

MIĘKKI CYNK

Do wykonania obróbek przy kominach, ścianach czy lukarnach, do dachów dachówkowych lub łupkowych wymagany jest materiał o odpowiedniej plastyczności, a przede wszystkim trwałości.

RHEINZINK posiada takie rozwiązanie: miękki cynk, który umożliwia wykonanie estetycznych połączeń metodą felcowania lub w technice miękkiego lutowania. Dostępny w długościach gotowych do użycia w wersji „gładkiej” lub „karbowanej”, jest przyjaznym dla środowiska produktem przetwarzalnym ponownie w 100%.

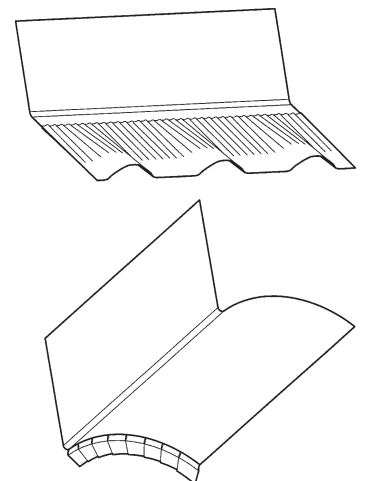
Trwały materiał bez konieczności konserwacji

Plastyczność pozwalająca wykonać najbardziej newralgiczne połączenia na dachach z dachówki lub łupka

Łatwy materiał do obróbki metodą felcowania lub lutowania miękkiego

Alternatywa dla konwencjonalnych obróbek z blach powlekanych lub metali ciężkich

W 100% przyjazny dla środowiska produkt budowlany



Zastosowanie

Dzięki wyjątkowej plastyczności miękkiego cynku RHEINZINK wykonanie trwałych obróbek jest teraz niezwykle łatwe. Z „gładkiej” wersji miękkiego cynku możliwe jest wykonanie kołnierzy dostosowanych do różnych spadków i geometrii dachów dachówkowych lub łupkowych. Dostosowując się do kształtu dachówki sięgają jej najwyższego punktu zapewniając optymalne odprowadzenie wody. „Karbowana” wersja miękkiego cynku RHEINZINK jest używana do wykonania dolnego połączenia obróbki komina z dachówką. Ten fałdowany element umożliwia precyzyjne wykonanie obróbki na każdym dachu.

Poniżej opisano cztery warianty wykonania obróbki komina.



Metoda felcowania

Wykonanie detali narożnych przy kominie od strony okapu oraz kalenicy odbywa się metodą felcowania, używając

techniki rąbka pojedynczego i podstawowych narzędzi blacharskich.

Połączenia od strony okapu



Dopasowanie blachy



Przygotowanie rąbka pojedynczego



Wykończenie połączenia

Połączenia od strony kalenicy



Przygotowanie rąbka kołnierza tylnego



Zaciśnięcie rąbka



Doklepanie rąbka młotkiem plastikowym

Zakłady

Kolejnym sposobem wykonania połączenia kołnierzy kominowych z miękkiego cynku od strony kalenicy jest możliwe przez wcześniejsze rozplanowanie arkuszy. W tym celu kołnierze boczne są

wycinane, gięte i dopasowywane do kształtu fartucha, tak, aby fartuch kołnierza sięgał do najwyższego punktu kolejnej dachówki. Korzyść: woda nie dostaje się pod blachę do konstrukcji i otrzy-

mujemy w ten sposób trwałą obróbkę bez użycia silikonu, uszczelniaczy czy kleju.

Zobacz film na www.rheinzink.pl

Połączenie od strony kalenicy



Przygotowanie kołnierza



Połączenie kołnierza bocznego z fartuchem



Gotowa obróbka od strony kalenicy

Lutowanie

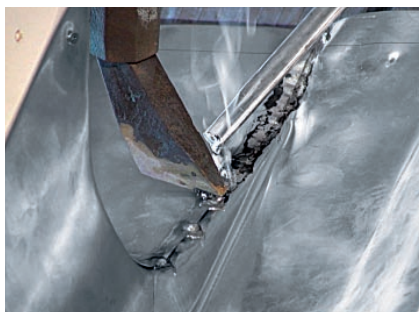
Jedną z unikalnych właściwości miękkiego cynku RHEINZINK jest możliwość wykonania szczelnego i wytrzymałego połączenia metodą miękkiego lutowania.

Jest to cecha charakterystyczna dla blachy RHEINZINK. Zakład przy lutowaniu fartuchów oraz bocznych przednich kołnierzy wynosi 10-15 mm. Zapraszamy

na stronę www.rheinzink.pl w celu uzyskania szczegółowych informacji dotyczących miękkiego lutowania.



