

DONNÉES MATÉRIAU

RHEINZINK-prePATINA
ardoise



- SURFACE NATURELLE
- PROCÉDÉ DE PRÉPATINAGE GÉNÉRANT L'OPTIQUE D'UNE VÉRITABLE PATINE DÈS LA SORTIE D'USINE
- AUTO-CICATRISATION DES ÉGRATIGNURES
- SANS ENTRETIEN
- 100% RECYCLABLE

INFORMATION DE BASE

La ligne de produit RHEINZINK-prePATINA est la seule sur le marché à disposer d'une surface naturelle qui ne soit issue ni d'un revêtement ni d'un laquage. Au contraire, la coloration résulte des propriétés intrinsèques du matériau. Une part plus élevée de cuivre génère la surface foncée lors du processus de décapage unique RHEINZINK. En tant qu'inventeur, nous avons appelé ce procédé particulier de décapage « prépatinage ». De cette manière, la nuance « ardoise » produite en usine reçoit, de par sa proportion élevée en cuivre, une modification légèrement verdâtre de sa couleur lors de la formation ultérieure de la patine naturelle.

Densité spécifique 7,2 g/cm³

Classement au feu A1 (incombustible)

Zinc-titane selon EN 988

Certifié selon QUALITY ZINC, TÜV Rheinland

FORME DE LIVRAISON

Largeurs standards	200 – 250 – 333 – 400 – 500 – 570 600 – 670 – 700 – 800 – 1000 mm
Épaisseurs standards	0,70 – 0,80 – 1,00 mm 1,20 mm sur demande
Film de protection	Sur demande
Diamètre intérieur de bobine	508 mm pour un poids > 500 kg 400 mm pour un poids < 500 kg

INSTRUCTIONS DE POSE IMPORTANTES

Rayon de pliage	Minimum 1,75 mm à partir de 1,00 mm 1,75 x épaisseur
Recommandation de brasage	Liquide à souder Z-04-S, Décapage avec du Lötexil-pro ou par abrasion Recouvrement 10 à 15 mm
Température de travail	Réchauffer par des températures inférieures à 10°C
Film de protection	Retirer le film immédiatement après la pose

Remarque :

En cas de salissures sous l'effet de facteurs externes ou des conditions environnementales, veuillez demander les recommandations de nettoyage RHEINZINK. Avec ces recommandations, RHEINZINK ne peut toutefois garantir que le produit retrouvera son aspect esthétique neuf.

Rheinzink France SAS
La Plassotte
42590 · Neulise
Tél. : +33 4 77 66 42 90
Fax : +33 4 77 64 67 67
E-Mail : contact@rheinzink.fr

www.rheinzink.fr

DONNÉES MATÉRIAU

RHEINZINK-prePATINA
ardoise



ALLIAGE

Zinc	99,995 % (Z1 selon l'EN 1179)
Cuivre	0,80 – 1,00 %
Titane	0,06 – 0,12 %
Aluminium	≤ 0,015 %

CERTIFICATION

Gestion de la qualité	Certifiée selon ISO 9001
Gestion environnementale	Certifiée selon ISO 14001
Gestion énergétique	Certifiée selon ISO 50001
Déclaration produit environnemental	Vérifiée selon ISO 14025, TYPE III et EN 15804
Contrôle indépendant	4 fois par an par le TÜV Rheinland

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES ET TECHNOLOGIQUES

Limite d'élasticité 0,2% (Rp0,2)	≥ 115 N/mm ²
Résistance à la traction (Rm)	≥ 160 N/mm ²
Allongement à la rupture (A50)	≥ 45%
Dureté Vickers (HV3)	≥ 45
Essai de pliage	Pas de fissures sur l'arête du pliage
Dépliage après essai de pliage	Pas de ruptures
Essai de traction au pliage*	D ≥ 0,7
Indice d'emboutissage Erichsen	≥ 8,0 mm
Courbure longitudinale	≤ 1,0 mm/m
Planéité	Hauteur d'onde ≤ 1,5 mm
Allongement permanent lors de l'essai de fluage (Rp0,1)	≤ 0,1%

* D = (résistance à la traction de l'échantillon de pliage) / (résistance du matériau à la traction)

PROPRIÉTÉS PHYSICO-CHIMIQUES

Point/Plage de fusion	420 °C
Point/Plage d'ébullition	906 °C
Limite de recristallisation	> 300 °C
Densité à 20 °C	7,2 g/cm ³
Module d'élasticité	≥ 80.000 N/mm ²
Coefficient de dilatation dans le sens de laminage transversalement au sens de laminage	22·10 ⁻⁶ K ⁻¹ 17·10 ⁻⁶ K ⁻¹
Conductivité thermique	110 W/m·K
Capacité thermique spécifique	398 J/kg·K
Conductivité électrique	17 m/Ω·mm ²
Viscosité	dynamique à 500 °C : 0,0030 mPa·s

prePATINA ardoise

Rheinzink France SAS
La Plassotte
42590 · Neulise
Tél. : +33 4 77 66 42 90
Fax : +33 4 77 64 67 67
E-Mail : contact@rheinzink.fr

www.rheinzink.fr

DONNÉES MATÉRIAU

RHEINZINK-prePATINA
clair



- SURFACE NATURELLE
- PROCÉDÉ DE DÉCAPAGE GÉNÉRANT L'OPTIQUE D'UNE VÉRITABLE PATINE DÈS LA SORTIE D'USINE
- AUTO-CICATRISATION DES ÉGRATIGNURES
- SANS ENTRETIEN
- 100% RECYCLABLE

