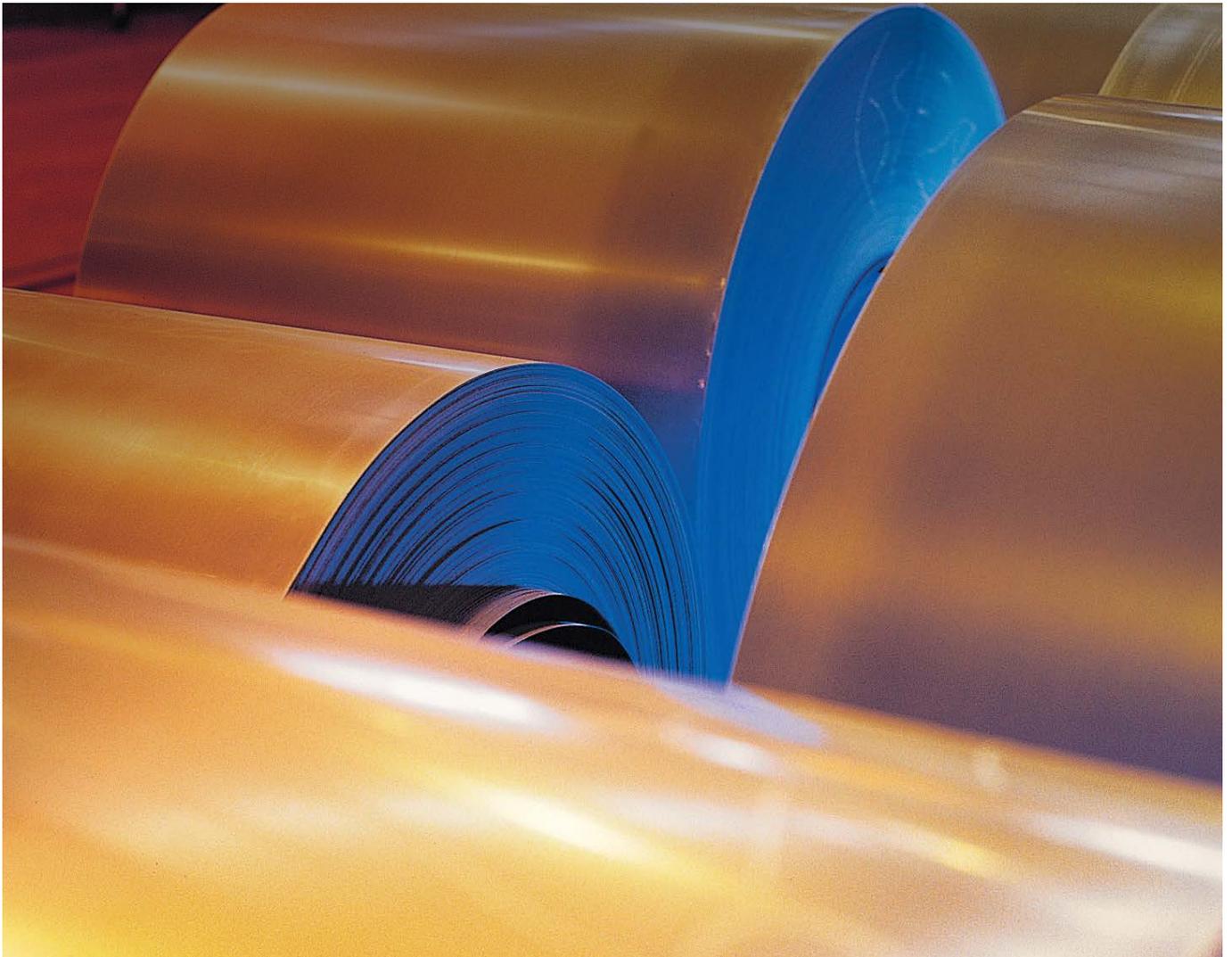
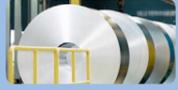


posco

ELECTRO GALVANIZED STEEL

전기아연도금강판





포스코의 전기아연도금강판은 최신편 설비와 기술로 생산되며, 도금 종류로는 Pure-Zn와 Zn-Ni 합금도금이 있습니다. 인산염, Cr-free 수지류, 도유처리 등 목적에 따라 시행되는 후처리로 인하여 우수한 내식성에 다양한 가공성, 용접성, 도장성을 나타냅니다. 자동차, 가전기기, 건축 내장재, 금속가구 소재 등으로 각광받고 있습니다.

ELECTRO GALVANIZED STEEL

전기아연도금강판

Contents

포항 & 광양제철소	04
제조공정 & 설비	06
생산제품	08
용도	11
후처리제품 현황	12
후처리제품 품질특성	14
내지문 제품	15
자동차 연료탱크 강판	20
포스코 규격	21
제조가능 치수	23
치수 허용차	24
제품 포장	25
주문안내/유의사항	26



포항제철소는 국내 최초의 일관 종합제철소로, 1973년 1기 설비준공 이후 총 4단계의 확장 공사를 거쳐 1981년 2월 영일만의 대역사를 완성했습니다. 탄소강 공정과 스테인리스 스틸 공정을 갖추고 있으며, 2007년 5월 세계 최초로 파이넥스 상용화 설비를 준공함으로써 포스코의 글로벌 경쟁력을 더욱 높였습니다.

주요 생산제품 열연, 후판, 냉연, 선재, 전기강판, 스테인리스 스틸, API 강재 등
조강 생산량 16,185천톤(2013년 기준)



광양제철소는 최적의 공장배치를 갖춘 세계 최대 규모의 단위 제철소입니다. 탄소강 공정과 하이밀 공정을 갖추고 고부가가치 전략 제품인 자동차강재, 고강도 열연, 고급 API 강재, 후판 등을 생산하고 있습니다. 세계 최고의 자동차강판 전문 제철소로 육성한다는 목표를 가지고 경쟁력 강화에 주력하고 있습니다.

