

# RHEINZINK Norge

RHEINZINK FDV

Prosjekt:

## TEKNISKE SPESIFIKASJONER

1. Produktbetegnelse	: RZ – metall / Quality Zinc	DIN EN 988
2. Produsent	: RHEINZINK GmbH & Co. KG	D – 45705 Datteln
	: ID nr.: DE 126337704	Made in Germany
3. Farge	: Blågrå	RAL 7001 / NCS
	: Skifergrå	RAL 7012
4. Overflate	: Valseblank	Ubehandlet
	: Forpatnert Pro Blågrå	Pliking prosess
	: Forpatnert Pro Skifergrå	Pliking prosess
5. Øvrige opplysninger	: RHEINZINK er levert finsink med små tilsetninger av kobber og titan.	

## RENGJØRINGSOPPLYSNINGER

Skade /Uhell	Behandlingsmetode	Antall – Frekvenser
1. Rustvann	: RS/Scotch brite børste og fille deretter Rotol	Til rusten er borte
2. Mørtel – fersk	: RS/Scotch brite børste og fille deretter Rotol	Til mørtelen er borte
3. Hvitrust	: Kontakt RHEINZINK Norge	Oppgi stadie/begynnelse
4. Loddevann	: Vann og fille	Umiddelbart
5. Maling/beis	: RS/Scotch brite børste og fille deretter Rotol	Til alt er borte.

- **ROTOL** er et produkt som lagføres av RHEINZINK Norge. Rotol er en miljøvennlig oljeholdig og lettflytende rengjøring og beskyttelses produkt
- Svampskrubb fra f.eks Scotch Brite TM
- Kontakt mellom eddiksyre holdig silikon og RHEINZINK må unngås.
- Det skal ikke brukes høytrykksspyler, såper og andre produkter som kan misfarge eller skade overflaten til RHEINZINKs forpatnerte materiale på fasader og tak.

## LÆVETIDSOPPLYSNINGER

Områder	Materialtykkelse	Antatt levetid i år
Fasader	: 0,8 – 1,5 mm	100 >
Tak	: 0,7 – 0,8 mm	80 >

- Husk at levetiden på materialene er helt avhengig av gode tekniske løsninger og skikkelig håndverk
- RHEINZINK materialet er vedlikeholdsfri, miljøvennlig og 100 % resirkulerbar. Flere henvendelser og teknisk dokumentasjon finnes i den norske bokutgaven av ” RHEINZINK Anvendelse i Arkitekturen ” og vår ”Tekniske håndbok for blikkenslagarbeide”
- Selv om materialet er vedlikeholdsfritt så må man vaske fasader av og til for å fjerne smuss og lignende

RHEINZINK Norge, Hamang terrasse 55, 1336 Sandvika, Tlf: 67540440 Faks: 67540441

info@rheinznink.no  
17/11/2008

# RHEINZINK Norge

## PRODUKTDATABLAD

### Fysiske egenskaper:

Tetthet	7,2 g/cm <sup>3</sup>
Varmeledningsevne	$\lambda = 109 \text{ W/mK}$
Elektrisk ledsevne	17 m/Ω*mm <sup>2</sup>
Smeltepunkt	418°C
Rekrytalliseringsgrense	> 300°C
Utvildeskoefisient i valselengderetringen	0,022 mm/m °C
Utvildeskoefisient i valsetverretningen	0,017 mm/m °C
Utvildeskoefisient i tykkelsesretningen	49,5 *10 <sup>5</sup> mm/m °C
Elastisitetsmodul	≥ 80 000 N/mm <sup>2</sup>
Emisjonsgrad (mellom 0 og 100 °C)	0,05 0,15 0,92
Spesifikk varmekapasitet	0,11 Wh/kg*K = 398 J/kg
Ikke magnetisk	
Ikke brennbart	

### Mekaniske egenskaper:

0,2 – (strek-)grense R <sub>p0,2</sub>	≥ 100 N/mm <sup>2</sup>
Strekksstyrke R <sub>m</sub>	≥ 100 N/mm <sup>2</sup>
Bruddforlengelse A <sub>10</sub>	35%
Tidsutvidelsesgrense for 1% utvidelse/år σ 1/10 000	50 N/mm <sup>2</sup>
Vickers-hardhet HV 1/15	≥ 40

### Teknologiske egenskaper:

Dyptrekking grensetrekkeforhold β	1,6
Knekkprøve ved 180° med bøyeradius 0 ved 20°C	≥ 100 N/mm <sup>2</sup>

Plater:		Coils: Tykkelse/flatevekt for plater og coils:					
Bredder [mm]	100-1000	Bredde [mm]	670	Tykkelse [mm]	0,70	0,80	1,00
Lengder [mm]	2000 2500 3000	Lengder [mm]	20 -1000	Flatevekt [kg/m <sup>2</sup> ]	5,0	5,8	7,2

Coil vekt: 250 - 5000 kg

### Tykkelsestoleranser (største tillatte avvik fra den nominelle tykkelsen):

prEN 988	±0,030 mm
RHEINZINK-fabrikknorm	±0,025 mm

### KVALITETSSIKRING

- Rheinzink's kvalitetssystem tilfredsstiller kravene i DIN-EN ISO 9001:1994

Rheinzink's produktsortiment er under løpende utvikling, og Rheinzink forbeholder seg retten til å endre produktsortiment og spesifikasjoner.

