

Wytyczne przetwarzania NedZink Pro-Tec

Poza ogólnymi wytycznymi przetwarzania dla NedZink NATUREL, NOVA oraz NOIR szczególnie dla NedZink Pro-Tec uwzględniać należy następujące normy.

Narzędzia i maszyny

Właściwości mechaniczne i techniczne materiału są w 100% identyczne ze znanymi cechami NedZink NATUREL, NOVA i NOIR.

Do obróbki (cięcie, gięcie, profilowanie) stosowane może być większość pospolitych narzędzi i maszyn do przetwarzania tytan-cynku. Obowiązujące w tym zakresie zasady przetwarzania w przeważającej mierze są także stosowalne dla NedZink Pro-Tec. Minimalne promienie gięcia (promienie wewnętrzne) przy kantowaniu i profilowaniu wynoszą 2 mm przy grubości materiału 0,70 mm lub 0,80 mm oraz 2,5 mm przy grubości materiału 1,00 mm. Należy unikać uszkodzeń powłoki w procesie przetwarzania, takich jak np. rys itp. Narzędzia i maszyny należy sprawdzić pod kątem ich stosowalności. Należy je przygotować do pracy by czyste, bez ostrych krawędzi i innych naruszeń wykluczały ryzyko uszkodzeń.

Transport i magazynowanie

Dodatkowo poza obowiązującymi zasadami ostrożności, jak np. suchy i wentylowany transport i magazynowanie, należy szczególnie zwracać uwagę by nie uszkodzić powłoki ochronnej na tylnej stronie materiału.

Lutowanie

Przy lutowaniu miękkim NedZink Pro-Tec usunąć należy chemicznie lub abrazyjnie aż do surowej warstwy metalu tymczasową warstwę ochronną AFP z obszaru spoiny i patynę z górnej strony, jak również powłokę ochronną strony dolnej.

Podkonstrukcja

Przetwarzanie NedZink Pro-Tec może odbywać się na wszelkich czystych, gładkich i płaskich podkonstrukcjach z metalu i drewna. Dystansowe, strukturalne warstwy oddzielające, zalecane np. zgodnie z znormalizowanymi warunkami wykonywania robót budowlanych dla nachyleń dachów < 15° oraz konstrukcji niewentylowanych, można ewentualnie pominąć. Otwarta dyfuzyjnie warstwa oddzielająca jest z kolei konieczna, by zapobiec uszkodzeniom powłoki warstwy tylnej w skutek ruchów dylatacyjnych. Służy to także wyrównaniu drobnych nierówności i kantów podkonstrukcji..

Mocowanie

Zarówno bezpośrednie jak również pośrednie metody mocowania mogą znaleźć zastosowanie dla NedZink Pro-Tec. Możliwe są także mocowania klejone przy użyciu odpowiednich klejów.

Hafty i wszelkie pozostałe elementy mocujące należy tak wykonać by wykluczyć uszkodzenie powłoki ochronnej na dolnej stronie poprzez ruchy dylatacyjne. W tym celu np. płyty nośne haftów należy mocować w zagłębionych otworach na śruby oraz z zaokrąglonymi krawędziami. W ogóle wszelkie bezpośrednie elementy mocujące, takie jak np. śruby, klamry itd., należy umieszczać zagłębione.

Przykłady zastosowań NedZink Pro-Tec dla dachu i fasady.



Wytyczne przetwarzania NedZink NATUREL, NOVA i NOIR

Poniżej wytyczne przetwarzania oraz dalsze istotne informacje dotyczące naszych produktów NedZink, słuszne także dla NedZink Pro-Tec.

Właściwości materiałowe

NedZinkNATUREL to gołowalcowany tytan-cynk, produkowany wg. normy EN 988 i certyfikowany przez Lloyd's Register. NedZink NATUREL ma naturalną, lśniąco walcowaną powierzchnię. NedZink NOVA i NedZink NOIR to patynowane powierzchnie cynku, powstające w procesie fosfatacji. Jako materiał bazowy stosuje się gołowalcowany tytan-cynk NedZink NATUREL. Poprzez proces fosfatacji powstaje powierzchnia bardzo zbliżona do normalnej, powstającej naturalnie patyny. Właściwości cynku pozostają przy tym w pełni zachowane.