주요 생산제품 열연, 후판, 냉연, 자동차강판, API 강재 등
조강 생산량 20,231천톤(2013년 기준)

The POSCO Quality

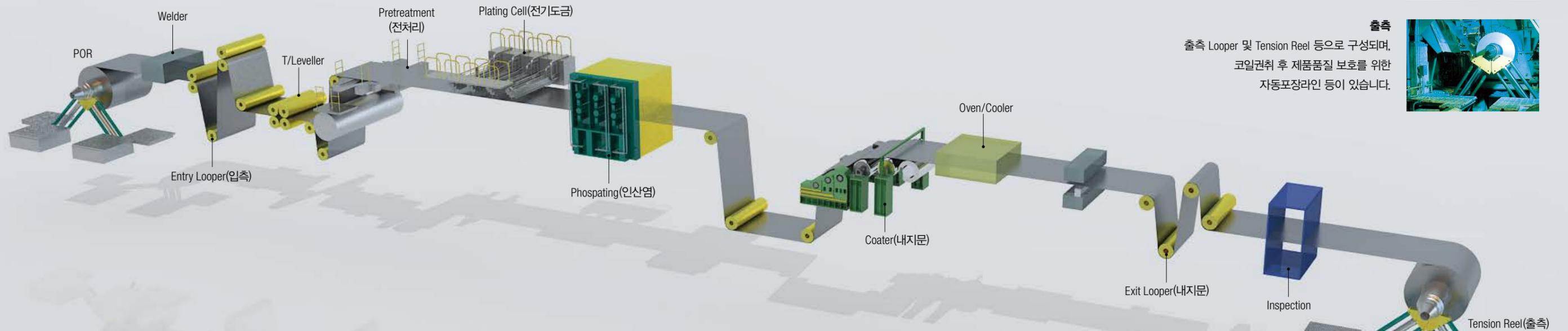
고객의 혼까지 감동시키는 초일류 품질

- Customer Inside : 고객의 잠재 니즈까지 반영하여 고객가치를 창조합니다
- Basic Inside : 기본과 원칙을 중시하여 편차와 낭비를 제거합니다
- Synergy Inside : 신뢰와 소통으로 Supply Chain의 동반성장을 추구합니다



제조공정 & 설비

포스코는 최신설비와 기술로 제품을 생산하여 고객의 요구에 맞는 제품의 품질을 생산하기 위하여 전공정을 컴퓨터로 제어하며 정밀도와 품질특성을 향상시킬 수 있는 완전자동화 설비를 갖추고 있습니다.



인산염

화학적 또는 전기화학적 반응을 통하여 아연층 표면에 인산염 피막을 만드는 공정으로, 일시방청, 도장하지용을 목적으로 하고 있습니다.



내지문

도금강판의 내식성을 보완하고 내지문성, 가공성등 제품사용용도에 적합한 특성을 부여하기 위하여 유기물, 무기물 또는 유무기복합 수지피막을 강판표면에 도포하는 공정입니다.



출측

출측 Looper 및 Tension Reel 등으로 구성되며, 코일권취 후 제품품질 보호를 위한 자동포장라인 등이 있습니다.



입측

전기도금라인 입측설비는 Pay Off Reel, 전단기, 용접기, Looper, TensionLeveller 등으로 구성되어 있습니다. 냉연소재를 운반, 장입하여 풀어주는 Pay Off Reel, 전후 Coil을 자르고 연결시키는 전단기, 용접기, Looper와 평탄도를 제어하는 Tension Leveller 등으로 구성되어 있습니다.



전처리

전기도금전에 Strip표면의 오염을 제거하기 위한 전해청정, 산화피막 제거를 위한 전해탱크, 산세탱크, Rinse 탱크로 구성되어 있습니다.



전기도금

전기도금방식 중 CAROUSEL 방식은 도금작업시 Conductor Roll에 의해 한 면씩 도금되며, 양면, 편차, 편면도금강판 등을 생산합니다. 또 수평형 Type 방식은 수평으로 진행되는 강판에 양면이 동시에 도금이 되어 양면 도금강판을 생산합니다.

생산제품

POSCO EGL 설비별 생산제품 현황

구분		광양		포항	
준공(합리화)		#1 EGL '90.8('11.8)	#2 EGL '97.8	#1 EGL '86.12('09.12)	#2 EGL '09.1
설비능력(천톤/년)		400	300	300	300
Size(mm)	두께	0.4~2.3	0.4~2.0	0.4~2.3	0.4~2.0
	폭	800~1,860	700~1,570	800~1,650	800~1,650
도금종류		Zn도금	Zn도금	Zn도금, Zn-Ni도금	Zn도금
후처리종류		무처리, 도유, 인산염, 내지문	무처리, 도유, 인산염, 내지문	무처리, 도유, 인산염, 내지문, 연료탱크용(Zn-Ni)도금	무처리, 도유, 인산염, 내지문

도금종류 및 피막구조

Zn 도금계

무처리, 도유, 인산염, 내지문, 흑색수지 등 다양한 후처리를 선택할 수 있으며, 주로 가전 용도로 사용됩니다.

합금도금계

도유, 인산염, 기능성수지(연료탱크) 등을 선택할 수 있으며, 주로 자동차 용도로 사용됩니다.

도금강판의 특성

Zn 전기도금강판

가공성

GI 및 GA 대비 도금 부착량이 적고 제조 공정의 열영향이 없으므로 원판 소재인 CR 또는 HR과 동일 수준의 재질 특성 및 가공성이 확보됩니다.

내식성

아연의 Galvanic Action에 따른 희생양극 작용으로 소지철을 보호하며 대기중에 노출시 얇은 피막이 형성되어 방식 작용을 합니다. (자동차용은 내식강화를 위해 후도금재 사용)

도장성

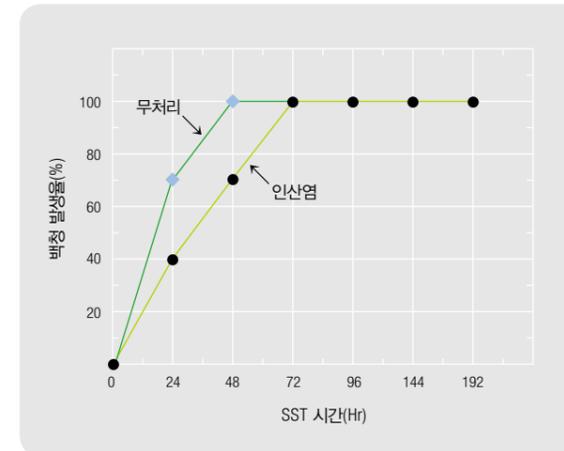
표면이 평탄하여 양호한 도장 표면 확보가 가능하며 도료 밀착성 및 도장 후 내식성을 향상시킬 목적으로 인산염 처리를 실시합니다.

