

# DONNÉES MATÉRIAU

RHEINZINK-prePATINA  
ardoise



- SURFACE NATURELLE
- PROCÉDÉ DE PRÉPATINAGE GÉNÉRANT L'OPTIQUE D'UNE VÉRITABLE PATINE DÈS LA SORTIE D'USINE
- AUTO-CICATRISATION DES ÉGRATIGNURES
- SANS ENTRETIEN
- 100% RECYCLABLE

RheinZink France SAS  
796 Rue de la République  
42590 · Neulise  
Tél. : +33 4 77 66 42 90  
Fax : +33 4 77 64 67 67  
E-Mail : [contact@rheinZink.fr](mailto:contact@rheinZink.fr)  
[www.rheinZink.fr](http://www.rheinZink.fr)

## INFORMATION DE BASE

---

La ligne de produit RHEINZINK-prePATINA ECO ZINC est un zinc-titane prépatiné sans phosphatation, ce qui permet la formation d'une couche de carbonate de zinc naturelle et durable (la patine). La coloration résulte de l'alliage lui-même. Une part plus élevée de cuivre génère la surface foncée lors du processus de décapage unique RHEINZINK. De cette manière, la nuance « ardoise » produite en usine reçoit, de par sa proportion élevée en cuivre, une modification légèrement verdâtre de sa couleur lors de la formation ultérieure de la patine naturelle et sa surface peut légèrement s'éclaircir.

Densité spécifique 7,2 g/cm<sup>3</sup>

Classement au feu A1 (incombustible)

Zinc-titane selon EN 988

## FORME DE LIVRAISON

---

Largeurs standards	500 – 600 – 670 700 – 1000 mm
Épaisseurs standards	0,70 – 0,80 mm 1,00 – 1,20 mm sur demande
Film de protection	Sur demande
Diamètre intérieur de bobine	508 mm pour un poids > 500 kg 300 – 400 mm pour un poids < 500 kg

## INSTRUCTIONS DE POSE IMPORTANTES

---

Rayon de pliage	Minimum 1,75 mm à partir de 1,00 mm 1,75 x épaisseur
Recommandation de brasage	Liquide à souder Z-04-S, Décapage avec du Lötexil-pro ou par abrasion Recouvrement 10 à 15 mm
Température de travail	Réchauffer par des températures inférieures à 10°C
Film de protection	Retirer le film immédiatement après la pose

Remarque :

En cas de salissures sous l'effet de facteurs externes ou des conditions environnementales, veuillez demander les recommandations de nettoyage RHEINZINK. Avec ces recommandations, RHEINZINK ne peut toutefois garantir que le produit retrouvera son aspect esthétique neuf.

# DONNÉES MATÉRIAU

RHEINZINK-prePATINA  
ardoise



## ALLIAGE

Zinc	99,995 % (Z1 selon l'EN 1179)
Cuivre	0,80 – 1,00 %
Titane	0,06 – 0,12 %
Aluminium	≤ 0,015 %

## CERTIFICATION

Gestion de la qualité	Certifiée selon ISO 9001
Gestion environnementale	Certifiée selon ISO 14001
Gestion énergétique	Certifiée selon ISO 50001
Déclaration produit environnemental	Vérifiée selon ISO 14025, TYPE III et EN 15804

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES ET TECHNOLOGIQUES

Limite d'élasticité 0,2% (Rp0,2)	≥ 115 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à la traction (Rm)	≥ 160 N/mm <sup>2</sup>
Allongement à la rupture (A50)	≥ 45%
Dureté Vickers (HV3)	≥ 45
Essai de pliage	Pas de fissures sur l'arête du pliage
Dépliage après essai de pliage	Pas de ruptures
Indice d'emboutissage Erichsen	≥ 8,0 mm
Allongement permanent lors de l'essai de fluage (Rp0,1)	≤ 0,1%

## PROPRIÉTÉS PHYSICO-CHIMIQUES

Point/Plage de fusion	420 °C
Point/Plage d'ébullition	906 °C
Limite de recristallisation	> 300 °C
Densité à 20 °C	7,2 g/cm <sup>3</sup>
Module d'élasticité	≥ 80.000 N/mm <sup>2</sup>
Coefficient de dilatation dans le sens de laminage	22·10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
transversalement au sens de laminage	17·10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Conductivité thermique	110 W/m·K
Capacité thermique spécifique	398 J/kg·K
Conductivité électrique	17 m/Ω·mm <sup>2</sup>
Viscosité	dynamique à 500 °C : 0,0030 mPa·s
Couleur RAL*	RAL 7043

\*Toutes les valeurs de teinte sont des indications approximatives à la livraison. Des écarts de teinte peuvent apparaître lors du processus de prépatinage ou de la formation de la patine dans le cadre de l'exposition aux intempéries naturelles

Rheinzink France SAS  
796 rue de la République  
42590 · Neulise  
Tél. : +33 4 77 66 42 90  
Fax : +33 4 77 64 67 67  
E-Mail : contact@rheinzink.fr

[www.rheinzink.fr](http://www.rheinzink.fr)