Każdy walcowany metal, więc także materiał NedZink wykazuje w pewnym stopniu napięcia wynikające z walcowania. Wynika to z procesu produkcyjnego i jest nieuniknione. Nowoczesna technika niweluje w dużym stopniu te napięcia. Mimo tego, może się zdarzyć, że po przetworzeniu materiału NedZink przez osoby trzecie, napięcia walcownicze ponownie wystąpią w małym stopniu.

Ochrona powierzchni

NedZink NATUREL dostarczany jest o powierzchni gołowalcowanej. Podczas kontaktu z powietrzem zewnętrznym i poprzez wpływ wilgotności powietrza czy też opady, tworzy się ochronna warstwa węglanu cynku, tzw. patyna. Proces ten zaczyna się bezpośrednio po montażu i trwa aż do utworzenia równomiernej powłoki ochronnej. Początkowo może powstać nierównomierny wygląd powierzchni w skutek tworzącej się warstwy patyny. Inne czynniki, które odgrywają rolę w tym procesie patynowania to: geometria budynku, warunki pogodowe podczas montażu, a także przechowywanie cynku tytanowego przed montażem.

NedZink NOVA i NedZink NOIR zachowują swe naturalne właściwości cynku, w związku z czym mogą wystąpić drobne przebarwienia. Dzięki specjalnemu procesowi produkcyjnemu kolor jest szczególnie jednolity, aczkolwiek podlegać może zawsze seriom produkcyjnym. Proszę zatem stosować zawsze materiał z jednej serii produkcyjnej na potrzeby danego projektu celem uniknięcia różnic kolorystycznych. Oznaczenie serii produkcyjnych znajduje się na odwrotnej stronie materiału.

NedZink NOVA i NedZink NOIR przerabia się zawsze w tym samym kierunku walcowania celem uniknięcia różnic kolorystycznych. Na odwrocie strzałkami oznaczony jest kierunek walcowania. Przed montażem należy sprawdzić kierunek walcowania.

Osadzanie się soli

W klimacie morskim i w pobliżu wybrzeży sól zawarta w powietrzu lub w wodzie może reagować z cynkiem tworząc chlorki cynku na jego powierzchniach, które nie zostaną zmyte wodą deszczową. Ujawnia się to nieodwracalnie w postaci białych plam, które jednak nie mają żadnego wpływu na funkcjonalność i nie prowadzą do korozji. (Przy braku deszczu lub powierzchniach osłoniętych przed deszczem powinno się regularnie czyścić (ciepłą) wodą.) NedZink nie odpowiada za efekty osadzania się soli.

Anti-Fingerprint (AFP)

By uniknąć odcisków palców przy montażu i zoptymalizować przetwarzanie maszynowe, wprowadzono powłokę Anti-Fingerprint, która daje lekko błyszczącą powierzchnię. Połysk ten zmniejsza się z biegiem czasu.

Folia ochronna

Na życzenie NedZink NOVA może być dostarczane z tymczasową folią ochronną, zmniejszającą ryzyko uszkodzeń podczas przetwarzania. NedZink NOIR standardowo jest dostarczany z tą tymczasową folią ochronną. Folia nie jest trwale odporna na promienie ultrafioletowe i służy jedynie jako przejściowa ochrona. Dlatego folia bezpośrednio po montażu na budowie musi zostać usunięta. Dla bezproblemowego zdejmowania folii, temperatura materiału powinna wynosić min. 7° C. Folia nie może być przetwarzana w połączeniach, przykładowo w połączeniu falcowanym. Ponadto należy unikać dostania się wody pomiędzy cynk a folię. Jeśli

NedZink NOVA lub NedZink NOIR zamówione zostaną bez folii, materiały te w wyniku tego będą wrażliwsze na zadrapania przy przetwarzaniu.

