

MATERIAL-DATENBLATT

RHEINZINK-prePATINA
blaugrau



- **NATÜRLICHE OBERFLÄCHE**
- **BEIZPROZESS ERZEUGT OPTIK EINER ECHTEN PATINA AB WERK**
- **40 JAHRE QUALITÄTS-GARANTIE**
- **SELBSTTHEILUNG VON KRATZSPUREN**
- **WARTUNGSFREI**
- **100%IGE RECYCLING-FÄHIGKEIT**

BASIS-INFORMATION

Die Produktlinie RHEINZINK-prePATINA verfügt als einzige gegenüber allen Wettbewerbern auf dem Markt über eine natürliche Oberfläche, die weder beschichtet noch lackiert ist. Die Farbwirkung „blaugrau“ ergibt sich vielmehr aus der Metalllegierung selbst, durch unseren einzigartigen RHEINZINK-Vorbewitterungsprozess. Diesen besonderen Beizprozess haben wir als Erfinder „Vorbewitterung“ genannt und dieses Wort geprägt. Auf diese Weise kann bereits ab Werk der Farbton „blaugrau“ erzeugt werden, der der späteren natürlichen Patinabildung am Gebäude sehr nahekommt.

Spez. Gewicht 7,2 g/cm³

Baustoffklasse A1 (nicht brennbar)

Titanzink nach DIN EN 988

Zertifiziert nach QUALITY ZINC, TÜV Rheinland

LIEFERFORM

Standardbreiten	200 – 250 – 333 – 400 – 500 – 570 600 – 670 – 700 – 800 – 1000 mm
Standarddicken	0,70 – 0,80 mm
Schutzfolierung	auf Anfrage
Coilinnendurchmesser	508 mm bei > 500 kg 400 mm bei < 500 kg

WICHTIGE VERLEGEHINWEISE

Biegeradius	Mindestens 1,75 mm, ab 1,00 mm gilt 1,75 x t
Weichlöten Empfehlung	Lötwater „ZD-pro“ (Firma Felder), Überlappungsbereich 10 bis 15 mm
Verarbeitungstemperatur	Erwärmen bei schlagartigen Umformungen unter 10°C
Schutzfolierung	Entfernen der Folie unmittelbar nach der Montage

Hinweis:

Bei Verunreinigungen durch Fremdeinwirkung oder durch Umwelteinflüsse bitte die RHEINZINK Reinigungsempfehlungen anfordern. RHEINZINK kann mit diesen Empfehlungen nicht dafür garantieren, eine neuwertige Optik zu schaffen.

MATERIAL- DATENBLATT

RHEINZINK-prePATINA
blaugrau

BLAUDGRAD

prePATINA blaugrau

LEGIERUNG

Zink	99,995% (Z1 gemäß DIN EN 1179)
Kupfer	0,10 – 0,18%
Titan	0,06 – 0,12%
Aluminium	≤ 0,015%

ZERTIFIZIERUNG

Qualitätsmanagement	Zertifiziert nach ISO 9001
Umweltmanagement	Zertifiziert nach ISO 14001
Energiemanagement	Zertifiziert nach ISO 50001
Umwelt-Produktdeklaration	Verifiziert nach ISO 14025, TYP III und EN 15804
Unabhängige Überwachung	viermal jährlich durch TÜV Rheinland

MECHANISCH-TECHNOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

0,2%-Dehngrenze (Rp0,2)	≥ 110 N/ mm ²
Zugfestigkeit (Rm)	≥ 150 N/ mm ²
Bruchdehnung (A50)	≥ 40%
Vickershärte (HV3)	≥ 45
Faltversuch	keine Risse auf der Biegekante
Aufbiegen nach Faltversuch	kein Aufbiegebruch
Faltzugversuch *	D ≥ 0,7
Erichsentiefung	≥ 8,0 mm
Säbelförmigkeit	≤ 1,0 mm/ m
Planheit	≤ 1,5 mm Wellenhöhe
Bleibende Dehnung im Zeitstandsversuch (Rp0,1)	≤ 0,1%

* D = (Zugfestigkeit der Faltprobe) / (Zugfestigkeit des Werkstoffes)

PHYSIKALISCHE UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN

Schmelzpunkt/ -bereich	420 °C
Siedepunkt/ -bereich	906 °C
Rekristallisationsgrenze	> 300 °C
Dichte bei 20 °C	7,2 g/ cm ³
Elastizitätsmodul	≥ 80.000 N/ mm ²
Ausdehnungskoeffizient	
In Walz-Längsrichtung	22·10 ⁻⁶ K ⁻¹
In Walz-Querrichtung	17·10 ⁻⁶ K ⁻¹
Wärmeleitfähigkeit	110 W/ m · K
Spezifische Wärmekapazität	398 J/ kg/ K
Elektrische Leitfähigkeit	17 m/Ω · mm ²
Viskosität	dynamisch bei 500 °C: 0,0030 mPa·s