



elZinc Advance®: la solución ideal para los proyectos que requieren una protección adicional.

elZinc Advance® es un zinc-titanio laminado según las normas europeas EN988, EN 1179 y la americana ASTM B-69 recubierto en su cara exterior por una capa orgánica de 35 micras. Esta tecnología se puede aplicar a toda nuestra gama de prepatinados claros elZinc Alkimi®: elZinc Crystal®, elZinc Slate®, elZinc Lava® y elZinc Oliva®.

elZinc Advance® proporciona una **barrera de protección adicional** a los revestimientos de zinc ubicados en ambientes especialmente corrosivos.: minimiza la adhesión de sales y sustancias inorgánicas.

A lo largo de la vida útil del producto, cada acabado **elZinc®** se comporta estéticamente de manera distinta según el tipo de entorno y el tipo de aplicación: **elZinc®** recomienda siempre consultar su departamento técnico, para ayudarle a elegir la opción que mejor se adapte a las necesidades de su proyecto.

Principales Aplicaciones:

elZinc Advance® fue inicialmente desarrollado para aplicaciones en fachadas y superficies no limpiadas naturalmente por la lluvia. Puede también ser aplicado en cubiertas

Pedido mínimo:

Consultar nuestro departamento de atención al cliente.

Formatos estandares:

Bobinas de 1000 kg (diámetro interior: 508mm)
Espesor: 0,7mm

Otros formatos disponibles bajo consulta.

Back de servicio:

Durante el proceso industrial, en la cara interior del material se aplica un back de servicio transparente que no ha sido diseñado para aportar ninguna propiedad particular. En caso de necesidad especial a este respecto, por favor consulte con el departamento técnico de **elZinc®**

Reacción al fuego

Clase A1

Manipulación:

- **elZinc Advance®** se entrega recubierto de un film protector muy útil durante el proceso de transformado de material y posterior puesta en obra.

Este film debe retirarse inmediatamente después de la instalación del revestimiento de zinc, evitando especialmente su exposición prolongada a rayos UV, acumulaciones de nieve, etc....

Si el material se almacena por un periodo prolongado, las características del film protector podrían verse alteradas y dificultarse su retirada. En caso de dudas, consúltenos.

- Para soldarlo adecuadamente, **elZinc Advance®** requiere un decapado mecánico o la utilización de los decapantes elZinc®. **Siempre** debe soldarse sobre la superficie natural al descubierto.

- La mayoría de los trabajos pueden ser realizados una vez la temperatura del material haya alcanzado los 10° C (plegado, perfilado y engatillado).

- Plegar el material con un radio mínimo de: 3 x el espesor del zinc