용접성

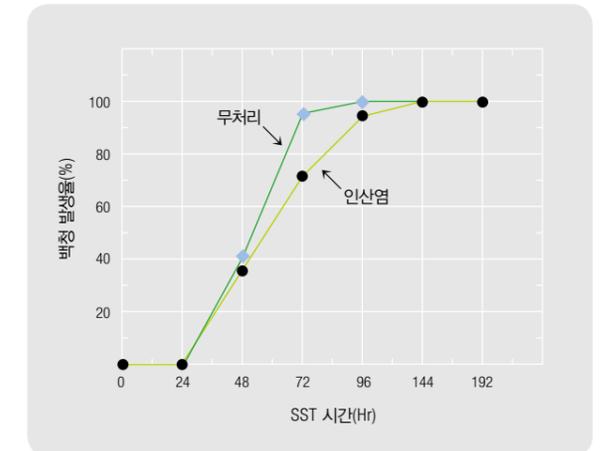
Zn 도금강판은 가압력시 접촉 면적이 넓고 CR재 대비 전기전도성이 열세하여 용접성은 다소 떨어지지만 적정 용접 조건 및 후처리 실시 등으로 양호한 Spot용접 및 Seam용접이 가능합니다.

Zn 전기도금강판 내식성 비교

■ 백청 시험

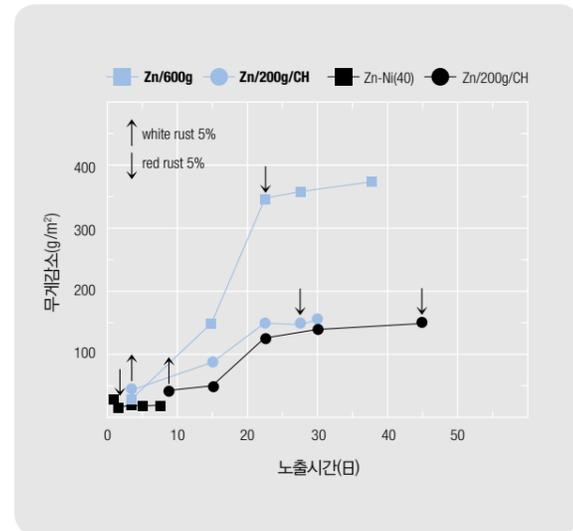


■ 적청 시험

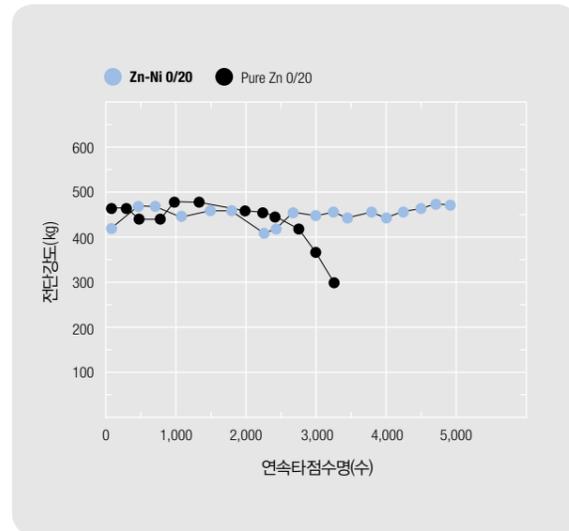


Zn-Ni 합금도금강판

도로결빙방지용 염(NaCl, CaCl₂)에 의한 자동차 차체의 방청년한 강화(구멍부식 방지)를 위해 개발되었으며, 타도금층 대비 Ni 첨가에 의한 도금층이 견고하고 용융점이 높으므로 Pure Zn처럼 도금면이 쉽게 연화 용융되지 않고, Pure Zn 대비 저전류에 의한 용접이 가능하고 장기간 강판부식이 억제되는 내식성이 우수합니다.



용융아연도금 VS Zn-Ni 내식성 비교



Pure Zn VS Zn-Ni 용접성 비교

PURE Zn 도금

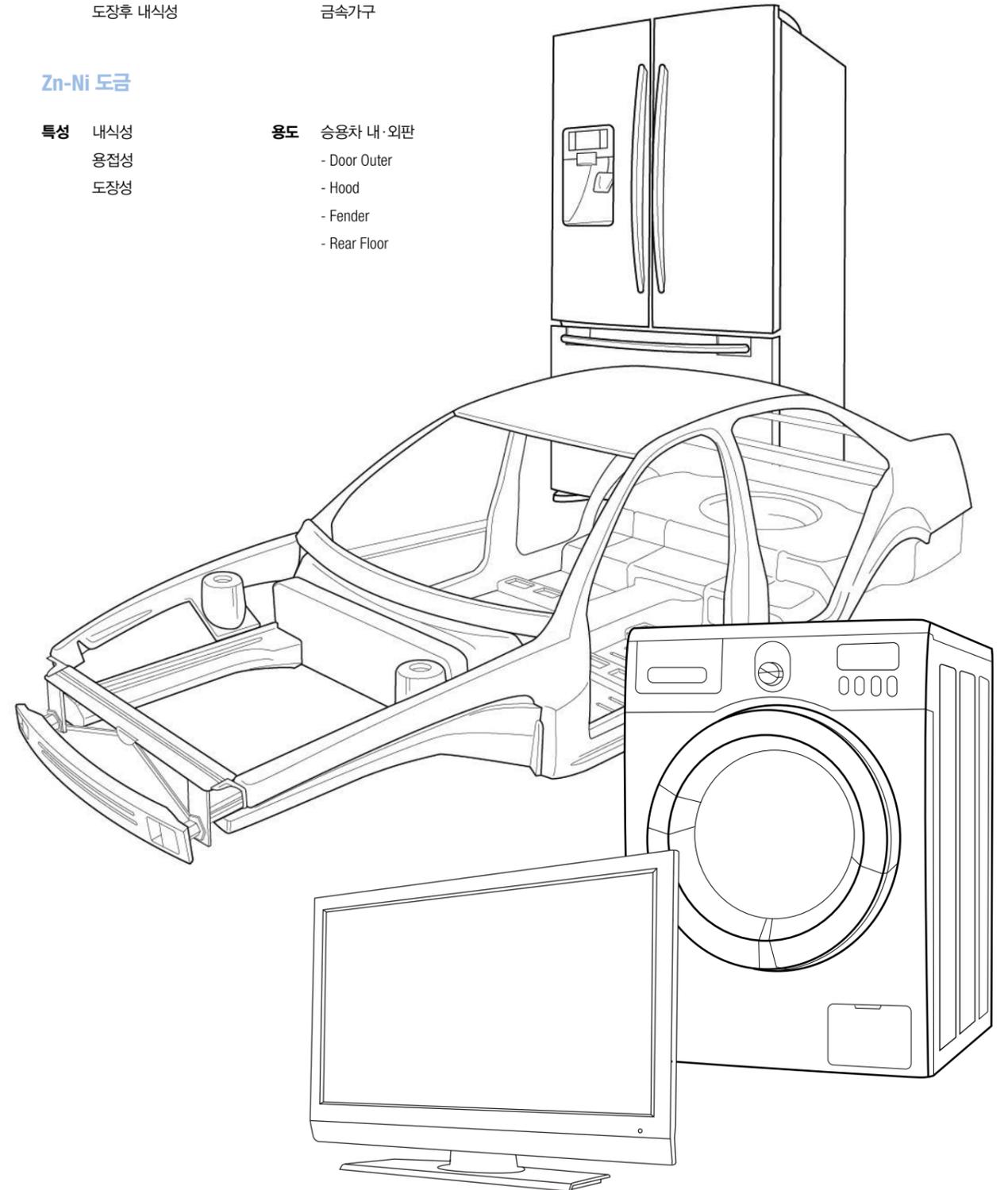
특성 도장성(인산염 처리)
내식성(고내식 Cr-Free)
내지문성(내지문 처리)
도장후 내식성

