUTZSCHICHT**

(57) 18. Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen gehärteter Stahlbauteile, wobei aus einem verzinkten Band aus einer härtbaren Stahllegierung eine Platine ausgeschnitten wird und anschließend die Platinen kalt zu einem Bauteilrohling umgeformt wird und anschließend auf eine Temperatur aufgeheizt wird, die eine Gefügeänderung hin zum Austenit bewirkt, wobei der austenitisierte Bauteilrohling anschließen einem Formhärte Werkzeug zugeführt wird, in dem der Bauteilrohling mittels eines Ober- und Unterwerkzeuges welche eine zum Bauteilrohling im Wesentlichen korrespondierende

Form besitzen formschlüssig gehalten wird, wobei durch das Anlegen des Materials des Bauteilrohlings an den insbesondere gekühlten Werkzeugen dem Stahlmaterial die Wärme so schnell entzogen wird, dass es durch die Abkühlung mit einer Kühlrate über der kritischen Abkühlrate zu einer martensitischen Härtung kommt, dadurch gekennzeichnet, dass nach dem Feuerverzinken des Stahlbandes und vor der Temperaturerhöhung zum Zwecke der Austenitisierung Zinn auf die Oberfläche des Bandes oder der Platine oder des Bauteilrohlings aufgebracht wird.

EP 3 872 230 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen gehärteter Stahlbauteile mit einer konditionierten Zinklegierungskorrosionsschutzschicht.

[0002] Es ist seit langem bekannt, metallische Bleche, insbesondere metallische Bänder, welche unter gewöhnlichen Anwendungsbedingungen korrodieren könnten, mit Schutzschichten zu versehen.

[0003] Im Allgemeinen können Korrosionsschutzschichten auf Metallbändern organische Beschichtungen sein, also zum Beispiel Lacke, wobei diese Lacke durchaus auch korrosionsverhindernde Mittel enthalten können.

[0004] Darüber hinaus ist es bekannt, Metallbänder durch Metallbeschichtungen zu schützen. Derartige Metallbeschichtungen können aus einem elektrochemisch edleren Metall oder aus einem elektrochemisch unedleren Metall bestehen.

[0005] Bei einer Beschichtung aus einem elektrochemisch edleren Metall oder einem Metall, welches sich selbst passiviert, wie zum Beispiel Aluminium, spricht man von einer Barrierschutzschicht, wobei beispielsweise beim Aufbringen von Aluminium auf Stahl das Stahlmaterial dann eine Korrosion erleidet, wenn diese Barrierschutzschicht stellenweise nicht mehr vorhanden ist, beispielsweise durch mechanische Beschädigung. Eine übliche Barrierschutzschicht von Stahl ist die bereits genannte Aluminiumschicht, welche üblicherweise durch Schmelztauchbeschichten aufgebracht wird.

[0006] Wird ein elektrochemisch unedleres Metall als Schutzschicht aufgebracht, spricht man von einer kathodischen Korrosionsbeschichtung, weil bei einer mechanischen Verletzung der Korrosionsschutzbeschichtung bis auf das Stahlmaterial das elektrochemisch unedlere Metall zunächst korrodiert wird, bevor das Stahlmaterial selbst der Korrosion ausgesetzt ist.

[0007] Die am häufigsten verwendete kathodische Schutzbeschichtung auf Stahl ist eine Zinkbeschichtung bzw. eine Legierung auf Basis von Zink.

[0008] Es sind verschiedene Verzinkungsverfahren bekannt. Ein gebräuchliches Verzinkungsverfahren ist die so genannte Feuerverzinkung (auch als Schmelztauchverzinkung bekannt). Dabei wird Stahl kontinuierlich (z.B. Band oder Draht) oder stückweise (z.B. Bauteile oder Platten) bei Temperaturen von etwa 450 °C bis 600 °C in eine Schmelze aus flüssigem Zink getaucht (der Schmelzpunkt von Zink liegt bei 419,5 °C). Die Zinkschmelze weist konventionell einen Zinkgehalt von mindestens 98,0 Gew.-% gemäß DIN EN ISO 1461 auf. Auf der Stahloberfläche bildet sich eine widerstandsfähige Legierungsschicht aus Eisen und Zink und darüber liegt eine fest haftende reine Zinkschicht, deren Zusammensetzung der Zinkschmelze entspricht. Bei einem kontinuierlich verzinkten Band weist die Zinkschicht eine Dicke von 5 µm bis 40 µm auf. Bei einem stückweise verzinkten Bauteil kann die Zinkschicht Dicken von 50 µm

bis 150 µm aufweisen.

[0009] Bei einer elektrolytischen Verzinkung (galvanischen Verzinkung) werden Stahlbänder oder Stahlplatten nicht in einer Zinkschmelze, sondern in einen Zink-elektrolyten eingetaucht. Dabei wird der zu verzinkende Stahl als Kathode in die Lösung eingebracht und als Anode wird eine Elektrode aus möglichst reinem Zink oder ein Elektrolyt mit hoher Menge an gelöstem Zink verwendet. Durch die Elektrolytlösung wird Strom geleitet. Dabei wird das in ionischer Form vorliegende Zink (Oxidationsstufe +II) zu metallischem Zink reduziert und an der Stahloberfläche abgeschieden. Im Vergleich zum Feuerverzinken können durch elektrolytische Verzinkung dünnere Zinkschichten aufgetragen werden. Die Zinkschichtdicke ist dabei proportional zur Stärke und Zeitdauer des Stromflusses, wobei - abhängig von der Werkstück- und Anodengeometrie - eine Schichtdickenverteilung über das gesamte Werkstück entsteht.

[0010] Zur Sicherstellung des Haftvermögens auf der Zinkschicht ist eine sorgfältige Oberflächenvorbehandlung erforderlich. Dabei kann es sich beispielsweise um Entfetten, alkalische Reinigung, Spülen und/oder Dekapieren handeln. Nach der Verzinkung können eine oder mehrere Nachbehandlungen durchgeführt werden, wie z.B. Phosphatieren, Ölen, Aufbringen von organischen Beschichtungen (z.B. kataphoretische Tauchlackierung, kurz KTL).

[0011] Hierbei werden üblicherweise nicht nur reine Metallschichten abgeschieden. Es gibt auch eine Vielzahl von bekannten Legierungen, die abgeschieden werden, neben reinen Aluminiumbeschichtungen gibt es auch Beschichtungen, die Aluminium und Zink enthalten und Beschichtungen, die neben einem überwiegenden Zinkanteil geringe Mengen an Aluminium enthalten, wobei auch weitere Elemente enthalten sein können, wie zum Beispiel Zink, Nickel, Chrom und Magnesium und andere Elemente, sowie Mischungen hieraus. Wenn im Zuge der Anmeldung von Zinkkorrosionsschutzschichten oder verzinkten Stahlband die Rede ist, werden Legierungen auf der Basis von Zink mit umfasst.

[0012] Es ist darüber hinaus seit längerem bekannt, insbesondere zur Senkung des Gewichts von Fahrzeugkarosserien zumindest Teile der Fahrzeugkarosserien hochfest auszubilden, um eine hinreichende Festigkeit im Crash-Fall zu gewährleisten. Die Gewichtsersparnis entsteht dadurch, dass hochfeste Stahlsorten mit vergleichbar geringen Wandstärken verwendet werden können und somit ein geringes Gewicht besitzen.

[0013] Auch bei der Verwendung von hochfesten Stahlsorten gibt es unterschiedliche Ansätze und die unterschiedlichsten Stahlsorten, welche verwendbar sind.

[0014] Häufig werden auch Stahlsorten verwendet, die durch eine Abschreckhärtung hochfest werden. Abschreckhärtung bedeutet, dass eine Abkühlrate über der kritischen Abkühlrate zur Gefügeeinstellung gewählt wird. Diese kritische Abkühlrate liegt bei etwa 15 bis 20 Kelvin pro Sekunde, kann aber je nach Legierungszusammensetzung auch niedriger sein. Eine übliche Stahl-

sorte, welche durch Abschreckhärtung härtbar ist, sind die sogenannten Bor-ManganStähle, wie zum Beispiel der am häufigsten eingesetzte 22MnB5, aber auch Varianten dieses Stahles, wie zum Beispiel 20MnB8, 30MnB8. Es können auch nicht härtbare Stähle wie z.B. ein mikrolegierter Stahl im direkten bzw. indirekten Verfahren warmumgeformt werden.

[0015] Derartige Stahlgüten lassen sich im ungehärteten Zustand gut verformen und zuschneiden.

[0016] Um derartige Stahlgüten insbesondere im Karosseriebau in die gewünschte Form zu bringen und zu härten, gibt es im Wesentlichen zwei unterschiedliche Verfahrenswege.

[0017] Der erste und etwas ältere Verfahrensweg ist das sogenannte Presshärten. Beim Presshärten wird aus einem Stahlblechband aus einer abschreckhärthbaren Stahllegierung, zum Beispiel einem 22MnB5 oder einem ähnlichen Mangan-Bor-Stahl, eine ebene Platine ausgeschnitten. Diese ebene Platine wird anschließend so hoch erhitzt, dass das Stahlgefüge in der Erscheinungsform des Gammaeisens bzw. Austenits vorliegt. Um dieses Gefüge zu erreichen, muss somit die sogenannte Austenitisierungstemperatur A_{c3} überschritten werden, zumindest, wenn eine vollständige Austenitisierung erwünscht wird.

[0018] Diese Temperatur kann je nach Stahl zwischen 820°C und 900°C liegen, wobei derartige Stahlplatten beispielsweise auf etwa 900°C bis 930°C erhitzt und auf dieser Temperatur bis zur vollständigen Gefügeänderung gehalten werden.

Anschließend wird eine derartige Stahlplatine im heißen Zustand in einer Presse überführt, in der mittels eines Oberwerkzeuges und eines Unterwerkzeuges, die jeweils korrespondierend ausgeformt sind, die heiße Stahlplatine mit einem einzigen Pressenhub in die gewünschte Form gebracht wird. Durch den Kontakt des heißen Stahlmaterials mit dem vergleichsweise kühlen, insbesondere gekühlten Pressenwerkzeugen, also Umformwerkzeugen, wird dem Stahl Energie sehr schnell entzogen. Insbesondere muss die Wärme so schnell entzogen werden, dass die sogenannte kritische Härtegeschwindigkeit überschritten wird, welche üblicherweise zwischen 20° und 25° Kelvin pro Sekunde liegt.

[0019] Wird derart schnell abgekühlt, wandelt sich das Gefüge des Austenits nicht wieder in ein ferritisches Ausgangsgefüge um, sondern es wird ein martensitisches Gefüge erreicht. Durch den Umstand, dass Austenit erheblich mehr Kohlenstoff in seinem Gitter lösen kann als Martensit, kommt es durch Kohlenstoffausscheidungen zur Gitterverzerrung, die zu der großen Härte des Endproduktes führt. Durch die schnelle Abkühlung wird sozusagen der martensitische Zustand stabilisiert. Hierdurch sind Härten bzw. Zugfestigkeiten R_m von mehr als 1500 MPa realisierbar. Durch geeignete Maßnahmen, auf die nicht näher eingegangen werden soll, wie das vollständige oder teilbereichsweise Wiedererwärmen, können auch Härteprofile eingestellt werden.

