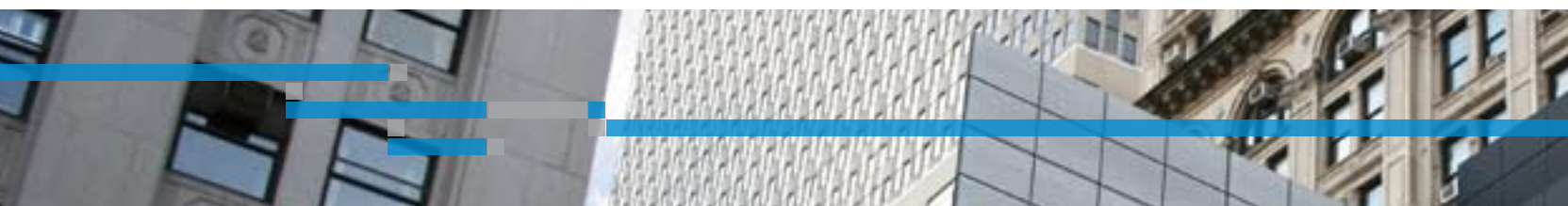


Verwerkingsvoorschriften

NedZink NOVA COMPOSITE®



Als geen ander...

NedZink NOVA COMPOSITE®

NedZink NOVA COMPOSITE is een zink composite bestaande uit aan beide zijden een geprépatineerd zinkblad van 0.5mm en een LDPE-kern van 3mm. NedZink NOVA COMPOSITE kan zowel binnen als buiten worden toegepast. Het geprépatineerd NedZink NOVA zorgt er bovendien voor dat u de traditionele voordelen van zink combineert met een stijve en strakke uitvoering van een composietpaneel.

Copyright

© Voor elk gebruik van deze brochure, zoals bijvoorbeeld kopiëren, opslaan in een automatisch gegevensbestand of publicatie in welke vorm dan ook moet vooraf de schriftelijke toestemming worden verkregen van NedZink B.V.

Aansprakelijkheid

Deze brochure 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. Ze zijn evenwel niet bedoeld als garantie voor bepaalde eigenschappen van de producten of hun geschiktheid voor een concrete toepassing. Men kan dus geen rechten doen gelden op grond van de inhoud van deze brochure.



Inhoud

1. Kenmerken NedZink NOVA COMPOSITE	5
2. Materiaal samenstelling	6
3. Het patineerproces van zink	7
4. Afmetingen en producttoleranties	9
5. Verwerkingsmethoden	10
6. Installatie / Montage	13
7. Onderhoud	15
8. Transport en opslag	17
9. Te vermijden combinaties	18
10. Details	23

1. Kenmerken NedZink NOVA COMPOSITE

Zink eigenschappen

NedZink NATUREL wordt geleverd met een glad gewalst oppervlak. Na de montage ontstaat door invloed van de weersomstandigheden na een zekere tijd een nagenoeg onoplosbare zinkpatinalaag. Gedurende die tijd is het onvermijdelijk dat het oppervlak er onregelmatig uitziet. Wanneer vanaf het begin al de natuurlijke grijze tint wordt gewenst, dan bevelen wij aan om NedZink NOVA (geprépatineerd titaanzink van NedZink) te gebruiken.

Levensduur NedZink NOVA COMPOSITE

Dankzij de toepassing van zink aan zowel binnen- en buitenzijde van het composiet materiaal is een lange levensduur verzekerd van het materiaal (tot wel 150 jaar).

Buigsterkte

NedZink NOVA COMPOSITE heeft een hoge buigsterkte. De buigsterkte van zinkcomposiet is bijna gelijk aan de buigsterkte van 3mm dik zink. En dit met slechts 50 % van het gewicht.

Vlakheid

Algemeen kan worden gesteld dat NedZink NOVA COMPOSITE vlakker is dan normaal gewalst titaanzink.

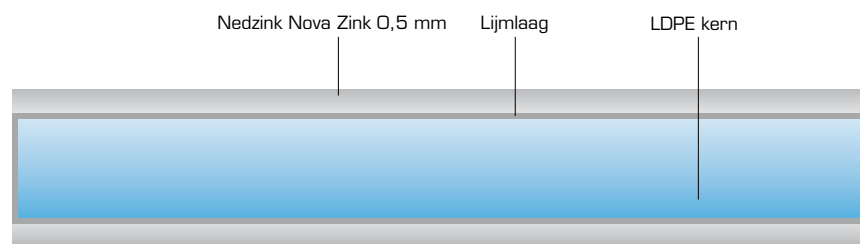
Verwerking

De verwerking van NedZink NOVA COMPOSITE is bijna identiek aan de verwerking van aluminium composietmaterialen. Ook in de verschillende toepassingen worden gelijkaardige materialen gebruikt die van toepassing zijn bij aluminium composiet (schroeven, klemmen, verkleven als ook onderconstructies in hout en aluminium extrusie).

2. Materiaal samenstelling

NedZink NOVA is procesmatig gepatineerd NedZink Titaanzink volgens NEN-EN 988, een legering op basis van elektrolytisch zuiver zink met een zuiverheid van min. 99,995 % Zn (Z1 volgens EN 1179) met kleine toevoegingen van de legeringelementen koper, titaan en aluminium. NedZink NOVA wordt voornamelijk gebruikt voor optisch en esthetisch hoogwaardige toepassingen bij daken en gevels en de hierbij behorende dakafvoersystemen en -toebehoren. De chemische samenstelling, de mechanische- en fysische eigenschappen, alsook de maattoleranties zijn bepaald in het KOMO productcertificaat en het productcertificaat van Lloyd's Register, LRIQS (Approval QIS 122). De gedefinieerde materiaaleigenschappen worden door een onafhankelijk en neutraal onderzoeksinstituut op regelmatige tijdstippen per jaar getoetst. Deze productcertificering en het ISO certificaat 9001:2000 voor het kwaliteitsmanagementsysteem van NedZink borgen een constant gelijkmatig hoog kwaliteitsniveau, voldoende aan eigen normen die ver uitgaan boven NEN-EN988.

LDPE Kern: Polyethyleen met een lage dichtheid. Deze kern voldoet aan de Duitse norm voor brandklassen DIN 4102/ 1 klasse B2.



3. Het patineerproces van zink

NedZink NATUREL (walsblank)

De levensduur van Titaanzink wordt bepaald door de vorming van een beschermende patinalaag. Deze patinalaag is een gesloten, niet in water oplosbare laag, die onder normale atmosferische omstandigheden wordt gevormd. Direct na het aanbrengen van walsblank Titaanzink in de buitenlucht reageert het oppervlak met zuurstof. Hierdoor ontstaat een zinkoxide. Onder invloed van vocht en kooldioxide wordt deze oxidelaag omgezet in een patinalaag. De patinalaag bestaat uit zinkcarbonaat en beschermt het zink tegen aantasting. Een patinalaag is geen oxide laag, om een patinalaag te vormen moeten alle vormende elementen aanwezig zijn:

$Zn + O_2$	→	$ZnO + H_2O$	→	$Zn(OH)_2 + CO_2$	→	$ZnCO_3$
Zink + Zuurstof	→	Zinkoxide + Water	→	Zinkhydroxide + Kooldioxide	→	Zinkcarbonaat

NedZink NOVA (prépatine)

Het gelijkmatige mat middelgrijze oppervlak van NedZink NOVA ontstaat na een oppervlaktebehandeling in de eigen moderne productiefaciliteit. Hier ontstaat, op walsblank NedZink NTZ tijdens de procesgang aansluitend op het walsproces, een patinalaag met alle natuurlijke eigenschappen. Dit is geen laklaag noch andere deklaag. Er ontstaat een volledige hechting met het basismetaal. De natuurlijke zink-patinalaag wordt zeer dicht benaderd. Kleine beschadigingen van het geprépatineerd oppervlak bijvoorbeeld bij het monteren, verdwijnen vanzelf door het zelfherstellende natuurlijke patineren. Omdat NedZink NOVA voornamelijk voor esthetische hoogwaardige toepassingen en veelal voor gevels wordt toegepast, worden de producten voorzien van een tijdelijke beschermlaag tegen vingervlekken.





NedZink NATUREL



NedZink NOVA



4. Afmetingen en producttoleranties

Paneeldikte	4mm		
Kenmerken	Dikte zinkcoil (mm)		0,5
	Gewicht 4mm (2x0,5Zn) (kg/m ²)		10
Afmetingen	Breedte (mm)		1.000
	Lengte (mm)		2.000-6.000
Toleranties	Dikte (mm)		-0 / + 0,4
	Breedte (mm)		+ / - 2,0
	Lengte (mm)		-0 / + 4,0
	Diagonaal (mm)		Max 3,0
Technische gegevens	Legering	NedZink NOVA	Titaanzink
		Zink Zn	min 99,995%
		Koper Cu	0,08-0,17%
		Titaan Ti	0,07-0,12%
		Aluminium Al	≤ 0,015%
	Treksterkte (Rm)		min. 150 N/mm ²
	Rekgrens (Rp 0,2)		min. 110 N/mm ²
E-modulus Zn		> 80.000	
Kernmateriaal	Polyethyleen-low densiteit (LDPE) (g/cm ³)		0,92
	Temperatuur	Temperatuur bereik (G0)	-50 tot +80
Lineaire uitzetting (Zink-coil)			2,2 mm per 100°C temp. verschil
Oppervlaktebehandeling	Zichtzijde		Anti-fingerprint
Brandgedrag	DIN standaard		B2
	Garantie/levensduur	Levensverwachting zink (jaar)	
Garantie composite (jaar)			10

5. Verwerkingsmethoden

Verzagen

NOVA COMPOSITE panelen kunnen gezaagd worden met standaard machines, voorzien van gehard gereedschap. Zink zorgt bij gebruik van standaard gereedschappen voor een versnelde slijtage van de snijvlakken.

Guillotine schaar

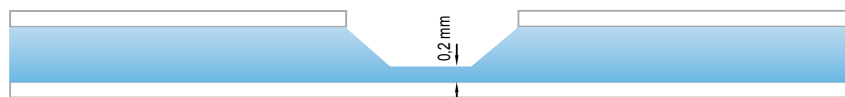
Met standaard metalen guillotinescharen en ponsmachines kan NOVA COMPOSITE geknipt en geperforeerd worden. Doordat NOVA COMPOSITE is opgebouwd uit twee metaallagen en een kunststof kern, ontstaat aan de indrukkzijde van het gereedschap een lichte afronding. Dit kan een esthetische keuze zijn.

Indien een scherpe snede gewenst is, vanaf de niet zichtzijde starten met knippen of ponsen. Minimale doorsnede van de perforatie 4mm, minimale steekmaat en afstand van de rand: 4mm.

Frezen en vouwen

Met speciaal geharde freeskoppen kan NOVA COMPOSITE bewerkt worden. Voorkom krassen in het oppervlak van het paneel als gevolg van spanen en te grote aandrukkracht van de freesmachine op het paneel.

NOVA COMPOSITE kan na uitfrezen worden gebogen. Het frezen gebeurt door de daar voor uitgeruste machines. Het is van belang dat er steeds 0.2mm van de LDPE-kern overblijft. Om een vlakke buiglijn te bekomen is het van belang dat de temperatuur van het NOVA COMPOSITE materiaal boven de 7°C is. Lagere temperaturen kunnen ervoor zorgen dat het zink broos wordt.





Buigen en walsen

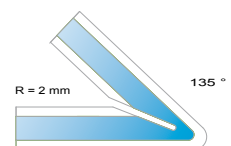
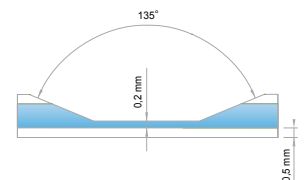
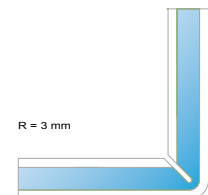
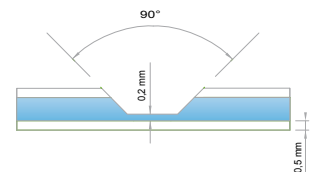
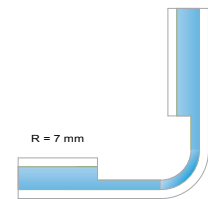
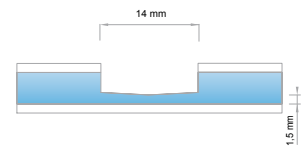
NOVA COMPOSITE laat zich met standaard zetgereedschap en walsen plastisch vervormen. Er dienen echter enkele voorzorgsmaatregelen getroffen te worden: de minimale buigradius: 10x plaatdikte. Maak ter controle een proefstuk. Het NOVA COMPOSITE heeft meer verende werking dan volkern materiaal.

Om beschadigingen als gevolg van de oplegging op de installatie een beschermfolie (1 à 2mm dik) gebruiken. De walsrichting is sterk bepalend voor de mate van vervormbaarheid van het paneel. Bij buigen in de langsrichting worden spanningen in het metaal minder goed opgenomen, wat scheurvorming tot gevolg heeft. De verwerkingstemperatuur speelt, als gevolg van de gevoeligheid van zink voor die verwerkingstemperatuur, een grote rol. Stel tijdens het maken van een proefstuk de omgevingstemperatuur, evenals de temperatuur van de panelen vast om reproductie binnen gedefinieerde toleranties mogelijk te maken.

Rivetteren

Het met blindklinknagels verbinden van NOVA COMPOSITE panelen onderling en op een achterliggende constructie is een snelle en gemakkelijke techniek. Gebruik aluminium of RVS nagels om corrosie van zink en de nagel zelf te voorkomen. Verzonken blindklinknagels zijn uitsluitend voor binnentoepassing geschikt.

Monteer de blindklinknagel in een voldoende gedimensioneerd gat om de krimp en uitzetting van het paneel te waarborgen. De aandrukkracht van de blindklinknagel afstemmen op de toepassing, gebruik eventueel een opzetstuk om druk op het paneeloppervlak te verdelen en zo indeuking te voorkomen. De lengte van de blindklinknagel afstemmen op de totale pakketdikte (paneel en achterliggende materiaal). Stel door middel van een test vast of de verbinding voldoet aan de eisen. Om correct gecentreerde bevestigingsgaten te kunnen boren, verdient het de aanbeveling om een centreerboor te gebruiken die in een boorgang beide gaten aanbrengt.





— De beschermfolie ter plaatse van de aan te brengen blindklinknagels verwijderen alvorens de nagels aan te brengen.

Verlijmen

Het verlijmen van NedZink NOVA COMPOSITE is mogelijk. Raadpleeg uw lijmfabrikant om te verifiëren of zijn toepassingen geschikt zijn voor het specifieke toepassingsgebied.

Boren

Het boren van gaten in NOVA COMPOSITE is uit te voeren met gebruikelijke (accu) boormachines. Centreer indien noodzakelijk. Om bij het boren van bevestigingsgaten naar een achterliggende constructie een overgedimensioneerd gat juist te positioneren verdient het aanbeveling gebruik te maken van een verzinkboor.



Schroeven

Bij het schroeven van het paneel in het exterieur is het belangrijk om de eventuele waterdichtheid van de gevel te waarborgen. Gebruik daarvoor eventueel neopreen onderleg ringen met RVS bovenring. Om een vrije krimp en uitzetting van het paneel mogelijk te maken, moet het gat in het paneel voldoende groot zijn. De schroeven moeten afgestemd zijn op de optredende belasting en voldoen aan de gestelde eisen. De schroeven met een momentsleutel aandraaien om de juiste aandrukkracht te verkrijgen. Wordt het paneel te vast geschroefd, dan kan het niet meer werken, met vervorming en schade aan het paneel als gevolg.

Maak steeds een proefstuk om na te gaan of uw gereedschap geschikt is voor de verwerking van NOVA COMPOSITE. Respecteer bij het verwerken steeds de walsrichting van het zink. Deze richting is steeds aangeduid op de achterzijde van het NOVA COMPOSITE paneel.

6. Installatie / Montage

Er zijn vier basismethoden van montage te herkennen

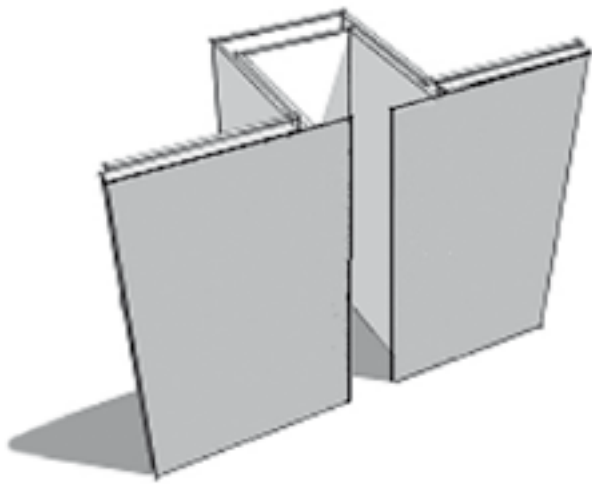
Daarnaast zijn er afgeleide systemen denkbaar. NOVA COMPOSITE is in veel van de voorkomende mogelijkheden toepasbaar. Het is echter altijd raadzaam om een proef te doen om vast te stellen of de gestelde eisen ingevuld worden. Hiervoor zijn geen eenduidige berekeningsgrondslagen beschikbaar. Hoewel zink een bijzonder duurzaam metaal is, zijn een aantal maatregelen te treffen om aantasting van het metaal en het paneel te voorkomen: geen permanente waterbelasting, breng drainagegaten aan daar waar eventueel water kan blijven staan. Oppervlakte moet kunnen drogen. Voorkom aantasting door zuren en andere agressieve stoffen. De verantwoordelijkheid ten aanzien van de montagemethode en het monteren van het paneel vallen nadrukkelijk niet onder de verantwoordelijkheid van NedZink of haar distributeurs.