용도 가전기기 내·외판
도장강판 소재
건축 내외장재 및
금속가구

Zn-Ni 도금

특성 내식성
용접성
도장성

용도 승용차 내·외판
- Door Outer
- Hood
- Fender
- Rear Floor



후처리제품 현황

피막구성

종전 Zn 및 합금도금 후 내식성, 밀착성 향상을 위해 Cr⁶⁺, Cr³⁺/CrO₃ 및 수지 등을 도포

개선 Cr 처리에 상응하는 물성을 갖는 대체물질을 도포 : 유기 복합 고분자 화합물(첨가제 함유)

(이액형)

(일액형)

* Cr⁶⁺(6가 크롬) : 경제성과 방청성이 양호하나 인체에 치명적 손상을 입힐 수 있는 오염물질로 환경규제 대상입니다.

후처리 Code

구분	후처리 Code	Full Name	품질특성
무처리	XX	-	-
인산염	PL	Phosphate Light	도장성
	PM	Phosphate Metallic	도장성, 내식성, 가공성
내지문	AG	Antifinger General	내지문성, 내식성, 전도성
	AL	Antifinger Lubricant	내지문성, 내식성, 내가공흑화성
	AC	Antifinger Conductivity	내지문성, 내식성, 전도성
	AF	Antifinger Formability	내지문성, 내식성, 가공성
흑색수지	BT, BL	-	-
연료탱크	GX	-	내용제성, 용접성, 도장성

제품별 품질특성

구분	후처리 Code	도금층 구조	특성	주요 용도	생산소	
EG무처리재	XX		내식성 표면외관 미려	Color 강판용 가전/가구용	양소	
	PL PM		도장밀착성	분체 도장용 가전용	양소	
	AG/AL (Anti-finger General/ Lubrication)		내식성 내지문성	LCD용 복사기 컴퓨터 부품	포항	
내지문강판	AF (Anti-finger Formability)		가공성 성형성	전자제품 (深 가공용)	광양	
	AC (Anti-finger Conductivity)		전도성	OA용	광양	
	BT BL		내식성 도막밀착성 색상	영상가전외판	포항	
Zn-Ni	무처리	XX		나내식성 용접성 도장성	자동차 내외판 및 부품	포항
	연료탱크	GX		내가솔린성 납땜성 내식성	자동차 연료탱크 Radiator Support	포항

후처리 제품의 특성

무처리

도금 후 후처리를 아무것도 하지 않은 것으로 백청이 발생할 수 있으므로 인도 후 즉시 사용하여야 합니다.

도유

고객이 제품을 사용하기 전까지 표면을 일시적으로 보호하는 목적으로 처리하며, 백청 발생 억제효과가 큼니다. 일반적으로 무처리재는 백청이 발생하게 되므로 대부분 소량의 도유처리를 하고 있습니다. 그러나 고객이 사용상 정밀한 도장작업을 하기 위해서는 탈지를 하여 표면을 깨끗하게 하여야 합니다.

인산염

고객이 특별한 전처리 없이 도장을 해서 사용하는 도금강판에 적용되며, 주로 에어컨, 냉장고 부품, 배전반 Case와 같은 산업전기 부품 등의 제조에 사용되며 도장성과 전도성은 좋으나 내식성은 내지문과 같은 수지피복강판에 비하여 열세입니다.

내지문

도금제품의 취급 또는 가공 중 표면에 남게되는 지문이나 얼룩에 의한 오염 등의 불량을 방지할 목적으로 행하는 표면처리이며, 유기, 무기 피막 처리하여 내식성, 표면색상, 가공성 등이 우수합니다.

연료탱크

환경규제에 대응하여 납(Pb)을 함유하고 있던 중전의 Pb-Sn 도금제품을 납, 크롬이 함유되지 않은 환경친화형 강판으로 대체한 내식성 및 가공특성이 우수한 제품입니다.

내지문 제품종류 및 품질특성

◎ Very Good ○ Good △ Ordinary

구분	후처리 Code	품질특성					
		내식성	내지문성, 내용제성	가공확화성	용접성	전도성	도장, 인쇄성
내지문	AG	◎	◎	○	○	○	○
	AL	◎	◎	◎	○	○	○
	AC	○	◎	○	◎	◎	△
	AF	◎	◎	◎	△	-	○

비고 단, 사용 환경에 따라 성능의 차이가 발생할 수 있습니다.

