

VERWERKINGSVOORSCHRIFTEN NedZink NATUREL, -NOVA en -NOIR

Middels deze productsheet willen wij u graag aanvullende belangrijke informatie als ook verwerkingsadviezen verstrekken over onze producten NedZink NATUREL, -NOVA en -NOIR.

Materiaal kenmerken

NedZink NATUREL is walsblank Titaanzink vervaardigd volgens EN 988 en gecertificeerd volgens Lloyd's Register. NedZink NATUREL heeft een natuurlijk, gewalst oppervlak. NedZink NOVA en NedZink NOIR zijn voorgepatineerde zinksoorten, die door middel van een fosfateringsproces worden geproduceerd. Als basismateriaal wordt walsblank titaanzink, NedZink NATUREL, gebruikt. Door het fosfateringsproces ontstaat een oppervlak, dat de normale natuurlijke patinalaag zeer dicht benadert. De eigenschappen van zink blijven hierbij volledig behouden.

Elk gewalst metaal, waaronder dus NedZink materiaal, zal in beperkte mate walsspanningen vertonen. Dit is inherent aan het productieproces. Door moderne technieken worden deze walsspanningen zoveel mogelijk teniet gedaan. Toch kan het voorkomen dat na verwerking van het NedZink materiaal door derden deze walsspanningen in mindere mate opnieuw optreden. Zink is een natuurproduct waardoor altijd kleine oneffenheden (bijvoorbeeld schilfers) aan het oppervlak kunnen voorkomen, dit is inherent aan het product.

Oppervlaktebescherming

NedZink NATUREL wordt met een blank gewalst oppervlak geleverd. Bij blootstelling aan de buitenlucht en door inwerking van vocht wordt een beschermende zinkcarbonaatlaag opgebouwd, de zogenaamde patina. Dit proces start onmiddellijk na montage en zal doorgaan tot een uniforme patina is verkregen. In het begin kan een grillig uiterlijk optreden door de zich nog vormende patinalaag. Overige factoren die een rol spelen in dit patineerproces zijn: de oriëntatie/geometrie van het gebouw, de weersomstandigheden tijdens montage en de wijze waarop het titaanzink voor montage wordt opgeslagen.

NedZink NOVA en NedZink NOIR zijn natuurproducten waardoor altijd kleine kleurnuances zullen optreden. Door een uniek productieproces is de kleur uitermate constant, maar altijd onderhevig aan productie- batches. Gebruik per project materiaal uit dezelfde batch om kleurverschil te voorkomen. Kijk op de achterzijde van het materiaal wat de nummering is om productiebatches te herkennen.

Verwerk NedZink NOVA en NedZink NOIR altijd in dezelfde walsrichting om kleurverschil te voorkomen. Op de achterzijde is de walsrichting door pijlen aangegeven. Controleer de walsrichting voor montage.

Zoutafzetting

In een zeeklimaat kan het zout in lucht of water reageren met zink en een zinkchloride vormen op oppervlakken die niet schoonspoelen door het regenwater. Dit uit zich onomkeerbaar in witte vlekken. Deze witte vlekken hebben geen impact op de functionaliteit en veroorzaken geen corrosie. Bij afwezigheid van regen of op voor regen beschutte oppervlakken is het noodzakelijk om deze regelmatig te reinigen met (warm) water. NedZink is niet verantwoordelijk voor de effecten van zoutafzetting.

Anti-Fingerprint (AFP)

Om vingerafdrukken te voorkomen tijdens de montage en de verwerking met machines te optimaliseren is een Anti-Fingerprint coating aangebracht, die een licht glanzend oppervlak geeft. Deze glans zal na verloop van tijd verdwijnen.