Detailering cassettes

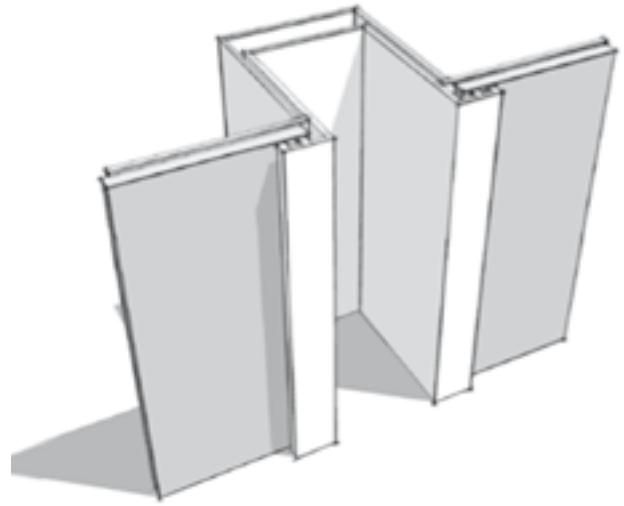
Zoals al aangegeven, is zink een bijzonder duurzaam metaal. Het natuurlijke patina zorgt ervoor dat het onderliggende metaal niet verder kan roesten doordat de patinalaag het afsluit voor zuurstoftoetreding. Als de patinalaag wordt aangetast (zie contact met andere materialen), wordt het niet langer beschermd en zal het zeer snel aangetast worden (witroest). Dit verschijnsel dient te allen tijde te worden voorkomen. Witroest valt niet onder de garantie! Neem bij het detailleren van cassettes, panelen, etc. de juiste voorzorgsmaatregelen: Zorg voor voldoende drainageopeningen ter plaatse van stilstaand water. Zorg ervoor dat het water gecontroleerd naar de afwateringsopeningen toe stroomt (detailleer onder afschot). Kies voor afwateringsgaten van minimaal 8mm doorsnede of sleuven van minimaal 5x20mm. Dimensioneer zodanig dat er geen capillaire naden kunnen ontstaan tussen het zink en de achterconstructie dwz. voldoende ventilatieruimte creëren. Voorkom contact met bijv. isolatiemateriaal dat nat kan worden/blijven. Op de onderste rij dienen de freesnaden te worden afgekit.

Heeft u de juiste voorzorgsmaatregelen getroffen, dan kunt u jarenlang probleemloos genieten van uw NOVA COMPOSITE panelen. Heeft u vragen, neem dan contact met NedZink. Respecteer bij het monteren steeds de walsrichting van het zink. Deze richting is steeds aangeduid op de achterzijde van het NOVA COMPOSITE paneel.

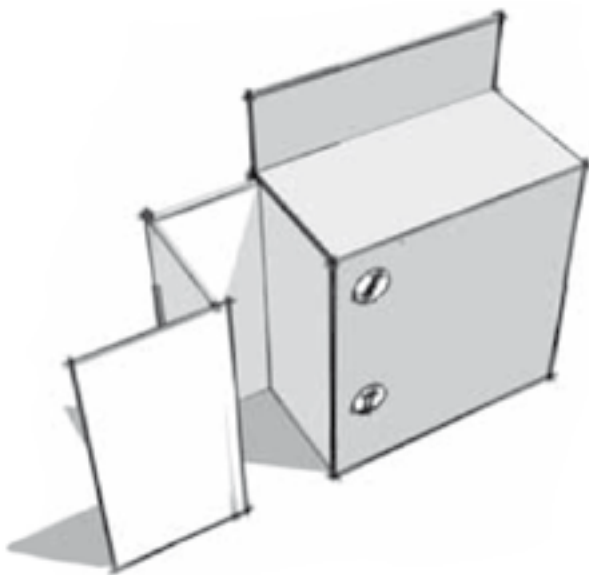
lijmen



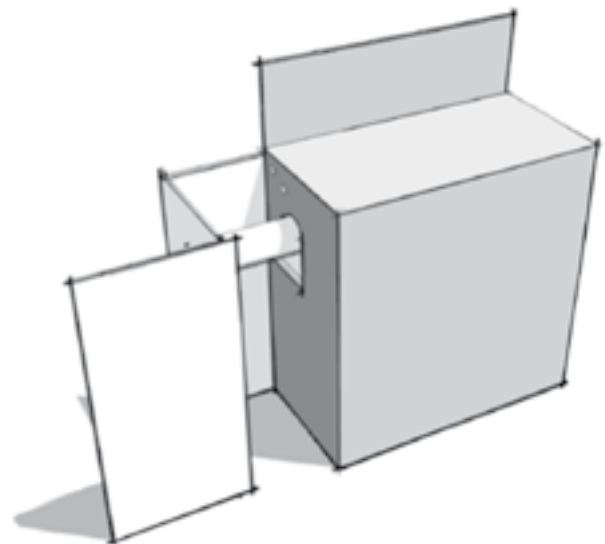
Klemmen



Schroeven



Beddenhaak



7. Onderhoud

— Algemeen kan worden gesteld dat NedZink NOVA COMPOSITE geen onderhoud vergt. Het zink zal op een natuurlijke manier verder gaan patineren.

Kleine beschadigingen van het geprépatineerd oppervlak bijvoorbeeld bij het monteren, verdwijnen vanzelf door het zelfherstellende natuurlijke patineren.





8. Transport en opslag

Transport

Tijdens het transport en opslag dient het paneel zorgvuldig behandeld te worden. De panelen worden op pallets aangeleverd. Bij ontvangst de verpakking controleren op beschadigingen en zonodig hiervan melding maken op de leveringsbon. Indien de pallets en/of de panelen tijdens het transport nat geworden zijn, direct uit de verpakking nemen en laten drogen. Dit om corrosie en vlekken op het oppervlak te vermijden.

Pallets vlak en droog opslaan op een vlakke ondergrond. Voorkomen dat opspattend water de verpakking of panelen kan bereiken. Condensatie van de platen als gevolg van een te snelle verplaatsing van bijvoorbeeld een koude vrachtwagen in een verwarmde ruimte voorkomen. Maximaal 6 pallets stapelen, zwaarste en grootste pallets onder.

Standaard gewicht per pallet max 1.000 kg. Pallets met voldoende lange heftrucklepels lossen. Losse platen dienen door minimaal 2 personen aan de uiteinden opgetild te worden; sterk doorbuigen voorkomen. Platen niet over elkaar schuiven bij het verplaatsen om krassen op het oppervlak te voorkomen. Om afdrukken op het paneel te voorkomen verdient het de aanbeveling om handschoenen te dragen.

Beschermfolie

De beschermfolie heeft als doel het paneel te beschermen tegen krassen tijdens het verwerken en de montage. Opslag van panelen met beschermfolie langer dan 6 maanden voorkomen. Sterkte temperatuurschommelingen verkorten de levensduur van de folie. Beschermfolie na montage verwijderen. Gedeeltelijke verwijdering leidt tot vlekken en verontreiniging van het zinken oppervlak. Langdurige UV-belasting vermijden, de folie laat zich als gevolg daarvan moeilijk verwijderen.

Persoonlijke veiligheid

Neem de gebruikelijke veiligheidsmaatregelen in acht. Gebruik handschoenen tijdens het verplaatsen en verwerken van de panelen om snijwonden te voorkomen. Tijdens het verspanen oogbescherming gebruiken.

9. Te vermijden combinaties

Chloor

Chloor en chloride tasten het oppervlak van het zink aan. Zinkchloride wordt o.a. gebruikt om de (voor)gepatineerde laag op het zink te verwijderen. Hierbij wordt een kleine hoeveelheid gebruikt en wordt zorgvuldig gereinigd. Indien zink in aanraking is geweest met chloor of chloorhoudende stoffen wordt geadviseerd het oppervlak zorgvuldig schoon te spoelen met water, waardoor de aantasting stopt. Bij het gebruik van zoutzuur, een oplossing van waterstofchloride met water, is het zeker van belang goed te reinigen, omdat het zoutzuur nog geruime tijd actief is wanneer men resten achterlaat.

Ammoniak

Ammoniakoplossingen worden vaak gebruikt als schoonmaakmiddel, bijvoorbeeld om verf af te nemen voordat er opnieuw geschilderd wordt. Het gebruik van ammoniak in combinatie met zink wordt afgeraden, omdat ammoniak giftig is en in toepassing nadelig voor het milieu. Indien zink in aanraking is geweest met ammoniakhoudende stoffen wordt geadviseerd het oppervlak zorgvuldig schoon te spoelen met water, waardoor de aantasting stopt.

Zink in bosrijke omgeving

Bij toepassing van een zinken dak in een bosrijke omgeving kan het voorkomen dat vervuiling optreedt van het dak en bijbehorende goot. Vooral eiken bladeren kunnen, doordat zij looizuur bevatten, het zink aantasten.

Houtsoorten

Multiplex

Multiplex is opgebouwd uit fineerlagen die met elkaar verlijmd zijn. Indien de platen watervast verlijmd worden, wordt directe toepassing onder zink hiervan afgeraden. Bij condensvorming tussen het multiplex en het zink zal het vocht bij langdurige blootstelling het zink aantasten. Door toepassing van een folie met een open weefstructuur tussen het multiplex en het zink wordt aantasting voorkomen.



Verduurzaamde houtsoorten

Indien gewolmaniseerd hout wordt toegepast is het van belang welke verduurzamingmiddelen zijn toegepast. Indien deze verduurzamingmiddelen bv. vrije koperbestanddelen (ascenaat) bevatten, kunnen deze het zink aantasten. Omdat bij behandeld hout de componenten van belang zijn waarmee het hout verduurzaamd is, moet de verantwoordelijkheid gelegd worden bij degene die het hout verduurzaamd. Vooral metaalhoudende zouten kunnen het zink aantasten. De gebruiker dient te rade te gaan bij de leverancier van het hout of het verduurzaamde hout kan worden toegepast in combinatie met zink.

Western Red Cedar

Western Red Cedar in onbehandelde vorm toegepast, loogt uit in de tijd. Western Red Cedar bevat corrosiehoudende inhoudsstoffen. Dit wil zeggen dat er stoffen uit het hout komen, die het zink kunnen aantasten. Dit zal zich eerst in donkere tot zwarte streepvorming uiten en daarna in aantasting van het zink. Uiteindelijk zal het zink kunnen vergaan. Dit geeft alleen problemen als het hout boven het zink is aangebracht en over het zink afspoelt.

Af te raden houtsoorten in combinatie met zink zijn: Lariks, Eik, Kastanje, rode en witte Ceder, Douglas grenenboom, alle houtsoorten die looizuren produceren met pH <5.

Bitumen

Bitumenhoudende materialen ontleden onder invloed van het zonlicht (UV-straling) in gedeeltelijk oplosbare stoffen. Dit zijn zuren die de zuurgraad van het overstromende regenwater verhogen. Stroomt dit water hierna over het zink, dan kan het zink worden aangetast. Wanneer de hoeveelheid water beperkt is, bijvoorbeeld bij motregen of sterke dauwvorming kan een hoge zuurconcentratie ontstaan, waardoor het zink sterk corrodeert. Deze aantasting kan worden voorkomen door de bitumenhoudende dakbedekking te beschermen tegen UV-stralen.



— Bitumen dakbedekkingen zijn op basis van aardolie met modificaties, de zogenaamde APP en SBS gemodificeerde bitumen. Zowel bitumen, waarin aardoliezuur aanwezig is, als de modificaties kunnen het zink aantasten. Vooral APP dakbedekkingen worden niet gemineraliseerd toegepast waardoor craquelé optreedt en er organische zuren (carbolzuren) uittreden. Deze zuren tasten het zink zeer ernstig aan, waardoor zink oplost. Bij SBS dakbedekkingen is dit minder omdat deze wel gemineraliseerd worden toegepast en er minder craquelé op kan treden. Echter ook hier, zij het in veel mindere mate wordt het zink aangetast.

Bij de meeste kunststof dakbedekkingen zijn er geen problemen met zink en uittredende stoffen. Echter PVC dakbedekkingen kunnen last hebben van het uittreden van chloorverbindingen (de weekmakers) welke het zink aantasten. Er is alleen sprake van aantasting indien de bedekking boven het zink is aangebracht en over het zink uitstroomt.

Koper

Koper is edeler (groot potentiaalverschil) dan zink. Het spanningspotentiaal tussen zink en koper leidt ertoe, dat koper niet toegepast kan worden boven zink. Indien dit wel gebeurt, zal het zink snel afbreken (elektrochemische of spanningscorrosie). Aantasting vindt ook plaats bij direct contact. Stroomt water van koper over zink, dan zal het zink aangetast worden.

Lood

Het potentiaalverschil van zink en lood is klein en daarom zal er in de praktijk geen probleem zijn om deze metalen bij elkaar toe te passen. Mede door het patineren van zink en lood ontstaat een overgangszone, waardoor het potentiaalverschil nagenoeg gelijk zal zijn. Wel adviseren wij om lood direct na het aanbrengen te behandelen met patineerolie. Hiermee wordt voorkomen dat lood een spoorvorming geeft op het zink. Om bij toepassing van een loodslab in een zinken goot eventuele aantasting uit te sluiten, kan gekozen worden voor een kunststof scheidingslaag, zoals een EPDM rubber.



Rieten daken

Zink is onder een rieten dak niet toepasbaar, omdat het wordt aangetast door uit het riet uitlogende humuszuren. Het zink lost letterlijk op. Zink wordt wel toegepast voor nokken, schoorstenen (dus boven het riet) en dakdoorvoeren, waarbij niet wordt afgewaterd over het zink.

Isolatieglas

Een zinken bekleding wordt regelmatig toegepast in combinatie met (isolatie)glas. Vaak betreft het kozijnaansluitingen met aluminium of houten kozijnen, maar ook bloemkozijnen, waarboven een zinken afdekking is geplaatst. Wanneer afgewaterd wordt via de zinken bekleding over het glas zal dit geen effect hebben op de glasconstructie. Hierbij gaan wij ervan uit dat andere er geen uitloging van andere materialen via het zink over het glas optreedt en gewerkt is met deugdelijk isolatieglas/floatglas.

Lijmsoorten

Indien er aan een aantal voorwaarden wordt voldaan zijn er geen problemen te verwachten bij het verlijmen van zink op hout of plaatmateriaal. Voorwaarden zijn dat er een elastische lijm wordt gebruikt, die niet op siliconenbasis is of andere zuurhoudende stoffen bevat. De lijm moet elastisch blijven om uitzetten en krimpen te kunnen opvangen.

Af te raden lijmsoorten zijn:

- zuurhoudende siliconen
- zuurhoudende epoxies
- ureum/melanine lijmen
- fenolformaldehyde lijmen

Mazout / huisbrandolie

Neerslag van een slecht geregelde mazoutverwarming (olieverwarming) op het titaanzink veroorzaakt onherstelbare schade. Een regelmatige afstelling van de verwarmingstoestellen en gebruik van brandstof conform de normen, vermijdt deze corrosievorm.

Minerale Bouwstoffen

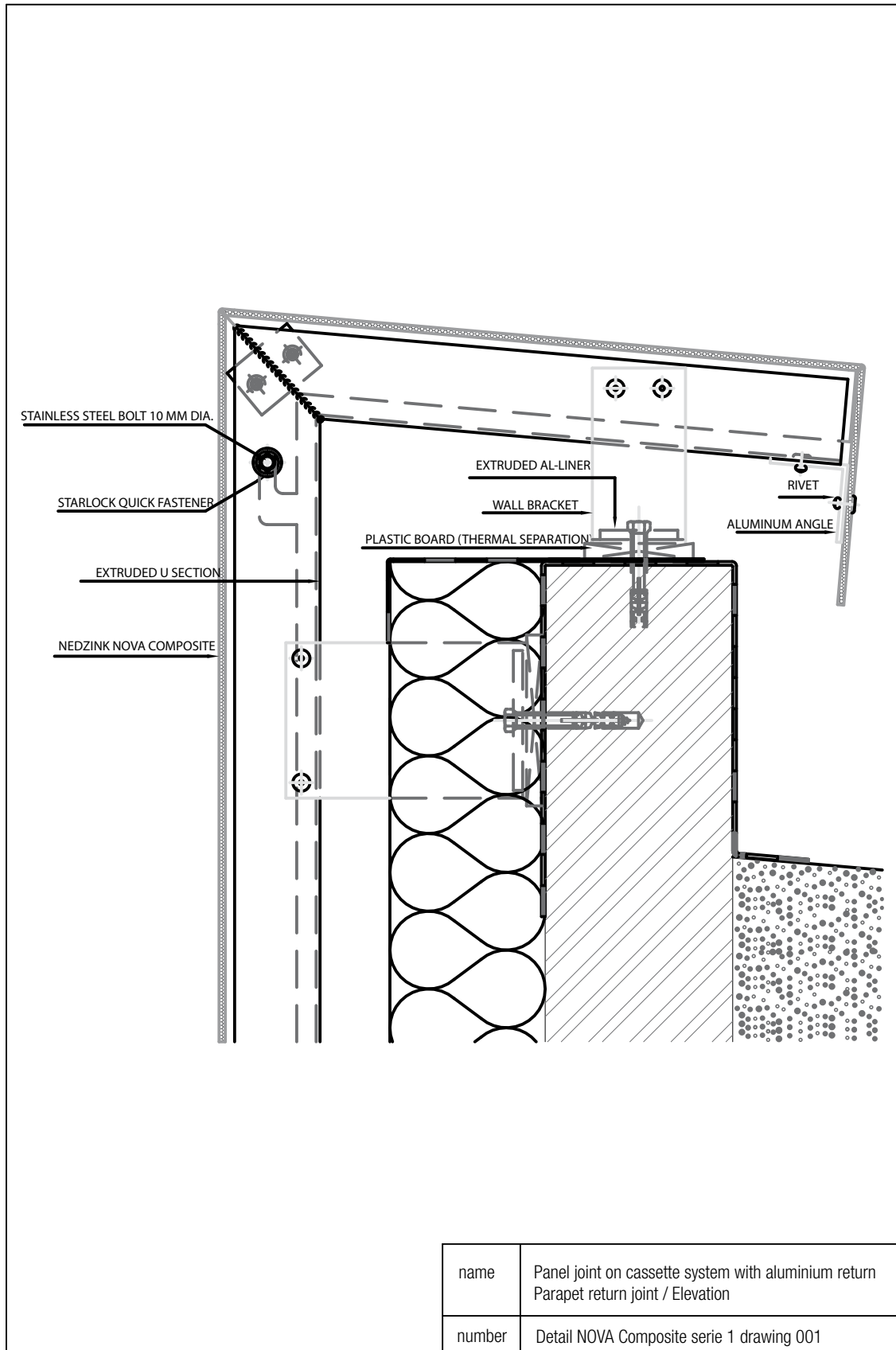
In de bouw worden op grote schaal minerale bouwstoffen toegepast, zoals verse beton, kalk, gips, cement en mortel. Deze kunnen in combinatie met vocht het zink aantasten. Het is aan te bevelen om in een bouwproces het zink zo laat mogelijk aan te brengen, zodat de kans op vervuiling en beschadiging zo klein mogelijk is.