[0020] Ein weiterer, etwas jüngerer Weg gehärtete

Stahlbauteile insbesondere für den Karosseriebau zu erzeugen, ist das von der Anmelderin entwickelte Formhärten. Beim Formhärten wird aus einem Stahlband eine ebene Stahlplatine ausgeschnitten und diese ebene Stahlplatine anschließend im kalten Zustand umgeformt. Diese Umformung erfolgt insbesondere nicht mit einem einzigen Pressenhub, sondern wie in herkömmlichen Pressenstraßen üblich, beispielsweise in einem fünfstufigen Prozess. Dieser Prozess lässt erheblich komplexere Formen zu, so dass am Ende ein komplex geformtes Bauteil, wie zum Beispiel die B-Säule oder ein Längsträger eines Kraftfahrzeuges erzeugt werden kann.

[0021] Um ein solches fertig geformte Bauteil anschließend zu härten, wird dieses Bauteil in einem Ofen ebenfalls austenitiert und im austenitierten Zustand in ein Formwerkzeug überführt, wobei das Formwerkzeug die Kontur des endgültigen Bauteils besitzt. Vorzugsweise ist das vorgeformte Bauteil vor dem Erhitzen so ausgeformt, dass nach dem Erhitzen und somit auch einer erfolgten Wärmedehnung dieses Bauteils schon den Endabmessungen des gehärteten Bauteils weitestgehend entspricht. Dieser austenitierte Rohling wird im austenitierten Zustand in das Formwerkzeug eingelegt und das Formwerkzeug geschlossen. Vorzugsweise wird das Bauteil hierbei allseitig vom Formwerkzeug berührt und klemmend gehalten und durch den Kontakt mit dem Formwerkzeug die Wärme ebenfalls so entzogen, dass ein martensitisches Gefüge erzeugt wird.

Im geklemmten Zustand kann eine Schrumpfung nicht stattfinden, so dass das gehärtete Endbauteil mit den entsprechenden Endabmessungen nach dem Härten und Abkühlen aus dem Formwerkzeug entnommen werden kann.

[0022] Da Kraftfahrzeugkarosserien üblicherweise eine Korrosionsschutzbeschichtung aufweisen, wobei die dem die Karosserie ausbildenden Metallmaterial, insbesondere Stahl, am nächsten liegende Korrosionsschutzschicht eine metallische Beschichtung ist, wurden in der Vergangenheit auch Korrosionsschutzbeschichtungen für gehärtete Bauteile angestrebt und entwickelt.

[0023] Korrosionsschutzbeschichtungen für zu härtende Bauteile sind jedoch anderen Anforderungen ausgesetzt als Korrosionsschutzbeschichtungen von Bauteilen, die nicht gehärtet werden. Die beim Härten entstehenden hohen Temperaturen müssen von den Korrosionsschutzbeschichtungen verkraftet werden. Da seit langem bekannt ist, dass feueraluminierte Beschichtungen auch hohen Temperaturen widerstehen, wurden zunächst Presshärtestähle entwickelt, welche eine Schutzschicht aus Aluminium besitzen. Derartige Beschichtungen sind in der Lage, nicht nur die hohen Temperaturen, sondern auch die Umformung im heißen Zustand zu überstehen. Von Nachteil ist jedoch, dass üblicherweise in Kraftfahrzeugen keine Feueraluminierungen auf herkömmlichen Stahlgüten verwendet werden, sondern Feuerverzinkungen und es grundsätzlich problematisch ist, unterschiedliche Korrosionsschutzsysteme einzusetzen, insbesondere wenn die Gefahr der Kontaktkorrosi-

on besteht.

[0024] Daher wurden von der Anmelderin Verfahren entwickelt, welche es erlauben, Zinkbeschichtungen zur Verfügung zu stellen, welche ebenfalls derart hohen Temperaturen widerstehen.

[0025] Grundsätzlich sind Zinkbeschichtungen, was die Kaltumformung betrifft, erheblich unkomplizierter als Aluminiumbeschichtungen, da Aluminiumbeschichtungen bei herkömmlichen Umformtemperaturen dazu neigen, abzuplatzen oder zu reißen. Dies geschieht bei Zink nicht.

[0026] Jedoch wurde zunächst erwartet, dass Zinkbeschichtungen den hohen Temperaturen nicht widerstehen können. Spezielle Zinkbeschichtungen, die jedoch einen gewissen Anteil sauerstoffaffiner Elemente besitzen, sind in der Lage, auch bei hohen Temperaturen verarbeitet zu werden, denn die sauerstoffaffinen Elemente diffundieren schnell an die luftseitige Oberfläche und oxidieren dort und bilden eine Oxidschicht auf der Zinkbeschichtung. Mittlerweile haben sich derartige Zinkbeschichtungen insbesondere für das Formhärten durchgesetzt. Auch beim Presshärten können derartige Zinkbeschichtungen mit großem Erfolg eingesetzt werden.

[0027] Um eine optimale Lackhaftung, eine geringe Lackunterwanderung im Zuge von Korrosionsprozessen und eine optimale Schweißeignung zu gewährleisten, ist es bekannt, die fertig umgeformten und gehärteten Bauteile so zu reinigen, dass die schützende Oxidschicht eingeebnet oder abgetragen wird.

[0028] Aus der DE 10 2010 037 077 B4 ist ein Verfahren zum Konditionieren der Oberfläche gehärteter korrosionsgeschützter Bauteile aus Stahlblech bekannt, wobei das Stahlblech ein mit einer metallischen Beschichtung überzogenes Stahlblech ist und zum Härten aufgeheizt und abgeschreckt gehärtet wird. Nach dem Härten werden die durch das Aufheizen auf der Korrosionsschutzbeschichtung vorhandenen Oxide entfernt, wobei das Bauteil zur Konditionierung der Oberfläche des metallischen Überzuges, also der Korrosionsschutzschicht, einem Gleitschleifen unterworfen wird, wobei die Korrosionsschutzbeschichtung eine Beschichtung auf der Basis von Zink ist und die Oberflächenkonditionierung so durchgeführt wird, dass auf der Korrosionsschutzschicht aufliegende oder anhaftende Oxide abgeschliffen werden und insbesondere eine Mikroporosität freigelegt wird.

[0029] Aus der DE 10 2007 022 174 B3 ist ein Verfahren zum Erzeugen und Entfernen einer temporären Schutzschicht für eine kathodische Beschichtung bekannt, wobei ein Stahlblech aus einer härtbaren Stahlegierung mit einer Zinkbeschichtung im Schmelztauchverfahren versehen wird, wobei der Aluminiumgehalt im Zinkbad so eingestellt wird, dass sich während der Schmelzhärtung eine oberflächliche Oxidhaut aus Aluminiumoxid bildet, wobei diese dünne Haut nach dem Härten durch das Bestrahlen des Blechbauteils mit Trockeneispartikeln abgesprengt wird.

[0030] Eine weitere Alternative zur Entfernung bzw.

Konditionierung der Oxidschicht ist das sogenannte Schleuderradstrahlen bei welchem abrasive Partikel auf das Band gestrahlt werden wobei die Oxidschicht durch die Partikel abgesprengt bzw. eingeebnet wird. Ein Beispiel hierfür ist die EP 1 630 244 B1 oder auch EP 2 233 508 B1.

[0031] Derartige Schutzschichten treten üblicherweise nur bei Zinklegierungsbeschichtungen auf, während Aluminiumbeschichtungen häufig keiner Reinigung oder nur einer weniger aufwändigen Reinigung unterzogen werden müssen.

[0032] Aus der WO 2018/126471 A1 ist eine Sol-Gel-Vorkonditionierung der Schicht zur Verringerung der Oxidschichtbildung und Erhöhung der Schweißbarkeit bekannt. Hierdurch soll eine Oxidationsschutzbeschichtung für presshärtende Stahlwerkstoffe geschaffen werden, auf der Basis von silan- und titanhaltigen Bindern und oxidischen Pigmenten, die offenbar im Sol-Gel-Prozess aufgebracht werden. Insbesondere werden hier Lösungsmittel, wie Methanol eingesetzt, welche auf Stahlfertigungsanlagen nicht einsetzbar sind. Die Beschichtung soll nach dem Presshärten von selbst herunterfallen, wobei jedoch Versuche mit Titan und Silizium basierten Beschichtungen stattfanden und weder mit dicken noch mit dünnem Nassfilm erfolgreich waren. Weder fällt die Beschichtung von selbst herunter, noch ist die Schweißeignung industriell tauglich.

[0033] Aus der EP 2 536 857 B1 ist eine keramikbasierte Beschichtung mit einer Dicke $\leq 25 \mu\text{m}$ bekannt, welche im Wesentlichen aus SiO_2 , Al_2O_3 und MgO_2 bestehen soll, wobei gegebenenfalls metallische Fasern aus Zinn enthalten sein sollen. Es ist allerdings aus der Literatur bekannt, dass eine hohe Konzentration an SiO_2 zu einer mangelnden Schweißeignung führen kann.

[0034] Aufgabe der Erfindung ist es, ein Verfahren zum Herstellen gehärteter Stahlbauteile zu schaffen bei dem eine vorhandene Zinklegierungskorrosionsschutzschicht so konditioniert ist, dass eine strahlende Reinigung (Konditionierung der Bauteiloberfläche mittels Strahlgut, Gleitschleifen oder ähnlichem) nach dem Härten entfallen kann.

[0035] Die Aufgabe wird mit einem Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst.

[0036] Vorteilhafte Weiterbildungen sind in den hier von abhängigen Unteransprüchen gekennzeichnet.

[0037] Es ist eine weitere Aufgabe, ein verzinktes Stahlband zu schaffen, welche so beschaffen ist, dass die Abreinigung der Oxidschicht entbehrlich ist.

[0038] Die Aufgabe wird mit einem legierungsverzinkten Metallband mit den Merkmalen des Anspruchs 14 gelöst.

[0039] Vorteilhafte Weiterbildungen sind in den hier von abhängigen Unteransprüchen gekennzeichnet.

[0040] Erfindungsgemäß wurde erkannt, dass unter bestimmten Umständen auf eine Abreinigung der Oberfläche eines Metallbandes, welches verzinkt ist und einer Temperaturerhöhung zum Zwecke einer Gefügeänderung unterzogen wurde verzichtet werden kann. Insbe-

sondere die mechanische Reinigung eines legierungs-verzinkten Stahlblechs und eines daraus erzeugten gehärteten Bauteils können entfallen.

