



Contact Methods
Mob: (86)18668768846
Tel: (86) 577 68668118
Wechat: zigpac123
Skype: bruce.chan1999
E-mail: bruce@zigpac.com
Whatsapp: +86-18668768846
Telegram: @Zigpacstickers

Company Info
Name: Wenzhou Zigpac Industry Limited
Address: No. 148-152, Building C, Jiangbin
Commercial and Residential Building, Longgang
City, Wenzhou City, Zhejiang 325802, China



YOUR CUSTOM PRINTING & PACKAGING PARTNER FOR SMALL AND MEDIUM BUSINESSES



Weißblechdicke für Blechdosen: Wie Dicke, Temper und Zinnauflage Passform, Festigkeit, Druck und Kosten bestimmen

Details

Kurze Antwort: Dekorative 2-teilige Blechdosen werden meist aus elektrolytisch verzinnem Weißblech mit einer Dicke von etwa 0,18–0,30 mm tiefgezogen. Dünneres Blech senkt Stahlgewicht und Kosten. Dickeres Blech widersteht Beulen besser und unterstützt tiefere Prägungen. Die Temperstufe bestimmt, wie gut sich das Blech tiefziehen lässt und wie stark der Deckel zurückfedert, und das Zinnaufschlagengewicht legt den Grundsatz gegen Korrosion fest. Legen Sie alle drei Angaben fest, bevor Sie ein Angebot anfordern.

Warum bestimmt die Weißblechdicke für Blechdosen so viel?

Viele Einkäufer von Verpackungen schicken eine Angebotsanfrage, in der nur „Standard-Weißblech“ steht und sonst nichts. Jeder Lieferant kalkuliert dann ein anderes Blech: Einer kalkuliert mit 0,21 mm, ein anderer mit 0,25 mm, ein dritter bietet eine härtere Temper an, weil sie zu seiner Werkzeugausstattung passt. Diese Angebote lassen sich nicht vergleichen, und die Abweichung zeigt sich meist erst später. Deckel sitzen zu locker oder zu stramm, geprägte Logos wirken weich oder reißen an den Kanten, und Dosen werden beim Transport eingedellt. In vielen Fällen kann niemand sagen, ob das Problem am Material oder am Verfahren liegt.

Kleine Unterschiede bei der Weißblechdicke für Blechdosen haben große Wirkung. Der Sprung von 0,23 mm auf 0,28 mm bringt etwa 22 % mehr Stahlgewicht mit sich, was Materialkosten und Frachtgewicht erhöht. Dieselbe Änderung macht eine flache Platte etwa 80 % steifer, weil die Biegesteifigkeit mit der dritten Potenz der Dicke skaliert. Eine Änderung um 0,05 mm ist dünner als ein Blatt Büropapier, verändert aber dennoch Kosten, Haptik und Beulverhalten gleichzeitig.

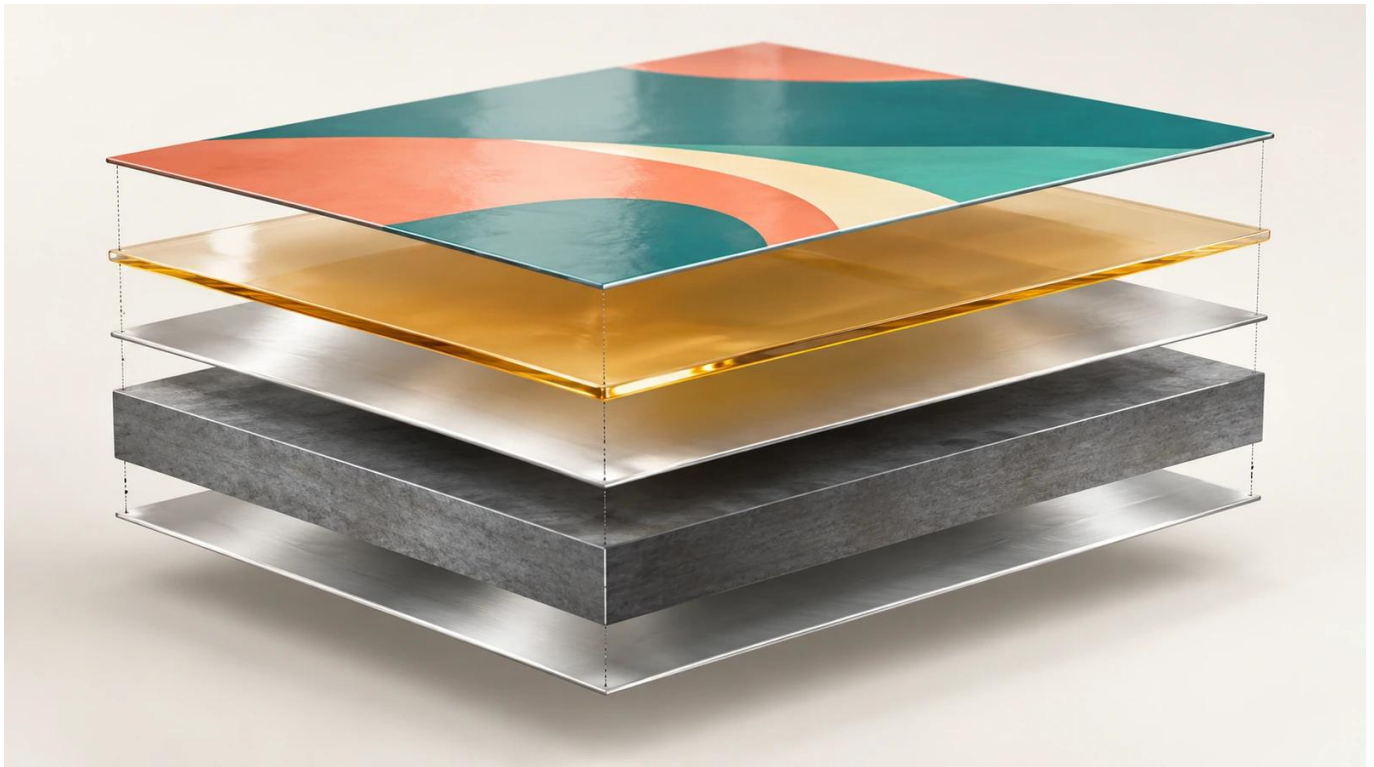
Dieser Leitaden erläutert die drei Grundmaterial-Variablen, die ein Einkäufer festlegen kann (Dicke, Temperstufe und Zinnaufschlagengewicht), und wie sich jede davon auf Deckelpassung, Beulfestigkeit, Prägertiefe, Druckqualität und Stückkosten auswirkt. Ziel ist, eine Materialangabe zu formulieren, die jeder Lieferant auf dieselbe Weise anbietet.