Lutowanie od strony okapu



Lutowanie od strony kalenicy



Wykończony szew lutowniczy

Połączenia klejone

Trwałość połączeń klejonych zależy przede wszystkim od staranności ich wykonania. Zakład punktów klejonych powinien wynosić ok. 15 mm. Dociskając trzonkiem młotka klej jest wciągany pomiędzy zakładami miękkiego cynku. Fartuch oraz kołnierz boczny są delikatnie

zawinięte, co skutkuje powstaniem uszczelnionego połączenia. Do klejenia używane są odpowiednie dwustronne kleje butylowe oraz paski klejące; najlepiej w kolorze cynku. Jeśli połączenie klejone zostało wykonane prawidłowo, klej częściowo wypłynie po bokach szwu.



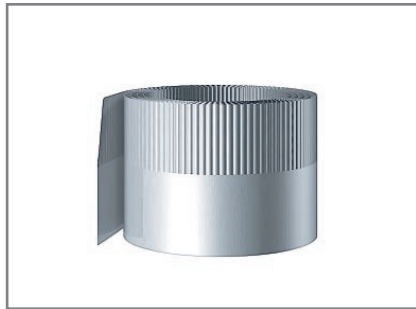
Użycie paska klejącego



Przygotowanie połączenia klejonego



Zawijanie fartucha/kołnierza bocznego



Po lewej:
RHEINZINK-Miękki cynk „gładki”

Po prawej:
RHEINZINK-Miękki cynk „karbowany”

Trwałe połączenia – proste rozwiązania

Elastyczność miękkiego cynku RHEINZINK umożliwia wykonanie skomplikowanych wizualnie wykończeń oraz trudnych detali: od dachu po obróbki ścienne. Typowa powierzchnia cynku pozwala blasze RHEINZINK na harmonijne wkomponowanie się w każdy projekt architektoniczny. Dzięki swojej plastyczności, lekkiej wadze i grubości 0,6 mm (według DIN EN 501) miękki cynk RHEINZINK posiada odpowiednią sztywność przy obciążeniach wiatrem i jest nowoczesną alternatywą dla obróbek z blachy powlekanej czy metali ciężkich. Zobacz film na www.rheinzink.pl

Wytrzymały, ekonomiczny i ekologiczny

Odporność materiału na korozję dzięki naturalnie powstającej patynie gwarantują, iż miękki cynk RHEINZINK zachowuje swoje właściwości przez bardzo długi okres czasu, bez konieczności konserwacji. Co więcej, w oparciu o badania balansu ekologicznego niezależnej Rady Niemieckiego Instytutu Budownictwa i Środowiska (Institut Bauen und Umwelt e.V.) RHEINZINK został uznany za materiał ekologiczny w całym cyklu swojego życia. Dlatego jest zalecany jako trwały i estetyczny materiał dla współczesnego budownictwa.

Materiał RHEINZINK

RHEINZINK jest blachą cynkowo-tytanową produkowaną zgodnie z DIN EN 988. Stop RHEINZINK składa się z elektrolitycznego, czystego cynku o czystości 99,995% według DIN EN 1179 oraz precyzyjnie dobranych domieszek tytanu oraz miedzi.

Produkty RHEINZINK posiadają certyfikaty DIN EN ISO 9001:2008 i poddawane są dobrowolnym testom przeprowadzonym przez TÜV Rheinland Group (niezależny, akredytowany instytut testujący) spełniając najwyższe wymagania jakościowe dla cynku stosowanego w budownictwie Quality Zinc.

RHEINZINK-Miękki cynk, grubość materiału 0,6 mm

Oznaczenie	Rozmiar	Długość rolki	Masa/Rolka	Waga/m	Numer towaru
RHEINZINK-Miękki cynk „gładki”	450	ok. 12 m	ok. 24 kg	ok. 1,9 kg	5144000
	333	ok. 15 m	ok. 22 kg	ok. 1,4 kg	5144001
	250	ok. 20 m	ok. 22 kg	ok. 1,1 kg	5144008
RHEINZINK-Miękki cynk „karbowany”	333	ok. 15 m	ok. 22 kg	ok. 1,4 kg	5145904
	250	ok. 20 m	ok. 22 kg	ok. 1,1 kg	5144005
	167	ok. 20 m	ok. 14 kg	ok. 0,7 kg	5145913
Porównanie					
Ołów, 1,25 mm, „gładki”	333	ok. 5,1 m	ok. 25 kg	ok. 4,9 kg	–