

네드징크 뉘앙스의 가공 규정

네드징크 내추렐 및 노바, 느와르 용의 일반 가공 규정을 제외한, 네드징크 뉘앙스에 추가적인 기술 규정이 적용 가능합니다.

## 표면

기술 및 소재 특성은 네드징크 내추렐 및 네드징크 노바, 네드징크 느와르와 100% 동일합니다.

네드징크 뉘앙스는 색소를 첨가한 사전 산화처리를 한 티타늄 아연입니다.

사전 산화처리 한 아연에 첨가한 파란색이나 빨간색, 녹색 등 선택한 색소에 따라 다른 결과물의 뉘앙스를 볼 수 있습니다.

티타늄 아연이 내재하는 특성은 완전히 보유하고 있습니다.

네드징크 뉘앙스는 천연 제품이기 때문에 약간의 색 차이가 발생할 수 있습니다.

특별한 생산 과정에서 일정한 색상을 만들어낼 수 있지만 (일괄 생산과 관련된) 색상 변화의 가능성이 있습니다.

색상 변화를 피하기 위해 각각의 특정한 프로젝트마다 동일한 일괄 생산으로 만들어진 자재를 사용하십시오.

생산 제조번호가 제품의 뒷면에 찍혀 있습니다.

색상 변화를 피하기 위해 동일한 롤링 방향으로 네드징크 뉘앙스를 조립하십시오.

롤링 방향은 자재의 뒷면에 화살표로 표시되어 있습니다.

이 롤링 방향은 자재 설치 전에 점검되어야 합니다.

여러 해가 지나면 네드징크 뉘앙스의 색상은 점점 사라지고 사전 산화처리 한 네드징크 노바의 색상이 표면에 나타날 것입니다.

소재의 영구성은 건축물의 위치나 온도, 자외선 노출, 공기의 질과 같은 환경적 요인에 강하기 영향 받습니다. 손상, 천공, 환경적 부작용은 색상의 수명을 상당히 단축시킵니다.

## 가공

세이핑 및 프로파일링은 최소 2mm 곡률 반경 (내부 반경)과 0.70mm의 자재 두께로 실시되어야 합니다.

가공 과정 중 손상 및 깊은 스크래치, 코팅의 손상 등은 피해야 합니다.

필요한 경우, 도구 및 기계는 사전에 청소해야 하며 특히 날카로운 모서리는 손상의 위험을 피하기 위해 제거되어야 합니다.

## 납땀

네드징크 뉘앙스를 적절하게 납땀하기 위해서 네드징크 내추렐의 부드럽게 롤링된 표면이 보일 때까지 표면에서 색소와 인산염 처리가 되어있는 층을 제거해야 합니다.

색소 및 사전 산화처리 한 층은 부드럽게 롤링한 표면이 나타날 때까지 기계적으로 (사포질) 제거될 필요가 있습니다.

이 때 준비된 표면을 밝은 색의 롤링된 아연이 될 때까지 납땀합니다.

## 금속 박편

요청이 있을 경우, 네드징크 뉘앙스의 가공 및 처리 동안의 손상 가능성을 없애기 위해 일시적으로 보호용 금속 박편을 씌워 배송할 수 있습니다.

금속 박편은 영구적으로 자외선을 차단하지 않으며 단지 일시적인 보호 목적으로 사용됩니다.

이 금속 박편은 건설 현장에서 설치 직후 바로 제거해야 합니다.

금속 박편이 제거될 때 아연의 온도는 최소 7°C이어야 합니다.

금속 박편은 스탠딩 심처럼 조립부 역할을 하지 않습니다.

아연과 금속 박편 사이의 습기는 항상 피해야 합니다.

네드징크 뉘앙스를 금속 박편 없이 주문하는 경우, 자재가 취급 중에 손상될 가능성이 높습니다.

네드징크 내추럴 및 노바, 느와르에 적용되는 표준 가공 규정이 네드징크 뉘앙스에도 해당됩니다.

