

## Oberflächenausführungen: Vergleich zwischen DIN 17440/41 und EN 10088

DIN 17440/41 Kurzzeichen	EN 10088 Kurzzeichen <sup>1)</sup>	Ausführungsart <sup>2)</sup>	Oberflächen- beschaffenheit <sup>2)</sup>	F <sup>3)</sup>	W <sup>3)</sup>	S <sup>3)</sup>	H <sup>3)</sup>	
f (IIIa)	2H	Kaltverfestigt	Blank	X		X		kaltgewalzt bzw. kalt weiterverarbeitet
	2C	Kaltgewalzt, wärmebehandelt, nicht entzündert	Glatt, Wärmebehandlungszunder	X				
	2E	Kaltgewalzt, wärmebehandelt mechanisch entzündert	Rauh, stumpf	X				
h (IIIb)	2D	Kalt weiterverarbeitet, wärmebehandelt gebeizt	Glatt	X		X		
n (IIIc)	2B	Wärmebehandelt, bearbeitet (geschält) mechanisch geglättet	Glatter als 2D			X		
n (IIIc)	2B	Kaltgewalzt, wärmebehandelt, gebeizt, kalt nachgewalzt	Glatter als 2D	X				
m (IIId)	2R	Kaltgewalzt, blankgeglüht	Glatt, blank, reflektierend	X				
	2Q	Kaltgewalzt, gehärtet und angelassen, zunderfrei	Zunderfrei	X				
o (IV)	1G od. 2G	Geschliffen		X		X		Sonderausführungen bzw. besondere Endverarbeitung
q	1J od. 2J	Gebürstet oder Mattpoliert		X				
p (V)	1K od. 2K	Seidenmattpoliert		X				
p (V)	1P od. 2P	Poliert, Blankpoliert		X		X		
	2F	Kaltgewalzt, wärmebehandelt, kalt nachgewalzt mit aufgerauhten Walzen	Matt	X				
	1M od. 2M	Gemustert		X				
	2W	Gewellt		X				
	2L	Eingefärbt		X				
	1S od. 2S	Oberflächenbeschichtet		X				
a 1	1U	Warmgeformt, nicht wärmebehandelt, nicht entzündert	Walzzunder	X	X	X	X	Warmgewalzt bzw. warmgeformt
b (1c)	1C	Warmgeformt, wärmebehandelt, nicht entzündert.	Walzzunder	X	X	X	X	
C1 (IIa)	1E	Warmgeformt, wärmebehandelt, mechanisch entzündert	Zunderfrei	X	X	X	X	
C2 (IIa)	1D	Warmgeformt, wärmebehandelt, gebeizt	Zunderfrei	X	X	X		
e	1X	Warmgeformt, wärmebehandelt, vorbearbeitet (geschält oder gedreht)	Metallisch sauber			X		

<sup>1)</sup> 1. Stelle: 1 = Warmgewalzt bzw. warmgeformt,  
2 = Kaltgewalzt bzw. kalt weiterverarbeitet

<sup>2)</sup> Genaue Definition und Randbedingungen siehe EN 10088 Teil 2 und 3

<sup>3)</sup> F = Flacherzeugnisse  
W = Walzdraht  
S = Stäbe  
H = Halbzeug