Beschermingsfolie

Op verzoek kan NedZink NOVA geleverd worden met een tijdelijke beschermfolie, die bedoeld is om de kans op beschadigingen tijdens verwerking te verkleinen. NedZink NOIR wordt standaard geleverd met deze tijdelijke beschermfolie. De folie is niet duurzaam UV-bestendig en slechts bedoeld als tijdelijke bescherming. Daarom dient deze folie direct na montage op de bouwplaats verwijderd te worden. De temperatuur van het zink moet hierbij minimaal 7°C bedragen. De folie mag niet worden verwerkt in verbindingen zoals bijvoorbeeld een felsnaad. Tevens dient men te voorkomen dat water tussen folie en het zink komt. In het geval NedZink NOVA of NedZink NOIR besteld wordt zonder folie, is dit dientengevolge gevoeliger voor krasvorming tijdens verwerking.

Montage

Titaanzink van NedZink kan geventileerd en ongeventileerd worden toegepast. In alle gevallen (zowel geventileerd als ongeventileerd) dienen de adviezen zoals beschreven op www.nedzink.com of in het technisch adviesboek van NedZink te worden opgevolgd.

Zink is een metaal dat onder invloed van de temperatuur uitzet c.q. krimpt. In alle gevallen moet bij de montage vrije thermische uitzetting van het materiaal gewaarborgd worden.

Titaanzink en andere materialen

- In verband met verschil in elektrolytisch potentiaal mag titaanzink niet toegepast worden met de volgende metalen: koper – lood – ijzer – goud – platina – zilver – nikkel – kobalt – cadmium – chroom – tin – palladium – kwik
- Rechtstreeks contact met nieuw beton, kalk, bitumen, mortel (en overige cement bevattende producten) dient te allen tijde te worden vermeden.
- In verband met uitloging dient titaanzink niet te worden toegepast in combinatie met een rieten dak en Western Red Cedar hout. Voor overige houtsoorten verwijzen wij naar www.nedzink.com of het technisch adviesboek van NedZink.
- Zink in combinatie met de volgende lijmsorten raden wij af; zuurhoudende siliconen en epoxies, ureum/melanine lijmen, phenol-formaldehyde lijmen.

Solderen

Een groot voordeel van NedZink materiaal is de mogelijkheid om de verbindingen te solderen. Op plaatsen waar een gedegen, waterdichte verbinding vereist is (bijvoorbeeld bij goten), wordt gesoldeerd met behulp van een koperen soldeerbout en lood-tin soldeermiddel en de geëigende soldeervloeistof.

Solderen van NedZink NOVA en NOIR is gelijk aan nieuw walsblank zink, maar vraagt extra aandacht. Om een goede soldeerverbinding te krijgen moeten eerst de te solderen oppervlakken volkomen metaalblank worden gemaakt. Dit kan door schuren of door de patinalaag in te strijken met soldeervloeistof, enkele seconden in te laten werken en vervolgens met een droge doek te verwijderen. Er bestaan diverse handelsmerken voor soldeervloeimiddel "geschikt voor titaanzink" welke tot goede soldeerresultaten kunnen leiden. Voor verdere soldeeradviezen verwijzen wij naar www.nedzink.com.

Mechanisch verwerken

Beneden een materiaalt temperatuur van 7 °C adviseren wij het zink niet meer mechanisch te vervormen, dit om beschadigingen aan het zink te vermijden (bv microscheurtjes).

Transport en opslag

Tijdens transport dient men zorg te dragen voor een goede verpakking om beschadigingen van het zink te voorkomen. NedZink producten moeten altijd droog en geventileerd worden vervoerd. De banden en platen moeten beschermd worden tegen transportschade (krassen, deuken).

NedZink materiaal dient droog en geventileerd te worden opgeslagen en beschermd tegen beschadigingen en in het bijzonder tegen te hoge luchtvochtigheid. Buitenopslag is af te raden.

Voor overige info inzake NedZink producten verwijzen wij u graag naar het technisch adviesboek van NedZink dat per download beschikbaar is op onze website www.nedzink.com. Dit kunnen wij u ook in hard copy bezorgen.

Deze informatie 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. Men kan geen rechten doen gelden op grond van de inhoud van deze voorschriften.