Inhalt

1. [Was ist elektrolytisch verzinnem Weißblech, und wie wird es spezifiziert?](#)
2. [Wie Sie Weißblech für eine 2-teilige Blechdose in sechs Schritten spezifizieren](#)
3. [Dickbereiche, Temperstufen und Weißblech im Vergleich zu Aluminiumverpackungen](#)
4. [FAQ](#)
5. [Die wichtigsten Erkenntnisse](#)
6. [Fazit](#)
7. [Quellen](#)

Was ist elektrolytisch verzinnertes Weißblech, und wie wird es spezifiziert?

Elektrolytisch verzinnertes Weißblech ist kohlenstoffarmes, kaltgewalztes Stahlblech, auf dem beidseitig eine sehr dünne Zinnschicht elektrolytisch aufgebracht ist. Auf der Zinnschicht liegen ein chemischer Passivierungsfilm und ein leichter Ölfilm. Für Verpackungen wird das Blech anschließend lackiert und bedruckt. In Europa wird es nach EN 10202^[1]. In Nordamerika fallen die allgemeinen Anforderungen an Weißblech-Erzeugnisse unter ASTM A623^[2], mit ergänzenden Spezifikationen für einfach und doppelt reduziertes Blech.



Eine vollständige Weißblechspezifikation umfasst vier Teile.

- **Dicke:** in Millimetern angegeben (zum Beispiel 0,23 mm). Ältere US-Dokumente verwenden stattdessen das *Flächengewicht* in Pfund je Grundkiste, wobei eine Grundkiste aus 112 Bogen im Format 14 × 20 in besteht. Ein Pfund je Grundkiste entspricht etwa 0,0028 mm, sodass 82 lb etwa 0,23 mm und 100 lb etwa 0,28 mm entsprechen. Diese Umrechnung ist die häufigste Quelle der Verwirrung, wenn jemand nach „Weißblechdicke für Verpackungen“ fragt.
- **Temperstufe:** ein Maß für Härte und Festigkeit. Die ASTM-Stufen reichen von T-1 (am weichsten, mit Rockwell-HR30Tm-Zielwert von etwa 49) bis T-6 (am härtesten, Zielwert etwa 70). EN 10202 verwendet stattdessen Streckgrenzen-Bezeichnungen wie TS230 oder TH415.
- **Reduktionsart:** Einfach reduziertes (SR) Blech wird einmal gewalzt und zu einem gut umformbaren Blech gegläht. Doppelt reduziertes (DR) Blech erhält einen zweiten Walzdurchgang, wodurch es dünner und fester, aber weniger umformbar wird.
- **Zinnauftragsgewicht:** je Seite in g/m² angegeben, zum Beispiel 2,8/2,8. Eine differenzierte Auflage wie 5,6/2,8 bringt mehr Zinn auf eine Seite. Bei 2,8 g/m² ist die Zinnschicht nur etwa 0,38 µm dick, also weniger als 0,2 % eines 0,23 mm dicken Blechs. Dicke und Temper stammen fast vollständig aus dem Stahl.

