

Information *Information*

Verarbeitungshinweise für RHEINZINK-Oberflächen

Bei allen Oberflächenvarianten sollten folgende Punkte beachtet werden:

- Anzeichnen: Mit weichen Stiften, nicht mit scharfen, spitzen Gegenständen
- Biegeradien: Ein Mindestbiegeradius von 1,75 mm sollte eingehalten werden. Bei Metalldicken (t) über 1,0 mm gilt für den Mindestbiegeradius: $1,75 \times t$ [mm].
- Rollformen: Die Umarbeitung in den üblichen Rollformern ist uneingeschränkt möglich. Etwaige Verschmutzungen und Ablagerungen an den Rollensätzen sollten entfernt werden, um Beschädigungen an der Oberfläche oder an Beschichtungen zu vermeiden.
- Metalltemperatur: Bei Metalltemperaturen < 10 °C ist als Zusatzmaßnahme beim schlagartigen Umformen (Falzarbeiten, Kanten) des Bearbeitungsbereichs z. B. mit einem Heißluftfön erforderlich.
- Verarbeitungsspuren: Geringfügige Kratzer/Verarbeitungsspuren lassen sich bei der Verarbeitung (beispielsweise beim Profilieren oder Einfalzen) nicht immer vermeiden. Solche Verarbeitungsspuren beeinträchtigen nicht die Lebenserwartung des Materials. Bei beschichteten Oberflächenvarianten kann ggf. ein Reparaturlack verwendet werden.
- Weichlöten: Vor dem Auftragen des Flussmittels muss bei RHEINZINK-prePATINA schiefergrau sowie bei den farbbeschichteten Oberflächenvarianten der RHEINZINK-artCOLOR die Schutz- bzw. Lackschicht abrasiv entfernt werden. Danach wird herkömmlich das Flussmittel aufgetragen, z. B. Felder „ZD-pro“.
- Schutzfolierung: Schutzfolien sollten unmittelbar nach dem Montageprozess entfernt werden. Ein teilweises Entfernen der Folie ist zu vermeiden.

Bei besonders hohen Erwartungen an die optische Qualität können folgende Maßnahmen ergriffen werden, um Verarbeitungsspuren weiter zu minimieren. Diese gelten insbesondere für die Oberflächenvariante RHEINZINK-artCOLOR:

- Falze sollten per Hand mit einem Falzschließer geschlossen werden. Als zusätzlicher Schutz kann ein weicher Lappen als Trennung auf das Werkzeug gelegt werden.
- Werkzeuge wie z. B. Falzzange, Quetschfalzzange etc. können mit einem selbstklebenden Vlies abgeklebt werden.
- Es sollten Nylon-Hämmer und Nylon-Falzstücke verwendet werden.
- Metalltemperatur: Bei Metalltemperaturen < 10 °C sollte auch beim Rollformen das Material parallel zum Umformprozess angewärmt werden. Bei „Knotenpunkten“ oder anderen kritischen Detailpunkten kann es auch bei Temperaturen ≥ 10 °C sinnvoll sein, das Material im Arbeitsbereich anzuwärmen.

Geeignete Reparaturlacke für RHEINZINK-artCOLOR:

- Acryllack, geeignet für den Außenbereich
- Auftrag mit Pinsel
- Vorbehandlung gemäß den Vorgaben des Lack-Herstellers

RHEINZINK-Farbbezeichnung	Ungefäher RAL-Ton
Reinweiß	9016
Anthrazit	7021
Blau	5007
Ziegelrot	3001
Moosgrün	6028
Perlgold	1036
Nussbraun	8011