[0041] Eine reinigende Nachbehandlung ist zwar ein beherrschbarer und gut eingeführter Prozess, gleichwohl wird ein höherer Arbeitsaufwand erzeugt. Zudem besteht ein Risiko bezüglich zusätzlicher Oberflächenfehler, wobei auch insgesamt höhere Kosten verursacht werden. Bei sehr dünnen Bauteilen hat sich herausgestellt, dass unter bestimmten Umständen die Maßgenauigkeit der Bauteile eingeschränkt werden kann.

[0042] Falls verschaltete Prozessfolgen vorliegen, welche vorsehen, dass diese Reinigungsschritte innerhalb einer gesamten Fertigung inline angeordnet sind, muss eventuell eine Anpassung der Taktzeit vorgesehen werden.

[0043] Erfindungsgemäß hat sich herausgestellt, dass zur Einstellung der Phosphatierbarkeit, Lackierbarkeit und Schweißbarkeit eine Oberflächenbehandlung der verzinkten Oberfläche vor dem Warmumformprozess erfolgreich ist. Erfindungsgemäß kann das Oxidwachstum während des Härtingsprozesses so gestaltet werden, dass sich eine nachfolgende mechanische Oberflächenkonditionierung, wie beispielsweise Schleuderradstrahlen, Gleitschleifen oder Trockeneiststrahlen erübrigt.

[0044] Erfindungsgemäß hat sich herausgestellt, dass in überraschender Weise metallisches Zinn und insbesondere zinnhaltige Salzlösungen, wie zum Beispiel Salzlösungen der bevorzugt Stannate, aber auch Oxalate, Zirkonate und Titanate die Oberfläche offenbar so modifizieren, dass eine wie auch immer geartete Abreinigung entbehrlich ist.

[0045] Insbesondere und überraschend hat sich gezeigt, dass Stannate bzw. Zinn hierbei eine besondere Wirksamkeit entwickeln.

[0046] Dies ist umso überraschender, weil zinklegierungsbeschichtete Bleche im geglühten Zustand üblicherweise unzureichend phosphatierbar sein können.

[0047] Unter dem Begriff Stannate werden die Salze der Zinnsäuren (II) und -(IV) zusammengefasst.

[0048] Stannate (IV) sind insbesondere:

Ammoniumhexachlorostannat $H_8N_2Cl_6Sn$,
Bariumstannat $BaSnO_3$
Wismutstannat $BiSn_2O_7$
Bleistannatdihydrat $PbSnO_3 \cdot 2H_2O$
Cadmiumstannat $CdSn_2O_4$
Calciumstannat $CaSnO_3$
Cobalt(II)-stannatdihydrat $CoSnO_3 \cdot 2H_2O$
Kaliumstannattrihydrat $K_2SnO_3 \cdot 3H_2O$
Kupfer(II)-stannat $CuSnO_3$
Lithiumhexafluorstannat $Li_2[SnF_6]$
Natriumstannat Na_2SnO_3 (Anhydrid)
Trihydrat und Hexahydroxid
Strontiumstannat $SrSnO_3$
Zinkhexahydroxostannat $Zn[Sn(OH)_6]$
Zinkstannat $ZnSnO_3$.

[0049] Stannate (II) sind zum Beispiel:

Natriumstannat Na_2SnO_2
Calciumstannat(II) $CaSnO_2$.

[0050] Erfindungsgemäß wird insbesondere eine wässrige alkalische Lösung bsp. mittels Rollcoater oder durch eine Spritz-Quetschbehandlung oder eine andere Behandlung auf eine verzinkte Oberfläche nach dem Dressieren und vor dem Kaltumformen oder Glüh- und Härteprozess aufgebracht. Hierbei wird mit sehr dünnen Schichtdicken gearbeitet, welche wässrig 1-5 μm betragen und getrocknet 50-250 nm dick sind. Die Zinnbelegung bei der Verwendung von Stannaten liegt bei 30-90 mg Zinn pro m^2 in Form von $K_2[SnO_3]$.

[0051] Erfindungsgemäß hat sich herausgestellt, dass bei einer üblichen Glühdauer von Blechen, die einer Härtung unterzogen werden sollen, der Oberflächenwiderstand sehr gering ist und auch bei einem zyklischen Korrosionstest nach VDA 233-102 Klimawechseltest nur eine sehr geringe Lackunterwanderungsneigung festgestellt werden konnte. Optisch sind erheblich weniger Oxide feststellbar, was sich durch eine silbrige Färbung des geglühten Bleches offenbart. Üblicherweise stellt eine solche Silbrigkeit ein Problem dar, da sie eine mangelnde Durchreaktion bzw. beständige Al_2O_3 Schicht anzeigt. Bei Untersuchungen hat sich gezeigt, dass die Zink-Eisen-Kristalle der Zinkschicht durchreagiert sind. Zudem konnte eine gute Ausbildung der Phosphatkristalle bei der Phosphatierung festgestellt werden. Dies war in dieser Form nicht zu erwarten.

[0052] Ohne dass dies erklärbar wäre, wird trotz der Silbrigkeit, welche üblicherweise einer Verringerung der Emissivität erzeugt, tendenziell sogar etwas höhere Aufheizraten als ohne Zinn bzw. Stannatbehandlung der Zinkoberfläche erreicht. Woran dies liegen könnte, ist noch nicht restlos aufgeklärt.

[0053] Insgesamt kann derzeit noch nicht gesagt werden, wie die Zinn-Lösung im Detail wirkt, die Wirkung ist jedoch überraschend und absolut eindeutig.

[0054] Die Erfindung wird anhand einer Zeichnung beispielhaft erläutert. Es zeigen dabei:

Figur 1 der Herstellungsweg beim Formhärteprozess bzw. phs-ultraform Prozess nach dem Stand der Technik;

Figur 2 den Herstellungsweg beim Warmumformprozess bzw. Presshärten bzw. phs-directform Prozess nach dem Stand der Technik;

Figur 3 den Herstellungsweg einer Variante des mehrstufigen Warmumformprozess bzw. mehrstufigen Presshärten bzw. phs-multi-form Prozess nach dem Stand der Technik

Figur 4 ein Anlagenschema einer Feuerverzinkungsanlage nach dem Stand der Technik

- Figur 5 ein Anlagenschema einer elektrolytischen Verzinkungsanlage nach dem Stand der Technik
- Figur 6 eine elektronenmikroskopische Aufnahme der Oberfläche nach dem Glühen ohne Konditionierung (Stand der Technik);
- Figur 7 eine elektronenmikroskopische Aufnahme der erfindungsgemäß konditionierten Oberfläche nach dem Glühen;
- Figur 8 den Vergleich von zwei Stahlblechen nach der Glühung links ohne Konditionierung und rechts entsprechend erfindungsgemäß konditioniert;
- Figur 9 ein Schliff des erfindungsgemäß konditionierten Stahlblechs mit der Elementverteilung an vier verschiedenen Messpunkten;
- Figur 10 die Oberfläche eines verzinkten Stahlblechs nach dem Glühen bei einer Glühzeit von 45 Sekunden und 200 Sekunden;
- Figur 11 die Oberfläche des Stahlblechs nach dem Glühen mit einer erfindungsgemäßen Oberflächenkonditionierung nach 45 Sekunden und 200 Sekunden;
- Figur 12 der elektrische Widerstand der Blechoberfläche bei erfindungsgemäß behandelten Oberflächen;
- Figur 13 die Lackunterwanderung bei erfindungsgemäß konditionierten Oberflächen nach sechs Wochen gemäß VDA-Test.

[0055] Erfindungsgemäß wird die Oberfläche eines verzinkten Metallblechs, insbesondere Stahlblechs, welches in einem Formhärteprozess in mehreren Stufen zunächst kalt umgeformt wird und anschließend als Bauteilrohling aufgeheizt, in ein Formhärtewerkzeug überführt und darin gehärtet wird mit Zinn bzw. Stannaten konditioniert, wobei nachfolgend auf die Konditionierung mit Stannaten eingegangen wird.

[0056] Die einsetzbaren Stannate wurden bereits aufgeführt, insbesondere geeignet ist eine Kaliumstannatlösung, wobei grundsätzlich die Aufbringung von Stannat bzw. von Zinn in ionarer Form auf die Oberfläche ein Weg ist.

[0057] Hierbei kann sowohl mit basischen als auch mit sauren Lösungen gearbeitet werden und insbesondere mit Lösungen gearbeitet werden, in denen das Zinn komplexiert wird.

[0058] Insbesondere wird eine wässrige Schichtdicke von 1 - 5 µm angestrebt, bei einer getrockneten Schichtdicke von 50 - 250 nm bevorzugt 50 - 150 nm und einer

Zinnbelegung von 30 - 90 mg Zinn/m² in Form von K₂[SnO₃].

[0059] Die Figuren 4 und 5 zeigen eine Feuerverzinkungsanlage bzw. eine elektrolytische Verzinkungsanlage. Hierbei kann die Aufbringung des Stannats vorzugsweise im Bereich der chemischen Passivierung (in Figur 4) bzw. der Station "Passivieren" (in Figur 5) vorgenommen werden.

[0060] In den Figuren 1 bis 3 sieht man herkömmliche Verfahren, bei denen ein verzinktes Stahlblech, bei dem die Zinkschicht ein sauerstoffaffines Element enthält, beispielsweise Aluminium, entweder vor dem Umformen austenitisiert wird oder nach dem Umformen austenitisiert wird und jeweils in einer Presse abschreckgehärtet wird. Dies entspricht dem phs-ultraform Verfahren (Figur 1) wobei nach einer Kaltumformung dann das umgeformte Teil über Ac3 austenitisiert und nachfolgend formgehärtet wird. In Figur 2 wird das phs-directform Verfahren dargestellt, in welchem zuerst die Platine austenitisiert wird und im warmen Zustand umgeformt wird und danach der Beschnitt erfolgt. Figur 3 zeigt eine Variante hierfür, den sogenannten phs-multiform Prozess, in welchem nach der Austenitisierung und einer optionalen Vorkühlung auf insbesondere 450°C bis 650°C ein mehrstufiger Prozess mit mehreren Umformschritten bzw. Schneid- und Stanzvorgängen welche im Begriff "Warmumformschritte subsummiert sind, erfolgen. Nach dem Härten besitzen die derart wärmebehandelten Bleche an der Oberfläche eine Schicht insbesondere aus Aluminiumoxid und Zinkoxid, welche vorzugsweise abgereinigt wird.

[0061] Erfindungsgemäß konnte herausgefunden werden, dass die Konditionierung der Oberfläche mit sehr geringen Zinnmengen offensichtlich derart stark in die Bildung der Oxidschicht eingreift, dass diese in dieser Form nicht entsteht bzw. soweit konditioniert wird, dass sie nicht abgereinigt werden muss.