Eine 2-teilige Blechdose (ein tiefgezogener Körper plus ein tiefgezogener Steckdeckel) hängt von allen vier Teilen ab, da jedes Teil aus einem flachen, bedruckten Zuschnitt zu einem Napf gepresst wird.

Falls Sie eine Auffrischung zum Format selbst brauchen, finden Sie sie auf unserer Seite zu [individuellen 2-teiligen Blechdosen](#) erklärt Aufbau und Verschlussoptionen. Dieser Artikel bleibt beim Blech.

Wie Sie Weißblech für eine 2-teilige Blechdose in sechs Schritten spezifizieren

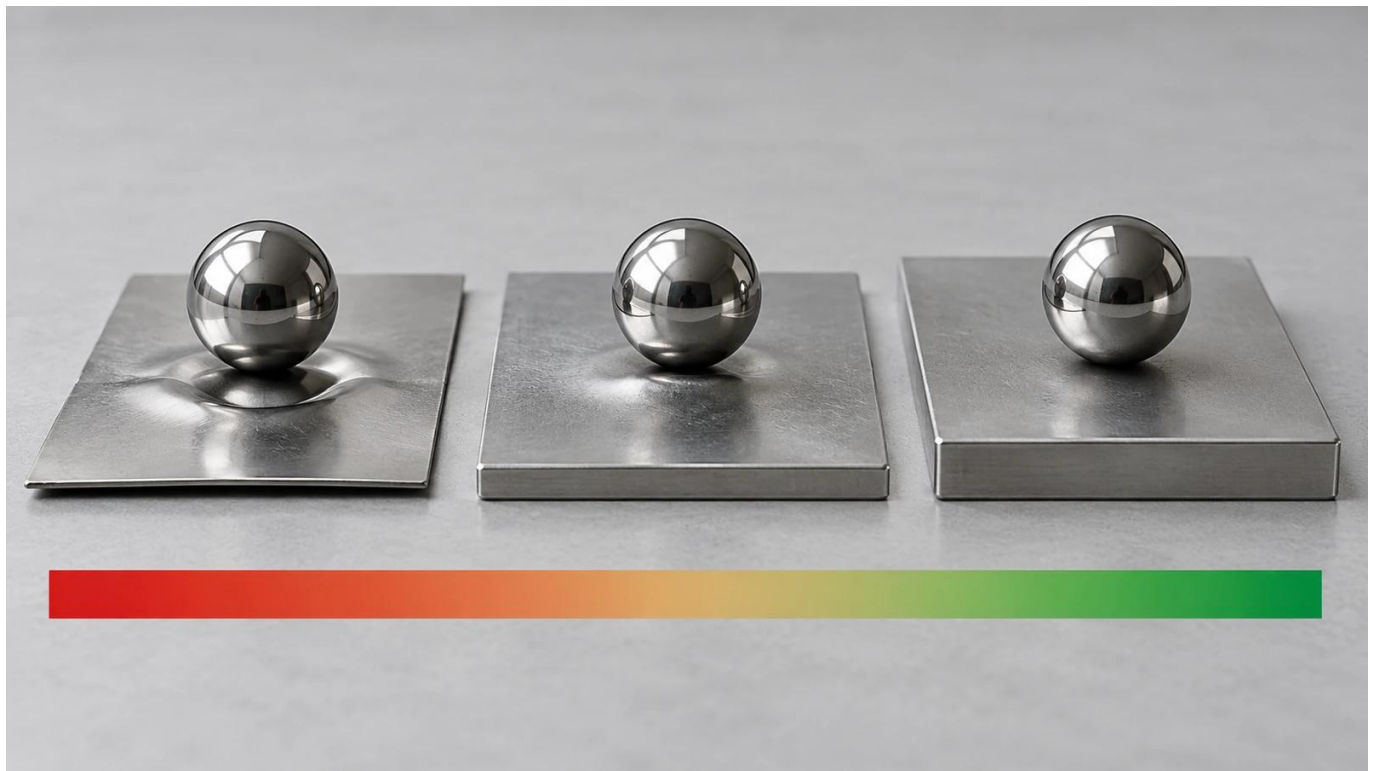
Schritt 1: Ausgangspunkt sind Inhalt und Belastung bei der Handhabung

Notieren Sie drei Angaben, bevor Sie über das Metall sprechen: das Füllgewicht, die Grundfläche (kleine Artikel wie Pfefferminz- und Balsamdosen, mittelgroße Geschenkdosen oder große Präsentkörbe) und das härteste Handhabungsereignis, dem die Dose ausgesetzt sein wird. Dieses Ereignis kann ein Einzelversand im E-Commerce, das Stapeln auf Paletten oder nur die Handhabung im Display sein. Eine Balsamdose mit 40 g Füllgewicht, die in einem gepolsterten Versandumschlag verschickt wird, und eine Keksdose mit 600 g Füllgewicht, die lose im Karton transportiert wird, brauchen unterschiedliches Blech, auch wenn das Design identisch ist.