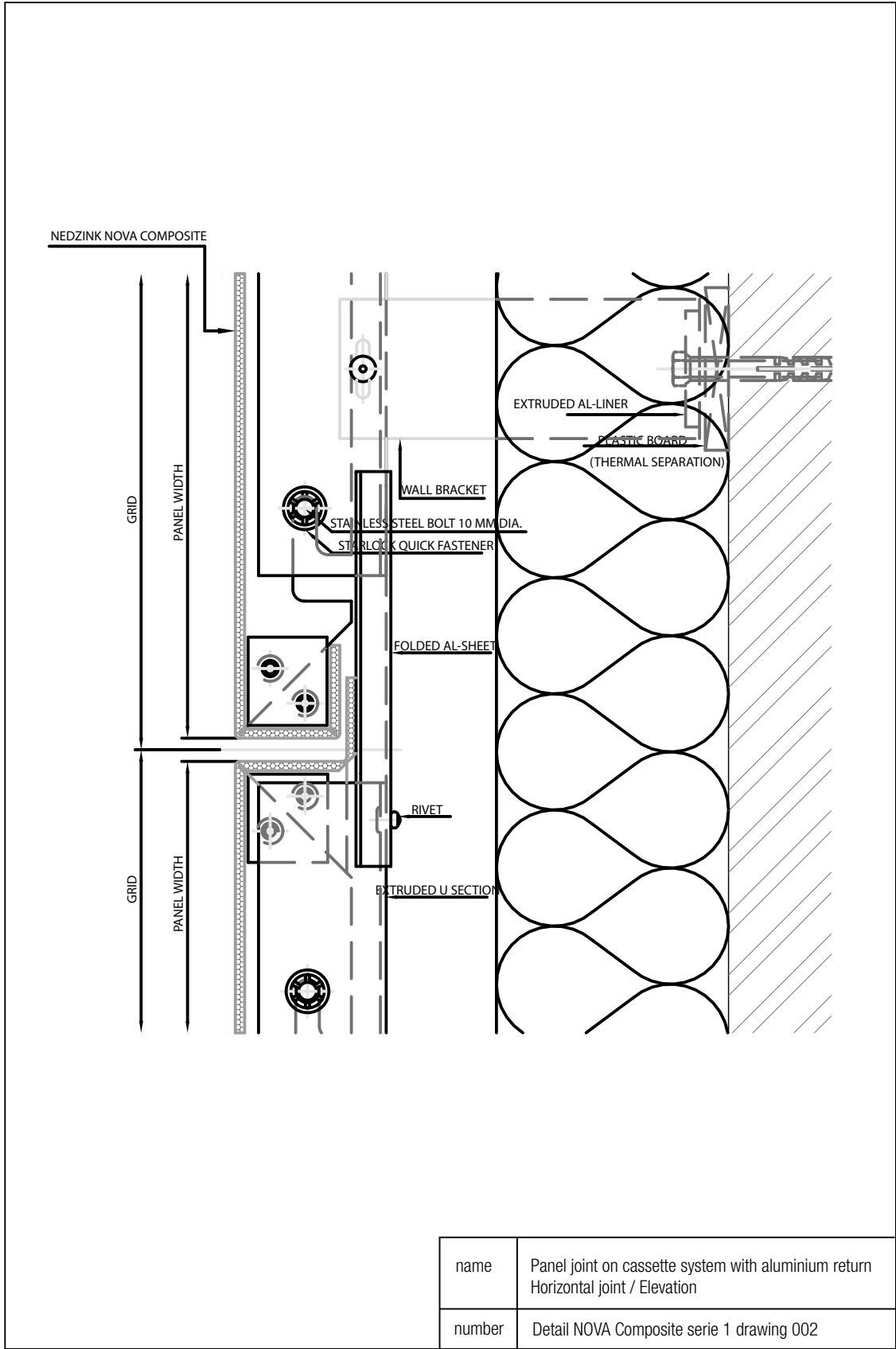
Toegestaan direct contact

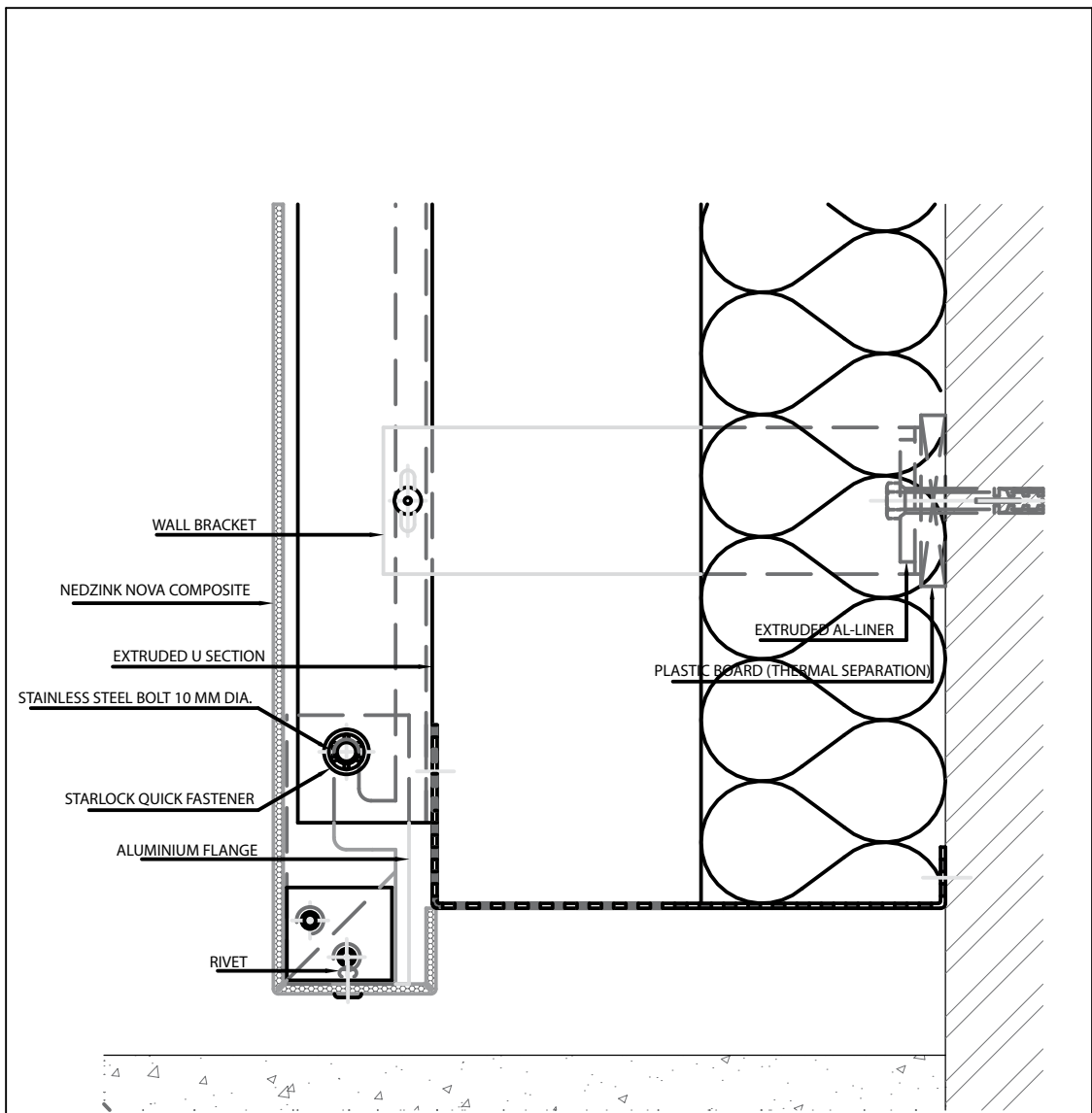
Tussen titaanzink en:

- verzinkt staal: let op: bij slijtage kan mogelijk roest ontstaan, wat sporen op het zink achterlaat.
- aluminium: brute aluminium kan het zink aantasten, echter in de bouw wordt aluminium bij voorkeur gebruikt in gemoffelde of geanodiseerde uitvoering.
- roestvast staal (RVS)