[0062] Eine herkömmlich erzeugte gehärtete Stahlplatine zeigt an der Oberfläche ein grünlich-beiges Aussehen, welches durch verstärkte Ausbildung von Zink- und Manganoxiden verursacht wird. Dies ist in Figur 6 dargestellt.

[0063] Bei einer Konditionierung mit einer Stannatlösung zeigt das Blech eine silbrige Oberfläche (Figur 7) bestehend hauptsächlich aus Zinkoxiden bzw. Zinnoxiden.

[0064] Während bei herkömmlichen Verfahren silbrige Oberflächen auf eine fehlende Durchreaktion der Zinkschicht mit dem darunterliegenden Stahl hindeuten, ist dies bei der Erfindung nicht der Fall. Messungen haben gezeigt, dass die Zinkschicht in gleicher Weise durchreagiert ist. Es sind jedoch wenige Aluminiumoxide an der Oberfläche ausgebildet, wobei der Oberflächenwiderstand als Maß für die Punktschweißseignung und die Lackunterwanderung sehr gering sind.

[0065] Figur 8 zeigt nochmals einen Vergleich eines gehärteten verzinkten Stahlblechs nach dem Stand der Technik mit einem erfindungsgemäß behandelten. Beide Bleche jeweils der Güte 22MnB5 mit einer Zinkschichtau-

flage von 140 g/m² (beidseitig) wurden für 45 Sekunden bei einer Temperatur über Ac3 geglüht. Die Erscheinung des Blechs nach dem Stand der Technik ist wesentlich dunkler.

In Figur 9 erkennt man eine erfindungsgemäß ausgebildete und konditionierte Oberfläche in einer elektronenmikroskopischen Schnittansicht, wobei eine basische Lösung aus Kaliumstannat mit Kaliumhydroxid mit einem Rollcoater vor der Wärmebehandlung aufgebracht wurde. Hier wurde die Stahlgüte 340LAD mit einer Zinkauflage von 180 g/m² bei 870°C für 200 Sekunden geglüht. Die Schichten oberhalb des Messpunkt 7 (MP7) sind präparationsbedingte CSP-Redeposits und daher ohne Bedeutung. Man erkennt deutlich, dass die hellere Schicht in der Ebene des MP7 das Sn/Zn Oxid darstellt, dies wird auch durch die Bestandteile des MP7 belegt, welcher signifikant hohe Werte an Sn zeigen. Die Schicht ist sehr dünn und nahezu vollständig über der gesamten Bandoberfläche vorliegend. Darunter liegt eine dunklere Schicht aus Al-Oxid (MP6) welche ebenfalls über die gesamte Bandoberfläche vorliegt. Wiederum darunter liegt die reagierte Zn/Fe Schicht vor, welche teilweise leicht oxidierte Bereiche (bei MP4 allerdings nicht in Figur 9 dargestellt) aufweisen können.

[0066] An unterschiedlichen Messpunkten wurden Elementmessungen durchgeführt, welche die zuvor beschriebene Zinnbelegung zeigen.

[0067] Die Konzentration der Lösung, welche für die Konditionierung mittels Rollcoating eingesetzt wird, wird so gewählt, dass bei einem Nassfilm von 1 µm 50 - 60 mg Zinn/m² abgeschieden werden. Eine derart aufgebrachte Schicht bewirkt beim Glühen eine Modifikation der sich bildenden Oxidschicht, so dass eine mechanische Reinigung mittels Schleuderrad oder anderer mechanischer Verfahren nicht mehr notwendig ist.

[0068] Eine Lösung, welche nach der Erfindung eine Konditionierung bewirkt, besitzt eine Lösungskonzentration von 180 - 220 g/l K₂SnO₃*3H₂O.

[0069] Um die Basenkapazität zu erhöhen kann der Lösungsansatz mit 15 - 25 g/l KOH versetzt werden, so dass sich ein pH-Wert von ca. 13, d.h. 12,5 - 13,5 einstellt.

[0070] Da im praktischen Betrieb üblicherweise gerne saure Lösungen verwendet werden und Stannatlösungen beim Absäuern häufig dazu neigen, Niederschläge zu bilden, kann als Alternative zu KOH in geeigneter Weise das Zinn soweit komplexiert werden, dass man eine klare niederschlagsfreie Lösung erhält, indem Zitronensäure in einer Menge von 30 - 50 g/l zugegeben wird, was zu einem pH-Wert von etwa 4,8 führt.

[0071] In Figur 10 erkennt man noch einmal die Oberfläche eines herkömmlichen, nicht erfindungsgemäß konditionierten Blechs für eine andere Stahlsorte (22MnB5 mit Zinkauflage Z140 - 140 g/m²) nach 45 Sekunden und 200 Sekunden Glühdauer bei 870°C. Beide Bleche zeigen die bereits erwähnte beige-grüne Farbe.

[0072] In Figur 11 erkennt man bei zwei Blechen (wieder 22MnB5 mit Zinkauflage Z140 - 140 g/m²), die erfindungsgemäß konditioniert wurden, die Oberflächen nach

45 Sekunden und 200 Sekunden Glühzeit bei 870°C (also über Ac3). Die Unterschiede in der Oberflächenfärbung sind deutlich sichtbar.

[0073] In Figur 12 erkennt man dazu die entsprechenden Widerstandsergebnisse für verschiedene Stahlgüten und Glühdauern jeweils bei 870°C, die zeigen, dass mit der erfindungsgemäßen Oberflächenkonditionierung ein sehr geringer Oberflächenwiderstand erreicht wird, der eine sehr gute Schweißbarkeit erwarten lässt. Die dritte Güte 20MnB8 wurde mit einer Zink-Eisenschicht, also einer sogenannten Galvannealed Schicht von 180 g/m² beschichtet.

[0074] Auch bezüglich der Korrosion wird durch die erfindungsgemäße Oberflächenkonditionierung ein Vorteil bei der Lackunterwanderung erzielt, denn wie die Ergebnisse in Figur 13 zeigen, sind die Lackunterwanderungsergebnisse so gut, dass offensichtlich ein auf die Bleche ohne mechanische Abreinigung aufgebrachte kathodische Tauchlack nur sehr geringfügig und nicht in einem größeren Maße als bei anderen Blechen unterwandert wird. Hierzu wurde der VDA 233-102 Klimawechseltest durchgeführt und dabei die Lackunterwanderung in mm als auch der jeweilige Gitterschnittwert im Kreuzschnitt nach DIN EN ISO 16276-2 vor als auch nach der erwähnten Korrosionsprüfung nach VDA 233-102 ermittelt. Die Skala reicht hier von 0 (sehr gut) bis 5 (totale Enthftung). Man erkennt dabei, dass zumeist der Wert vor als auch nach der Prüfung 0 also ausgezeichnet war. Teilweise sind kleine Bereiche abgeplatzt welche zu Werten von 1 und teilweise 2 führten.

[0075] Die erfindungsgemäße Konditionierung wurde insbesondere anhand der Stannate vorgestellt, im Wesentlichen gleich reagierend sind aber auch die Titanate, Oxalate und die Zirkonate. Es kann dementsprechend vermutet werden, dass diese in gleicher Weise wirksam sind, insbesondere die entsprechenden Zinnverbindungen.

[0076] In besonderer Weise scheint das Zinn wirksam zu sein, weshalb die Oberflächenkonditionierung auch dann gelingt, wenn das Zinn metallisch vorliegt. Die Abscheidung des Zinns auf der Oberfläche mit Hilfe der Stannate, d.h. in ionarer Form, hat jedoch den Vorteil, dass das Aufbringen in vergleichsweise einfacher Weise in einem Rollcoating oder Tauch-Quetsch-Verfahren erfolgen kann.

[0077] Selbstverständlich sind auch alle anderen Verfahren geeignet, mit denen flüssige ionare Lösungen auf eine Oberfläche appliziert werden können.

[0078] Die Abscheidung von metallischem Zinn ist gleichwohl denkbar und beispielsweise über CVD- oder PVD-Prozess möglich.

[0079] Die Aufbringung kann inline am Band erfolgen bevor dies zu einzelnen Platinen geschnitten wird. Darüber hinaus können auch die aus dem Band ausgeschnittenen Platinen entsprechend beschichtet werden.

[0080] Anschließend werden die Platinen in einem insbesondere mehrstufigen Prozess zu einem Bauteilrohling umgeformt. Auch eine Beschichtung erst des Bau-

teilrohlings mit der Zinnverbindung oder dem Zinn ist denkbar. Es hat sich aber gezeigt, dass die Zinn- oder Zinnsalzbeschichtung auch die Umformprozesse überraschenderweise sehr gut verträgt. Der Fachmann hätte aufgrund der weichen Zinnschicht erwartet, dass es bei der Kaltumformung zu einem starkem Abrieb an den umformbelasteten Stellen kommen kann, allerdings konnte ein solcher Abrieb bzw. ein Abtragen der Schicht nur geringfügig festgestellt werden. Dies kann durchaus eine Folge der vorteilhaften geringen Schichtdicke sein.

[0081] Anschließend wird ein so erhaltender Bauteilrohling auf eine Temperatur aufgeheizt, die eine Gefügeänderung hin zum Austenit bewirkt. Der austenitisierte Bauteilrohling wird dann anschließend einem Formhärtewerkzeug zugeführt, in dem der Bauteilrohling mittels des Anliegens eines Ober- und Unterwerkzeuges, welche im Wesentlichen die Form des Rohlings haben bzw. dazu korrespondieren in einem Hub gehärtet wird. Durch das Anlegen des Materials des Bauteilrohlings an den insbesondere gekühlten Werkzeugen wird dem Stahlmaterial die Wärme so schnell entzogen, dass es zu einer martensitischen Härtung kommt.