Schritt 2: Dickenbereich anhand von Kosten- und Steifigkeitsrechnung wählen

Stahl wird nach Gewicht gekauft. Bei einer Dichte von $7,85 \text{ g/cm}^3$ wiegt ein Quadratmeter Weißblech etwa 1,57 kg bei 0,20 mm, 1,81 kg bei 0,23 mm, 1,96 kg bei 0,25 mm und 2,20 kg bei 0,28 mm. Materialkosten und Versandgewicht steigen etwa im gleichen Verhältnis wie die Dicke.

Die Beulfestigkeit steigt deutlich schneller. Die Biegesteifigkeit einer flachen Deckelfläche wächst mit der dritten Potenz der Dicke. Ein Wechsel von 0,20 mm auf 0,25 mm verdoppelt die Steifigkeit fast ($\times 1,95$), und ein Wechsel von 0,23 mm auf 0,28 mm erhöht sie um etwa 80 %. Große flache Deckel profitieren am meisten von zusätzlicher Dicke, denn genau dort, wo eine breite, unabgestützte Fläche liegt, zeigen sich Beulen und „Oil-Canning“ (eine Fläche, die unter Fingerdruck ein- und ausspringt) zuerst. Kleine runde Dosen beziehen einen großen Teil ihrer Steifigkeit aus ihrer Form und können daher oft den dünneren Bereich nutzen.



Schritt 3: Temperstufe auf Ziehtiefe, Prägung und Deckelpassung abstimmen

Die Temper ist die Größe, die Einkäufer am häufigsten dem Lieferanten überlassen, und sie beeinflusst drei Dinge, die Sie bemerken werden.

- **Ziehtiefe:** Weichere Tempern (T-1 bis T-3) dehnen sich stärker, bevor sie reißen, daher benötigen tiefe Körper und hohe Deckel meist diese. Härtere Tempern widerstehen der Umformung stärker und neigen eher zu Falten oder Rissen in tiefen Ecken.
- **Prägetiefe:** Das Prägen dehnt das Metall lokal. Weiche Temper ergibt ein scharfes, tiefes Relief. Harte Temper federt zurück, wodurch die Kanten des Motivs weicher werden und das Risiko steigt, dass Lack und Druck über der erhabenen Stelle reißen. Wenn Ihr Design von einem tiefen Logo lebt, legen Sie Temper und Prägetiefe gemeinsam fest und bestätigen Sie beides an einem Muster.
- **Deckelpassung:** Ein Steckdeckel hält durch eine kleine Presspassung zwischen der Innenwand des Deckels und der Außenwand des Körpers. Härteres Blech federt nach dem Umformen stärker zurück und verschiebt diese Passung. Auch die Dicke spielt hier eine Rolle. Die Körperwand zählt über den Durchmesser zweimal, daher erhöht eine Zunahme der Blechdicke um 0,01 mm den Außendurchmesser des Körpers um etwa 0,02 mm. Das reicht, um einen gleitend passenden Deckel in einen schwergängigen zu verwandeln.

⚠ Passformwerkzeuge werden für eine bestimmte Dicke und Temper gefertigt. Eine Änderung einer der beiden Größen nach der Fertigung des Werkzeugs bedeutet meist eine Neuabstimmung des Werkzeugs; legen Sie daher beide vor dem ersten Muster fest.

DR-Güten bieten hohe Festigkeit bei geringer Dicke. Das passt zu flachen Teilen mit geringer Tiefe. Sie eignen sich selten für tiefgezogene dekorative Körper oder starke Prägungen.

Schritt 4: Zinnauftragengewicht und Innenlack auf den Inhalt abstimmen

Zinn wirkt als Barriere, doch den größten Schutzbeitrag in einer dekorativen Dose leistet der Innenlack. Bei trockenen, nicht aggressiven Füllgütern hinter einem guten Lack sind leichte Auflagen

wie 2,8/2,8 g/m² üblich. Schwerere oder differenzierte Auflagen sind sinnvoll, wenn das Füllgut feucht, ölig oder sauer ist oder wenn Schnittkanten und Kratzer freiliegen. Das Auflagengewicht verändert außerdem leicht den metallischen Glanz, der durch den klaren Lack sichtbar bleibt.

Bei Lebensmittelkontakt ist die Lackchemie wichtiger als das Zinn. Epoxidbeschichtungen auf Basis von Bisphenol A dominierten jahrzehntelang die Metallverpackung, wie das Food Packaging Forum in seinem [Hintergrundartikel zu Dosenbeschichtungen](#)^[3]. Ein begutachteter [Überblick über Sicherheitsfragen bei Metallverpackungen](#)^[4] listet die Migration von BPA, Blei und Cadmium als zentrale Bedenken auf. Drei Regeln bilden den aktuellen Rahmen:

- In den USA fallen harzartige und polymere Beschichtungen mit Lebensmittelkontakt unter FDA 21 CFR 175.300^[5].
- In der EU ist der Rahmen die Verordnung (EG) Nr. 1935/2004^[6].
- Verordnung (EU) 2024/3190^[7] verbietet BPA in Materialien mit Lebensmittelkontakt, einschließlich Metallbeschichtungen, mit Übergangsfristen, die von der Produktart abhängen.