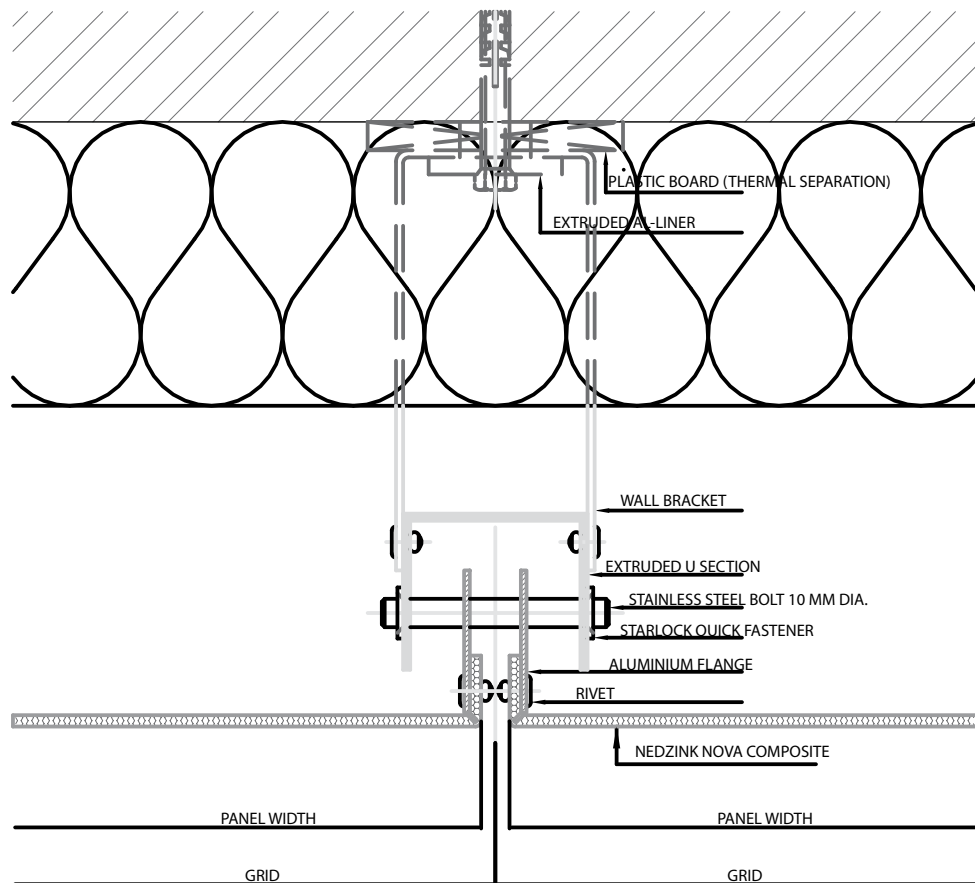
10. Details. Systeem 1: Beddenhaak



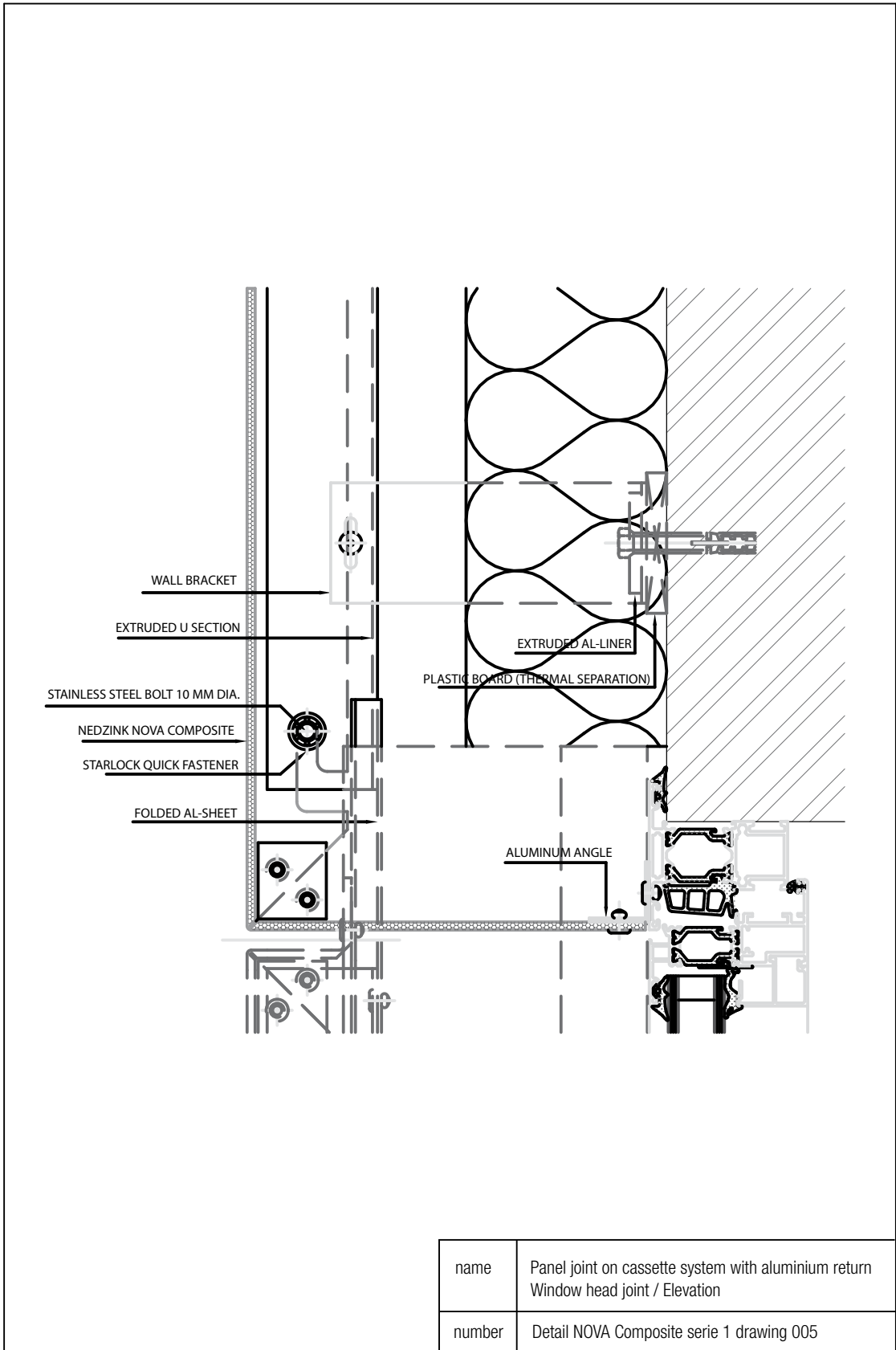


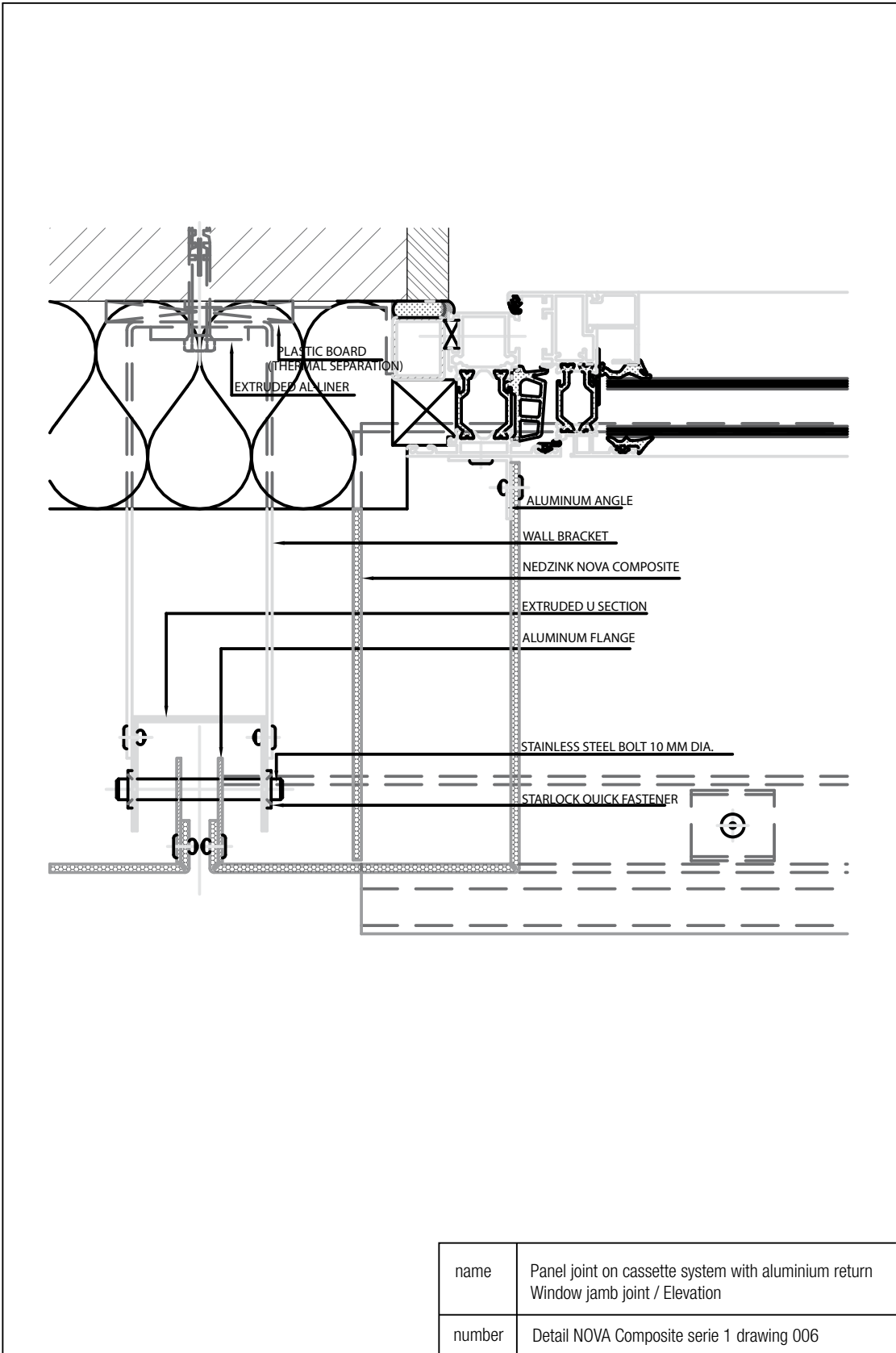


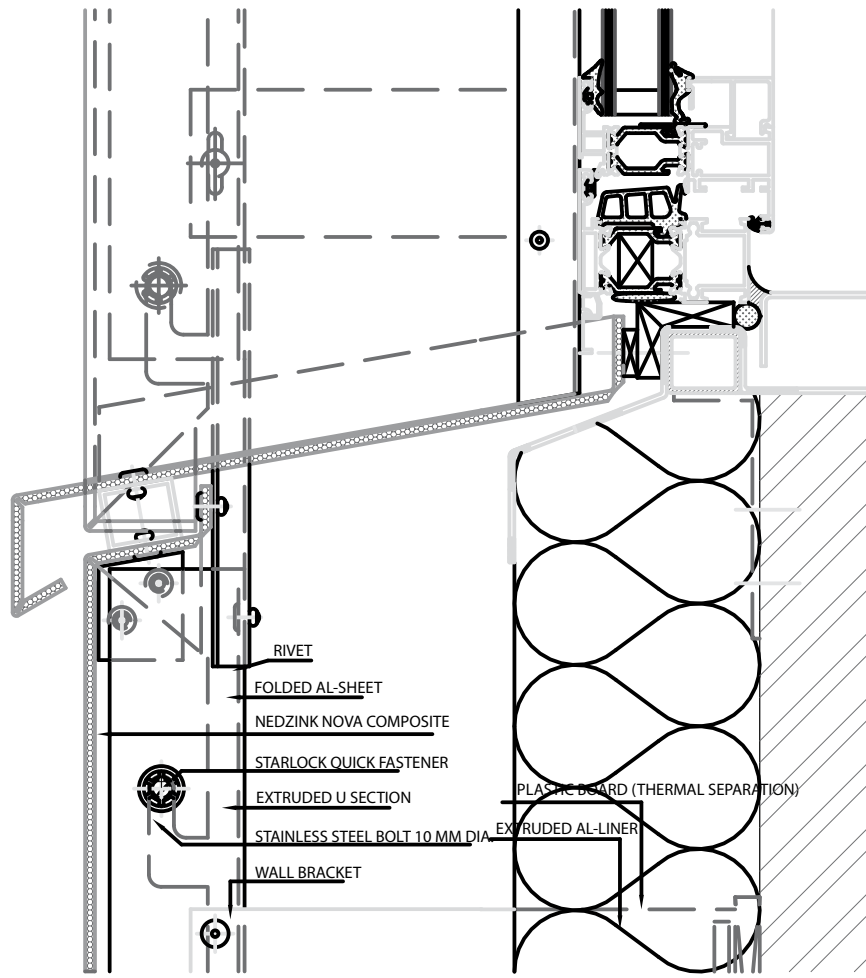
name	Panel joint on cassette system with aluminium return Lower cladding joint / Elevation
number	Detail NOVA Composite serie 1 drawing 003



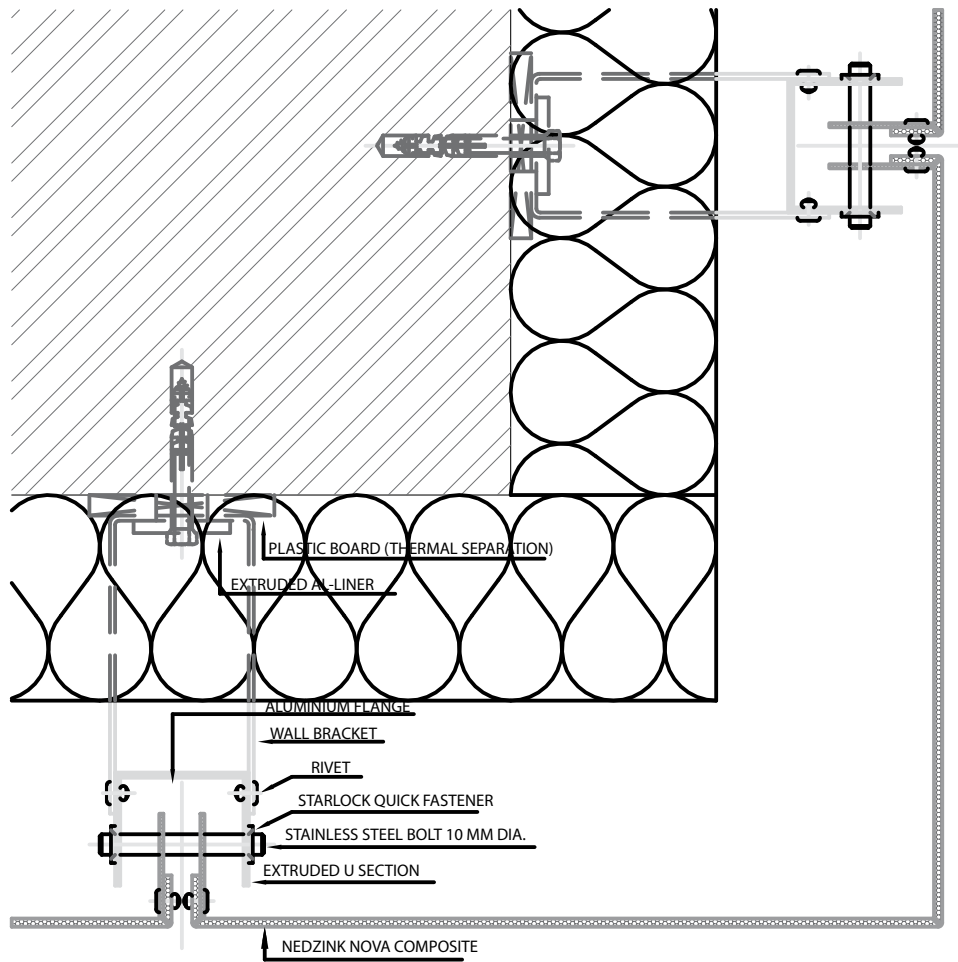
name	Panel joint on cassette system with aluminium return Vertical joint / Elevation
number	Detail NOVA Composite serie 1 drawing 004



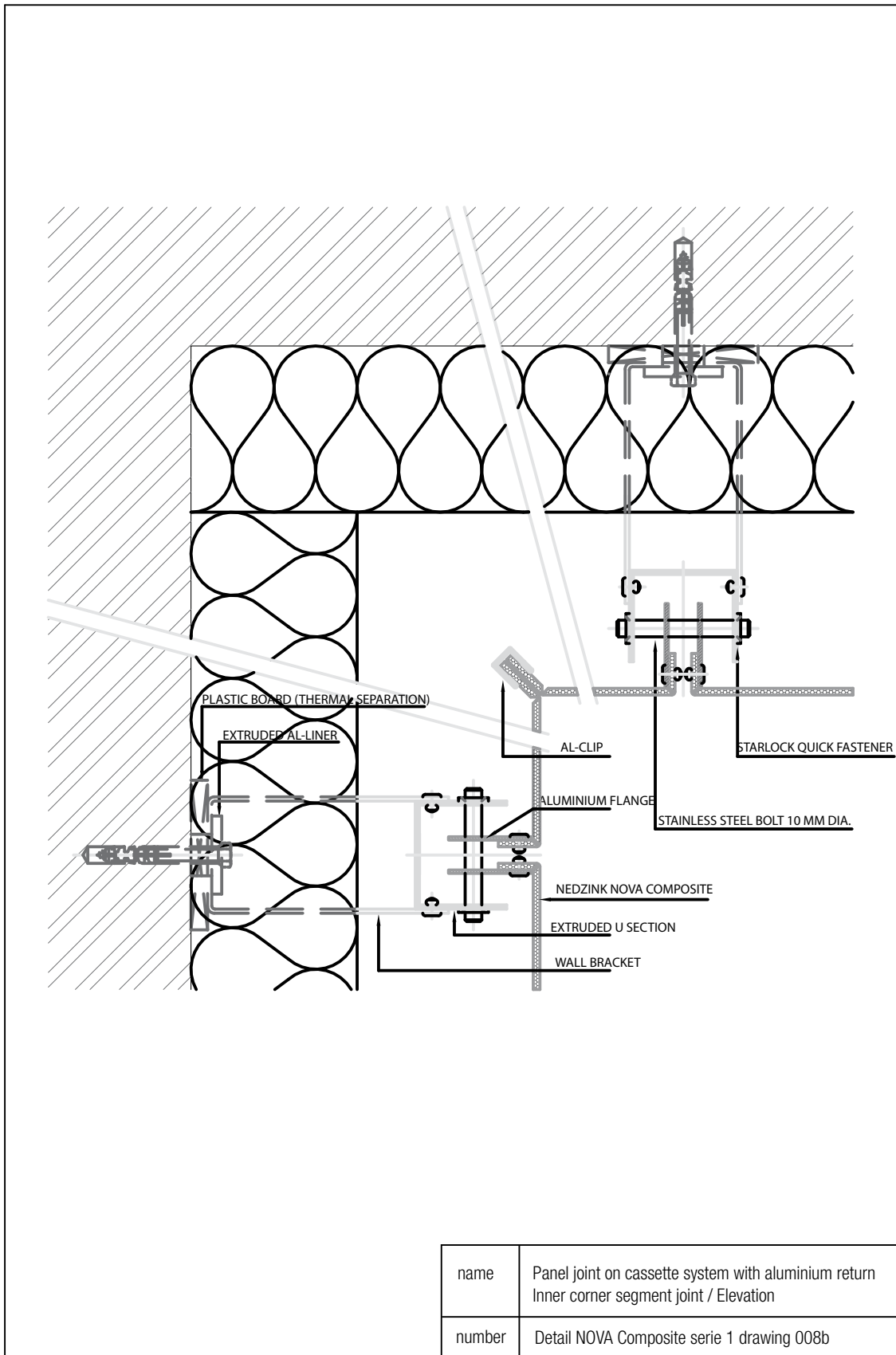


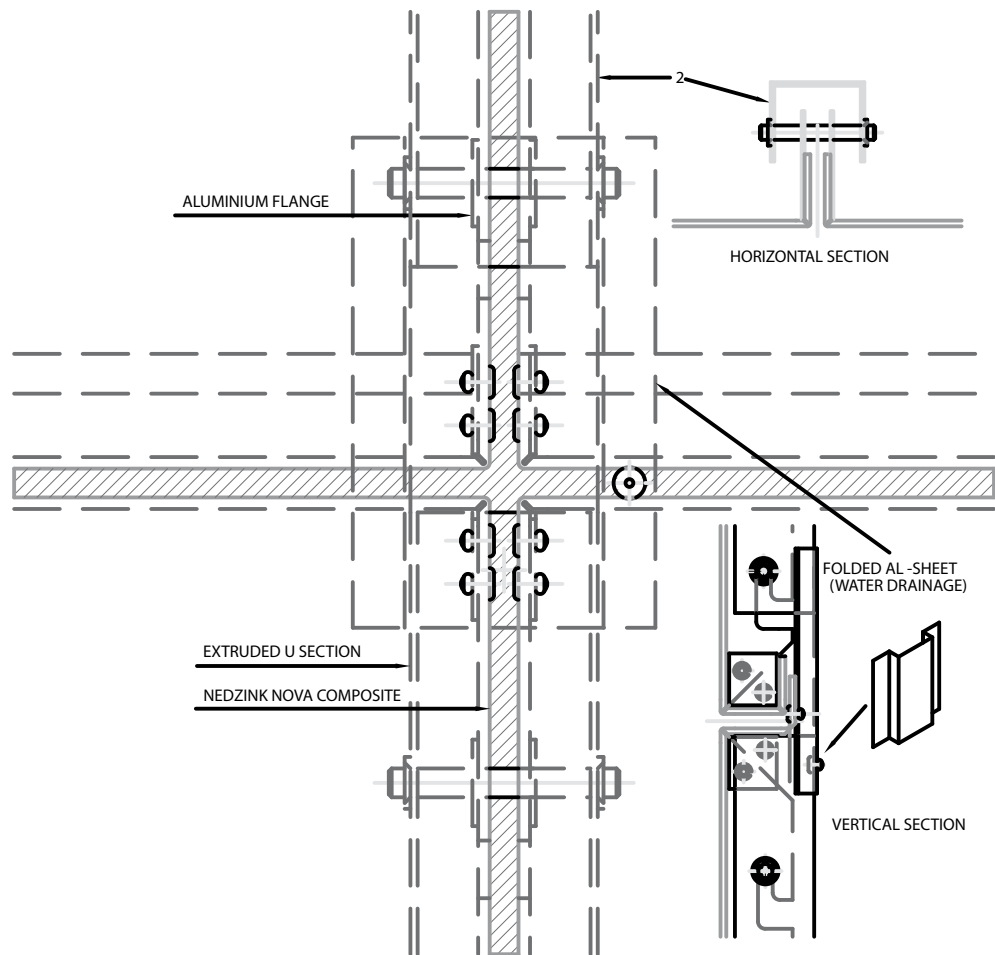


name	Panel joint on cassette system with aluminium return Window sill joint / Elevation
number	Detail NOVA Composite serie 1 drawing 007



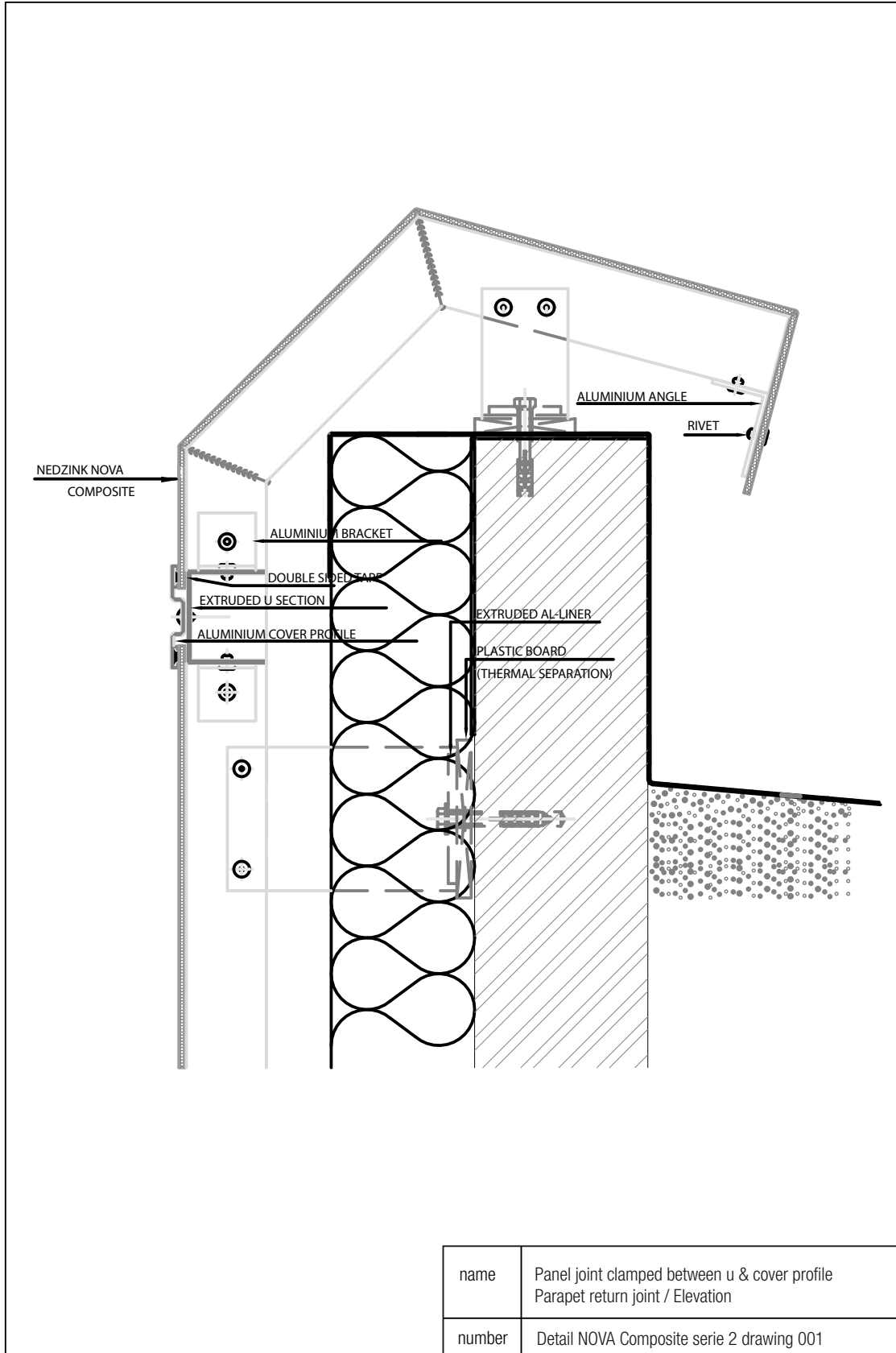
name	Panel joint on cassette system with aluminium return Outer corner segment joint / Elevation
number	Detail NOVA Composite serie 1 drawing 008a

