

# KARTA TECHNICZNA

RHEINZINK-prePATINA  
blaugrau



- **NATURALNA WSTĘPNIE PATYNOWANIA POWIERZCHNIA**
- **SZARO-NIEBIESKA PATYNA WPROST Z FABRYKI**
- **PRZYJAZNY DLA ŚRODOWISKA MATERIAŁ**
- **SAMOodbudowująca się przy zarysowaniach powierzchnia**
- **BRAK KONSERWACJI I MALOWANIA**
- **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](http://www.rheinzink.pl)

## INFORMACJE PODSTAWOWE

RHEINZINK-prePATINA jest jedyną na rynku naturalną powierzchnią, która nie jest powlekana ani malowana. Efekt kolorystyczny wstępnego patynowania wynika z właściwości stopu metalu. Jesteśmy wynalazcą fabrycznej metody patynowania nazywanej „patynowaniem wstępnym”. Unikalnym faktem jest to, że fabrycznie wytworzona szaroniebieska patyna „blaugrau” posiada wszystkie cechy naturalnej patyny - w tym właściwości samonaprawiania się i możliwość lutowania.

Gęstość właściwa 7,2 g/cm<sup>3</sup>

Klasa materiału budowlanego A1 (niepalny)

Tytan-cynk zgodnie z PN-EN 988

Certyfikat QUALITY ZINC, TÜV Rheinland

## FORMY DOSTAWY

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

## ISTOTNE WSKAZÓWKI MONTAŻOWE

Promień gięcia	Co najmniej 1,75 mm
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-prePATINA  
blaugrau

BLAUDGRAU

prePATINA blaugrau

## 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 <sup>2</sup>
Wytrzymałość na rozciąganie (Rm)	≥ 150 N/mm <sup>2</sup>
Wydłużenie przy zerwaniu (A50)	≥ 40%
Twardość wg Vickersa (HV3)	≥ 45
Próba zginania	brak pęknięć na granicy gięcia
Odginanie po próbie zginania	brak pęknięć po odgięciu
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 <sup>3</sup>
Moduł sprężystości podłużnej (moduł Younga)	≥ 80.000 N/mm <sup>2</sup>
Współczynnik rozszerzalności w kierunku wzdłużnym	22·10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
poprzecznie do walcowania	17·10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Wsp. przewodzenia ciepła	110 W/m · K
Pojemność cieplna	398 J/kg/K
Przewodność elektryczna	17 m/Ω · mm <sup>2</sup>
Lepkość	dynamiczna przy 500°C: 0,0030 mPa·s