내지문 제품 적용 Part



내지문 제품

기본품질 평가방법 및 기준

구분	세부 평가방법	평가기준*	평가기기
수지 부착량(mg/m ²)	염산에 도금층 용해 후 수지질량 분석	-	ICP, AA, XRF
내지문성(ΔE)	백색 Vaseline 도포 전·후 색차	ΔE ≤ 0.5	색차계
내화학성(ΔE)	용제성 Acetone Rub, 전·후 색차(필요 시 고객사 요구 특정용액)	ΔE ≤ 2.0	색차계
	Alkali 탈지농도 5%, 5분, 45°C, 교반 처리 전·후 색차	ΔE ≤ 2.0	색차계
내후변성(ΔE)	RH 85%, 60°C, 110hr 경과 전·후 백색도	ΔL* ≤ 1.5	고온고습기
내식성	평판 및 Ericshen 가공부 초기 백청발생 시점	일시방청 : ≥ 24hr 내지문 : ≥ 72~96hr 고내식 : ≥ 96~120hr	Salt spray Test
도장/인쇄 밀착성	도장, 소부(150°C, 20분, 20~25μm) 목 100개(1mm 간격)	도막잔재율 100/100	Cross-Cutter
가공성(마찰계수, 흑화성)	• Drawing Speed : 1,000mm/min • Bead Radius : R 4.75	마찰계수 ≤ 0.20 가공부위 : ΔE ≤ 1.5	D. Bead Tester
전도성	전도계 이용 표면 저항치 측정	0.2mΩ이하	LORESTA-EP, GP
용접성	• 가압력 : 250kgf • 통전시간 : 16cycle • 전극 : Cu-Cr(RWMA Class II)	적정 용접전류 범위 : 5.0~9.0KA	Spot Welder

* 기본품질 평가 항목은 당사의 일반적인 기준으로 고객사 요구에 따라 변경될 수 있습니다.

내식성

■ 평판부

48hr 72hr



■ 가공부

48hr 72hr



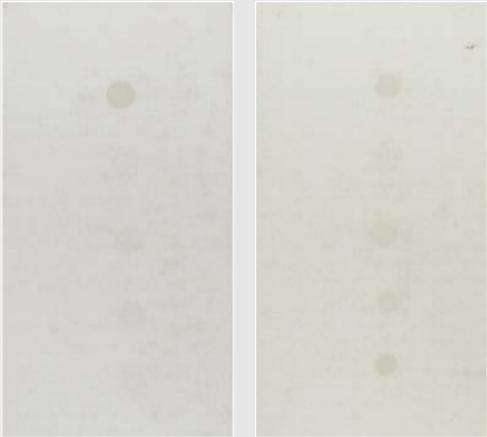
• 시험용액 : 탈이온수, 용액농도 : NaCl 5±0.5%, 용액비중 : 1.0259~1.0329 (at 35°C)
 • 시험방법 내식성 : 시편 Holder 각도 : 20°, 공기포화기 온도 : 47°C

내화학성

* 화학용액 처리 후 48hr SST후 색상차이 확인

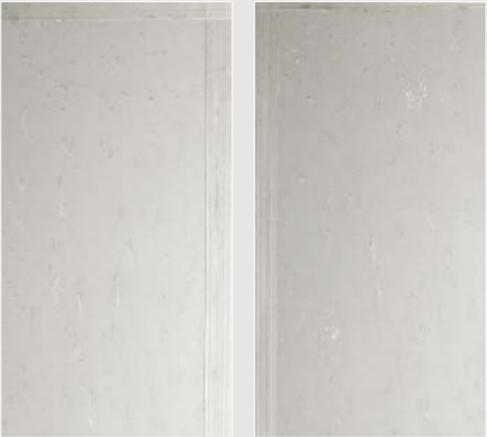
■ 내담성

- 인공땀액(ph : 4.5)
NaH₂PO₄ 12H₂O 8g+NaCl 8g+Acetic acid 5g



■ Alkali 탈지

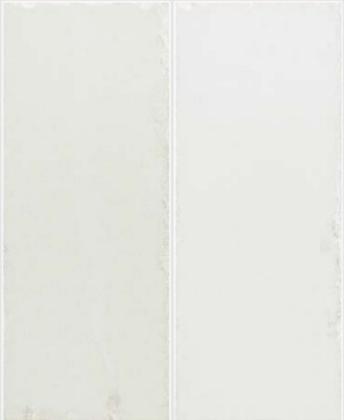
- 용액 : 탈지농도 5%
- 처리조건 : 45°C 5min Spray



내용제성*

* 특별분석 항목으로 해당 용제로 Rubbing 후 SST 48hr경과 시점의 표면 색상차이 확인

■ Benzene



■ White Gasoline



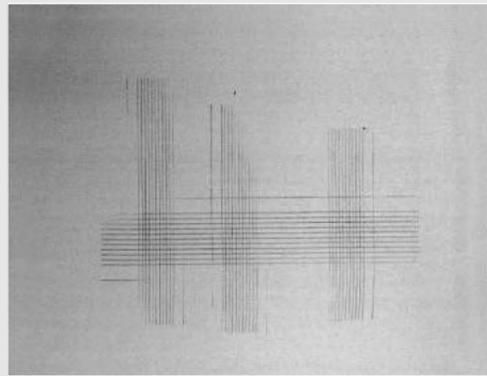
■ 무세정 오일



■ 도장성

■ 도장성 평가

- 도료종류 : Melamine-Alkyd
- 도료방법 : 액상 Spray 도장
(소부온도 : 175°C×20min, 도막 : 20µm)



■ 인쇄성 평가

- 도료종류 : Seiko1300EX, 1400CEX 잉크
- 도료방법 : Silk Screen
- 밀착성 평가방법 : SST후 Tape 박리 TEST



■ 마찰특성

■ 마찰계수 측정

- 마찰시험기
- 마찰시험기 조건
- 하중 : 600kgf(0.5kgf/mm²)
- 속도 : 1,000m/min
- 거리 : 100mm



■ 마찰부위 흑화성

- Draw Bead Test 후 표면 색차 측정
- 품질관리 기준 가공부위 색차 ΔE ≤ 1.5

중전 Cr재 (마찰계수 : 0.3) Cr-Free (마찰계수 : 0.08)



■ 전도성

- LORESTA-GP, EP
- 이용 9개소 측정 평균치



■ 용접성

- 용접전류 범위 평가방법
- 인장시험 후 용접부 파단형태와 Splash 발생 유무

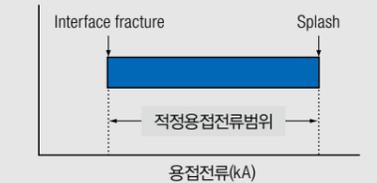
■ 전극수명 평가방법

- 2,000타점까지 100타점 간격으로 인장시험 후 모재파단이 되지 않는 최대 타점수 (Nugget 경 5√ t 이상)



