

ANTHRA-ZINC® **Anthrazitgraues vorbewittertes Titanzink**

Produktbeschreibung

ANTHRA-ZINC® ist das Ergebnis eines speziell entwickelten Oberflächenbehandlungsverfahrens. Nach dem Walzen durchläuft das walzblankes Zink einen Vorbewitterungsprozess, in dem die kristalline Oberflächenbeschaffenheit des Metalls über eine Dicke von mehreren µm verändert wird. Bei diesem Prozess handelt es sich nicht um eine Beschichtung im Sinne eines Coilcoatingverfahrens.

ANTHRA-ZINC® ist eine Zinklegierung nach EN 988 mit geringen Legierungsbestandteilen von Titan und Kupfer. Des Weiteren werden die PREMIUMZINC-Prüfkriterien erfüllt.
ANTHRA-ZINC® ist ein umweltfreundlicher Werkstoff.

Grundsätzlich hat ANTHRA-ZINC® die gleichen mechanisch-technologischen Eigenschaften wie walzblankes Titanzink. ANTHRA-ZINC® lässt sich mit den gewohnten Handwerkstechniken für Titanzink verarbeiten. Dies bedeutet, dass Kanten, Biegen, Falzen, Runden etc. nach wie vor möglich sind. Dennoch erfordern diese hochwertigen Oberflächen ein hohes Maß an Sorgfalt bei der Verarbeitung. Kleinere Kratzer und Verarbeitungsspuren heilen durch die natürliche Patinabildung von selbst aus.

Unsere vorbewitterten Qualitäten werden im Regelfall mit einer mit VMZINC® gekennzeichneten Schutzfolie geliefert. Durch die Schutzfolie werden Verarbeitungsspuren und Fleckenbildung durch Handschweiß (Fingerprints) verhindert.

Ein zusätzlicher Oberflächenschutz wird durch einen transparenten organischen Schutzfilm gewährleistet. Diese Oberflächenoptimierung bietet folgende Vorteile:

- Absolute Oberflächenhomogenität
- Zusätzlicher Schutz für Transport und Lagerung
- Gefahr der Weißrostbildung wird deutlich vermindert
- Schutz gegen Flecken durch Handschweiß (Fingerprints) während der Montage

VM Building Solutions Deutschland GmbH
Gladbecker Straße 413
45326 Essen
Postfach 45 01 45
45361 Essen

Tel.: 0201 / 83606 - 0
Fax: 0201 / 83606 - 60

info@vmzinc.de
www.vmzinc.de

Sitz der Gesellschaft: Essen
Amtsgericht: Essen
Handelsregister: HRB 20050
Steuer-Nr.: 111/5714/1449
USt-IdNr.: DE 815027543

Bankverbindung:
BNP Paribas Fortis Factor NV

BIC: BNPADEFFXXX
IBAN: DE97 3701 0600 2200 6132 36

Niederlassung/Werk Gatterstädt
Osterhäuser Straße 11b
06268 Querfurt OT Gatterstädt
Tel.: 034771 / 617 - 0
Fax: 034771 / 617 - 55

Es gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, die Sie unter www.vmzinc.de finden.

Geschäftsführer:
Norbert Schneider, Martin Šišolák, Mark Vandecruys

Niederlassung Rodgau
Raiffeisenstraße 15
63110 Rodgau-Dudenhofen
Tel.: 06106 / 26733 - 12
Fax: 06106 / 26733 - 13

Weichlöten von ANTHRA-ZINC®

Weichlötverbindungen können unter Zusatz unseres Spezial-Lötwassers Deca problemlos durchgeführt werden.

Alternativ kann auch im Lötnahtbereich die Vorbewitterung abrasiv entfernt werden, sodass das Material im Nahtbereich metallisch blank ist. Nach dem Lötvorgang sind Flussmittelreste gründlich zu entfernen.

Empfohlene RAL-Referenz bei Kombination mit anderen Baustoffen:

- Zu ANTHRA-ZINC®: RAL 7021

Lieferhinweise

ANTHRA-ZINC® ist in Blechen und Bändern in den Materialdicken 0,7 mm und 0,8 mm für Dachanwendungen und in den Materialdicken 1,0 mm und 1,5 mm für Fassadenlösungen lieferbar.

