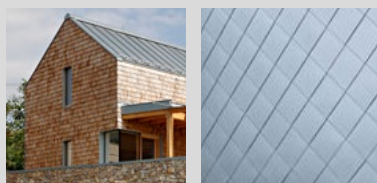


DONNÉES MATÉRIAU

RHEINZINK-prePATINA
clair



- SURFACE NATURELLE
- PROCÉDÉ DE DÉCAPAGE 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@rhein-zink.fr
www.rhein-zink.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 grâce à notre procédé RHEINZINK unique de prépatinage. Ainsi la nuance « clair » se rapproche très près de la patine naturelle formée ultérieurement sur le bâtiment.

Densité spécifique 7,2 g/cm³

Classement au feu A1 (incombustible)

Zinc-titane selon EN 988

FORME DE LIVRAISON

Largeurs standards	333 – 400 – 500 – 570 – 600 670 – 700 – 800 – 1000 mm
Épaisseurs standards	0,65 – 0,70 – 0,80 – 1,00mm 1,20 – 1,50 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 Solvant-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
clair



ALLIAGE

Zinc	99,995 % (Z1 selon l'EN 1179)
Cuivre	0,10 – 0,18 %
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)	≥ 110 N/ mm ²
Résistance à la traction (Rm)	≥ 150 N/ mm ²
Allongement à la rupture (A50)	≥ 40%
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 ³
Module d'élasticité	≥ 80.000 N/ mm ²
Coefficient de dilatation	
dans le sens de laminage	22·10 ⁻⁶ K ⁻¹
transversalement au sens de laminage	17·10 ⁻⁶ K ⁻¹
Conductivité thermique	110 W/ m · K
Capacité thermique spécifique	398 J/ kg/ K
Conductivité électrique	17 m/Ω · mm ²
Viscosité	dynamique à 500 °C : 0,0030 mPa·s
Couleur RAL*	RAL 7045

**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@rhein-zink.fr

www.rhein-zink.fr