〈AC Spot 용접기 : 75kVA〉

전극	용접조건
Cu-Cr (RWMA Class II)	- 전류 : 6~12.5kA
	- 전류 : 6~12.5kA
	- 전류 : 6~12.5kA



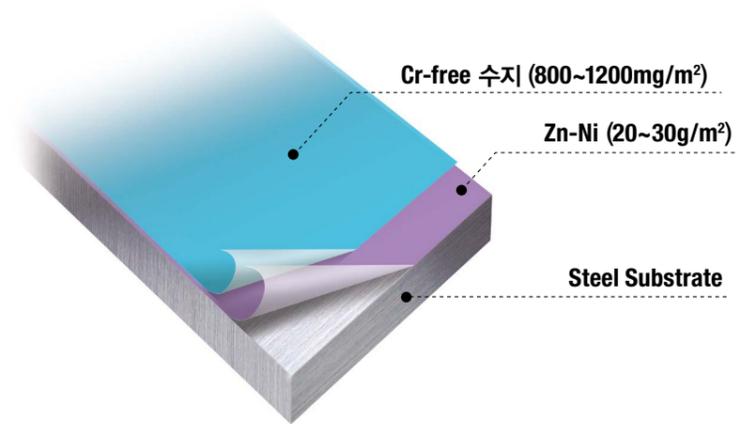
■ 용접성 평가결과

구분	일반 Cr-free 제품	고용접 Cr-free 제품
용접전류	5.0~9.0kA	6.5~11.5kA
타점수	800~1,500	1,500타점 이상

■ 주요 용도

기존에는 자동차용 연료탱크 용도로 규제물질인 납(Pb)이 포함된 Pb-Sn도금을 사용하였으나, Pb 뿐 아니라 Cr도 배제한 환경친화형 도금강판입니다.

■ 도금층 구조



■ 품질특성

구분	가솔린 부식성	도장성	가공성(마찰계수)	용접성		내식성 SST(600h)
				Spot	Seam	
개선(Cr-free)	○	○	0.121	5.2~8.2kA	12~16kA	적청 < 1%
종전(Pb-Sn)	○	△	0.133	6~8kA	13~16kA	적청 < 1%

생산가능 규격 및 기계적 성질

구분	POSCO		굽힘시험	
	Pure-Zn	Zn-Ni	굽힘각도	굽힘간격
1종	EGSC	ENSC	180°	밀착
2종	EGSD	ENSD		
3종	EGSP	ENSP		
	EGSN	ENSN		
	EGSE	ENSE		
구조용*	EG37	EN37		
고장력강*	EGCHSP60TR	ENCHSP60TR	판 두께의 1.0배	
	EGCHSP35R	ENCHSP35R	밀착	
	EGCHSP40R	ENCHSP40R		
	EGCHSP35E	ENCHSP35E		
	EGCHSP38E	-		

비고 *표시 규격은 주문 시 사전 협의가 필요합니다.

POSCO			대응규격		
YP(Mpa)	구분		비고	JIS/KS	ASTM
	TS(Mpa)	EL(%)			
-	≥270	≥37	경가공용	SECC	A591-CQ
-	≥270	≥28	가공용	SECD	A591-DQ
-	≥270	≥40	심가공용	-	-
-	≥270	≥40	비시효 심가공용	SECE(N)	A591-DQSK
-	≥270	≥46	비시효 초심가공용	-	-
(≥270)	≥360	≥20	구조용(37kg급)	-	-
≥350	≥590	≥17	일반용(60kg급)	-	-
≥180	≥340	≥34	가공용(35kg급)	-	-
≥220	≥390	≥31	가공용(40kg급)	-	-
≥160	≥340	≥34	심가공용(35kg급)	-	-
≥200	≥370	≥33	심가공용(38kg급)	-	-

비고 1. ()안의 값은 사전 협의가 필요합니다.
2. 대응규격의 고장력강 규격은 별도 문의 바랍니다.

포스코 규격

KS 및 JIS 규격

박판 및 코일에는 양면의 아연부착량이 동일한 것과 양면의 아연부착량이 다른 것이 있으며, 아연의 표준부착량 및 최소부착량은 각각 평면의 부착량 조합의 부착량 기호로 하며, 그 표시방법은 다음에 따릅니다.

박판의 경우

적재된 박판의 최소부착량 / 아랫면 최소부착량 (보기 : E16/E16)

코일의 경우

코일의 외면 최소부착량 / 내면 최소부착량 (보기 : E8/E16)

필요에 따라 박판 또는 코일에 편차도금임을 나타내는 표시를 붙이는 경우에는 표시를 붙인면의 최소부착량의 기호 다음에 D를 붙입니다.(보기 : E8/E16D)

아연의 부착량 표시기호	아연의 최소 부착량(1면)		표준 부착량	상당 아연두께(mm)/편면
	양면동일도금	편차도금		
EB	2.5	-	3	0
E8	8.5	8.0	10	0.001
E16	17.0	16.0	20	0.003
E24	25.5	24.0	30	0.004
E32	34.0	32.0	40	0.005
E40	42.5	40.0	50	0.006

