

## Wytyczne przetwarzania NedZink NUANCE

Dla NedZink NUANCE przestrzegać należy następujących specjalnych wytycznych technicznych, poza ogólnymi wytycznymi przetwarzania dla NedZink NATUREL, NOVA i NOIR:

### Właściwości materiałowe

NedZink NATUREL 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.

NedZink NUANCE jest fabrycznie patynowanym tytan-cynkiem wzbogaconym pigmentacją. To nadanie koloru wynika z wyboru dodawanych do powłoki patynującej pigmentów – barwy niebieskiej, czerwonej lub zielonej. 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, ponownie wystąpią w małym stopniu napięcia walcownicze.

### Ochrona powierzchni

NedZink NATUREL dostarczany jest z lśniąco walcowaną powierzchnią. Przy kontakcie z powietrzem zewnętrznym oraz pod wpływem wilgoci z powietrza lub opadów tworzy się ochronna warstwa węgla cynku, tak zwana patyna. Proces ten rozpoczyna się natychmiast po montażu i trwa aż do jednolicie wytworzonej warstwy ochronnej. Początkowo poprzez dopiero tworzącą się warstwę patyny powstaje nierównomierny wygląd powierzchni. Inne czynniki, które odgrywają rolę w tym procesie patynowania to: geometria budynku, warunki pogodowe podczas montażu, a także przechowywanie cynku tytanowego przed montażem.

NedZink NUANCE jest produktem naturalnym, więc wystąpić mogą nieznaczne różnice odcieni kolorów. Poprzez specjalny proces produkcji kolor jest szczególnie stabilny, jednak zawsze powiązany z partią produkcyjną. Należy stosować zawsze materiał tej samej partii na potrzeby konkretnych projektów, celem uniknięcia różnic kolorystycznych. Oznaczenie partii produkcyjnych znajdują Państwo na odwrotnej (tylnej) stronie materiału.

Proszę przetwarzać NedZink NUANCE zawsze w tym samym kierunku walcowania celem uniknięcia różnic kolorów. Na odwrotnej stronie oznaczono strzałkami kierunek walcowania. Proszę przed montażem skontrolować kierunek walcowania.

### Osadzanie się soli

W klimacie morskim oraz w pobliżu wybrzeża sól w powietrzu lub w wodzie może reagować z cynkiem tworząc na powierzchniach chlorek cynku, który nie jest zmywany przez wodę opadową. Ujawnia się to poprzez nieodwracalne białe plamy. Plamy te nie mają wpływu na funkcjonalność i nie prowadzą do korozji. (Przy braku deszczu lub na powierzchniach osłoniętych przed deszczem powinno się regularnie obmywać (ciepłą) wodą.) NedZink nie odpowiada za efekty odkładania 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](http://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](http://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 kolby lutowniczej, lutu ołowiano-cynowego oraz odpowiedniego płynu do lutowania.

Lutowanie NedZink NUANCE odpowiada lutowaniu nowego gołowalcowanego cynku, wymaga jednak dodatkowej uwagi. Dla dobrego połączenia lutowanego w pierw powierzchnie, które będą lutowane muszą być całkowicie oczyszczone aż do bazowego metalu. W tym celu można szlifować lub przecierać warstwę patyny płynem lutowniczym, wycierając po kilku sekundach jego działania suchą szmatką. Istnieją różne marki

płynów lutowniczych „do tytan-cynku”, które dają dobre efekty lutowania. Dalsze zalecenia lutownicze znajdują Państwo na [www.nedzink.com](http://www.nedzink.com).

## **Obróbka mechaniczna**

Przy temperaturze materiału poniżej 7 °C zalecamy nie formować istotnie cynku, by uniknąć uszkodzeń cynku (np. mikropęknięć). Także przy dalszej rzemieślniczej czy maszynowej obróbce zwracamy uwagę na przestrzeganie wszelkich wytycznych przetwarzania fachów rzemieślniczych blacharza i dekarza oraz uznanych zasad techniki. Szczególnie ściśle przestrzegać należy wymaganego minimalnego promienia przy gięciu i kantowaniu zaokrąglonymi narzędziami i szynami wynoszącego 2mm.

## **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.

NedZink GmbH

*Dalsze informacje o produktach NedZink można uzyskać w wytycznych technicznych NedZink, dostępnych 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.*