Davon getrennt begrenzt die Modellgesetzgebung „Toxics in Packaging“, die viele US-Bundesstaaten übernommen haben, die kombinierten Gehalte von Blei, Cadmium, Quecksilber und sechswertigem Chrom auf 100 ppm^[8]. Verlangen Sie den Lacktyp (zum Beispiel BPA-NI, was „ohne beabsichtigten BPA-Einsatz“ bedeutet) und die Konformitätsnachweise ausdrücklich unter Nennung der Dokumente, statt sich mit „lebensmittelecht“ als bloßer Beschreibung zufriedenzugeben.

Schritt 5: Oberflächenbeschaffenheit für die Druckqualität festlegen

Blechdosen werden vor dem Umformen flach auf Bogen bedruckt, daher schimmert die Oberfläche des Grundstahls durch die klaren Bereiche und beeinflusst, wie die Farben haften.

- Eine **glänzende** Oberfläche sorgt unter klarem Lack für einen spiegelähnlichen metallischen Effekt.
- Eine **Steinoptik** hat eine feine Struktur, die Handhabungsspuren verbirgt.
- Eine **matte** Oberfläche verringert Blendeffekte bei detaillierten Grafiken.

Wo eine deckende Optik gewünscht ist, deckt eine weiße Grundierung das Metall vollständig ab. Anschließend dehnt das Tiefziehen das bedruckte Blech. Motive auf Wänden und abgerundeten Ecken müssen verzerrt werden, damit sie nach dem Umformen korrekt aussehen; tiefere Züge erfordern stärkere Korrekturen.

Die Druckbeständigkeit wird gemessen, nicht beschrieben. Die Norm ASTM D3359^[9] bewertet die Haftung im Klebebandtest von 0B (starke Ablösung) bis 5B (keine Ablösung). Eine Mindestbewertung, üblicherweise 4B oder besser auf umgeformten Bereichen, gibt Ihnen eine objektive Grundlage, um Muster anzunehmen oder abzulehnen. Legen Sie zugleich Ihre Toleranz für Farbabweichungen fest. Wie ein erfahrener Teilnehmer einer [Diskussion zu Verpackungen](#)^[10] bringt es auf den Punkt: Der Problempunkt bei fast jedem Druck ist „die Komplexität bzw. der Detailgrad Ihres Designs und Ihre Toleranz für Abweichungen vom ‚Goldstandard‘“.

Schritt 6: Spezifikation anhand von Mustermessungen festschreiben

Messen Sie bei Eingang der Muster Folgendes:

- Blankmetalldicke mit einem Mikrometer an mehreren Stellen von Körper und Deckel. Lack und Druck addieren Mikrometer, daher geben Sie an, ob Ihre Spezifikation sich auf das Grundmetall oder auf die Gesamtdicke bezieht.

- Gefühl beim Abziehen des Deckels über mindestens eine Handvoll Stück.
- Prägeschärfe.
- Klebebandhaftung an der am stärksten gedehnten Ecke.

Halten Sie die Ergebnisse neben der Materialangabe fest, damit das Produktionslos anhand davon geprüft werden kann. Die vollständige Prüfcheckliste für Passform, Oberfläche, Beschichtung und Sicherheit finden Sie auf unserer [Produktseite für 2-teilige Blechdosen](#), daher wird sie hier nicht wiederholt.

Dickenbereiche, Temperstufen und Weißblech im Vergleich zu Aluminiumverpackungen

Die folgenden Bereiche sind gängige Ausgangspunkte für die Blechdicke von Blechdosen, keine festen Regeln. Größe, Form und Ziehtiefe der Dose verschieben die passende Wahl; bestätigen Sie jeden Bereich deshalb mit einem Muster.