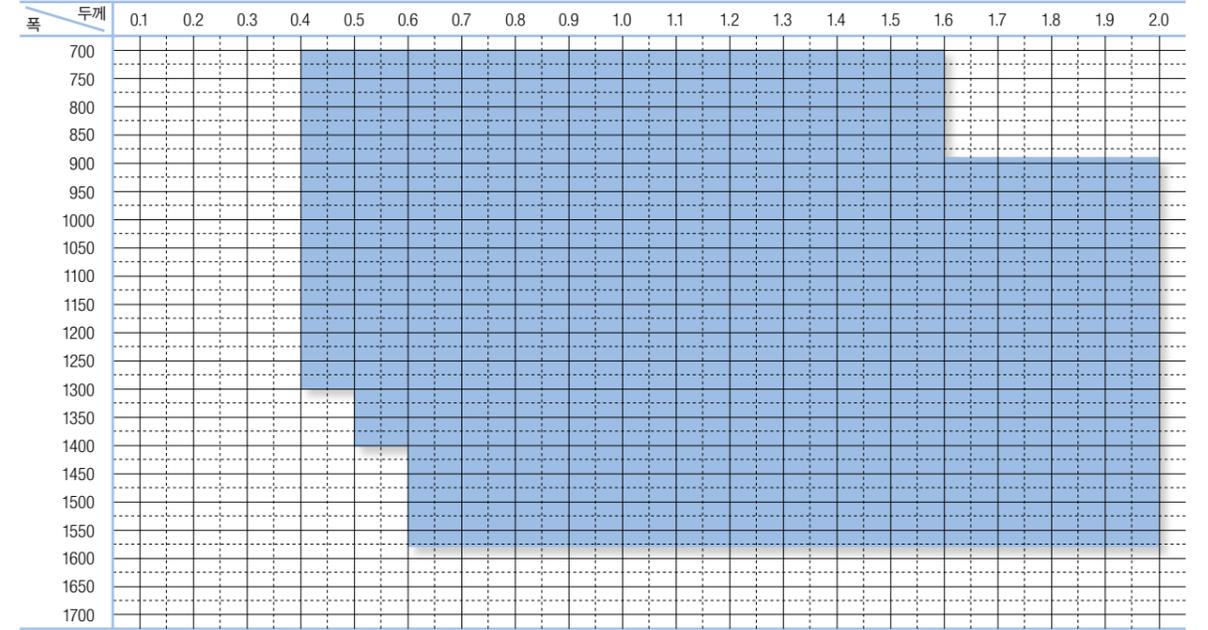
비고 1. 40g/m² 초과와 부착량 표시기호 및 최소 부착량은 주문자와 제조자 사이의 협정에 따릅니다.
2. 도금 두께는 아연의 밀도 7.1g/cm³ 를 써서 KSA 0021(수치의 맺음법)에 따라 소수점 이하 첫째자리에서 끝맺은 것입니다.

ASTM 규격

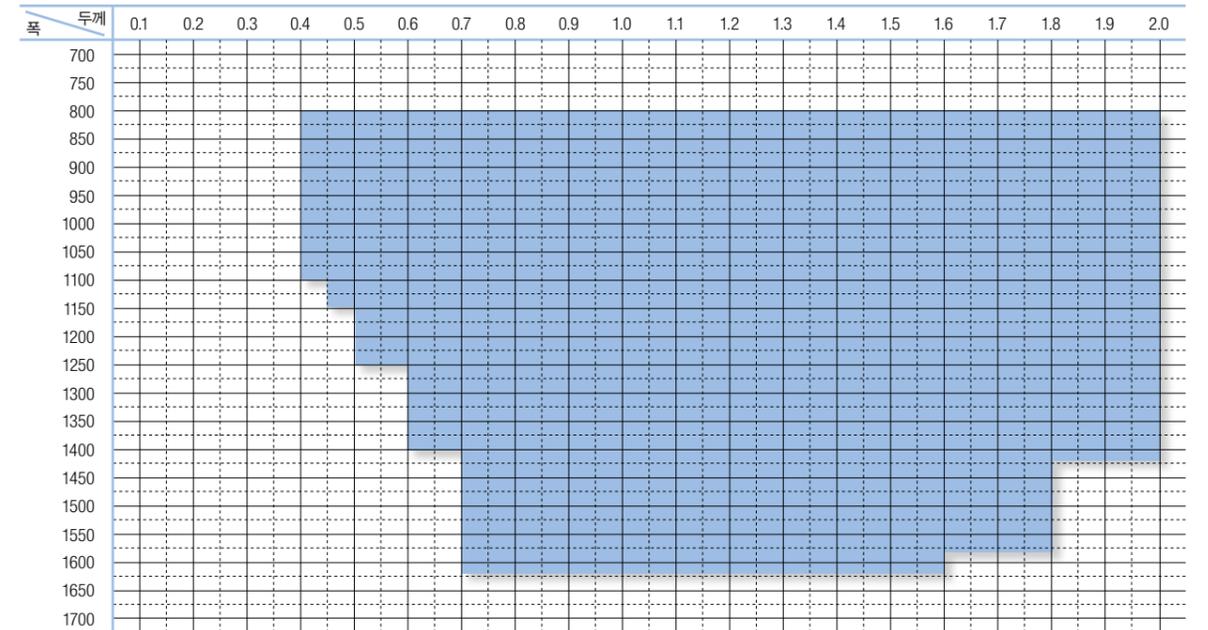
구분	최소치(3)점 부착량(양면)		최소치(1)점 부착량(양면)	
	oz/ft ²	g/m ²	oz/ft ²	g/m ²
	A	-	-	-
B	0.08	24	0.07	22
C	0.16	48	0.15	0.003

제조가능 치수

포항



광양



치수 허용차

△ 치수 허용차는 KS 및 JIS 기준에 따릅니다. 아래 기준 이외의 사이즈 요구시는 별도 협의가 필요합니다.

두께의 허용차

(단위 : mm)

두께	두께 허용차				
	630 미만	630 이상 1 000 미만	1 000 이상 1 250 미만	1 250 이상 1 600 미만	1 600 이상
0.25 이상 0.40 미만	±0.04	±0.04	±0.04	-	-
0.40 이상 0.60 미만	±0.05	±0.05	±0.05	±0.06	-
0.60 이상 0.85 미만	±0.06	±0.06	±0.06	±0.06	±0.07
0.85 이상 1.00 미만	±0.06	±0.06	±0.07	±0.08	±0.09
1.00 이상 1.25 미만	±0.07	±0.07	±0.08	±0.09	±0.11
1.25 이상 1.60 미만	±0.08	±0.09	±0.10	±0.11	±0.13
1.60 이상 2.00 미만	±0.10	±0.11	±0.12	±0.13	±0.15
2.00 이상 2.30 이하	±0.12	±0.13	±0.14	±0.15	±0.17

- 비고 1. 두께 허용차는 주문 두께에 상당 아연두께를 더한 값을 적용합니다.
2. 측정 부위는 Edge 15mm 안쪽의 임의의 점
3. 냉간압연 원판을 사용한 경우

폭의 허용차(Mill Edge 경우)

(단위 : mm)

폭	원판	
	원판	냉간압연원판을 사용한 경우
1 250 미만	+7 0	
1 250 이상	10 0	

길이의 허용차

(단위 : mm)

길이	원판	
	원판	냉간압연원판을 사용한 경우
2 000 미만	+10 0	
2 000 이상 4 000 미만	+15 0	
4 000 이상 6 000 미만	+20 0	

평탄도 최대허용치

(단위 : mm)

폭	변형의 종류	만곡		
		만곡	외곡	중곡
1 000 미만		12	8	6
1 000 이상 1 250 미만		15	9	8
1 250 이상 1 600 미만		15	11	8
1 600 이상		20	13	9