[0082] Bei der Erfindung ist von Vorteil, dass es gelingt, die Oberfläche eines für das Formhärten oder Presshärten vorgesehenen Stahlblechs so zu konditionieren, dass eine mechanische Endreinigung zur Beseitigung von oxidischen Oberflächenschichten entfallen kann, so dass derartige Bleche in gleicher Weise, wie zum Beispiel feueraluminisierte Bleche, verarbeitet werden können, jedoch mit dem Vorteil, dass gegenüber feueraluminisierten Blechen eine hohe kathodische Korrosionsschutzwirkung erreicht wird.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen gehärteter Stahlbauteile, wobei aus einem verzinkten Band aus einer härtbaren Stahllegierung eine Platine ausgeschnitten wird und anschließend die Platinen kalt zu einem Bauteilrohling umgeformt wird und anschließend auf eine Temperatur aufgeheizt wird, die eine Gefügeänderung hin zum Austenit bewirkt, wobei der austenitisierte Bauteilrohling anschließend einem Formhärtewerkzeug zugeführt wird, in dem der Bauteilrohling mittels eines Ober- und Unterwerkzeuges welche eine zum Bauteilrohling im Wesentlichen korrespondierende Form besitzen formschlüssig gehalten wird, wobei durch das Anlegen des Materials des Bauteilrohlings an den insbesondere gekühlten Werkzeugen dem Stahlmaterial die Wärme so schnell entzogen wird, dass es durch die Abkühlung mit einer Kühlrate über der kritischen Abkühlrate zu einer martensitischen Härtung kommt, **dadurch gekennzeichnet, dass** nach dem Feuerverzinken des Stahlbandes und vor der Temperaturerhöhung zum Zwecke der Austenitisierung Zinn auf die Oberfläche des Bandes oder der Platine oder des Bauteilroh-

lings aufgebracht wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Zinn in ionarer Form oder in metallischer Form aufgebracht wird, wobei das Zinn in ionarer Form aus einer wässrigen Salzlösung und in metallischer Form mit einem CVD- oder PVD-Verfahren aufgebracht wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Zinn aus einer alkalischen oder sauren Lösung aufgebracht wird.
4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine wässrige Stannatlösung aufgebracht wird, die basisch oder sauer eingestellt ist.
5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Zinn in der Lösung komplexiert ist.
6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die wässrige Lösung mit einer Schichtdicke von 1 - 5 μm aufgebracht wird, insbesondere 1 - 3 μm aufgebracht wird, wobei die Schichtdicke getrocknet 50 - 250 nm, bevorzugt 50 - 150 nm insbesondere 75 - 125 nm, insbesondere 80 - 100 nm beträgt.
7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Zinnbelegung 30 - 90 mg Zinn/ m^2 beträgt, insbesondere 40 - 80 mg Zinn/ m^2 beträgt, und insbesondere 50 - 60 mg Zinn/ m^2 beträgt.
8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine wässrige Lösung mit einer Lösungskonzentration von 150 - 250 g/l $\text{K}_2\text{SnO}_3 \cdot 3\text{H}_2\text{O}$ verwendet wird.
9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** ein wässriger Lösungsansatz mit 150 - 250 g/l $\text{K}_2\text{SnO}_3 \cdot 3\text{H}_2\text{O}$ und 15 - 25 g/l KOH verwendet wird.
10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Lösung verwendet wird, die einen pH-Wert von 12,5 - 13,5 be-

sitzt.

11. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass eine Lösung verwendet wird, die einen pH-Wert von 4 - 5,5 besitzt und in der das Zinn komplexiert ist. 5

12. Verfahren nach Anspruch 8,
dadurch gekennzeichnet, dass zur Komplexierung des Zinns Zitronensäure in einer Menge von 35 - 40 g/l enthalten ist, wobei der pH-Wert 4 - 5,5 beträgt. 10

13. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass die Lösungskonzentration 200 g/l $K_2SnO_3 \cdot 3H_2O$ mit 20 g/l KOH beträgt. 15
20

14. Verzinktes Stahlband, beschichtet mit 40 - 80 mg Zinn/m².

15. Stahlband nach Anspruch 14,
dadurch gekennzeichnet, dass das Zinn metallisch oder in Ionenform abgeschieden ist. 25

16. Stahlband nach Anspruch 14 oder 15,
dadurch gekennzeichnet, dass das Zinn aus einer Stannatlösung oder mittels PVD- oder CVD-Verfahren abgeschieden ist. 30

17. Verwendung eines Stahlbandes nach einem der Ansprüche 15 - 16, hergestellt mit einem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 - 12, in einem Verfahren, in dem ein Stahlblech zum Zwecke der Austenitisierung erhitzt und anschließend umgeformt und mit einer Kühlrate über der kritischen Abkühlrate abgekühlt wird. 35
40