Natürlich ist auch das Dachentwässerungsprogramm in o.g. Oberflächenausführungen verfügbar.

VM Building Solutions Deutschland GmbH
Gladbecker Straße 413
45326 Essen
Postfach 45 01 45
45361 Essen

Tel.: 0201 / 83606 - 0
Fax: 0201 / 83606 - 60

info@vmzinc.de
www.vmzinc.de

Sitz der Gesellschaft: Essen
Amtsgericht: Essen
Handelsregister: HRB 20050
Steuer-Nr.: 111/5714/1449
USt-IdNr.: DE 815027543

Bankverbindung:
BNP Paribas Fortis Factor NV

BIC: BNPADEFFXXX
IBAN: DE97 3701 0600 2200 6132 36

Niederlassung/Werk Gatterstädt
Osterhäuser Straße 11b
06268 Querfurt OT Gatterstädt
Tel.: 034771 / 617 - 0
Fax: 034771 / 617 - 55

Es gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, die Sie unter www.vmzinc.de finden.

Geschäftsführer:
Norbert Schneider, Martin Šišolák, Mark Vandecruys

Niederlassung Rodgau
Raiffeisenstraße 15
63110 Rodgau-Dudenhofen
Tel.: 06106 / 26733 - 12
Fax: 06106 / 26733 - 13

Mechanisch-technologische Angaben

Chemische Zusammensetzung	
Zink	Z1
Kupfer	0,11 – 0,17 %
Titan	0,06 – 0,11 %
Aluminium	≤ 0,015 %
Abmessungen	
Blech- und Banddicke	+/- 0,03 mm
Blech und Bandbreite	+ 2 / 0 mm
Blechlänge	+ 5 / 0 mm
Säbelförmigkeit	≤ 1,5 mm/m
Planheit	≤ 2 mm und $\omega \leq 0,6$
Mechanisch-technologische Werte	
0,2 %-Dehngrenze	120 – 150 N/mm ²
Zugfestigkeit	≥ 150 N/mm ²
Bruchdehnung (A50)	≥ 35 %
Vickershärte	≥ 45
Faltversuch	Keine Risse auf der Biegekante
Aufbiegen nach faltversuch	Kein aufbiegebruch
Bleibende Dehnung im Zeitstandversuch	≤ 0,08 %
Faltversuch 4 °C (30 mm/min)	Keine Risse
Test nach Erichsen	7,5 mm Tiefe ohne Risse
Elastizitätsmodul	≥ 80.000 N/mm ²
Längenausdehnungskoeffizient	0,022 mm/(mK)
Schmelzpunkt	Ca. 420 °C
Rekristallisationstemperatur (Grobkornbildung)	> 300 °C
Wärmeleitfähigkeit	110 W/(mK)
Elektrische Leitfähigkeit	17 mS/m

ANTHRA-ZINC® ist nicht magnetisch, nicht brennbar und verrottungsfrei.

VM Building Solutions Deutschland GmbH
 Gladbecker Straße 413
 45326 Essen
 Postfach 45 01 45
 45361 Essen

Sitz der Gesellschaft: Essen
 Amtsgericht: Essen
 Handelsregister: HRB 20050
 Steuer-Nr.: 111/5714/1449
 USt-IdNr.: DE 815027543

Niederlassung/Werk Gatterstädt
 Osterhäuser Straße 11b
 06268 Querfurt OT Gatterstädt
 Tel.: 034771 / 617 - 0
 Fax: 034771 / 617 - 55

Niederlassung Rodgau
 Raiffeisenstraße 15
 63110 Rodgau-Dudenhofen
 Tel.: 06106 / 26733 - 12
 Fax: 06106 / 26733 - 13

Tel.: 0201 / 83606 - 0
 Fax: 0201 / 83606 - 60

Bankverbindung:
 BNP Paribas Fortis Factor NV

Es gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, die Sie unter www.v zinc.de finden.

info@vmzinc.de
www.v zinc.de

BIC: BNPDEF33XXX
 IBAN: DE97 3701 0600 2200 6132 36

Geschäftsführer:
 Norbert Schneider, Martin Šišolák, Mark Vandecruys