

ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ

RHEINZINK-prePATINA
schiefergrau



- НАТУРАЛЬНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИНКА
- ТЁМНАЯ ПАТИНА ПРЯМО С ЗАВОДА
- ЭКОЛОГИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ МАТЕРИАЛ
- САМОВОССТАНАВЛИВАЮЩАЯСЯ ПОВЕРХНОСТЬ В СЛУЧАЕ ЦАРАПИН
- НЕ ТРЕБУЕТ ОБСЛУЖИВАНИЯ И УХОДА
- 100%-НАЯ ВТОРИЧНАЯ ПЕРЕРАБОТКА

ООО „РАЙНЦИНК“
пр-д Серебрякова 14Б
129343 Москва · Россия
тел.: +7 495 775 22 35
факс: +7 495 775 22 36
e-mail: info@rheinznk.ru

www.rheinznk.ru



ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Линейка RHEINZINK-prePATINA, единственная на мировом рынке, имеет естественную поверхность, нет ни покрытия, ни окрашивания. Образование цвета происходит самостоятельно, в большей мере из самого сплава. Более высокое содержание меди создаст более темную поверхность в уникальном процессе травления RHEINZINK. Мы, как изобретатели, назвали этот метод «предпатинированием» и он актуален по сей день. Таким образом, уже на заводе можно получить тёмно-серый оттенок, обусловленный большим количеством меди в сплаве. Со временем, в процессе дальнейшего патинирования, этот оттенок приобретёт слегка зеленоватый цвет.

Удельный вес 7,2 г/см³

Класс горючести А1 (негорючий)

Титан-цинк по стандарту DIN EN 988

Сертификат качества QUALITY ZINC, выданный TÜV Rheinland

ФОРМА ПОСТАВКИ

Стандартная ширина	500 – 600 – 650 – 670 – 1000 мм
Стандартная толщина	0,65 – 0,70 – 0,80 – 1,00 мм
Защитная плёнка	по запросу
Внутренний диаметр рулона	508 мм при весе > 500 кг 400 мм при весе < 500 кг

ВАЖНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

Радиус гiba	Не менее 1,75 мм, при $t \geq 1,0$ мм - радиус 1,75 x t
Мягкая пайка	Рекомендуется паяльный раствор „ZD-pro“ (Felder), абразивная зачистка в местах пайки, нахлест 10-15 мм
Температура обработки	При температуре материала ниже 10°C использовать подогрев
Защитная плёнка	Удалять сразу после монтажа

Примечание:

В случае возникновения загрязнений поверхности, вызванных третьими лицами или воздействием внешней среды, пожалуйста, запросите рекомендации по очистке RHEINZINK. Соблюдение рекомендаций RHEINZINK не гарантирует восстановления первоначального внешнего вида поверхности.

ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ

RHEINZINK-prePATINA
schiefergrau



SCHIEFERGRAU

prePATINA schiefergrau

СОСТАВ СПЛАВА

Цинк	99,995% (степень чистоты Z1, DIN EN 1179)
Медь	0,80 – 1,00%
Титан	0,06 – 0,12%
Алюминий	≤ 0,015%

СЕРТИФИКАЦИЯ

Управление качеством	сертификация согласно ISO 9001
Охрана окружающей среды	сертификация согласно ISO 14001
Энергосбережение	сертификация согласно ISO 50001
Экологическая декларация соответствия продукции	Подтверждена согласно ISO 14025, тип III и EN 15804,
Независимый контроль	4 раза в год институтом TÜV Rheinland

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

0,2% предел упругости (Rp0,2)	≥ 115 Н/мм ²
Предел прочности (Rm)	≥ 160 Н/мм ²
Относительное удлинение (A50)	≥ 45%
Твердость по Виккерсу (HV3)	≥ 45
Тест на сгибание	без трещин
Разгибание после сгибания	без трещин
Тест на растяжение складки *	D ≥ 0,7
Пластичность по Эрихсену	≥ 8,0 мм
Серповидность	≤ 1,0 мм/м
Волнистость	≤ 1,5 мм (высота волны)
Остаточная деформация под нагрузкой в течение времени (Rp0,1)	≤ 0,1%

*D = (прочность на растяжение складки) / (прочность на растяжение материала)

ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Температура плавления	420 °C
Температура кипения	906 °C
Температура рекристаллизации	> 300 °C
Плотность при 20 °C	7,2 г/см ³
Модуль упругости	≥ 80.000 Н/мм ²
Коэффициент расширения	
в продольном направлении	22·10 ⁻⁶ °C ⁻¹
в поперечном направлении	17·10 ⁻⁶ °C ⁻¹
Коэффициент теплопроводности	110 Вт/м·°C
Теплоёмкость	398 Дж/кг/°C
Электропроводность	17 м / Ом·мм ²
Вязкость	при 500 °C: 0,0030 мПа·сек

ООО „РАЙНЦИНК“
пр-д Серебрякова 14Б
129343 Москва · Россия
тел.: +7 495 775 22 35
факс: +7 495 775 22 36
e-mail: info@rhein-zink.ru

www.rhein-zink.ru