

VERWERKINGSVOORSCHRIFTEN NedZink NATUREL, NOVA, NEO, NOIR, NUANCE en Pro-Tec.

juni 2022

Materiaalkenmerken

NedZink NATUREL is walsblank Titaanzink vervaardigd volgens EN 988 en gecertificeerd volgens Lloyd's Register. NedZink NATUREL heeft een natuurlijk, gewalst oppervlak. NedZink NOVA, NedZink NEO en NedZink NOIR zijn voorgepatineerde zinksoorten, die door middel van een fosfateringsproces worden geproduceerd. Als basismateriaal wordt walsblank titaanzink, NedZink NATUREL, gebruikt. Door het fosfateringsproces ontstaat een oppervlak, dat de normale natuurlijke patinalaag zeer dicht benadert. De eigenschappen van zink blijven hierbij volledig behouden.

Elk gewalst metaal, waaronder dus NedZink materiaal, zal in beperkte mate walsspanningen vertonen. Dit is inherent aan het productieproces. Door moderne technieken worden deze walsspanningen zoveel mogelijk teniet gedaan. Toch kan het voorkomen dat na verwerking van het NedZink materiaal door derden deze walsspanningen in mindere mate opnieuw optreden. Zink is een natuurproduct waardoor altijd kleine oneffenheden aan het oppervlak kunnen voorkomen, dit is inherent aan het product.

Oppervlaktesbescherming

NedZink NATUREL wordt met een blank gewalst oppervlak geleverd. Bij blootstelling aan de buitenlucht en door inwerking van vocht (uit de lucht of regen) wordt een beschermende zinkcarbonaatlaag opgebouwd, de zogenaamde patina. Dit proces start onmiddellijk na montage en zal doorgaan tot een uniforme patina is verkregen. In het begin kan een grillig uiterlijk optreden door de zich nog vormende patinalaag. Overige factoren die een rol spelen in dit patineerproces zijn: de oriëntatie/geometrie van het gebouw, de weersomstandigheden tijdens montage en de wijze waarop het titaanzink voor montage wordt opgeslagen. Bij afwezigheid van regen of op voor regen beschutte oppervlakken zoals overstekken zal de patinalaag niet of zeer langzaam opbouwen, omdat enkel het vocht uit de lucht aanwezig is.

Kleurnuances

NedZink NOVA, NedZink NEO en NedZink NOIR zijn natuurproducten waardoor altijd kleine kleurnuances zullen optreden. Door een uniek productieproces is de kleur uitermate constant, maar altijd onderhevig aan productiebatches. Gebruik per project materiaal uit dezelfde batch om kleurverschil te voorkomen. Kijk op de achterzijde van het materiaal wat de nummering is om productiebatches te herkennen.

Verwerk NedZink NOVA, NedZink NEO en NedZink NOIR altijd in dezelfde walsrichting om kleurverschil te voorkomen. Op de achterzijde is de walsrichting door pijlen aangegeven. Controleer de walsrichting voor montage.

NedZink NUANCE is procesmatig gepatineerd titaanzink voorzien van pigmenten. Dit resulteert afhankelijk van het gekozen pigment in een geprepatineerde zinkvariant met een blauwe, rode, groene of bruine kleurnuance. De kleur is uitermate constant, maar altijd onderhevig aan productiebatches. Gebruik per project materiaal uit dezelfde batch om kleurverschil te voorkomen. Kijk op de achterzijde van het materiaal wat de nummering is om productiebatches te herkennen.

Toepassing aan de kust

Door het zeeklimaat kan zoutafzetting op het zinkoppervlak ontstaan in de vorm van zinkhydroxide en chloriden. Dit zijn witte puntvormige verkleuringen die contrasteren met de geprepatineerde kleuren, vooral met NedZink NOIR. Deze zinkhydroxide is in de meeste gevallen niet te verwijderen zonder zichtbare beschadiging van de patinalaag.

Bij de toepassing van zink aan de kust aan de onderzijde van overstekken, buitenplafonds en als gevelbekleding is de kans op vorming van hydroxiden groot. Deze oppervlakken worden niet voldoende

schoongespoeld door regenwater. Wij raden daarom af geprepatineerd zink toe te passen op deze specifieke oppervlakken. NedZink is niet verantwoordelijk voor de effecten van zoutafzetting.

