

CONSIGNES DE MISE EN ŒUVRE DE NEDZINK NATUREL, NOVA ET NOIR

Cette fiche produit vous fournira des informations importantes ainsi que des conseils de mise en œuvre pour nos produits NedZink NATUREL, NOVA et NOIR

Caractéristiques du matériau

NedZink NATUREL est un zinc-titane laminé nu produit selon la norme EN 988 et certifié selon Lloyd's Register. NedZink NATUREL présente une surface naturelle, laminée. NedZink NOVA et NedZink NOIR sont des variétés de zinc prépatinées produites à l'aide d'une opération de phosphatation. On utilise comme matériau de base un zinc-titane laminé, c'est-à-dire le NedZink NATUREL. Le processus de phosphatation crée une surface se rapprochant très fort de la patine naturelle. Les propriétés du zinc ne sont en rien altérées par cette opération.

Tous les métaux laminés, parmi lesquels le zinc NedZink, présenteront des tensions de laminage dans une échelle limitée. Ceci est inhérent au procédé de production. Le recours aux techniques modernes permet de réduire au maximum ces tensions de laminage. Il arrive cependant que ces tensions réapparaissent partiellement après la transformation du zinc NedZink par des tiers.

Protection de surface

NedZink NATUREL est livré avec une surface laminée nue. En cas d'exposition à l'air extérieur et sous l'action de l'humidité, une couche de carbonate de zinc se forme ; c'est ce que l'on appelle la patine. Ce processus débute immédiatement après le montage et se poursuit jusqu'à ce que la patine soit obtenue. Au début, l'apparence de la couche de patine en formation peut être fantaisiste. D'autres causes qui jouent un rôle dans ce processus de patination : orientation / géométrie du bâtiment, les conditions météorologiques lors de l'installation et la façon le zinc-titane est stocké avant l'installation.

NedZink NOVA et NedZink NOIR sont des produits naturels, sur lesquels de légères nuances de couleurs sont toujours possibles. La couleur reste très uniforme grâce à un procédé de production unique, mais peut toujours varier légèrement d'un lot à l'autre. Utilisez pour chaque projet du matériau provenant d'un même lot de production pour éviter les différences de couleur. Contrôlez au dos du matériau la numérotation des séries de production.

Posez toujours NedZink NOVA et NedZink NOIR dans le sens de laminage pour éviter des différences de couleur. Ce sens de laminage est indiqué au dos par des flèches. Contrôlez ce sens avant de commencer le montage.

Dépôt de sel

Dans un climat maritime, le sel contenu dans l'air ou l'eau réagit avec le zinc en formant un chlorure de zinc sur les surfaces qui ne sont pas rincées par l'eau de pluie. Cela se traduit invariablement par des taches blanches. Ces taches blanches n'ont aucun impact sur la fonctionnalité du produit et ne provoquent aucune corrosion. Un nettoyage régulier avec de l'eau (chaude) est nécessaire s'il n'y a pas de pluie ainsi que sur les surfaces à l'abri des intempéries. NedZink n'est pas responsable des effets du dépôt de sel.

Anti-Fingerprint (AFP)

Pour éviter les empreintes de doigts au cours du montage et pour optimiser la mise en œuvre à l'aide de machines, une couche Anti-Fingerprint donnant un léger brillant à la surface a été appliquée. Ce brillant disparaît au fil du temps.

Film de protection

Si vous le souhaitez, NedZink NOVA peut être livré avec un film de protection provisoire appliqué pour éviter toute détérioration pendant la mise en œuvre. NedZink NOIR est livré de série avec ce film de protection standard. Le film de protection n'est pas durablement à l'épreuve des UV et n'est prévu que pour servir de protection temporaire. C'est pourquoi ce film de protection doit être retiré immédiatement après le montage sur le chantier. La température du zinc doit être de 7°C au minimum. Le film ne peut pas être appliqué dans des assemblages tels qu'un système à joint debout. Il convient de même d'éviter l'infiltration d'eau entre le film de protection et le zinc. NedZink NOVA ou NedZink NOIR commandé sans film de protection sera plus sensible à la formation d'éraflures pendant la mise en œuvre.

Montage

Le zinc-titane de NedZink peut être appliqué avec ou sans ventilation. Dans tous les cas de figure (avec ou sans ventilation), les conseils fournis sur www.nedzink.com ou dans le cahier de conseils techniques de NedZink doivent être suivis.

Le zinc est un métal qui se dilate ou se rétracte sous l'effet des fluctuations de température. Il convient dans tous les cas de laisser suffisamment de place au matériau pour se dilater thermiquement.

Le zinc-titane et les autres matériaux

- En raison de leur différence de potentiel électrolytique, le zinc-titane ne peut pas être utilisé avec les métaux suivants : cuivre – plomb – fer – or – platine – argent – nickel – cobalt – cadmium – chrome – étain – palladium – mercure
- Le contact direct avec le béton frais, la chaux, le bitume, le mortier (et les autres produits contenant du ciment) doit toujours être évité.
- Pour éviter le décapage, le zinc-titane ne peut pas être combiné avec un toit de chaume ainsi que du bois Western Red Cedar. Pour les autres essences de bois, consultez www.nedzink.com ou le cahier de conseils techniques de NedZink.
- Nous déconseillons de combiner le zinc avec les sortes de colles suivantes : silicones et époxyes contenant des acides, colles à l'urée/mélamine, colles au phénol-formaldéhyde.

Soudage

Un des grands avantages du matériau NedZink est la possibilité de souder les raccords. Aux emplacements où un raccord étanche de qualité est nécessaire (par exemple gouttières), on soudera à l'aide d'un fer à souder au cuivre et d'un produit de soudure au plomb-étain ainsi qu'avec le liquide de soudage approprié.

Souder le matériau NedZink NOVA et NOIR équivaut à souder du zinc naturel laminé neuf mais demande plus d'attention. Pour obtenir une bonne soudure, il faut d'abord mettre entièrement à nu les surfaces à souder. L'idéal consiste à poncer la couche de patine ou de l'imprégner de liquide de soudure, de laisser agir quelques secondes et ensuite d'essuyer avec un chiffon sec. Plusieurs marques proposent des liquides de soudure "adaptés au zinc-titane" qui donnent de bons résultats. Reportez-vous à www.nedzink.com pour plus de conseils de soudage.

Transformation mécanique

Si la température du matériau est inférieure à 7 °C, nous recommandons de ne plus déformer mécaniquement le zinc pour éviter de l'endommager (p. ex. microfissures).

Transport et entreposage

Pendant le transport, il faut veiller à bien emballer le matériau pour éviter d'endommager le zinc. Les produits NedZink doivent toujours être transportés au sec et être bien ventilés. Les bandes et plaques doivent être protégées contre les dommages dus au transport (éraflures, bosses).

Le matériau NedZink doit être stocké à un endroit sec et bien ventilé et protégé des dommages (en particulier d'un taux d'humidité de l'air trop élevé). Il est déconseillé de le stocker à l'extérieur.

Pour plus d'infos à propos des produits NedZink, nous vous renvoyons au cahier de conseils techniques de NedZink, que vous pouvez télécharger sur notre site web www.nedzink.com. Vous pouvez également en obtenir un exemplaire papier sur simple demande.

Cette instruction d'utilisation a été rédigée avec le plus grand soin. Toutes les informations qu'elle contient correspondent à notre connaissance actuelle de la technique et ont trait à nos produits et leurs possibilités d'application. Le contenu de ces consignes de mise en œuvre ne vous autorise pas à invoquer le moindre droit.