## 소재 특성

네드징크 내추럴은 공인된 EN 988 및 로이드 레지스터에 따라 생산된 원 티타늄 아연입니다.  
네드징크 내추럴은 천연의 롤링된 표면을 가지고 있습니다.  
네드징크 노바 및 네드징크 느와르는 인산 처리 가공으로 생산된 사전 녹청 처리된 아연의 형태입니다.  
기본적인 소재는 천연 네드징크 티타늄 아연입니다.  
자재를 인산 처리해, 보통 자연 녹청과 매우 유사한 표면을 갖게 됩니다.  
아연의 모든 특성은 이러한 공정 과정 중에 변하지 않습니다.  
네드징크 소재를 포함해 롤링된 모든 금속은 특정한 방식으로 장력을 보여줍니다.  
이는 롤링 공정의 결과입니다.  
현대식 기법으로 이러한 장력은 최소한으로 줄일 수 있습니다.  
하지만 네드징크 소재가 제 삼자에 의해 가공된 후 이러한 장력은 적은 정도로 발생할 수 있습니다.

## 표면 보호

네드징크 내추럴은 밝은 빛의 롤링된 표면으로 제공됩니다.  
외부 공기 및 습기에 노출되는 경우 녹청이라고 불리는 탄산아연이 보호층에 발생합니다.  
이러한 과정은 설치 후 즉시 시작되며 동일한 녹청이 나타날 때까지 지속됩니다.  
처음에는 파티나 층의 모습이 약간 얼룩덜룩해 보일 수 있습니다.  
징크 표면의 파티나 진행 요인은 다음과 같다. 건물의 기하학적 위치 및 방향, 제작시공시 기상조건, 그리고 제작 전 티타늄징크의 보관상태이다.  
네드징크 노바 및 네드징크 느와르는 천연 제품이며 따라서 약간의 색상 변화가 발생할 수 있습니다.  
특별한 생산 과정으로 일정한 색상을 만들어낼 수 있지만 (일괄 생산과 관련된) 색상 변화의 가능성이 있습니다.  
색상 변화를 피하기 위해 각각의 특정한 프로젝트마다 동일한 일괄 생산으로 만들어진 자재를 사용하십시오.  
생산 제조번호가 제품의 뒷면에 찍혀 있습니다.  
네드징크 노바와 네드징크 느와르를 (색상 변화를 피하기 위해) 동일한 롤링 방향으로 설치하십시오.  
롤링 방향은 제품의 뒷면에 화살표로 표시되어 있습니다.  
제품을 설치하기 전에 롤링 방향을 확인해야 합니다.

## 염분 침전

해양성 기후에서, 공기 및 바다의 염분이 아연과 반응해 빗물로 씻겨지지 않는 표면에 염화아연을 형성할 수 있습니다.  
이는 영구적으로 하얀 부분으로 보일 수 있습니다.  
이런 하얀 부분은 아연의 기능에 영향을 미치지 않고 부식되지 않습니다.  
비가 내리지 않거나 빗물로부터 가려지는 표면은 정기적으로 따뜻한 물로 씻을 필요가 있습니다.네드징크는 염분 침전의 영향에 책임을 지지 않습니다.

## 지문 방지 (AFP)

지문 방지 코팅은 설치하는 동안 지문을 막아주고 기계 공정을 최적화하기 위해 적용됩니다.  
AFP는 제품에 시간이 지나면서 사라지는 약간의 광택을 제공합니다.

## 보호용 금속 박편

요청이 있을 경우, 네드징크 노바는 가공 및 처리 동안의 손상 가능성을 없애기 위해 일시적으로 보호용 금속 박편을 씌워 배송할 수 있습니다.  
네드징크 느와르는 기본적으로 이러한 일시적인 보호용 금속 박편이 제공됩니다.  
금속 박편은 영구적으로 자외선을 차단하지 않으며 단지 일시적인 보호 목적으로 사용됩니다.  
이 금속 박편은 건설 현장에서 설치 직후 바로 제거해야 합니다.  
금속 박편이 제거될 때 아연의 온도는 최소 7°C이어야 합니다.

금속 박편은 스탠딩 심처럼 조립부 역할을 하지 않습니다.

아연과 금속 박편 사이의 습기는 항상 피해야 합니다.