(냉간압연 원판을 사용한 경우)

직선도 최대허용치

(단위 : mm)

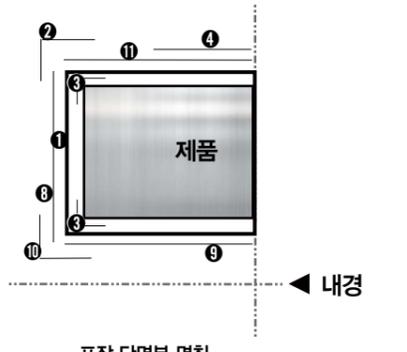
폭	길이	박판		코일
		2 000 미만	2 000 이상	
630 미만		4	임의의 길이 2 000에 대하여 4	
630 이상		2	임의의 길이 2 000에 대하여 2	

(냉간압연 원판을 사용한 경우)

제품 포장



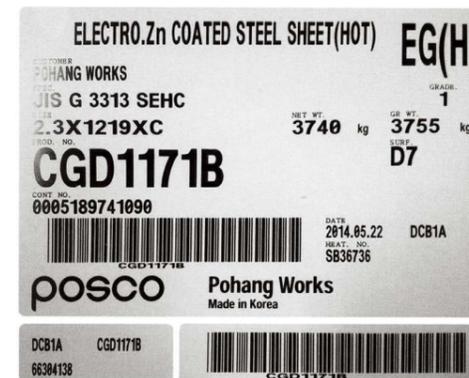
포장 외부 명칭



포장 단면부 명칭

NO	명칭	재료
①	PP VCI WRAP	VINYL
②	외주 RING	STEEL
③	모서리판지	방청판지
④	외주 보호판	STEEL
⑤	가로 BAND	STEEL
⑥	센터 BAND	PET
⑦	세로 BAND	STEEL
⑧	단면측판	PLASTIC
⑨	내주 보호판	PLASTIC
⑩	내주 RING	STEEL
⑪	외주 보호판	방수판지

* 포장방식 및 소재는 포장 타입에 따라 달라질 수 있습니다.



주문 안내/유의 사항

주문을 할 때에는 용도에 따라 다음 사항을 확인하여 제시하기 바랍니다.

품명 규격	사용목적, 사용방법에 따라 적절한 품명과 규격을 본 카탈로그를 참조하여 선택하십시오.
용도, 후처리	사용용도에 따라 적절한 품질관리를 하고 있으므로 중요시하는 품질과 제품사용 환경에 따라 적절한 후처리 방법을 지정하는 것은 매우 중요합니다.
도금부착량	요구하는 내식성, 사용조건, 가공방법에 따라 적절한 도금부착량을 선택하십시오. 내식성을 중시하는 경우에는 후도금을 선택하고, 작업성을 중시하는 경우에는 박도금을 선택하십시오.
도유	방청유는 도유 또는 무도유 중 선택하십시오. 방청력 향상, 취급상 지문오염 및 손상을 경감시키기 위해서는 도유를 선택하십시오. 무도유 제품은 백청이 발생할 수 있으므로 특히 하기의 사용시 유의사항에 따라 취급하여 주십시오.
치수	제조치수는 KS, JIS, ASTM에 정한 표준두께, 폭, 길이를 기본으로 하며, 그 이외의 치수에도 두께는 0.05mm 간격, 폭과 길이는 1mm간격으로 수주하고 있습니다.
Edge 선택	사용조건에 따라 Mill Edge나 Slit Edge를 지정하십시오. 엄격한 폭관리가 요구되는 제품은 Slit Edge를 선택하시기 바랍니다.
포장단종	하역능력, 작업성에 따라 코일의 경우는 최대단종(필요시 최소단종)을 지정하십시오. - 박판(Sheet) : 3톤 이상 - 코일 : 5~30톤의 범위 그 외의 경우는 별도 상담이 필요합니다. 또 실제 출하되는 단종의 평균은 최대단종 및 치수의 관계에서 결정됩니다.
내경, 외경	코일의 경우에는 고객사 Uncoiler와 설비사양에 따라 내경, 외경을 지정하십시오.
산세용접부 혼입	냉연도금제품에는 산세공정에서 용접부가 포함되기도 합니다. 사용용도에 따라 작업이 곤란한 경우는 미리 산세용접혼입 불가를 지정하십시오. 단, 이 경우는 코일단종의 크기에 제약이 있습니다.
치수허용차 (두께, 폭, 길이)	두께, 폭 및 길이 치수허용차는 통상 JIS를 기준으로 하고 본 카탈로그 범위에서 제조합니다. 그러나 사용조건에 따라 조립정밀도, 부품정밀도 등에 따라 엄격한 사양이 필요한 경우도 있습니다. 이러한 요청이 있는 경우에는 미리 상담하여 사양을 확인하시기 바랍니다.

전기아연도금강판은 사용법이 적절하지 않은 경우 품질특성을 충분히 발휘하지 못하므로 사용시에는 다음과 같은 점에 유의하십시오.

표면관리	운반 중 또는 작업 중에 도금면이 손상되지 않도록 주의하십시오.
가공	가공환경에 충분히 주의하십시오. 고온 또는 매연이 심한 환경에서의 가공은 삼가하십시오.
보관	습기와 물이 스며들 염려가 있거나, 기온차가 심한 곳은 피하고 통풍이 잘되는 장소를 선정하여 보관하시기 바라며, 옥외에 장시간 보관하면 백청 발생이 촉진되므로 재포장을 하거나, 옥내에 보관하십시오.
재고기간	재고기간은 가능한 짧게 하십시오.

ELECTRO GALVANIZED STEEL

전기아연도금강판

Copyright © 2014 by POSCO
All rights reserved

Contact Us

서울특별시 강남구 테헤란로 440
포스코센터
철강솔루션센터
Global Technical Center
TEL 02) 3457-1818/3948

본사

경상북도 포항시 남구 동해안로 6261

(우) 790-300

TEL 054) 220-0114

FAX 054) 220-6000

포스코센터

서울특별시 강남구 테헤란로 440

(우) 135-777

TEL 02) 3457-0114

FAX 02) 3457-6000

포항제철소

경상북도 포항시 남구 동해안로 6262

(우) 790-785

TEL 054) 220-0114

FAX 054) 220-6000

광양제철소

전라남도 광양시 폭포사랑길 20-26

(우) 545-711

TEL 061) 790-0114

FAX 061) 790-7000



www.posco.com

www.steel-n.com