

ANFORMZINK

Die Ausbildung von Anschlüssen an Kaminen, Dachgauben und Wänden bei Hartbedachungen erfordert einen flexiblen und optimal formbaren Werkstoff. RHEINZINK hat die Lösung aus Zink: RHEINZINK-Anformzink ermöglicht optisch anspruchsvolle Anschlüsse durch leichte Falz- und normale Weichlötlbarkeit. Lieferbar in anwendungsgerechten Zuschnitten, in den Ausführungen „glatt“ und „plissiert“, ist dieses umweltfreundliche Bauprodukt zu 100% recycelbar.

Flexibel formbar

Löt- und leicht falzbar

Geringes Gewicht

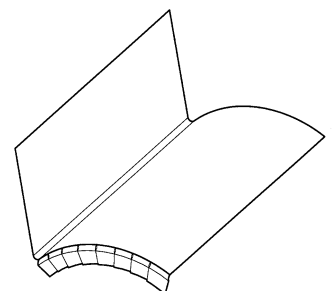
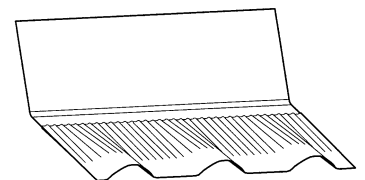
Anwendungsgerechte Zuschnitte

Leichte Handhabung

Zinktypische Oberfläche

Alternative zu traditionellen Werkstoffen

Umweltfreundliches Bauprodukt



Die Anwendung

Die Ausführung fachgerechter Übergänge wird Dank der außergewöhnlichen Formbarkeit von RHEINZINK-Anformzink erheblich erleichtert.

Mit Anformzink „glatt“ werden seitliche Schichtstückanschlüsse von Dachsteinen und Ziegeln an aufgehenden Wänden realisiert. Handwerklich der jeweiligen Bedachungsgeometrie angepasst, überdecken die einzelnen Schichtstücke den Hochpunkt der Ziegel und sichern einen optimalen Wasserablauf.

RHEINZINK-Anformzink „plissiert“ wird bei traufseitigen Anschlüssen von Dachdurchdringungen an Dachsteinen und Ziegeln angewendet. Die Plissierung des Anschlussprofils von ca. 100 mm vereinfacht dabei das passgenaue Anarbeiten an die entsprechende Dachhaut.

Im Folgenden werden vier Ausführungsvarianten von Kaminanschlüssen erläutert.



Das Falzen

Das Falzen der Eckdetails bei Kaminanschlüssen erfolgt traufseitig und firstseitig nach dem „Einfachfalzsystem“. Die Falz-

ausbildung wird mit Standardwerkzeugen erledigt und gehört zum Tagesgeschäft des Metaldeckers.

Traufseitiger Anschluss



Anarbeitung Plissierung



Vorbereitung Einfachfalz



Fertigstellung Einfachfalz

Firstseitiger Anschluss



Falzvorbereitung Seitenblech



Falzvorbereitung Nackenblech



Fertigstellung Falz

Das Überlappen

Eine weitere Variante zur Erstellung regensicherer firstseitiger Anschlussdetails von Kaminverwahrungen ist die funktions-sichere Ausführung überlappender Zinkbleche. Zu diesem Zweck werden die

seitlichen Schichtstücke großzügig aus-geschnitten, umgelegt und der Nacken-blechgeometrie angepasst. Der Vorteil: Auftreibendes Wasser gelangt nicht in die Konstruktion. Auch das Nackenblech

wird großzügig über das Seitenblech bis zum Hochpunkt des angrenzenden Zie-gels geführt. Das Ergebnis ist eine regen-sichere Detailausbildung ohne Falzen, Löten und Kleben.

Firstseitiger Anschluss



Vorbereitung Schichtstück



Anarbeiten Nackenblech



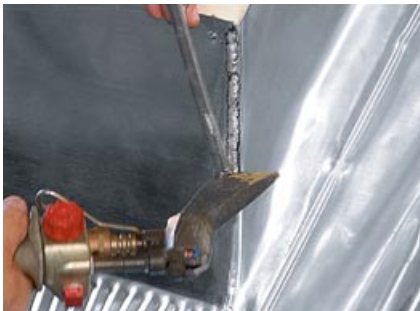
Firstseitiger Anschluss, überlappt

Das Löten

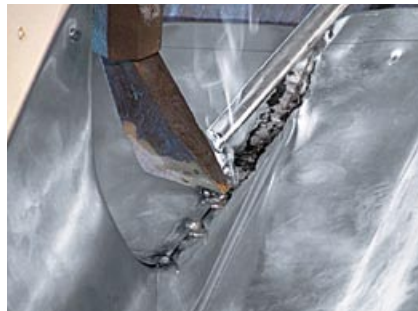
Einer der Vorteile von RHEINZINK-An-formzink ist die leichte Weichlötbarkeit durch die in einem Arbeitsprozess herge-stellte stoffschlüssige und wasserdichte