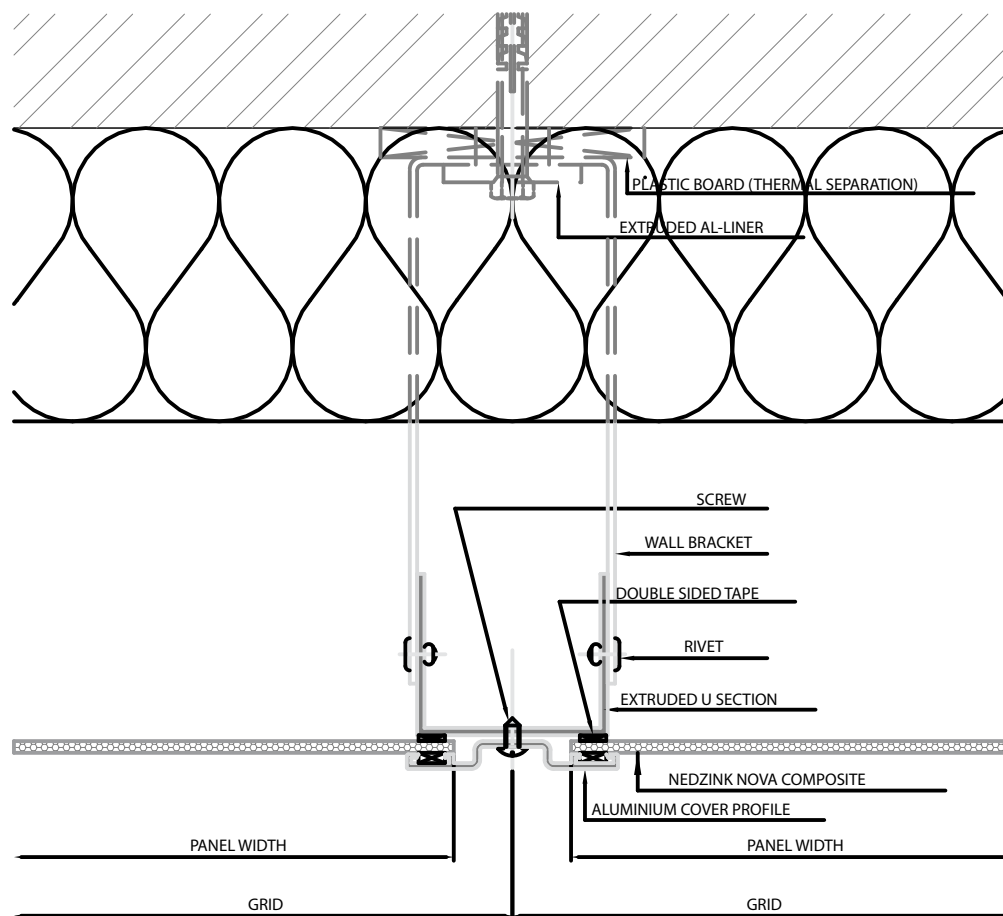




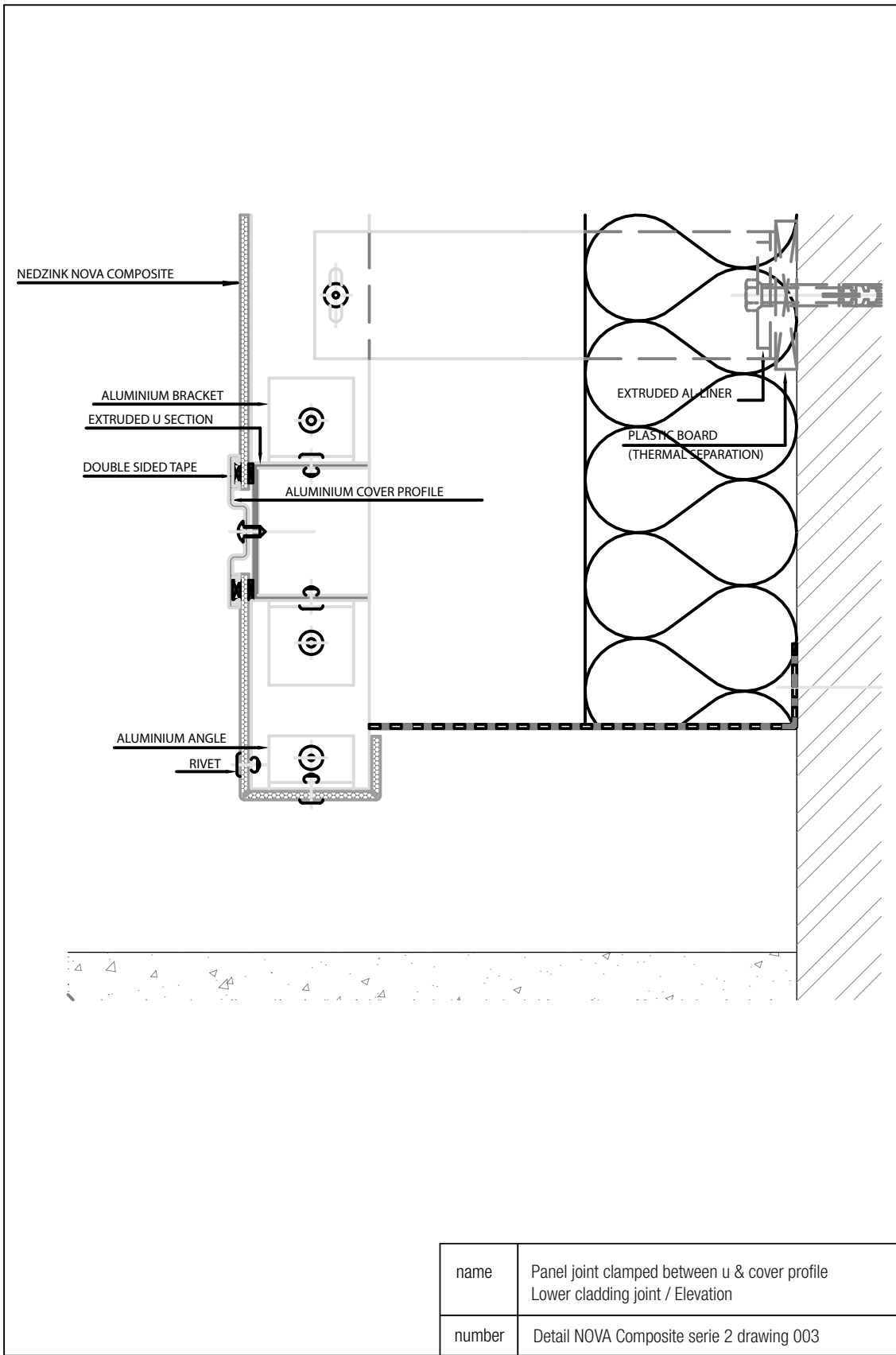
name	Panel joint on cassette system with aluminium return Cross joint / Elevation
number	Detail NOVA Composite serie 1 drawing 009

System 2: Klemmen

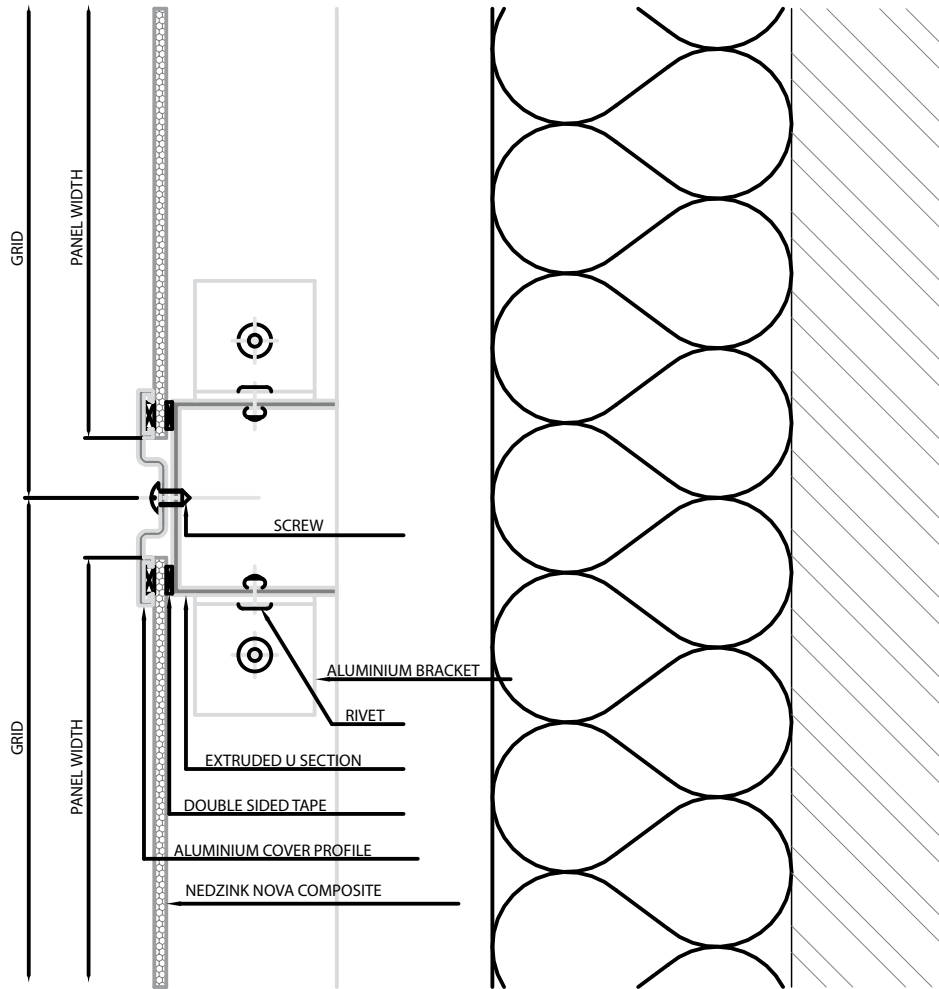




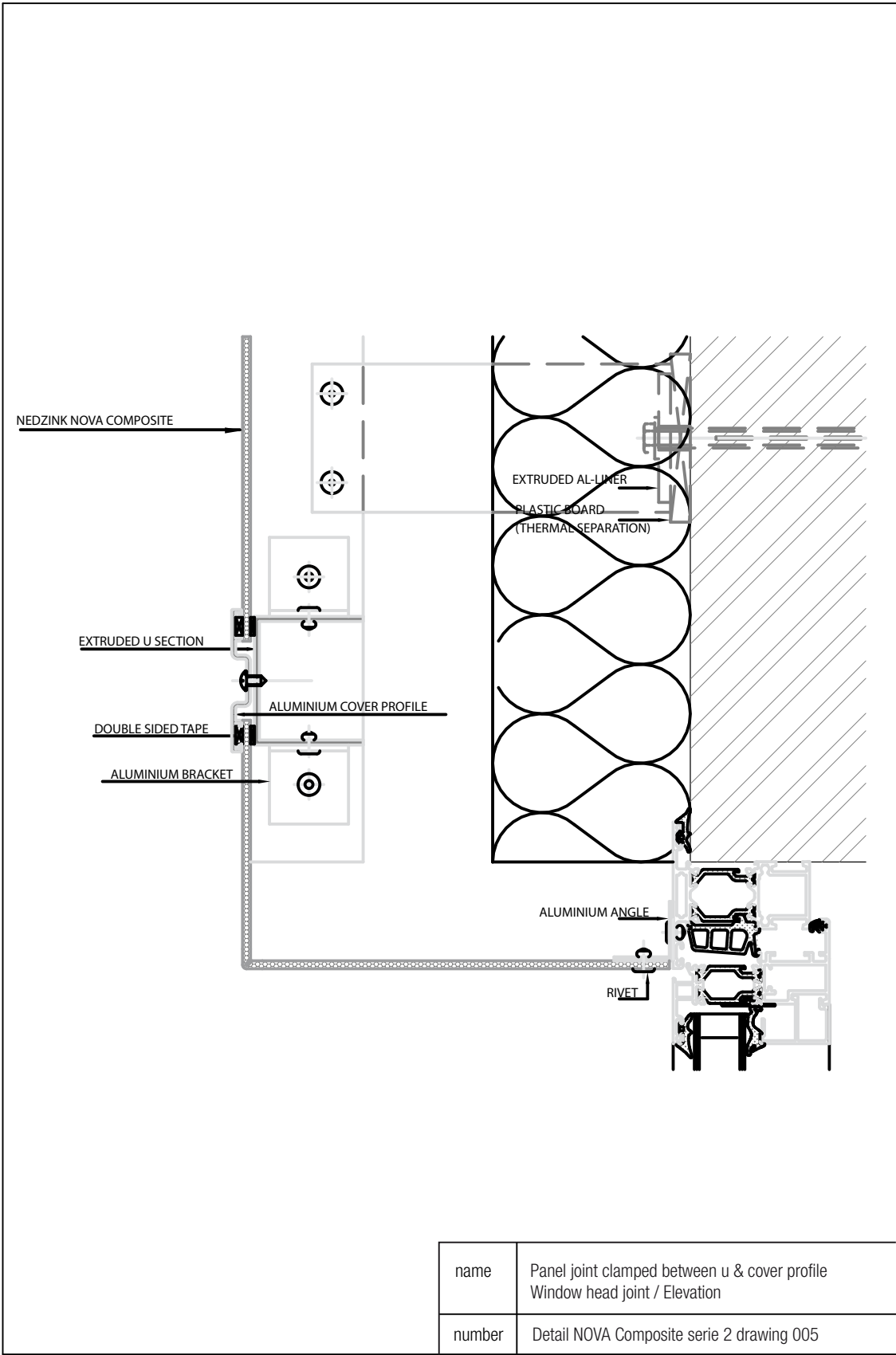
name	Panel joint clamped between u & cover profile Horizontal joint / Elevation
number	Detail NOVA Composite serie 2 drawing 002

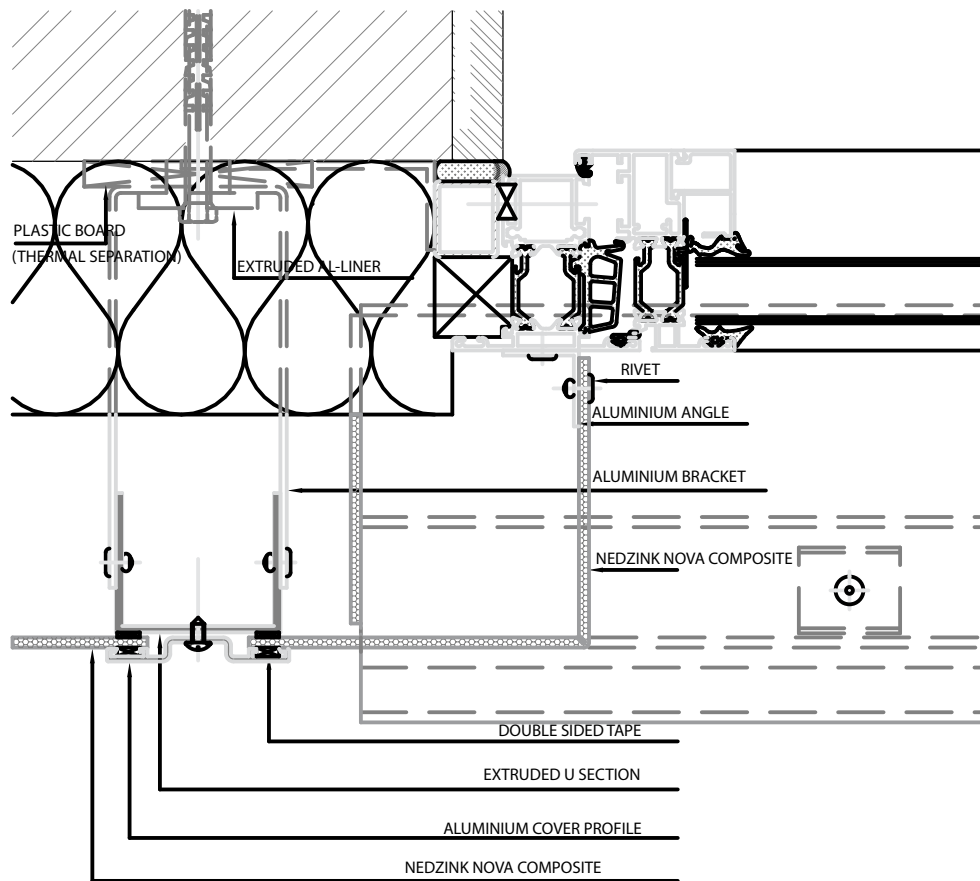


name	Panel joint clamped between u & cover profile Lower cladding joint / Elevation
number	Detail NOVA Composite serie 2 drawing 003