45

50

55

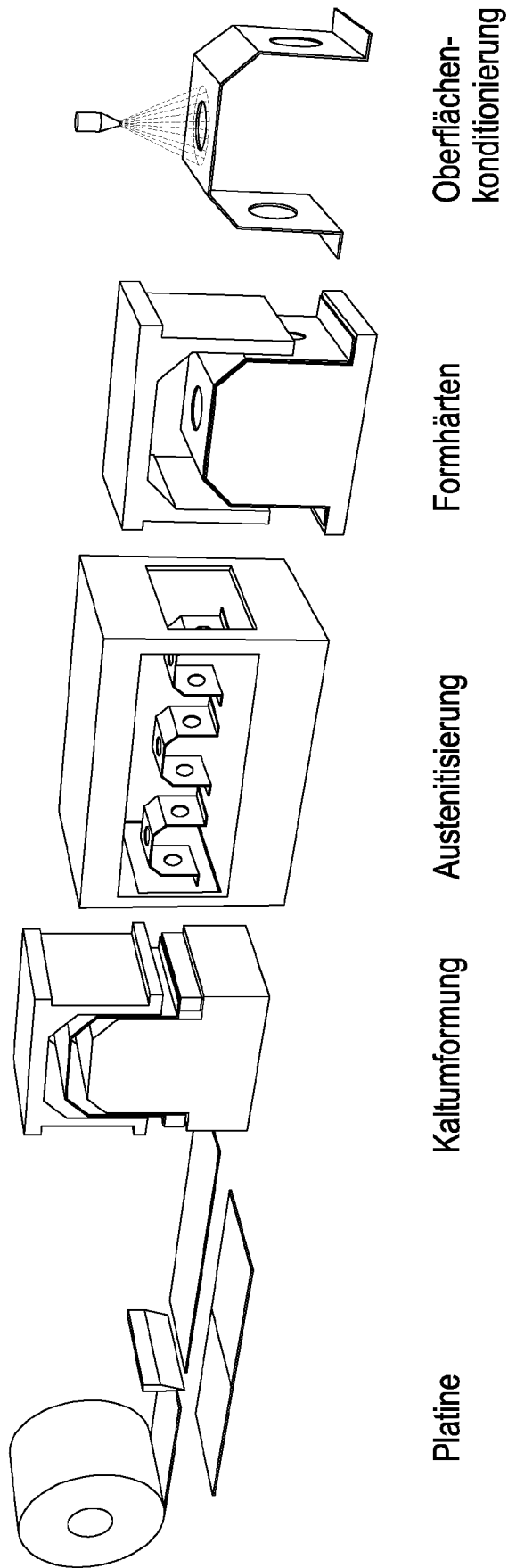


Fig. 1

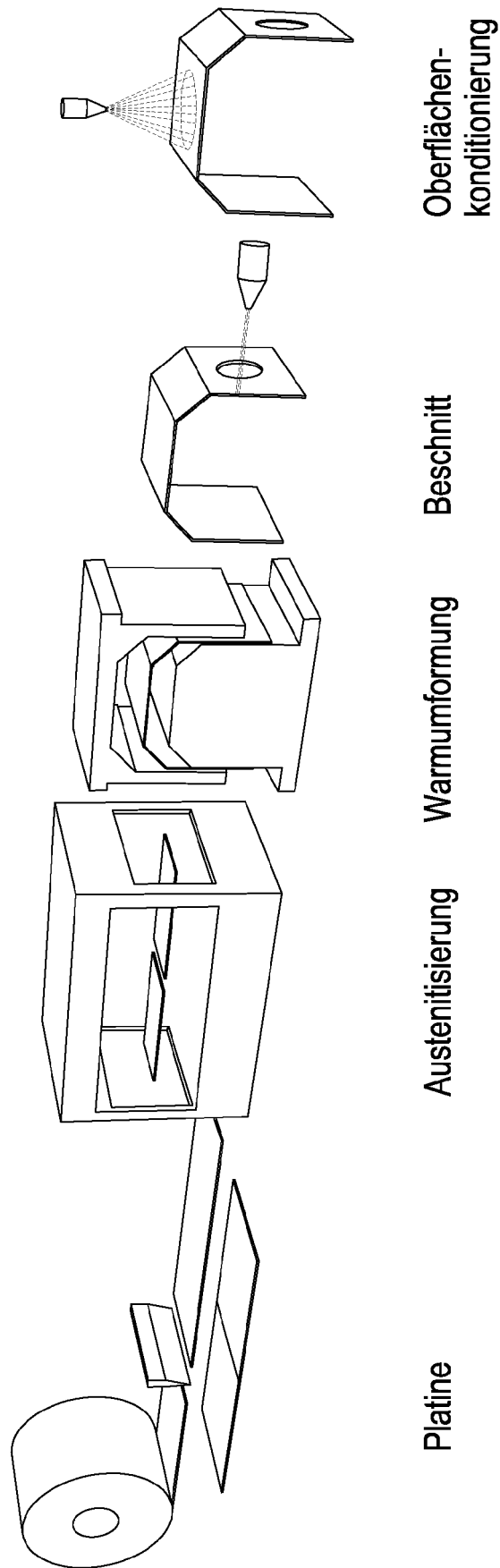


Fig. 2

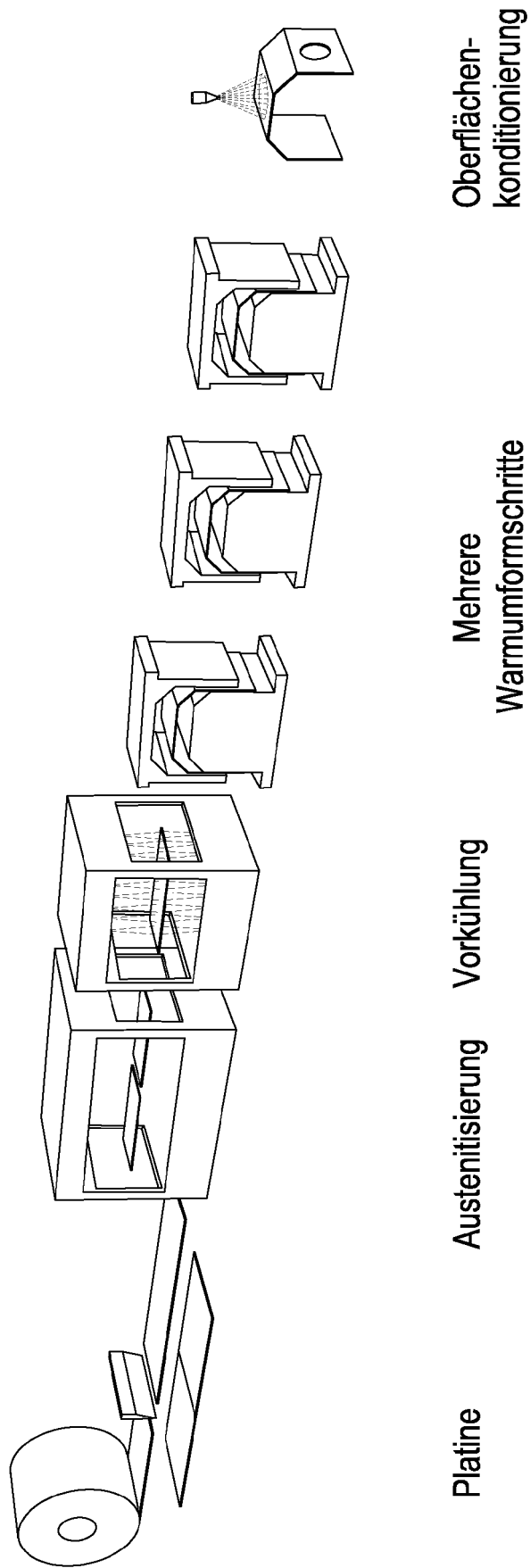


Fig. 3

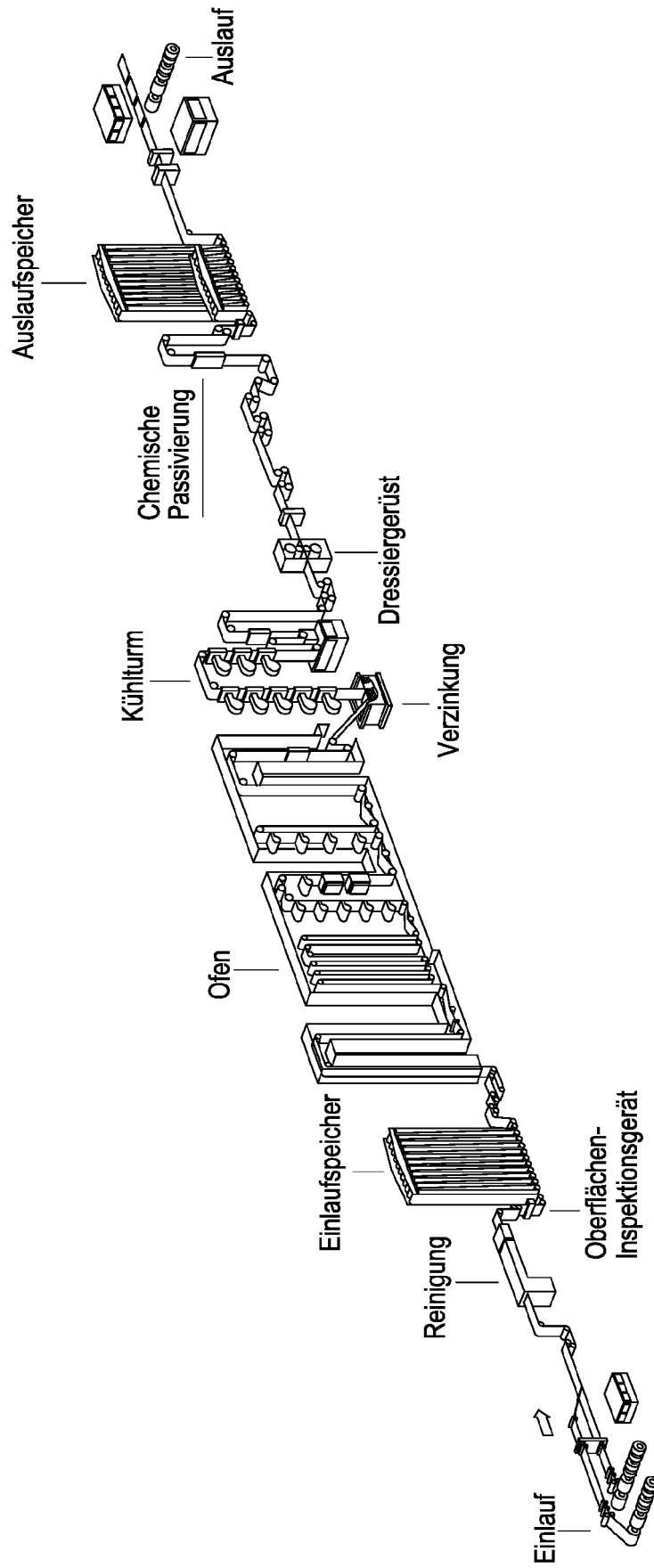


Fig. 4

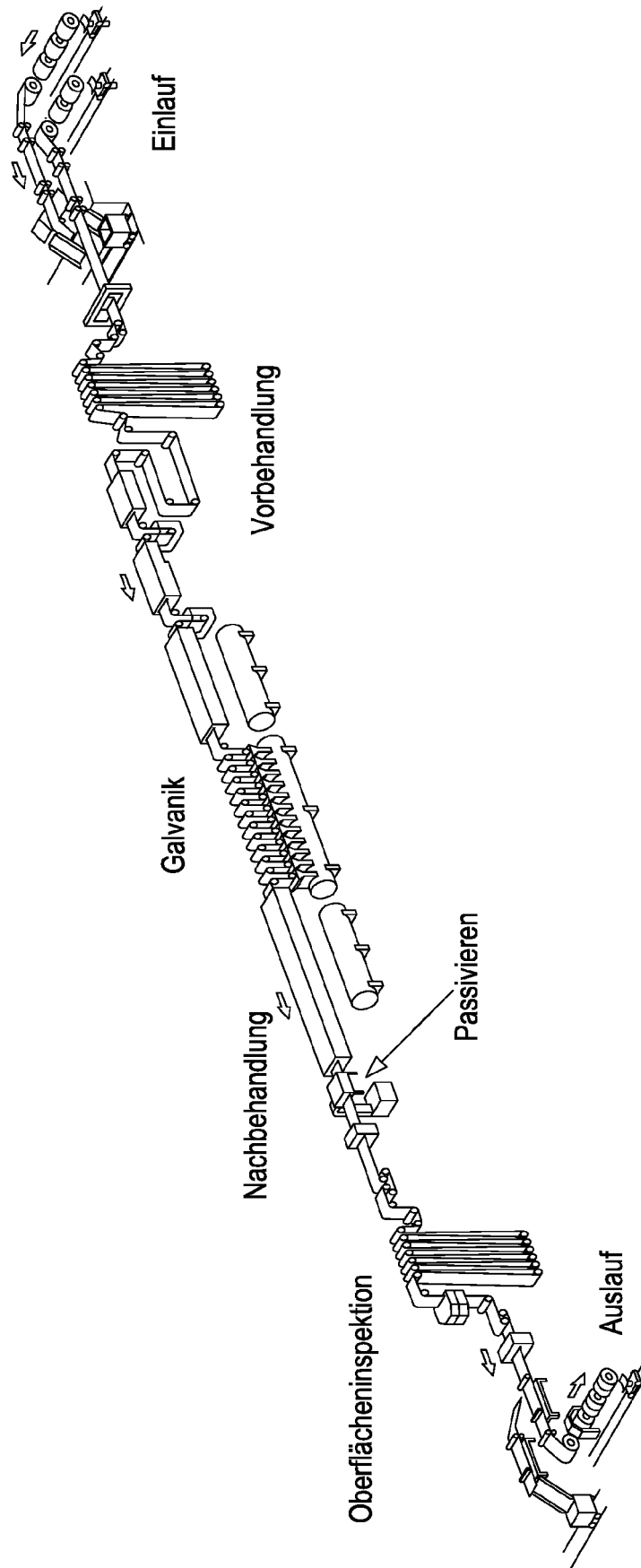
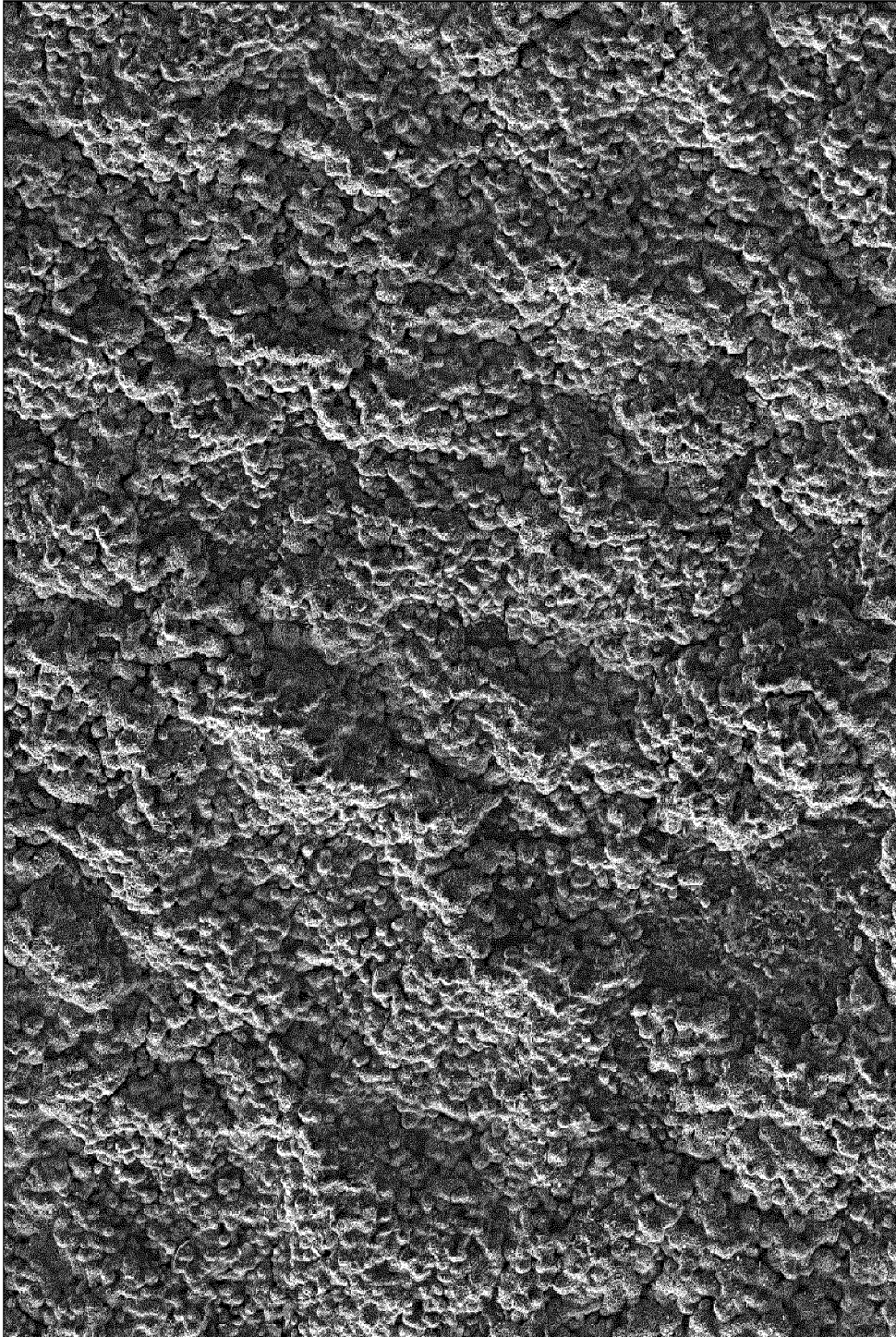
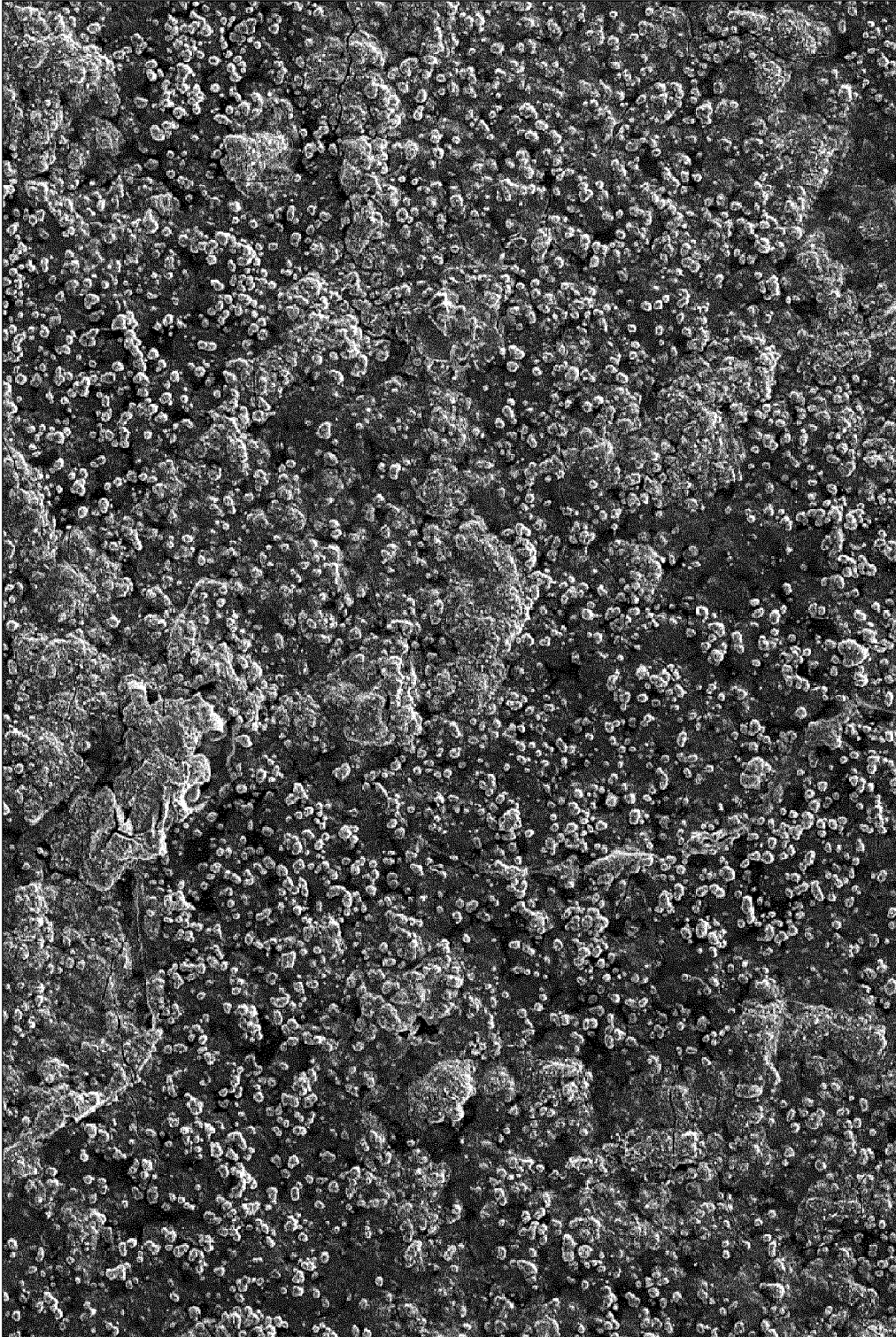