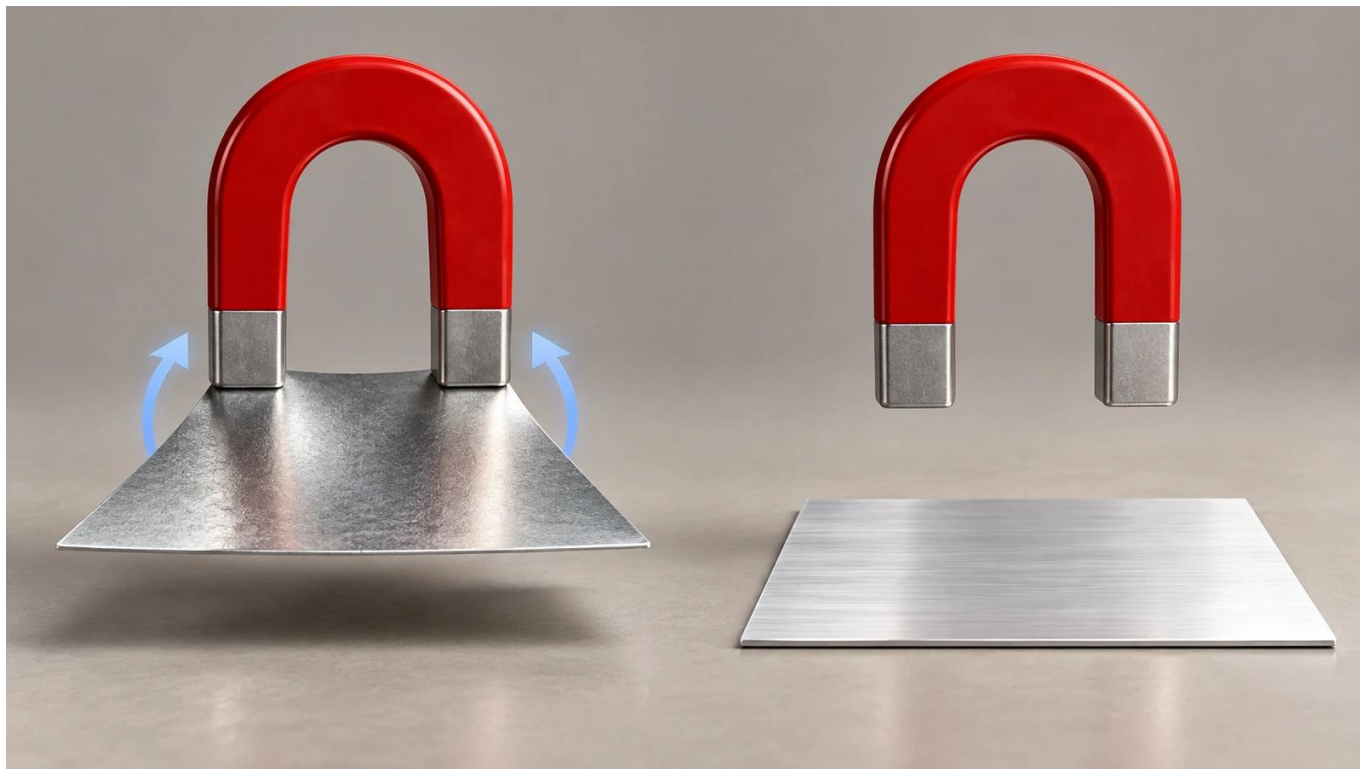
Dickenbereich	Ca. Flächengewicht	Stahlgewicht	Typische Eignung	Zielkonflikt
0,18-0,21 mm	64-75 lb/bb	1,41-1,65 kg/m ²	Kleine runde oder rechteckige Dosen, leichter Inhalt, geschützter Versand	Niedrigste Stahlkosten; große flache Deckel können zum Oil-Canning neigen
0,23-0,25 mm	82-89 lb/bb	1,81-1,96 kg/m ²	Allgemeine Einzelhandels- und Geschenkdosen, mäßige Prägung	Ausgewogenes Verhältnis von Kosten und Steifigkeit; der am häufigsten eingesetzte Werkzeugbereich
0,28-0,30 mm	100-107 lb/bb	2,20-2,36 kg/m ²	Große Grundflächen, schweres Füllgut, tiefe Prägung, Paketversand	Etwa 80 % steifer als 0,23 mm, aber 20-30 % mehr Stahlgewicht
ASTM-Temper	HR30Tm-Zielwert	Umformverhalten	Typischer Einsatz für 2-teilige Dosen	
T-1 / T-2	~49 / ~53	Sehr weich, hohe Dehnung	Tiefe Körper, hohe Deckel, scharfe tiefe Prägung	
T-3	~57	Allgemeines Tiefziehen	Die meisten flach bis mittel tiefgezogenen Dosen und Deckel	
T-4 / T-5	~61 / ~65	Steifer, stärkeres Rückfedern	Flache Teile, die ebene, steife Flächen benötigen	
T-6 und DR-Güten	~70 und höher	Hohe Festigkeit, begrenzte Ziehtiefe	Flache Böden und flache Bauteile; selten tiefe dekorative Körper	



Weißblech im Vergleich zu Aluminiumverpackungen (und zinnfreiem Stahl)

Aluminium ist nach Dichte etwa 2,9 mal leichter als Stahl (2,70 gegenüber 7,85 g/cm³), aber es ist auch etwa 3 mal weniger steif (Elastizitätsmodul um 70 GPa gegenüber etwa 205 GPa). Um die Plattensteifigkeit von Weißblech mit 0,23 mm zu erreichen, braucht Aluminium etwa 0,33 mm. Bei dieser Dicke wiegt es pro Quadratmeter immer noch etwa 50 % weniger. Zinnfreier Stahl (ECCS, Stahl, der statt mit Zinn mit Chrom beschichtet ist) ist eine weitere Option. Er hat die Festigkeit von Weißblech und wird oft mit vollflächigem Lack verwendet, besitzt aber keine glänzende Zinnoberfläche, die durch klare Farben hindurchscheint.