Anti-Fingerprint (AFP)

Om vingerafdrukken te voorkomen tijdens de montage en de verwerking met machines te optimaliseren is een Anti-Fingerprint coating aangebracht, die een licht glanzend oppervlak geeft. Deze glans zal na verloop van tijd verdwijnen.

Beschermingsfolie

NedZink NOVA, NedZink NEO, NedZink NOIR en NedZink NUANCE zijn leverbaar met een tijdelijke beschermfolie, die bedoeld is om de kans op beschadigingen tijdens verwerking te verkleinen. De folie is niet duurzaam UV-bestendig en slechts bedoeld als tijdelijke bescherming. Daarom dient deze folie direct na montage op de bouwplaats verwijderd te worden. De temperatuur van het zink moet hierbij minimaal 7°C bedragen. De folie mag niet worden verwerkt in verbindingen zoals bijvoorbeeld een felsnaad. Tevens dient men te voorkomen dat water tussen folie en het zink komt. In het geval het NedZink materiaal besteld wordt zonder folie, is dit materiaal dientengevolge gevoeliger voor krasvorming tijdens verwerking.

Solderen

Een groot voordeel van NedZink materiaal is de mogelijkheid om de verbindingen te solderen. Op plaatsen waar een gedegen, waterdichte verbinding vereist is (bijvoorbeeld bij goten), wordt gesoldeerd met behulp van een koperen soldeerbout en lood-tin soldeermiddel en de geëigende soldeervloeistof.

Solderen van NedZink NOVA, NedZink NEO, NedZink NOIR en NedZink NUANCE is gelijk aan nieuw walsblank zink, maar vraagt extra aandacht. Om een goede soldeerverbinding te krijgen moeten eerst de te solderen oppervlakken volkomen metaalblank worden gemaakt. Dit kan door schuren of door de patinalaag te behandelen met een decapeervloeistof. Voor verdere soldeeradviezen verwijzen wij naar www.nedzink.com.

Bij NedZink Pro-Tec dienen de tijdelijke, transparante AFP-laag, de prépatinelaag aan de voorzijde en de beschermingslaag op de achterzijde verwijderd te worden, zodat een volkomen metaalblanke soldeernaad ontstaat.

Mechanisch verwerken

Beneden een materiaalt temperatuur van 7 °C adviseren wij het zink niet meer mechanisch te vervormen, dit om beschadigingen aan het zink te vermijden (bv microscheurtjes).

Het zetten en profileren van NedZink Pro-Tec materiaal moet gebeuren met een minimale buigradius van 2 mm (binnenradius) bij een materiaaldikte van 0,80 mm en 2,5 mm (binnenradius) bij een materiaaldikte van 1,0 mm. Beschadigingen, diepe kassen en dergelijke, van de coating tijdens verwerking dienen vermeden te worden. Indien nodig dienen gereedschappen en machines vooraf gereinigd te worden en in het bijzonder de eventuele scherpe randen verwijderd te worden, om het risico op beschadiging te vermijden.

Het zetten en profileren van NedZink NUANCE moet gebeuren met een minimale buigradius van 2 mm (binnenradius) bij een materiaaldikte van 0,70 mm. Beschadigingen, diepe kassen en dergelijke, van de pigmentlaag tijdens verwerking dienen vermeden te worden. Indien nodig dienen gereedschappen en machines vooraf gereinigd te worden en in het bijzonder de eventuele scherpe randen verwijderd te worden, om het risico op beschadiging te vermijden.

Transport en opslag

Tijdens transport dient men zorg te dragen voor een goede verpakking om beschadigingen van het zink te voorkomen. Bij NedZink Pro-Tec mag de beschermingslaag op de achterzijde niet te beschadigen.

NedZink producten moeten altijd droog en geventileerd worden vervoerd. De banden en platen moeten beschermd worden tegen transportschade (krassen, deuken). NedZink materiaal dient droog en geventileerd te worden opgeslagen en beschermd tegen beschadigingen en in het bijzonder tegen te hoge luchtvochtigheid. Buitenopslag is af te raden.

Deze informatie werd met de grootste zorg samengesteld. Alle hierin vermelde gegevens beantwoorden aan onze huidige kennis van zaken en geven informatie over onze producten en hun toepassingsmogelijkheden. Men kan geen rechten doen gelden op grond van de inhoud van deze voorschriften.