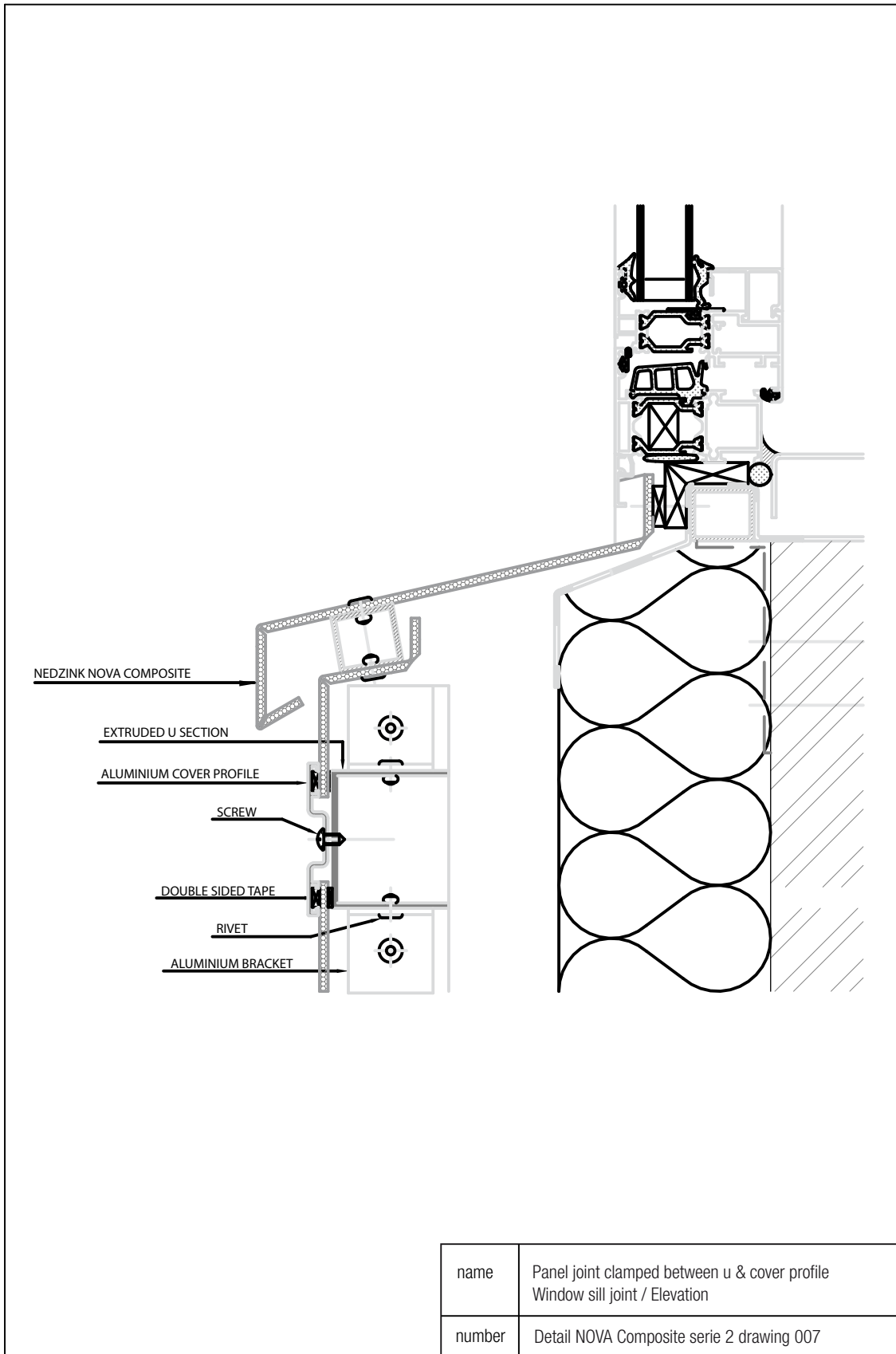


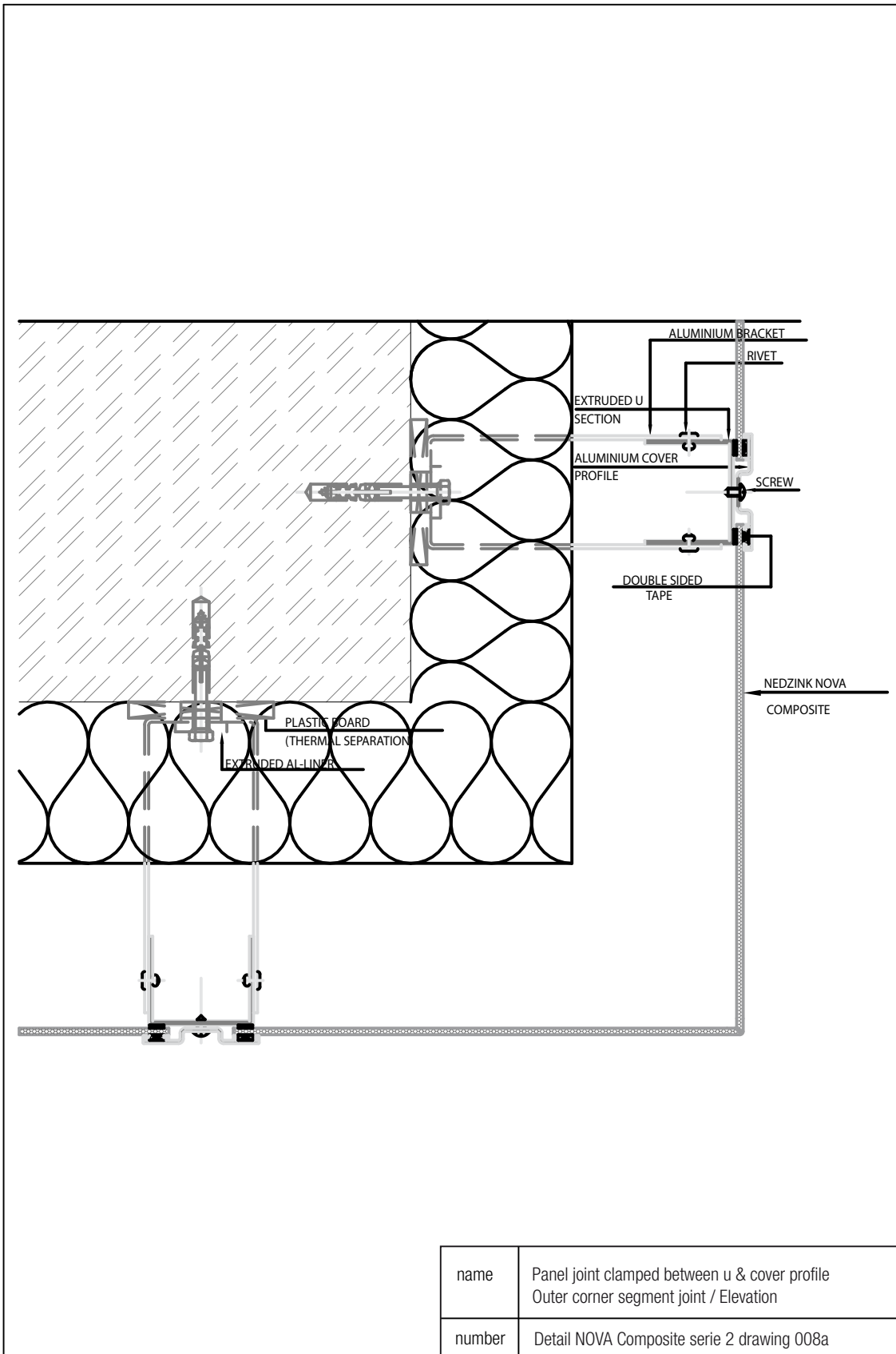
name	Panel joint clamped between u & cover profile Vertical joint / Elevation
number	Detail NOVA Composite serie 2 drawing 004

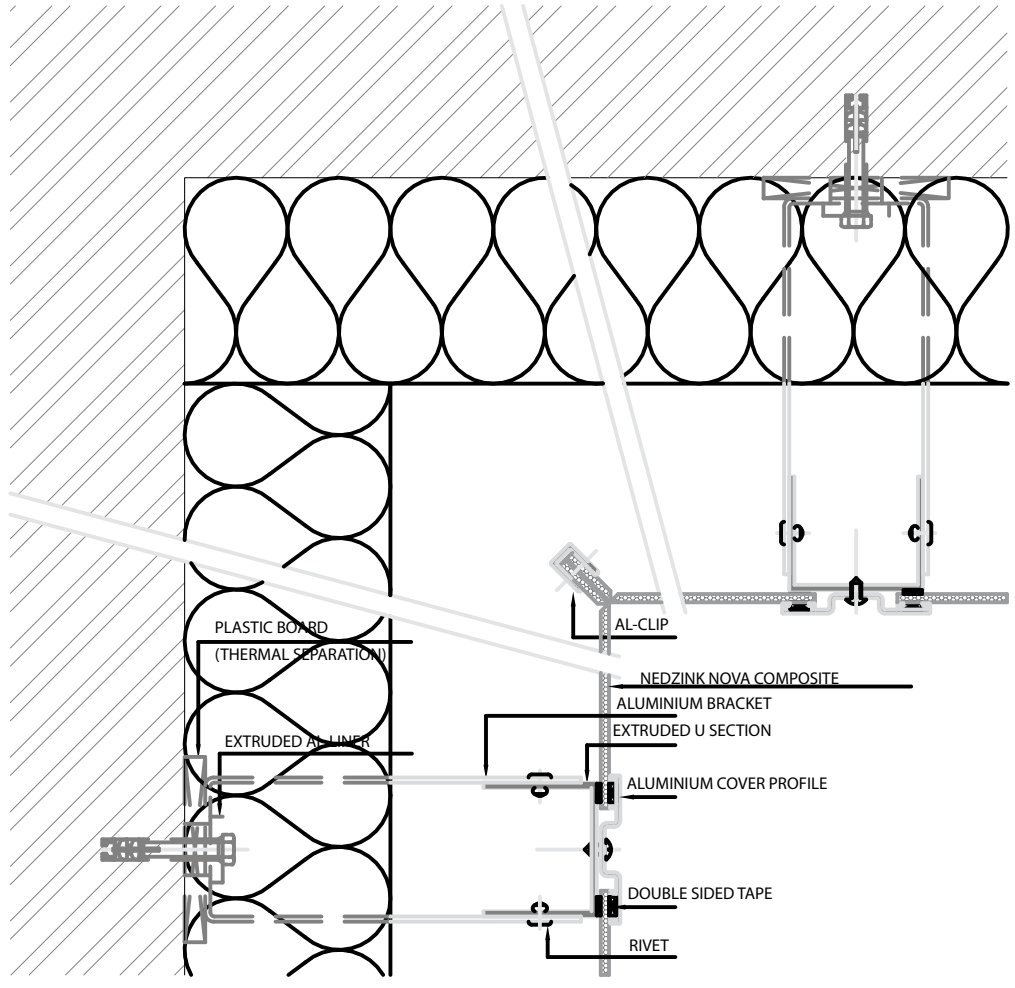




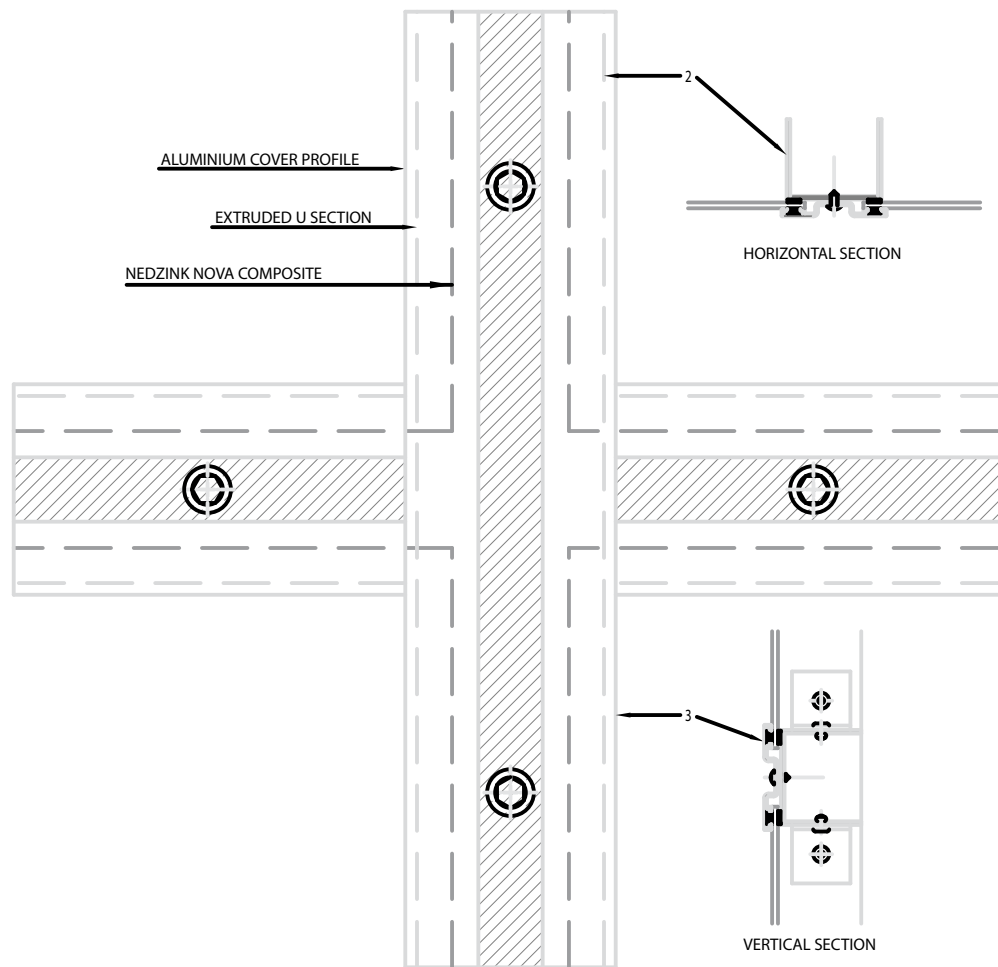
name	Panel joint clamped between u & cover profile Window jamb joint / Elevation
number	Detail NOVA Composite serie 2 drawing 006





