

KARTA TECHNICZNA

RHEINZINK-CLASSIC



- **NATURALNY CYNK**
- **PATYNUJĄCA
Z CZASEM
POWIERZCHNIA**
- **SAMOodbudowu-
jąca się przy
zarysowaniach
PATYNA**
- **BEZOBSŁUGOWA
I NIE WYMAGAJĄCA
KONSERWACJI**
- **W 100%
NADAJĄCY SIĘ
DO RECYKLINGU
MATERIAŁ**

RHEINZINK Polska Sp. z o.o.
Majdan, ul. Trasa Lubelska 57
05-462 Wiązowna · Polska
Tel.: +48 22 789 91 91
Fax.: +48 22 789 91 99
Email: info@rheinzink.pl

www.rheinzink.pl

INFORMACJE PODSTAWOWE

Błyszczący gołowalcowany stop na bazie cynku sprawdza się od kilkudziesięciu lat. W zależności od warunków atmosferycznych na jego początkowo błyszczącej powierzchni z czasem wytwarza się aksamitna, niebiesko-szara naturalna patyna. To właśnie ta naturalna warstwa ochronna odpowiada za wysoką odporność na korozję. Powierzchnia RHEINZINK-CLASSIC jest bezobsługowa, odporna na zadrapania, w 100% nadaje się do recyklingu oraz wszelkich prac blacharskich - w tym lutowania.

Gęstość właściwa 7,2 g/cm³

Klasa materiału budowlanego A1 (niepalny)

Tytan-cynk zgodnie z PN-EN 988

FORMY DOSTAWY

| | |
|----------------------|--|
| Dostępne szerokości | 200 – 250 – 333 – 400 – 500 – 570 600 – 670 – 700 – 800 – 1000 mm |
| Standardowe grubości | 0,65 – 0,70 – 0,80 – 1,00 mm |
| Folia ochronna | na zapytanie |
| Średnica wewn. rolki | 508 mm dla > 500 kg 400 mm dla < 500 kg |

ISTOTNE WSKAZÓWKI MONTAŻOWE

| | |
|-------------------------|--|
| Promień gięcia | Co najmniej 1,75 mm, od gr. (t) 1,00 mm wynosi 1,75 x t |
| Zalecenia dla lutowania | Płyn lutowniczy „ZD-pro” (firmy Felder), po wcześniejszym usunięciu wierzchniej warstwy. Zakład 10 do 15 mm |
| Temperatura obróbki | Przy temp. materiału poniżej 10°C stosować podgrzewanie |
| Folia ochronna | Usunąć folię bezpośrednio po montażu |

Wskazówki dodatkowe:

w przypadku zanieczyszczenia powierzchni na skutek czynników zewnętrznych, w tym środowiskowych, prosimy o stosowanie się do zaleceń czyszczenia RHEINZINK. Nawet przy ich zastosowaniu RHEINZINK nie może zagwarantować przywrócenia pierwotnego wyglądu powierzchni.

KARTA TECHNICZNA

RHEINZINK-CLASSIC



SKŁAD STOPU

| | |
|-----------|-----------------------------------|
| Cynk | 99,995% (Z1 zgodnie z PN-EN 1179) |
| Miedź | 0,10 – 0,18% |
| Tytan | 0,06 – 0,12% |
| Aluminium | ≤ 0,015% |

CERTYFIKACJA

| | |
|--|---|
| Zarządzanie jakością | Certyfikacja zgodnie z ISO 9001 |
| Zarządzanie środowiskiem | Certyfikacja zgodnie z ISO 14001 |
| Zarządzanie energią | Certyfikacja zgodnie z ISO 50001 |
| Deklaracja właściwości środowiskowych produktu | Potwierdzona zgodnie z ISO 14025, TYP III oraz EN 15804 |
| Niezależna certyfikacja | cztery razy w roku przez TÜV Rheinland |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TECHNOLOGICZNE

| | |
|--|--------------------------|
| 0,2% granica plastyczności (Rp0.2) | ≥ 110 N/mm ² |
| Wytrzymałość na rozciąganie (Rm) | ≥ 150 N/mm ² |
| Wydłużenie przy zerwaniu (A50) | ≥ 40% |
| Twardość wg Vickersa (HV3) | ≥ 45 |
| Próba zginania i rozciągania* | D ≥ 0,7 |
| Tłoczność wg Erichsena | ≥ 8,0 mm |
| Sierpowatość | ≤ 1,0 mm/m |
| Płaskość | ≤ 1,5 mm (wysokość fali) |
| Trwałe wydłużenie przy próbie pełzania (Rp0.1) | ≤ 0,1% |

*D = (wytrzymałość na rozciąganie próbki po zagięciu) / (wytrzymałość na rozciąganie materiału)

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE I CHEMICZNE

| | |
|---|-------------------------------------|
| Temperatura topnienia / zakres | 420°C |
| Temperatura wrzenia / zakres | 906°C |
| Granica rekrytalizacji | > 300°C |
| Gęstość przy 20°C | 7,2 g/cm ³ |
| Moduł sprężystości podłużnej (moduł Younga) | ≥ 80.000 N/mm ² |
| Współczynnik rozszerzalności w kierunku wzdłużnym | 22·10 ⁻⁶ K ⁻¹ |
| poprzecznie do walcowania | 17·10 ⁻⁶ K ⁻¹ |
| Wsp. przewodzenia ciepła | 110 W/m·K |
| Pojemność cieplna | 398 J/kg·K |
| Przewodność elektryczna | 17 m/Ω·mm ² |
| Lepkość | dynamiczna przy 500°C: 0,0030 mPa·s |

RHEINZINK Polska Sp. z o.o.
Majdan, ul. Trasa Lubelska 57
05-462 Wiązowna · Polska
Tel.: +48 22 789 91 91
Fax.: +48 22 789 91 99
Email: info@rheinznink.pl

www.rheinznink.pl