Montaż

Tytan-cynk NedZink może być stosowany na wentylowanych konstrukcjach, jak również na takich bez wentylacji tylnej. We wszystkich przypadkach należy przestrzegać odpowiednich zbiorów reguł jak np. znormalizowanych warunków wykonywania robót budowlanych, sztuki zawodowej etc., jak również zaleceń ze strony www.nedzink.com lub technicznych wytycznych NedZink.

Cynk to metal który pod wpływem temperatury się rozszerza lub kurczy. We wszystkich przypadkach montaż musi umożliwiać wolne termiczne rozszerzanie materiału.

Tytan-cynk i inne materiały

- W nawiązaniu do różnic w potencjale elektrolitycznym tytan-cynk nie może być stosowany z następującymi metalami: złoto – platyna – srebro – nikiel – kobalt – kadm – chrom – pallad – rtęć. Przy połączeniu z metalami budowlanymi takimi jak np. miedź – ołów – żelazo i aluminium należy przestrzegać branżowych reguł.
- Bezpośredni kontakt z betonem, wapnem, bitumem, zaprawą (i innymi alkalicznymi produktami) powinien być unikany.
- W powiązaniu z wylugowywaniem się drewna tytan-cynk nie może być stosowany w kombinacji z dachem trzcinowym i niektórymi deskami z drzew liściastych jak np. dąb, buk, cedr czerwony itd. Dla pozostałych rodzajów drewna odsyłamy na stronę internetową www.nedzink.com lub do wskazówek technicznych NedZink.
- Odradzamy od kombinacji cynku z następującymi rodzajami klejów: silikonów zawierające kwasy i żywice epoksydowe, kleje melaminowe, kleje fenolowo- formaldehydowe .

Lutowanie

Znaczną zaletą materiału NedZink jest możliwość zastosowania lutowania miękkiego jako techniki połączeń. W miejscach gdzie wymagane są solidne, wodoszczelne połączenia (przykładowo w rynnach dachowych) lutuje się przy użyciu miedzianej lutownicy, lutu ołowiano-cynkowego oraz odpowiedniego płynu do lutowania.

Lutowanie NedZink NOVA oraz NOIR odpowiada lutowaniu nowego gołowalcowanego cynku, wymaga jednak dodatkowej uwagi. Dla dobrego połączenia lutowanego wprawdzie powierzchnie które będą lutowane muszą być całkowicie oczyszczone aż do bazowego metalu. W tym celu można szlifować lub wcierać warstwę patyny płynem lutowniczym, wycierając po kilku sekundach jego działania suchą szmatką. Istnieją różne marki płynów lutowniczych „nadających się do tytan-cynku”, które dają dobre efekty lutowania. Dalsze zalecenia lutownicze znajdzie Państwo na www.nedzink.com.

Obróbka mechaniczna

Przy temperaturze materiału poniżej 7 °C zalecamy, nie formować istotnie cynku, by uniknąć uszkodzeń cynku (np. mikropęknięć).

Transport i magazynowanie

Przy transporcie należy koniecznie zadbać o solidne pakowanie, celem uniknięcia uszkodzeń cynku. Produkty NedZink zawsze muszą być w transporcie suche i wentylowane. Taśmy i arkusze muszą być zabezpieczone przed uszkodzeniami w transporcie (rysy, wgniecenia).

Magazynowanie materiału NedZink musi zapewniać warunki suche i wentylowane oraz chronić przed uszkodzeniami oraz w szczególności przed wysoką wilgotnością powietrza. Odradza się magazynowanie na zewnątrz.

Dalsze informacje o produktach NedZink można uzyskać w wytycznych technicznych NedZink, dostępne do pobrania na niniejszej stronie internetowej. Istnieje także możliwość ich przesłania do Państwa w formie papierowej.

Niniejsze informacje stworzono z największą starannością. Dane w nich zawarte odpowiadają naszemu dzisiejszemu stanowi wiedzy oraz dają informacje o naszych produktach i ich możliwościach zastosowań. Na podstawie treści tych instrukcji nie można dochodzić żadnych praw.