Fig. 5



20 μm

Fig. 6 Stand der Technik



20 μm

Fig. 7 erfindungsgemäß

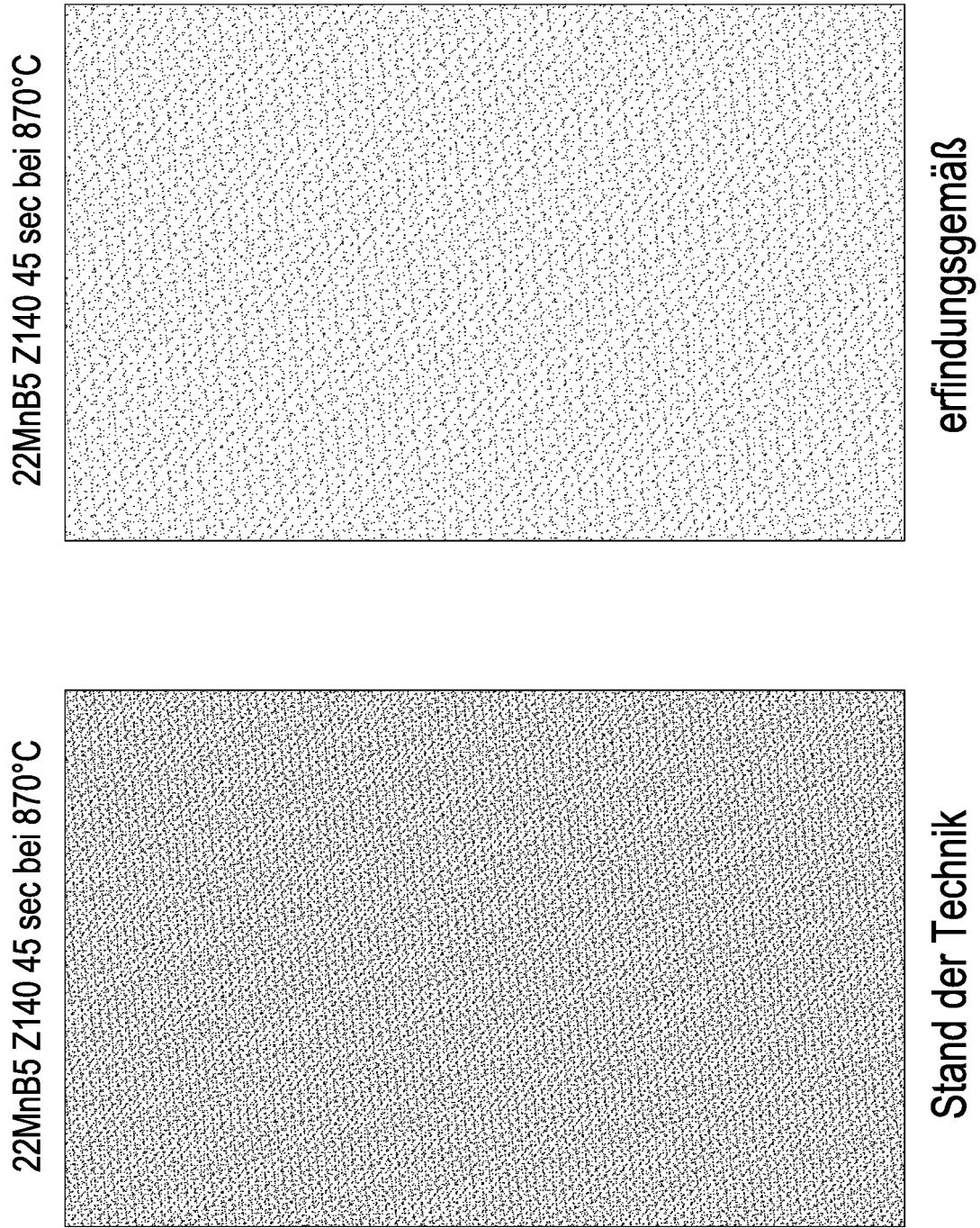
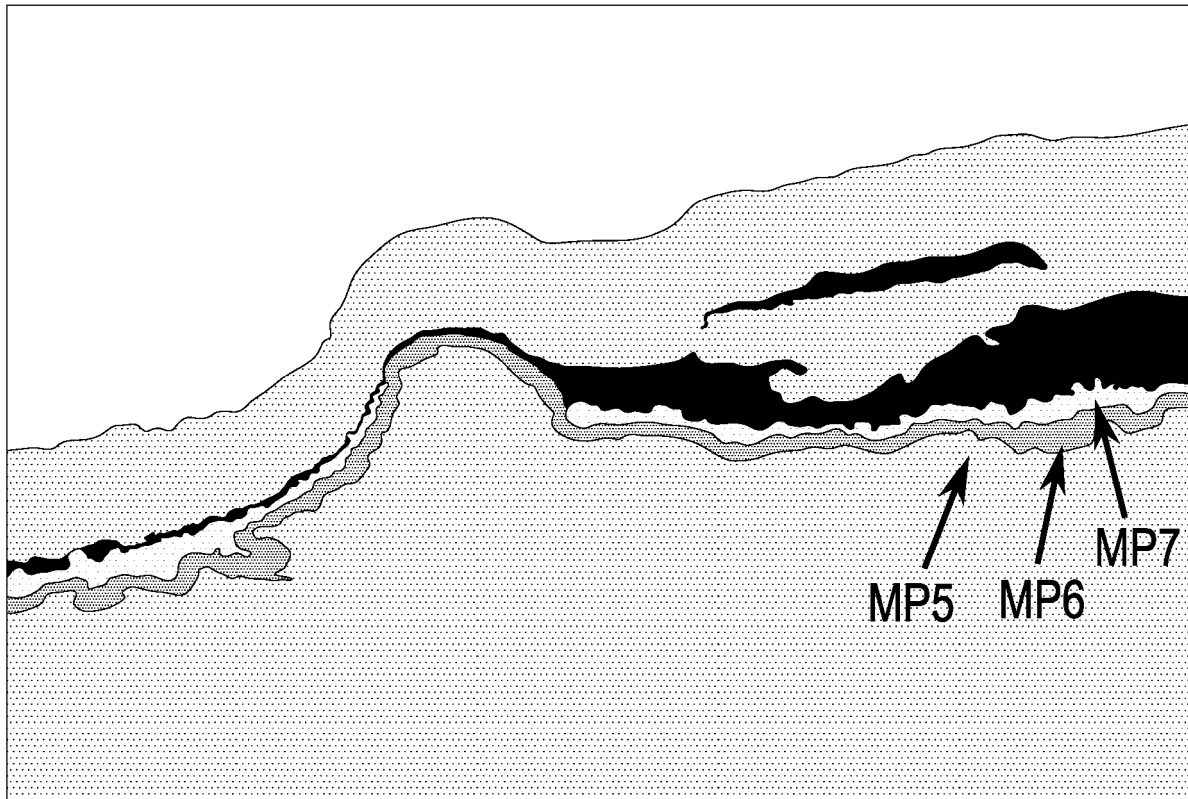


Fig. 8

Stahlsorte: 340LAD Z180

Oberfläche nach dem Glühen (870°C + 200s)



