

MATERIAL- DATENBLATT

RHEINZINK-prePATINA
ECO ZINC



- **NATÜRLICHER WERKSTOFF**
- **BEIZPROZESS ERZEUGT OPTIK EINER ECHTEN PATINA AB WERK**
- **40 JAHRE QUALITÄTS-GARANTIE**
- **SELBSTTHEILUNG 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@rhein-zink.de
www.rhein-zink.de

BASIS-INFORMATION

Die Produktlinie RHEINZINK-prePATINA ECO ZINC ist vorbewittertes Titanzink ohne Phosphatierung, das die Bildung einer natürlichen und dauerhaften Zinkcarbonatschicht (Patina) zulässt. Die Farbwirkung ergibt sich vielmehr aus der Metalllegierung selbst, die durch den einzigartigen RHEINZINK-Beizprozess entsteht und der späteren natürlichen Patinabildung am Gebäude sehr nahekommt.

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

LIEFERFORM

Standardbreiten	333 – 400 – 500 – 570 600 – 670 – 700 – 800 – 1000 mm
Standarddicken	0,70 – 0,80 mm 1,00 – 1,20 – 1,50 mm auf Anfrage
Schutzfolierung	auf Anfrage
Coilinnendurchmesser	508 mm bei > 500 kg 300 mm bei < 500 kg

WICHTIGE VERLEGEHINWEISE

Biegeradius	Mindestens 1,75 mm, ab 1,00 mm gilt 1,75 x t
Weichlöten Empfehlung	Lötwater „ZD-pro“ oder „PowerSurface“ (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
ECO ZINC



LEGIERUNG

Zink	99,995% (Z1 gemäß DIN EN 1179)
Kupfer	0,10 – 0,18%
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

MECHANISCH-TECHNOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

0,2%-Dehngrenze (Rp0,2)	≥ 110 N/ mm ²
Zugfestigkeit (Rm)	≥ 150N/ mm ²
Bruchdehnung (A50)	≥ 40%
Vickershärte (HV3)	≥ 45
Faltversuch	keine Risse auf der Biegekante
Aufbiegen nach Kaltversuch	kein Aufbiegebruch
Erichsentiefung	≥ 8,0 mm
Bleibende Dehnung im Zeitstandsversuch (Rp0,1)	≤ 0,1%

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

RAL-Farbtone* RAL 7045

* Farbtöne sind Näherungsangaben im Auslieferungszustand, Abweichungen im Oberflächenbehandlungsprozess und durch die natürliche Patinabildung sind möglich.

prePATINA blaugrau