Eigenschaft	Weißblech	Aluminium	Zinnfreier Stahl (ECCS)
Dichte	7,85 g/cm ³	2,70 g/cm ³	7,85 g/cm ³
Dicke für gleiche Plattensteifigkeit	0,23 mm (Referenz)	~0,33 mm	0,23 mm
Masse bei gleicher Steifigkeit	~1,81 kg/m ²	~0,89 kg/m ²	~1,81 kg/m ²
Prägung und Beulverhalten	Scharfes Relief, gute Beulfestigkeit	Weiches, tiefes Relief, beult leichter	Ähnlich wie Weißblech
Schimmert durch klaren Lack	Glänzend metallisch	Glänzend metallisch	Stumpfer; meist vollflächig beschichtet
Korrosion an Schnittkanten	Benötigt Lackschutz	Bildet eine eigene Oxidschicht	Benötigt Lackschutz
Trennung beim Recycling	Magnetisch	Wirbelstrom	Magnetisch



Recyclingfähigkeit beeinflusst inzwischen die Materialwahl für Marken, die in Europa verkaufen. Die EU-Verpackungs- und Verpackungsabfallverordnung (EU) 2025/40, zusammengefasst auf der Website der Europäischen Kommission zur [Verpackungsabfall-Seite^{\[11\]}](#), gilt seit dem 12. August 2026 allgemein. Sie führt eine Leistungsbewertung der Recyclingfähigkeit ein und begrenzt überflüssiges Verpackungsgewicht. Sowohl Stahl als auch Aluminium werden weit verbreitet recycelt. Die magnetische Trennung von Stahl ist ein praktischer Vorteil, während das geringere Gewicht von Aluminium bei Argumenten zur Gewichtsminimierung hilft. Einen Vergleich von Dosen mit Papier-, Kunststoff- und Glasverpackungen finden Sie im Formatvergleich auf unserer [Seite zu Blechdosen](#).

FAQ

FAQ: Welche Dicke ist für eine kleine Balsam- oder Pfefferminzdose typisch?

Kleine Dosen mit leichtem Inhalt nutzen oft den Bereich 0,18-0,21 mm, weil ihre Größe und gewölbten Wände bereits Steifigkeit liefern. Wenn die Dose lose im Paket versandt wird oder eine tiefe Prägung trägt, testen Sie vor der Entscheidung ein Muster mit 0,23 mm neben dem dünneren.

FAQ: Ist dickeres Weißblech immer besser?

Nein. Dickeres Blech erhöht Stahlkosten und Frachtgewicht etwa proportional zur Dicke, und es lässt sich schwerer in enge Ecken tiefziehen. Wählen Sie das dünnste Blech, das an Mustern Ihre Prüfungen auf Beulen, Passform und Prägung besteht.

FAQ: Was bedeutet „T-3“ in einer Weißblechspezifikation?

Es ist eine ASTM-Temperstufe mit einem Rockwell-HR30Tm-Härtezielwert von etwa 57. Es handelt sich um eine allgemeine Ziehstufe, weicher als T-4 bis T-6 und härter als T-1 und T-2. EN 10202 drückt ähnliche Eigenschaften mit Streckgrenzen-Bezeichnungen wie TS260 aus.

FAQ: Kann ich die Dicke nach der Werkzeugfertigung noch ändern?

In der Regel nicht ohne Neuabstimmung. Eine Änderung um 0,01 mm verschiebt den Körperdurchmesser um etwa 0,02 mm und verändert damit die Presspassung des Steckdeckels. Legen Sie Dicke und Temper fest, bevor das erste Muster gefertigt wird.

FAQ: Spielt das Zinnaufslagengewicht eine Rolle, wenn die Dose Nicht-Lebensmittel enthält?

Ja, allerdings weniger. Kerzen, Kosmetika und feuchte Lagerung können freiliegende Kanten oder Kratzer dennoch korrodieren lassen. Eine leichte Auflage mit gutem Lack eignet sich für trockene Artikel. Verlangen Sie schwerere oder differenzierte Auflagen, wenn das Füllgut ölig, feucht oder sauer ist.

FAQ: Wie messe ich die Dicke an einem fertigen Muster?

Verwenden Sie ein Mikrometer an mehreren Stellen der Dosenwand und am Deckel. Denken Sie daran, dass Lack und Druck Mikrometer hinzufügen. Geben Sie in Ihrer Spezifikation an, ob sich die Dicke auf das Grundmetall oder die gesamte beschichtete Dicke bezieht, damit Messwerte verschiedener Lieferanten vergleichbar sind.