INFORMATION DE BASE

La ligne de produit RHEINZINK-prePATINA est la seule sur le marché à disposer d'une surface naturelle qui ne soit issue ni d'un revêtement ni d'un laquage. La coloration « clair » résulte de l'alliage lui-même grâce à notre procédé RHEINZINK unique de prépatinage. En tant qu'inventeur, nous avons appelé ce procédé particulier de décapage « prépatinage » et inventé ce mot. Ainsi la nuance « clair », qui se rapproche très près de la patine naturelle formée ultérieurement sur le bâtiment, peut être obtenue dès la sortie d'usine.

Densité spécifique 7,2 g/cm³

Classement au feu A1 (incombustible)

Zinc-titane selon EN 988

Certifié selon QUALITY ZINC, TÜV Rheinland

FORME DE LIVRAISON

Largeurs standards	200 – 250 – 333 – 400 – 500 – 570 600 – 670 – 700 – 800 – 1000 mm
Épaisseurs standards	0,70 – 0,80 – 1,00mm 1,20 – 1,50 mm sur demande
Film de protection	sur demande
Diamètre intérieur de bobine	508 mm pour un poids > 500 kg 400 mm pour un poids < 500 kg

INSTRUCTIONS DE POSE IMPORTANTES

Rayon de pliage	Minimum 1,75 mm à partir de 1,00 mm 1,75 x épaisseur
Recommandation de brasage	Liquide à souder Z-04-S, Décapage avec du Solvant-pro ou par abrasion Recouvrement 10 à 15 mm
Température de travail	Réchauffer par des températures inférieures à 10°C
Film de protection	Retirer le film immédiatement après la pose

Remarque :

En cas de salissures sous l'effet de facteurs externes ou des conditions environnementales, veuillez demander les recommandations de nettoyage RHEINZINK. Avec ces recommandations, RHEINZINK ne peut toutefois garantir que le produit retrouvera son aspect esthétique neuf.

Rheinzink France SAS

La Plassotte

42590 · Neulise

Tél. : +33 4 77 66 42 90

Fax : +33 4 77 64 67 67

E-Mail : contact@rheinzink.fr

www.rheinzink.fr

DONNÉES MATÉRIAU

RHEINZINK-prePATINA
clair



ALLIAGE

Zinc	99,995 % (Z1 selon l'EN 1179)
Cuivre	0,10 – 0,18 %
Titane	0,06 – 0,12 %
Aluminium	≤ 0,015 %

CERTIFICATION

Gestion de la qualité	Certifiée selon ISO 9001
Gestion environnementale	Certifiée selon ISO 14001
Gestion énergétique	Certifiée selon ISO 50001
Déclaration produit environnemental	Vérifiée selon ISO 14025, TYPE III et EN 15804
Contrôle indépendant	4 fois par an par le TÜV Rheinland

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES ET TECHNOLOGIQUES

Limite d'élasticité 0,2% (Rp0,2)	≥ 110 N/mm ²
Résistance à la traction (Rm)	≥ 150 N/mm ²
Allongement à la rupture (A50)	≥ 40%
Dureté Vickers (HV3)	≥ 45
Essai de pliage	Pas de fissures sur l'arête du pliage
Dépliage après essai de pliage	Pas de ruptures
Essai de traction au pliage*	D ≥ 0,7
Indice d'emboutissage Erichsen	≥ 8,0 mm
Courbure longitudinale	≤ 1,0 mm/m
Planéité	Hauteur d'onde ≤ 1,5 mm
Allongement permanent lors de l'essai de fluage (Rp0,1)	≤ 0,1%

* D = (résistance à la traction de l'échantillon de pliage) / (résistance du matériau à la traction)

PROPRIÉTÉS PHYSICO-CHIMIQUES

Point/Plage de fusion	420 °C
Point/Plage d'ébullition	906 °C
Limite de recristallisation	> 300 °C
Densité à 20 °C	7,2 g/cm ³
Module d'élasticité	≥ 80.000 N/mm ²
Coefficient de dilatation dans le sens de laminage transversalement au sens de laminage	22·10 ⁻⁶ K ⁻¹ 17·10 ⁻⁶ K ⁻¹
Conductivité thermique	110 W/m·K
Capacité thermique spécifique	398 J/kg·K
Conductivité électrique	17 m/Ω·mm ²
Viscosité	dynamique à 500 °C : 0,0030 mPa·s

prePATINA clair

Rheinzink France SAS
La Plassotte
42590 · Neulise
Tél. : +33 4 77 66 42 90
Fax : +33 4 77 64 67 67
E-Mail : contact@rheinzink.fr

www.rheinzink.fr