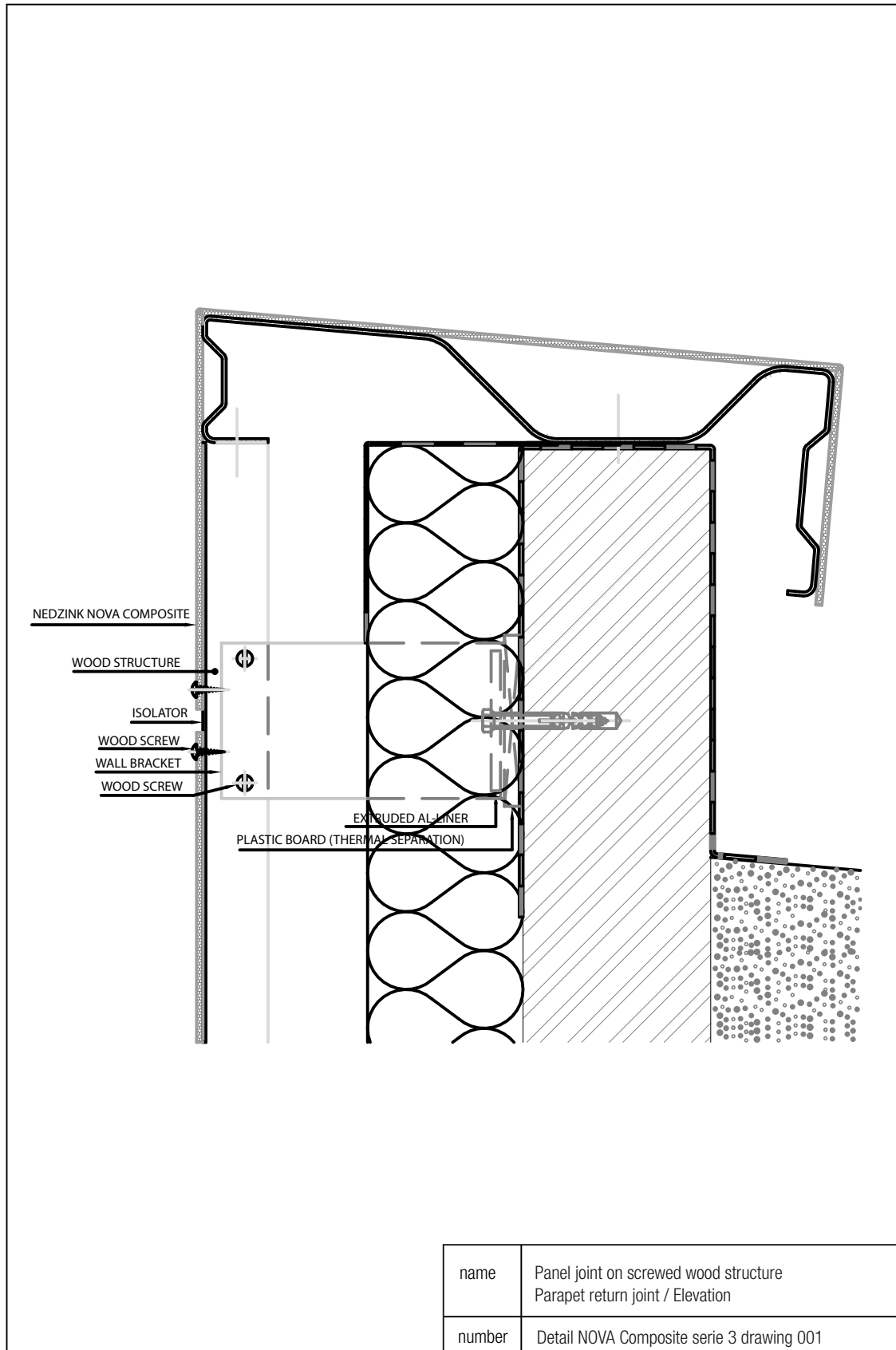


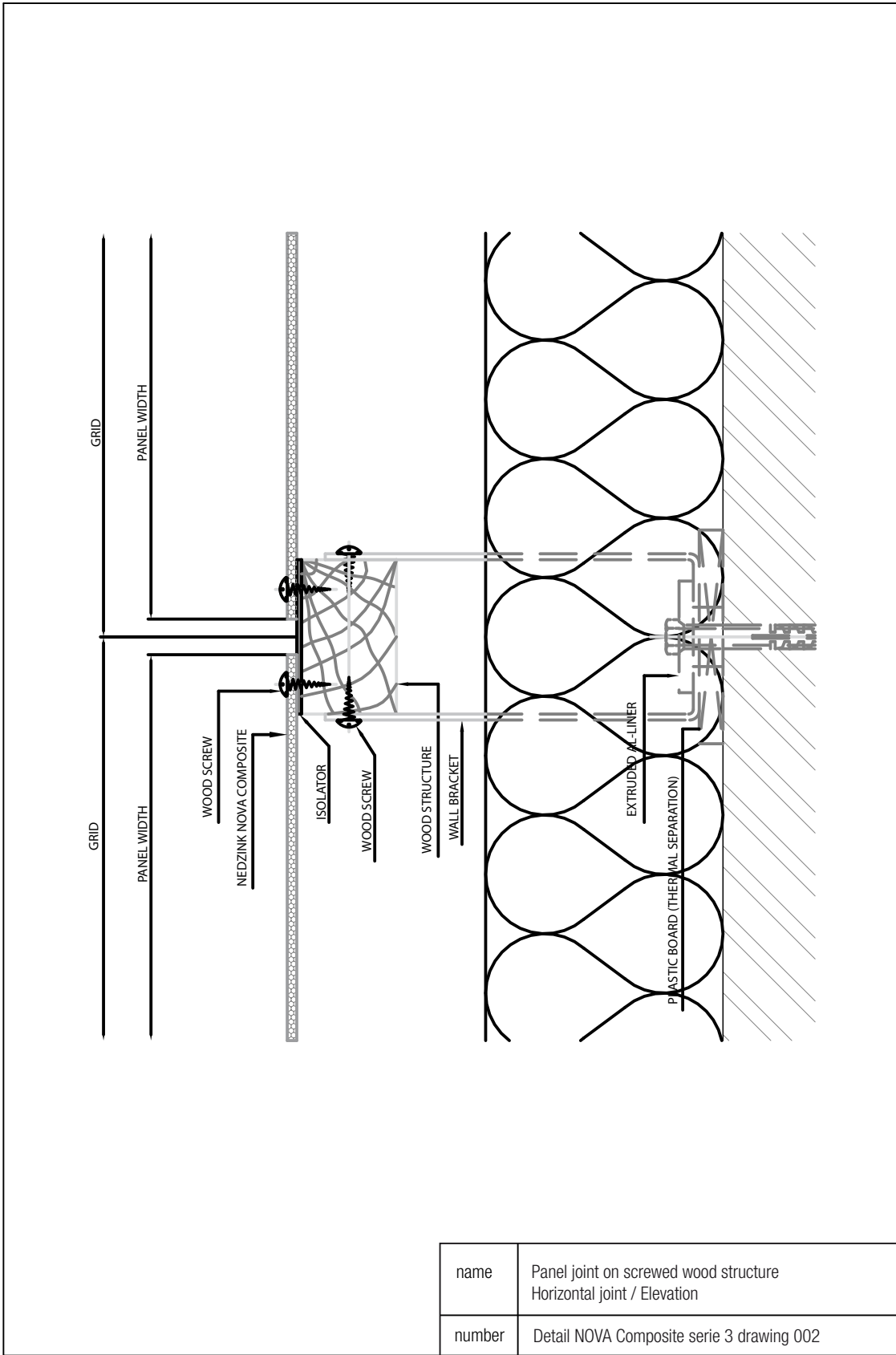
name	Panel joint clamped between u & cover profile Inner corner segment joint / Elevation
number	Detail NOVA Composite serie 2 drawing 008b

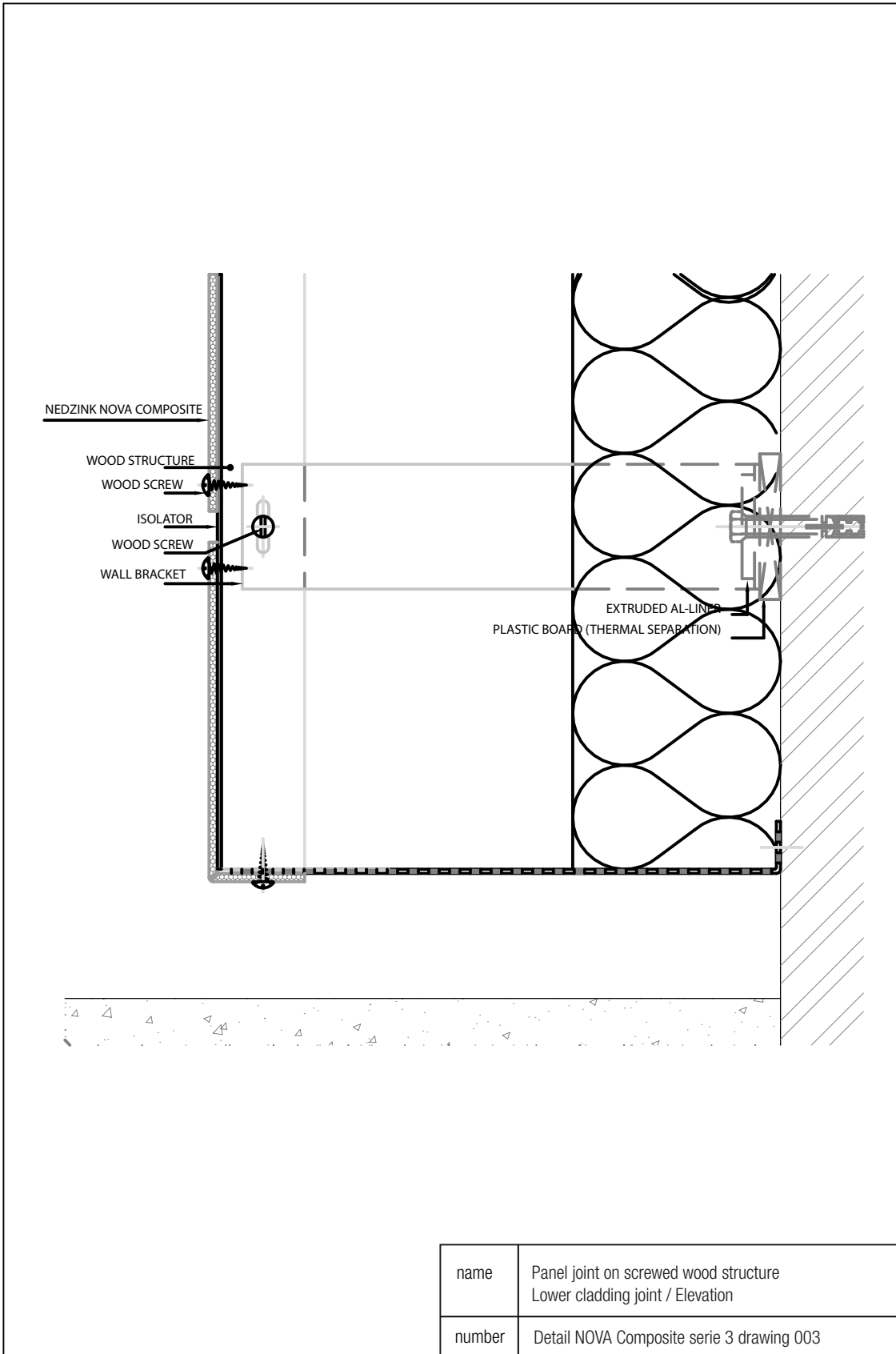


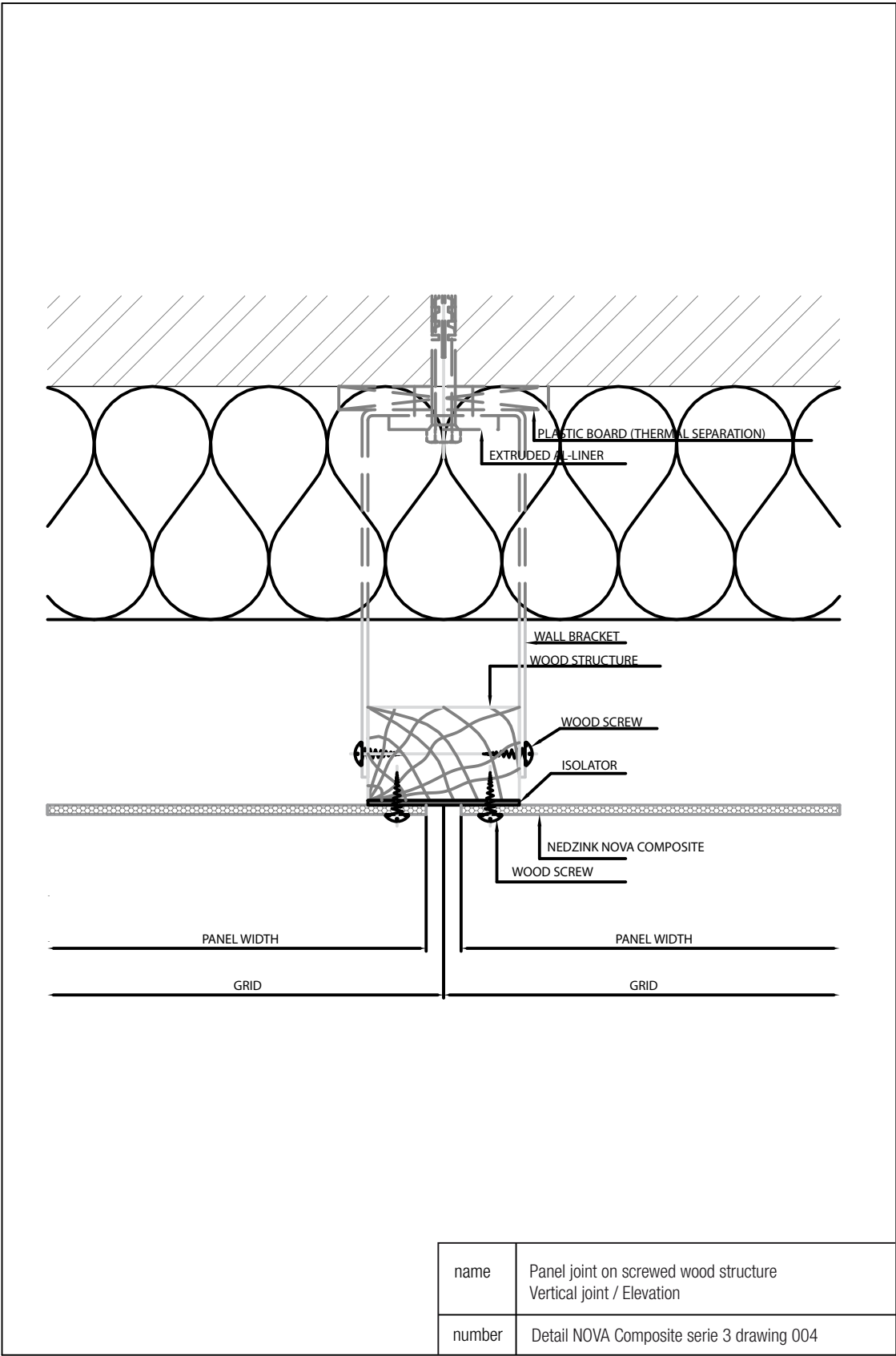
name	Panel joint clamped between u & cover profile Cross joint / Elevation
number	Detail NOVA Composite serie 2 drawing 009