Verbindung. Eine Eigenschaft, die glei-chermaßen auf alle RHEINZINK-Quali-täten zutrifft. Die Überlappung der sorg-fältig angepassten seitlichen Schichtstücke

zu den Brust- und Nackenblechen beträgt zwischen 10 und 15 mm. Detaillierte In-formationen zum Thema Weichlöten fin-den Sie unter www.rheinzink.de



Taufseitiges Löten



Firstseitiges Löten



Fertige Lötnaht

Das Kleben

Die Sicherheit von Klebeverbindungen ist von der Sorgfalt der Ausführung abhän-gig. Die Überdeckung der zu verkleben-den Eckpunkte zwischen den seitlichen Schichtstücken, Brust- und Nackenblechen sollte ca. 15 mm betragen. Bei der Ver-arbeitung wird mit Hilfe des Hammerstiels

und einem ausreichenden Anpressdruck der Kleber zwischen den Zinküberde-ckungen verpresst. Brust- und Nackenble-che werden leicht umgebördelt und fin-den somit einen dichten Anschluss zu den seitlichen Schichtstücken der Verwahrung. Zum Einsatz kommen geeignete doppel-

seitig klebende Butyl- und Klebebänder, die idealerweise auf die Farbe des An-formzink abgestimmt sind. Bei einer gut ausgeführten Klebeverbindung quillt das Klebeband z.T. seitlich aus dem Überlap-pungsbereich hervor.



Einsatz Klebeband



Vorbereitung Klebeverbindung



Verpressung Nacken-/Seitenblech



Abb. links:
RHEINZINK-Anformzink, „glatt“

Abb. rechts:
RHEINZINK-Anformzink, „plissiert“

Anspruchsvolle Anschlüsse – leicht gelöst

Die flexible Formbarkeit von RHEINZINK-Anformzink ermöglicht optisch anspruchsvolle Übergänge und fachgerechte Detaillösungen von der Dachdeckung an die Wandbekleidung. Der innovative Werkstoff fügt sich auf Grund seiner zinktypischen Oberfläche harmonisch in das architektonische Konzept ein. Durch seine hohe Duktilität, sein geringes Gewicht – die Materialdicke beträgt 0,6 mm (gemäß DIN EN 501) – und seine hohe Windsogfestigkeit ist RHEINZINK-Anformzink die moderne Alternative zu traditionellen Materialien.

Langlebig, wirtschaftlich und ökologisch

Die positiven Materialeigenschaften und der hohe Korrosionswiderstand einer sich natürlich bildenden Patina sorgen dafür, dass RHEINZINK-Anformzink seine vorteilhaften Eigenschaften ohne jede Wartung oder Reinigung über einen langen Zeitraum bewahrt. Auch auf Grund der beispielhaften ökologischen Bilanz, des vom unabhängigen Gremium des Instituts Bauen und Umwelt e.V. als umweltverträgliches Bauprodukt deklarierten Werkstoffes, empfiehlt sich RHEINZINK als zeitgemäßer, ästhetisch anspruchsvoller Werkstoff für das verantwortungsbewusste Bauen.

Der Werkstoff

RHEINZINK ist Titanzink nach DIN EN 988. Die RHEINZINK-Legierung besteht aus Elektrolyt-Feinzink nach DIN EN 1179 mit einem Reinheitsgrad von 99,995 % und exakt bestimmten Anteilen von Kupfer und Titan.

RHEINZINK-Produkte sind nach DIN EN ISO 9001:2008 zertifiziert und unterliegen der freiwilligen Prüfung nach dem strengem QUALITY ZINC Kriterienkatalog der TÜV Rheinland den wir Ihnen auf Anforderung gerne übersenden.

RHEINZINK-Anformzink, Materialdicke 0,6 mm

Bezeichnung	Nenngröße	Rollenlänge	Gewicht/Rolle	Gewicht/m	Artikelnummer
RHEINZINK-Anformzink, „glatt“	450	ca. 12 m	ca. 24 kg	ca. 1,9 kg	5144000
	333	ca. 15 m	ca. 22 kg	ca. 1,4 kg	5144001
	250	ca. 20 m	ca. 22 kg	ca. 1,1 kg	5144008
RHEINZINK-Anformzink, „plissiert“	333	ca. 15 m	ca. 22 kg	ca. 1,4 kg	5145904
	250	ca. 20 m	ca. 22 kg	ca. 1,1 kg	5144005
	167	ca. 20 m	ca. 14 kg	ca. 0,7 kg	5145913
Zum Vergleich					
Blei 1,25 mm, „glatt“	333	ca. 5,1 m	ca. 25 kg	ca. 4,9 kg	–