

MATERIAL-DATENBLATT

RHEINZINK-prePATINA
schiefergrau



- **NATÜRLICHE OBERFLÄCHE**
- **VORBEWITTERUNGS-PROZESS ERZEUGT OPTIK EINER DUNKLEN PATINA AB WERK**
- **40 JAHRE QUALITÄTS-GARANTIE**
- **SELBSTHEILUNG VON KRATZSPUREN**
- **WARTUNGSFREI**
- **100%IGE RECYCLING-FÄHIGKEIT**

RHEINZINK GmbH & Co. KG
Bahnhofstraße 90
45711 Datteln · Germany
Tel.: +49 2363 605-490
Fax: +49 2363 605-291
E-Mail: info@rheinzink.de

www.rheinzink.de

BASIS-INFORMATION

Die Produktlinie RHEINZINK-prePATINA verfügt als einzige auf dem Markt über eine natürliche Oberfläche, die weder beschichtet noch lackiert ist. Die Farbwirkung ergibt sich vielmehr aus der Metalllegierung selbst. Ein höherer Kupferanteil lässt eine dunklere Oberfläche im einzigartigen RHEINZINK-Beizprozess entstehen. Als Erfinder haben wir diese Produktionsmethode „Vorbewitterung“ genannt und das Wort bis heute geprägt. Auf diese Weise kann bereits ab Werk der Farbton „schiefergrau“ erzeugt werden, der durch seinen höheren Kupferanteil bedingt, während der späteren natürlichen Patinabildung eine leicht grünliche Farbveränderung bekommen wird.

Spez. Gewicht 7,2 g/cm³
Baustoffklasse A1 (nicht brennbar)
Titanzink nach DIN EN 988
Zertifiziert nach QUALITY ZINC, TÜV Rheinland

LIEFERFORM

Standardbreiten	200 – 250 – 333 – 400 – 500 – 570 600 – 670 – 700 – 800 – 1000 mm
Standarddicken	0,70 – 0,80 – 1,00 mm 1,20 auf Anfrage
Schutzfolierung	auf Anfrage
Coilinnendurchmesser	508 mm bei > 500 kg 400 mm bei < 500 kg

WICHTIGE VERLEGEHINWEISE

Biegeradius	Mindestens 1,75 mm, ab 1,00 mm gilt 1,75 x t
Weichlöten Empfehlung	Lötwasser „ZD-pro“ (Firma Felder), Überlappungsbereich 10 bis 15 mm
Verarbeitungstemperatur	Erwärmen bei schlagartigen Umformungen unter 10°C
Schutzfolierung	Entfernen der Folie unmittelbar nach der Montage

Hinweis:

Bei Verunreinigungen durch Fremdeinwirkung oder durch Umwelteinflüsse bitte die RHEINZINK Reinigungsempfehlungen anfordern. RHEINZINK kann mit diesen Empfehlungen nicht dafür garantieren, eine neuwertige Optik zu schaffen.

MATERIAL- DATENBLATT

RHEINZINK-prePATINA
schiefergrau

SCHIEFERGRAD

prePATINA schiefergrau

RHEINZINK GmbH & Co. KG
Bahnhofstraße 90
45711 Datteln · Germany
Tel.: +49 2363 605-490
Fax: +49 2363 605-291
E-Mail: info@rheinzink.de

www.rheinzink.de

LEGIERUNG

Zink	99,995% (Z1 gemäß DIN EN 1179)
Kupfer	0,80 – 1,00%
Titan	0,06 – 0,12%
Aluminium	≤ 0,015%

ZERTIFIZIERUNG

Qualitätsmanagement	Zertifiziert nach ISO 9001
Umweltmanagement	Zertifiziert nach ISO 14001
Energiemanagement	Zertifiziert nach ISO 50001
Umwelt-Produktdeklaration	Verifiziert nach ISO 14025, TYP III und EN 15804
Unabhängige Überwachung	viermal jährlich durch TÜV Rheinland

MECHANISCH-TECHNOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

0,2%-Dehngrenze (Rp0,2)	≥ 115 N/ mm ²
Zugfestigkeit (Rm)	≥ 160 N/ mm ²
Bruchdehnung (A50)	≥ 45%
Vickershärte (HV3)	≥ 45
Faltversuch	keine Risse auf der Biegekante
Aufbiegen nach Faltversuch	kein Aufbiegebruch
Faltzugversuch *	D ≥ 0,7
Erichsentiefung	≥ 8,0 mm
Säbelförmigkeit	≤ 1,0 mm/ m
Planheit	≤ 1,5 mm Wellenhöhe
Bleibende Dehnung im Zeitstandsversuch (Rp0,1)	≤ 0,1%

* D = (Zugfestigkeit der Faltprobe) / (Zugfestigkeit des Werkstoffes)

PHYSIKALISCHE UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN

Schmelzpunkt/ -bereich	420 °C
Siedepunkt/ -bereich	906 °C
Rekristallisationsgrenze	> 300 °C
Dichte bei 20 °C	7,2 g/ cm ³
Elastizitätsmodul	≥ 80.000 N/ mm ²
Ausdehnungskoeffizient	
In Walz-Längsrichtung	22·10 ⁻⁶ K ⁻¹
In Walz-Querrichtung	17·10 ⁻⁶ K ⁻¹
Wärmeleitfähigkeit	110 W/ m · K
Spezifische Wärmekapazität	398 J/ kg/ K
Elektrische Leitfähigkeit	17 m/Ω · mm ²
Viskosität	dynamisch bei 500 °C: 0,0030 mPa·s