Rheinzink har også utarbeidet et generelt HMS-datablad for materialet, som kan fås på forespørsel.

# RHEINZINK Norge

## HMS – datablad

RHEINZINK

<b>1. Identifikasjon av kjemikaliet og ansvarlig firma</b> Produkt betegnelse: Rheinzink-metall \ Quality Zink Produsent: RHEINZINK GMBH & Co. KG; D-45705 DATTELN, Tyskland Leverandør: RHEINZINK Norge, Hamang Terrasse 55, 1336 Sandvika, Norge
<b>2. Opplysninger om kjemisk sammensetning</b> Zink 99,995 % Legert med aluminium < 0,015 % Kobber 0,08 – 0,17 % Titan 0,7 – 0,12 %
<b>3. Viktigste faremomenter</b> Ingen kjente faremomenter ved vanlig håndtering av produktet.
<b>4. Førstehjelpsiltak</b> Ikke aktuelt
<b>5. Tiltak ved brannslukking</b> Alle typer brannslukningsapparater kan benyttes.
<b>6. Tiltak ved utilsiktet utslipp</b> Ikke aktuelt.
<b>7. Håndtering og oppbevaring</b> Det skal ikke brukes høytrykksspyler, såper og andre produkter som kan misfarge eller beskadige overflaten til forpatinerte Rheinzink fasade plater.
<b>8. Eksponeringskontroll og personlig verneutstyr</b> Ingen spesielle krav
<b>9. Fysiske og kjemiske egenskaper</b> Fast form, gråblå farge Smeltepunkt 418°C
<b>10. Stabilitet og reaktivitet</b> Unngå kontakt mellom RZ-metall og edikksyreholdig silikon.
<b>11. Opplysninger om helsefare</b> Ingen kjent helsefare
<b>12. Opplysninger om miljøfare</b> Ingen kjent miljøfare
<b>13. Fjerning av avfall</b> RHEINZINK er 100 % resirkulerbart.
<b>14. Opplysninger om transport</b> Ingen restriksjoner på transport.
<b>15. Opplysninger om lover og forskrifter</b> Ingen restriksjoner.
<b>16. Andre opplysninger</b> RHEINZINK er ubrennbart materiale.

## SJEKKLISTE FOR MATERIALENE VALSEBLANK OG FORPATINERT PRO

1. RHEINZINK skal alltid legges i henhold til produsentens anvisninger.
2. Loddeskjøter skal ikke ha mer enn 15 mm overlapping.  
Se RHEINZINK Arbeidsbeskrivelse - Loddning
3. Bruk av annet loddevann enn Z04-S eller "ZD-PRO" er ikke tillatt.  
Husk at RHEINZINK metallet er en legering.  
Brukt loddevann må ikke helles tilbake i loddevannsbeholderen men kastes, forskriftsmessig. Urenheter i loddevannet fører til dårlig loddning.  
Sammensatte taktrenner over 9m trenger ekspansjonsstykker.  
Om våre renner skal limes må man følge våre anvisninger og bruke godkjent lim.  
Avslutninger ved båndteking skal kun utføres med stående falsler.  
Se RHEINZINK falseteknikk – Planlegging og anvendelse.  
Ungå skarpe knekker – RZ metall kan knekkes i alle retninger.  
Fra 5 til 15 grader skal man bruke en strukturmatt under sink  
Fra 16 grader er ikke dette nødvendig så kan man bruke duker med minst mulig bitumen i seg.
10. Klammeravstand skal ikke overstige 37 cm. I strøk med store vindkast, mye vind, anbefales det å bruke smalere senteravstand, Akse mål).
11. Ved bruk av snøfangere som skal festes til dobbelstående - eller vinkelvals skal det brukes ekstra klammere ved klempunktene. Etterkontroll er viktig.
12. Husk riktig falsutklipp ved avslutning av falsene, slurv gir dårlige løsninger og ofte sprekker.
13. Avslutninger ved møne, grad eller andre former for tilslutninger skal utføres i henhold til leggeanvisningene til RHEINZINK.
14. Titansink skal lagres tørt og luftig på byggeplass, verksted eller hos grossisten. Tifføring av høy fuktighet under lagring og transport vil føre til dannelse av hvit rust.
15. Monter kun det du klarer å lodde eller false ferdig samme dag.
16. Bearbeidingstemperatur er (materialtemperatur) +10 °C. Arbeider du under lavere materialtemperaturer skal du bruke vintersett på falsemaskinene (fjønere).  
Bruk av åpen flamme er ikke tillatt
17. For våre garantier ut over generell håndverksgaranti se RHEINZINK's garantibestemmelser.
18. RHEINZINK hjelper dere med løsninger og faglig bistand. Ta kontakt med oss om det er noe dere lurar på.