Die wichtigsten Erkenntnisse

- **Geben Sie die Dicke in Millimetern an und rechnen Sie alte Gauge-Angaben ausdrücklich um.** — 1 lb je Grundkiste $\approx 0,0028$ mm, also 82 lb $\approx 0,23$ mm ([Quelle](#))
- **Nennen Sie die Temperstufe, denn sie bestimmt Ziehtiefe, Prägeschärfe und Rückfederung des Deckels.** — ASTM-Tempern reichen von einem HR30Tm-Zielwert um 49 (T-1) bis etwa 70 (T-6) ([Quelle](#))
- **Verwenden Sie das europäische Bezeichnungssystem, wenn Sie nach EU-Spezifikationen beschaffen.** — Güten nach EN 10202 wie TS230 und TH415 werden nach der Streckgrenze in MPa benannt ([Quelle](#))
- **Akzeptieren Sie die Druckbeständigkeit anhand einer gemessenen Bewertung, nicht anhand einer Beschreibung.** — Skala nach ASTM D3359 von 0B bis 5B, wobei 4B oder besser an umgeformten Stellen ein üblicher Zielwert ist ([Quelle](#))
- **Prüfen Sie die Chemie des Innenlacks auf Lebensmittelkontakt.** — das EU-BPA-Verbot für Materialien mit Lebensmittelkontakt ist die Verordnung (EU) 2024/3190 ([Quelle](#))
- **Prüfen Sie die Grenzwerte für Schwermetalle in Druckfarben und Beschichtungen.** — kombiniertes Pb, Cd, Hg und Cr(VI) ≤ 100 ppm nach dem Modellgesetz „Toxics in Packaging“ ([Quelle](#))
- **Planen Sie die EU-Recyclingvorgaben ein, wenn Sie in Europa verkaufen.** — die PPWR gilt seit dem 12. August 2026 allgemein ([Quelle](#))

Fazit

Die Weißblechdicke für Blechdosen ist eine von drei zusammenhängenden Entscheidungen, zusammen mit Temperstufe und Zinnaufslagengewicht. Die Dicke bestimmt Kosten und Steifigkeit, die Temper bestimmt, wie sich das Blech zieht und wie der Deckel passt, und Auflage plus Lack bestimmen Korrosions- und Lebensmittelkontaktverhalten.

Tragen Sie alle drei Angaben als Zahlen in Ihre Angebotsanfrage ein: Millimeter, Temperstufe, g/m² je Seite und Lacktyp. Lieferanten kalkulieren dann dasselbe Material, und Musterergebnisse lassen sich auf eine Spezifikation zurückführen. Sobald Ihre Materialangabe steht, fordern Sie ein Angebot für [individuellen 2-teiligen Blechdosen](#) an und bitten Sie um ein Muster, das genau dieser Spezifikation

entspricht.

Quellen

1. EN 10202, *Kaltreduzierte Weißblech-Erzeugnisse – Elektrolytisch verzinnertes Weißblech und elektrolytisch chrom- und chromoxidbeschichteter Stahl*, Europäisches Komitee für Normung (CEN). [↪](#)
2. ASTM A623/A623M, *Standardspezifikation für Weißblech-Erzeugnisse, allgemeine Anforderungen*, ASTM International (mit ergänzenden Spezifikationen A624 und A626 für einfach und doppelt reduziertes elektrolytisch verzinnertes Weißblech). [↪](#)
3. Food Packaging Forum, „Dosenbeschichtungen“, Hintergrundartikel. <https://foodpackagingforum.org/resources/background-articles/can-coatings> [↪](#)
4. Übersicht über Sicherheitsbedenken bei Metallverpackungen für Lebensmittel, PubMed Central (U.S. National Library of Medicine). <https://pmc.ncbi.nlm.nih.gov/articles/PMC7270472/> [↪](#)
5. U.S. Food and Drug Administration, 21 CFR 175.300, *Harzartige und polymere Beschichtungen*. [↪](#)
6. Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen, Europäisches Parlament und Rat. [↪](#)
7. Verordnung der Kommission (EU) 2024/3190 über die Verwendung von Bisphenol A und anderen Bisphenolen in Lebensmittelkontaktmaterialien und -gegenständen. [↪](#)
8. Toxics in Packaging Clearinghouse, Modellgesetzgebung zu Toxics in Packaging (kombinierter Schwermetallgrenzwert von 100 ppm). [↪](#)
9. ASTM D3359, *Standardprüfverfahren zur Bewertung der Haftung im Klebebandtest*, ASTM International. [↪](#)
10. Reddit r/startups, „Frage zu individueller Blechverpackung“, 5. März 2016. https://www.reddit.com/r/startups/comments/494udj/question_about_custom_tin_packaging/ [↪](#)
11. Europäische Kommission, Generaldirektion Umwelt, „Verpackungsabfälle“. https://environment.ec.europa.eu/topics/waste-and-recycling/packaging-waste_en [↪](#)

Oktober 21, 2026