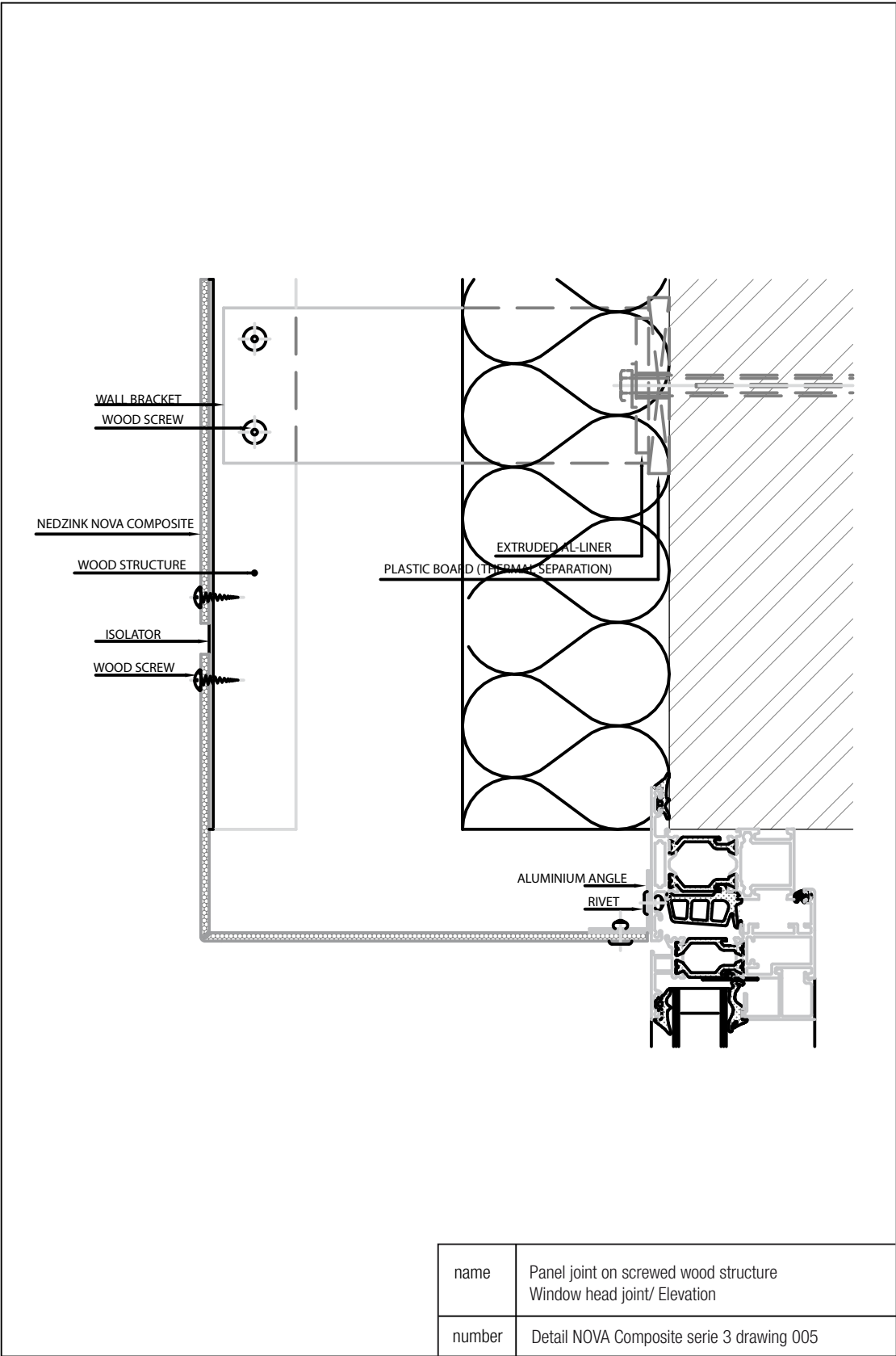
System 3: Schroeven



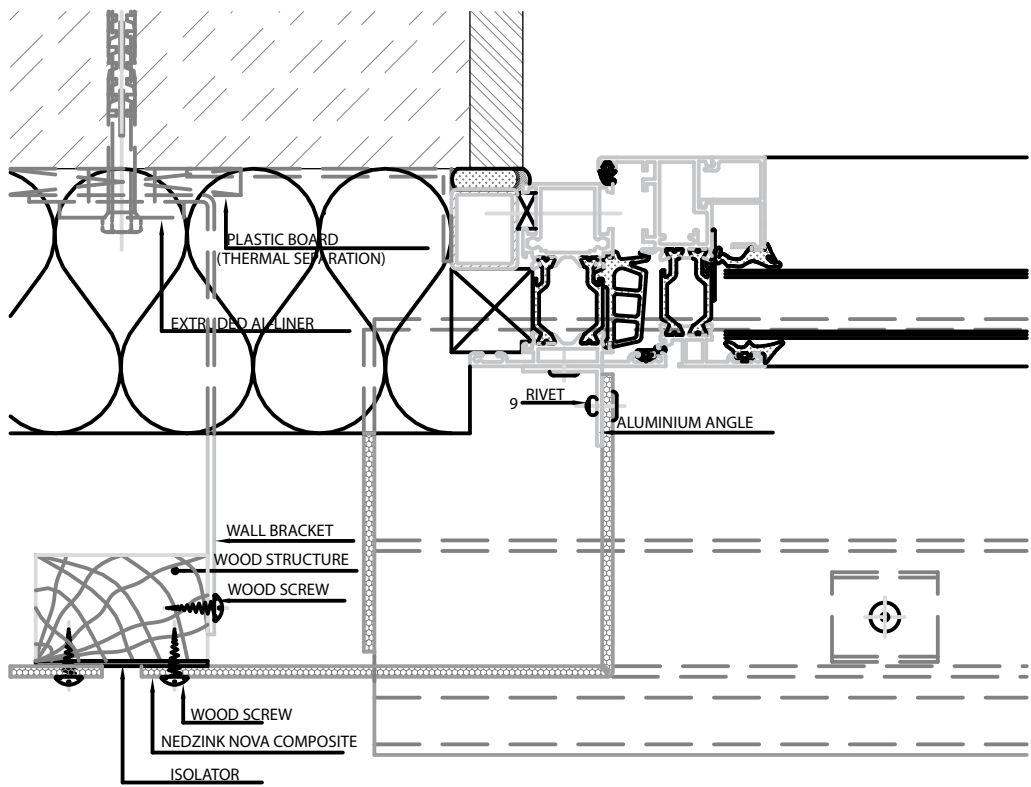




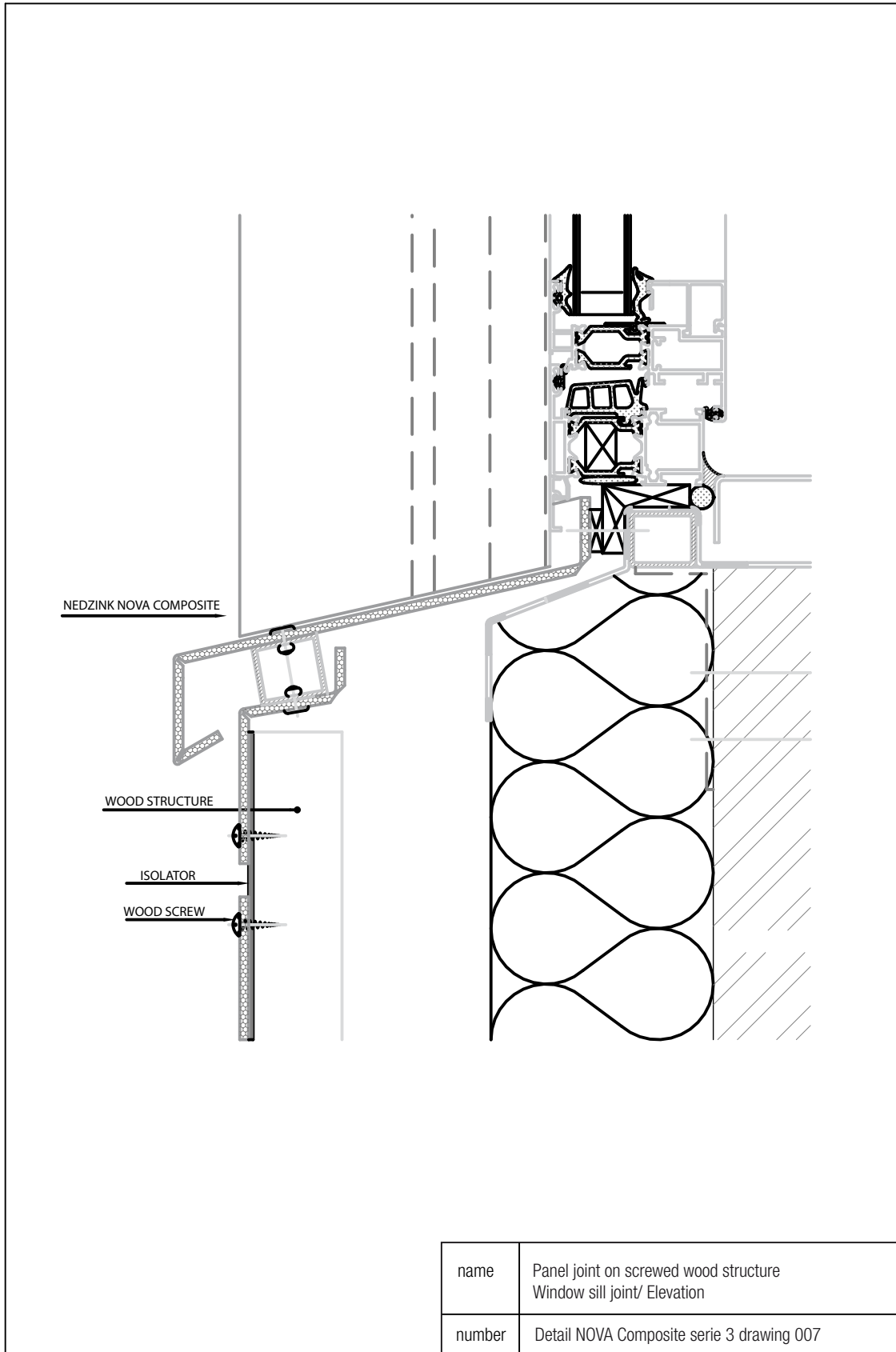


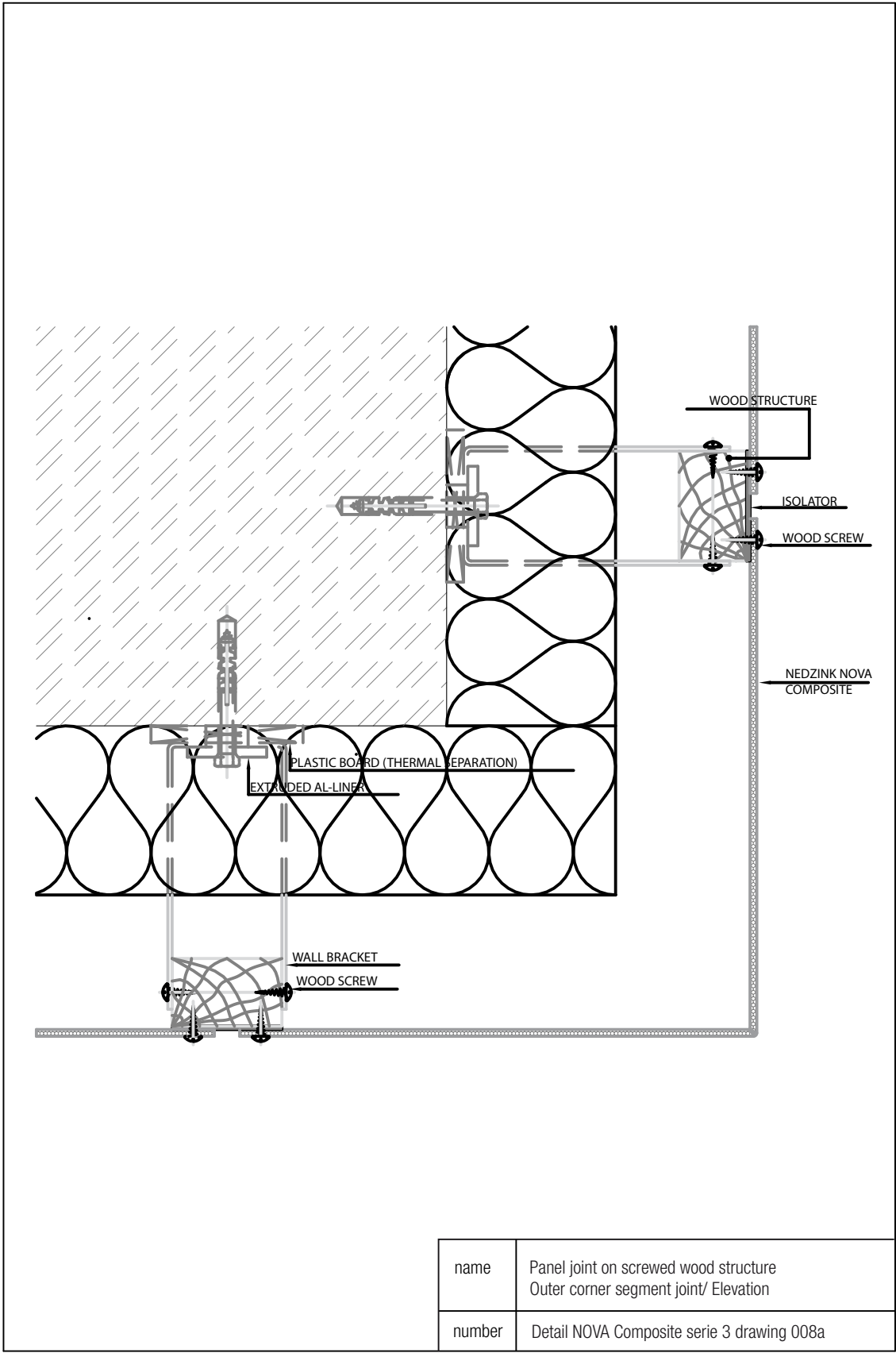


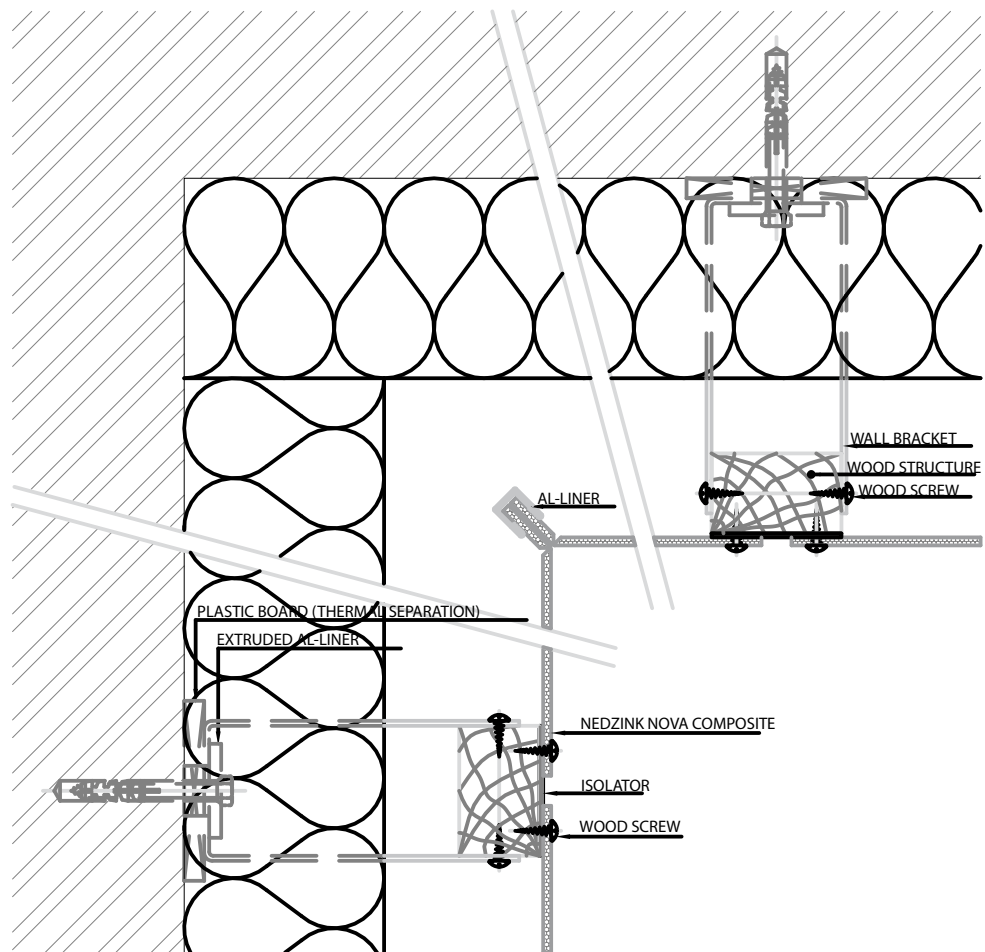
name	Panel joint on screwed wood structure Window head joint/ Elevation
number	Detail NOVA Composite serie 3 drawing 005



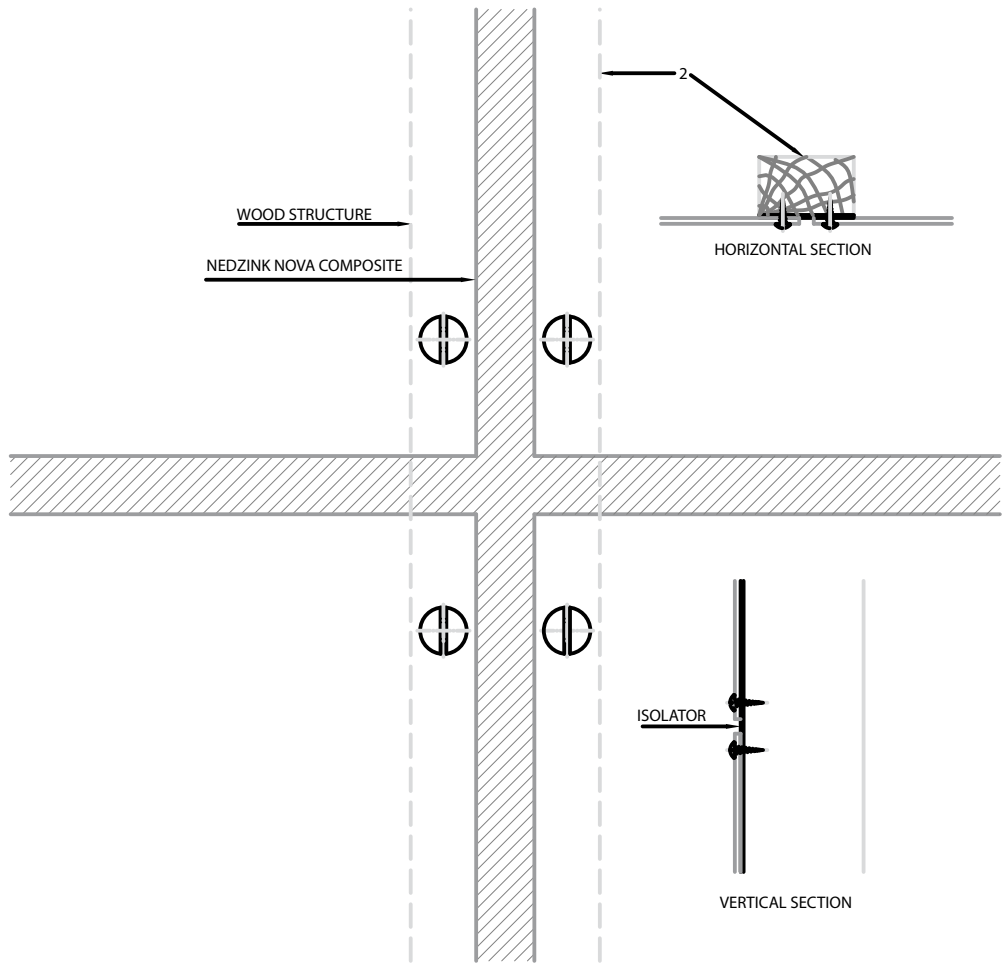
name	Panel joint on screwed wood structure Window jamb joint/ Elevation
number	Detail NOVA Composite serie 3 drawing 006







name	Panel joint on screwed wood structure Inner corner segment joint/ Elevation
number	Detail NOVA Composite serie 3 drawing 008b



name	Panel joint on screwed wood structure Cross joint/ Elevation
number	Detail NOVA Composite serie 3 drawing 009





Nederland

NedZink B.V.

Postbus 2135, NL-6020 AC Budel

Bezoekadres:

Hoofdstraat 1, NL-6024 AA Budel-Dorplein

Tel: +31 (0)495-455700

Fax: +31 (0)495-455790

Internet: www.nedzink.com

E-Mail: info@nedzink.com

Duitsland

NedZink GmbH

Bezoekadres:

Im Lipperfeld 21

D-46047 Oberhausen

Tel: +49 (0)208-85798-0

Fax: +49 (0)208-8579830

Internet: www.nedzink.de

E-Mail: info@nedzink.de

België

NedZink B.V.

Bezoekadres:

Koramic Investment Group

Kapel ter Bede 84, B-8500 Kortrijk

Tel. +32 (0)56-249676

Fax. +32 (0)56-243184

Internet: www.nedzink.com

E-Mail: info@nedzink.com

Bouw op NedZink

Als gedreven speler in de markt voor gewalst Nederlands TitaanZink (NTZ) wordt NedZink dagelijks geïnspireerd door de vraag van architecten, vormgevers en verwerkers naar bestaande én nieuwe mogelijkheden.

NedZink stimuleert de realisatie van duurzame en hoogwaardige bouwprojecten met walsblank, geëpatineerd en gestructureerd zink. Als handelspartner zorgt NedZink voor betrouwbare levering, kennis, kwaliteit en dienstverlening. Als marktleider in Nederland is NedZink een actief promotor van creatieve toepassingen van zink.

NedZink is zich bewust van haar verantwoordelijkheid voor mens en milieu. Toekomstgerichte bedrijfsvoering en investeringen in up-to-date productietechnieken versterken de marktpositie en creëren ruimte voor nieuwe ontwikkelingen.

NedZink is onderdeel van de internationaal toonaangevende holdingmaatschappij Koramic Investment Group. De productie vindt plaats in Nederland. Verkoopkantoren bevinden zich in Nederland, België en Duitsland.

NedZink. Think Zink.