네드징크 노바 또는 네드징크 느와르를 금속 박편 없이 주문하는 경우, 자재가 취급 중에 손상될 가능성이 높습니다.

## 설치

네드징크 티타늄 아연은 통풍형 및 비통풍형 도포에 사용될 수 있습니다.

(통풍형 또는 비통풍형의) 모든 경우에 [www.nedzink.com](http://www.nedzink.com)이나 네드징크의 기술적 설명서에 명시된 권고 사항을 따르십시오.

아연은 온도에 변화해 확장 및 수축하는 금속입니다.

모든 경우에 설치될 경우 열 팽창에서 자유로운 허용량이 있어야 합니다.

### 티타늄 아연 및 기타 소재는

- 전해력의 차이 때문에 티타늄 아연은 다음 금속들과 함께 사용될 수 없습니다: 구리 - 납 - 철 - 금 - 플래티넘 - 은 - 니켈 - 코발트 - 카드뮴 - 크롬 - 주석 - 팔라듐 - 수은
- 새로운 콘크리트, 석회, 역청, 모르타르 (및 시멘트를 포함한 기타 제품)에 직접적인 접촉은 항상 피해야 합니다.
- 침출과 관련된 경우 티타늄 아연은 초가 지붕 또는 서구 측백나무와 결합해 사용할 수 없습니다.
- 기타 나무 제품의 경우, [www.nedzink.com](http://www.nedzink.com) 또는 네드징크의 기술적 설명서를 참고하십시오.
- 아연은 다음 유형의 접착제와 함께 사용하는 것을 권장하지 않습니다: 산성 실리콘, 에폭시, 요소/멜라민 접착제, 페놀포름알데히드 접착제.

## 납땜

네드징크의 주요 특징은 결합부를 납땜할 수 있는 가능성입니다.

단단하고 물이 새지 않는 결합부가 요구되는 장소 (예를 들어 배수로)에서 납땜은 철 및 납-주석 납땜하는 구리와 적절한 납땜 용해를 사용해 실시됩니다.

네드징크 노바 및 네드징크 느와르는 새로운 천연 아연을 사용하는 동일한 방식으로 납땜할 수 있지만 특별한 주의가 필요합니다.

훌륭한 납땜 결합부를 얻기 위해서는 납땜 처리가 된 표면에 사전 산화처리 한 마감재가 완벽하게 제거되어야 합니다.

이는 사포나 납땜 용해로 녹청층을 문지르고 몇 초 후 다시 마른 천으로 제거 할 수 있습니다.

훌륭한 결과를 내놓을 수 있는 '티타늄 아연에 적합'한 납땜 용해와 관련된 몇 가지 브랜드가 있습니다.

납땜에 관한 추가적인 정보를 원하는 경우, [www.nedzink.com](http://www.nedzink.com)을 방문하십시오.

## 기계적 가공

품온을 7°C 이하로 유지해 아연의 손상을 피하기 위해 기계적으로 변형해서는 안 됩니다. (예, 미세 균열)

## 운송 및 보관

아연은 운송 도중 손상을 피하기 위해 적절하게 포장되어야 합니다.

네드아연 제품은 건조하고 통풍이 되는 조건에서 운송되어야 합니다.

스트립과 시트는 운송 손상 (스크래치, 찌그러짐)으로부터 보호되어야 합니다

네드징크 제품은 건조하고 통풍이 되는 장소에서 보관되어야 하며 손상 및 지나치게 습기가 높은 장소로부터 보호되어야 합니다.

실외 보관은 권장하지 않습니다.

네드징크 B.V.

네드징크에 제품에 관해 추가 정보를 원하는 경우 네드징크의 기술 설명서를 참고하십시오. 이는 본 웹사이트에서 다운로드해 이용하실 수 있습니다.

당사는 메일로 하드카피본을 보내드릴 수 있습니다. 공정 규정은 최상의 관리로 생산됩니다. 본 규정에서 구체화한 모든 정보는 당사의 현재 지식에 의하며 당사의 제품 및 사용에 관한 정보를 제공합니다. 어떠한 권리도 본 규정의 내용으로부터 기인하지 않습니다.