1 μm

Messpunkt 7		
Massen % σ		
Zn	27,5	0,4
O	19,8	0,3
Fe	16,3	0,3
C	15,0	0,6
Al	13,7	0,2
Sn	5,5	0,2
Ca	1,6	0,1
K	0,7	0,1

Messpunkt 6		
Massen % σ		
Zn	31,5	0,4
Fe	26,6	0,4
Al	14,3	0,2
O	14,2	0,2
C	11,4	0,6
Ca	0,8	0,1
Sn	0,7	0,2
K	0,6	0,1

Messpunkt 5		
Massen % σ		
Zn	42,5	0,4
Fe	32,3	0,4
C	10,7	0,5
O	6,7	0,2
Al	6,4	0,1
Sn	0,7	0,1
K	0,4	0,1
Ca	0,3	0,1

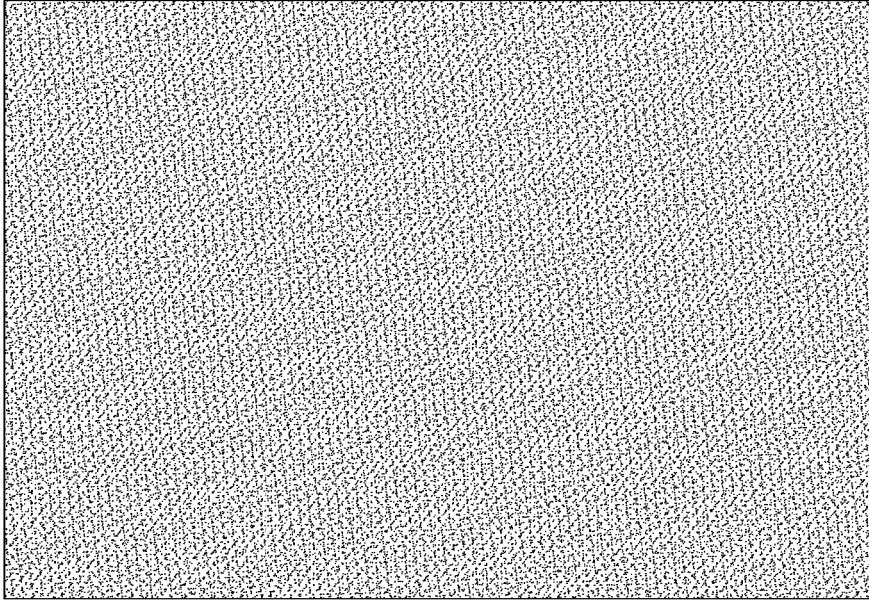
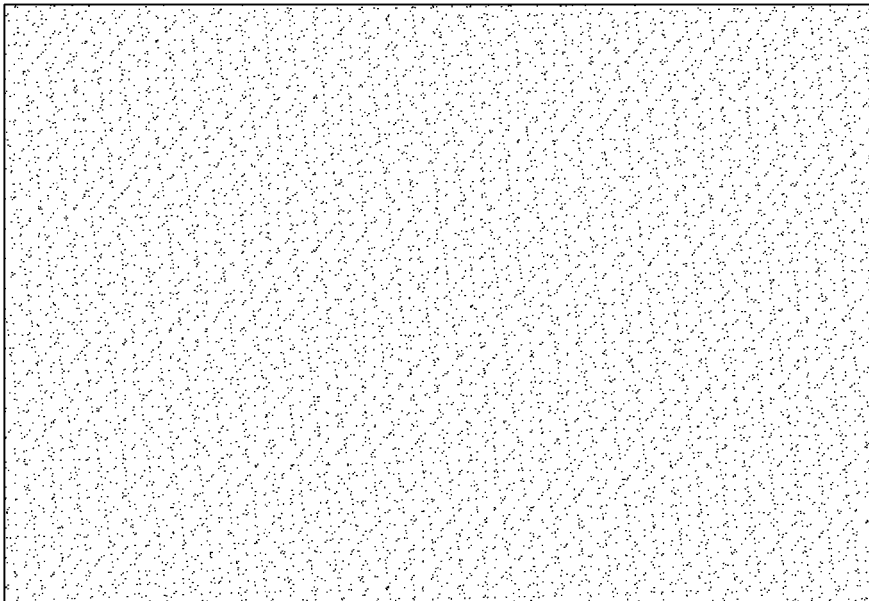
Fig. 9

Oberfläche nach dem Glühen

Stahlsorte: phs-ultraform 22MnB5 Z140

45s

200s

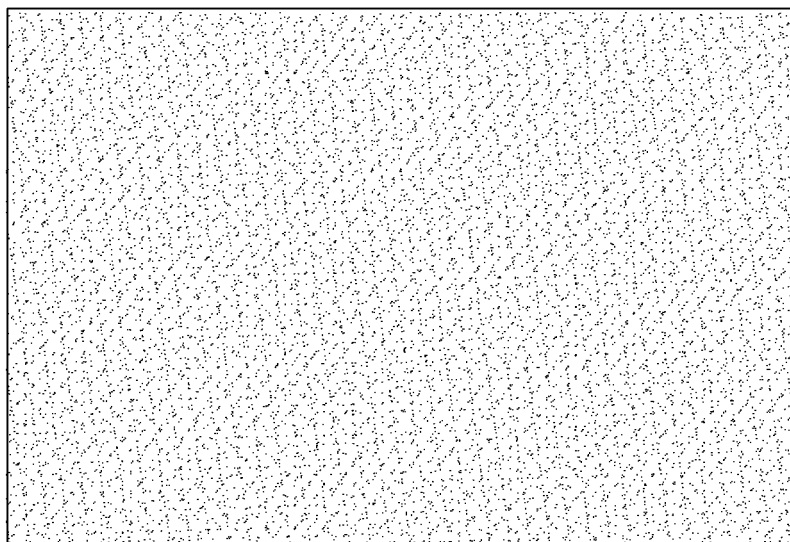


Stand der Technik

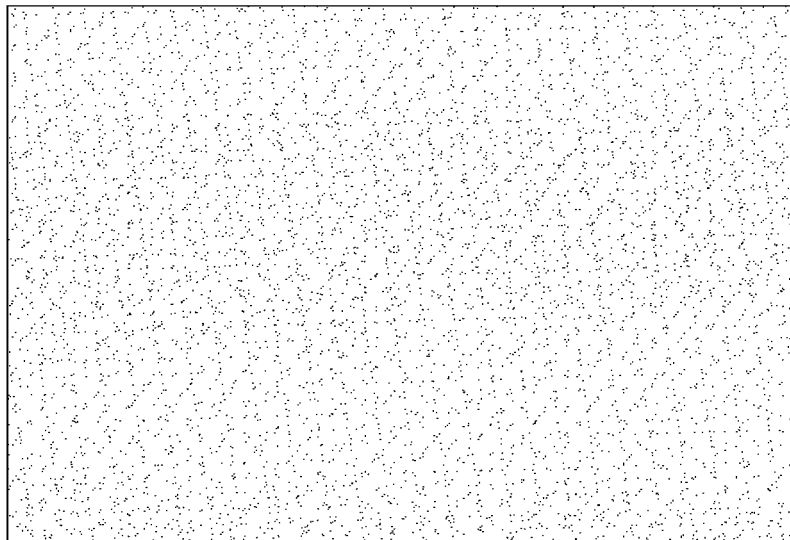
Fig. 10

Oberfläche nach dem Glühen
Stahlsorte: phs-ultraform 22MnB5 Z140

45s



200s



erfindungsgemäß

Fig. 11

Widerstandsergebnisse

Typ	Oberflächenwiderstand [mOhm]	Standardabweichung [mOhm]
phs-ultraform 22MnB5, Z140, 200s	1,4	0,25
phs-ultraform 22MnB5, Z140, 45s	0,4	0,15
340LAD, Z180, 200s	0,2	0,04
340LAD, Z180, 45s	0,2	0,05
phs-directform 20MnB8, ZF180, 200s	0,4	0,10
phs-directform 20MnB8, ZF180, 45s	0,2	0,07

Fig. 12

**Lackunterwanderung nach 6 Wochen VDA-alt
Belastung der bis auf Stahl geritzten Probe**

Stahlsorte	Probe	Lackunterwanderung [mm]	Lackunterwanderung [mm]	Gitterschnittwert
phs-ultraform 22MnB5, Z140	45s	0,6	1,0	0//1
	200s	0,05	0,05	0
340LAD, Z180	45s	0,7	0,9	0//1
	200s	0,5	0,6	1//2
phs-directform 20MnB8, ZF180	45s	0,1	0,1	0//0
	200s	0,1	0,1	0//0

// nach Test

Fig. 13



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

 Nummer der Anmeldung
EP 20 16 0202

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X	US 2003/034095 A1 (HEIMANN ROBERT L [US] ET AL) 20. Februar 2003 (2003-02-20)	14-16	INV.
A	* Zusammenfassung *	1-13,17	C23C22/50
	* Tabelle 1 *		B21D22/00
	* Absätze [0009], [0055] *		C23C2/06
	-----		C23C8/00
X	WO 2014/012703 A1 (HENKEL AG & CO KGAA [DE]) 23. Januar 2014 (2014-01-23)	14-16	C23C16/00
A	* Zusammenfassung *	1-13,17	C23C22/62
	* Seite 2, Zeilen 1-23 *		C23C22/82

A,D	DE 10 2010 037077 B4 (VOESTALPINE STAHL GMBH [AT]) 13. März 2014 (2014-03-13)	1-17	
	* Zusammenfassung *		
	* Beispiel *		
	* Absätze [0037] - [0039] *		

Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)
			C23C
			B21D
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	Prüfer
Den Haag		7. Juli 2020	Lange, Ronny
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPO FORM 1503 03.92 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 20 16 0202

5 In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
 Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

07-07-2020

10	Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
15	US 2003034095 A1	20-02-2003	AU 2002363057 A1 EP 1412559 A2 US 2003034095 A1 US 2004217334 A1 WO 03035942 A2	06-05-2003 28-04-2004 20-02-2003 04-11-2004 01-05-2003
20	WO 2014012703 A1	23-01-2014	DE 102012212598 A1 WO 2014012703 A1	20-02-2014 23-01-2014
25	DE 102010037077 B4	13-03-2014	CN 103124802 A DE 102010037077 A1 EP 2606161 A1 JP 5776991 B2 JP 2013542858 A KR 20140029352 A US 2013213530 A1 WO 2012022510 A1	29-05-2013 23-02-2012 26-06-2013 09-09-2015 28-11-2013 10-03-2014 22-08-2013 23-02-2012
30				
35				
40				
45				
50				
55				

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- DE 102010037077 B4 **[0028]**
- DE 102007022174 B3 **[0029]**
- EP 1630244 B1 **[0030]**
- EP 2233508 B1 **[0030]**
- WO 2018126471 A1 **[0032]**
- EP 2536857 B1 **[0033]**