



elZinc Advance® : la solution idéale pour les projets nécessitant une protection supplémentaire.



elZinc Graphite®



elZinc Slate®



elZinc Crystal®



elZinc Oliva



elZinc Lava®

elZinc Advance® est un zinc-titane laminé conformément à la norme EN988. Les textures sont recouvertes d'un revêtement organique mat de 35 microns sur la face visible. Cette technologie peut être appliquée sur toute notre gamme de zinc prépatiné.

elZinc Advance® confère une protection supplémentaire contre la corrosion aux couvertures et façades situées dans un environnement particulièrement agressif.

- **Effet barrière** : Il forme une barrière imperméable aux agents corrosifs extérieurs.
- **Inhibiteur** : Il minimise l'adhésion des sels et des substances inorganiques qui peuvent provoquer la rouille blanche, notamment dans les zones côtières.

Principales applications

- Zones avec une pollution atmosphérique élevée
- Zones côtières
- Autres climats spécialement agressifs (consultez notre Service Technique).

Dimensions standard

- Largeurs: 500 - 600 - 650 - 670 - 1000 mm
- Epaisseurs: 0,65 - 0,7 - 0,8 - 1 mm

Formats

- Bobines de 1000kg (diamètre intérieur : 508 mm)
- Bobineaux de 100 kg en palettes de 6 rouleaux (diamètre intérieur : 300 mm)
- Feuilles de 1000x2000 mm et de 1000x3000 mm : en palettes de 1000kg

D'autres dimensions et formats sont disponibles sur demande.

Recommandations spécifiques

- Le comportement correct du film lors de son retrait ne peut être garanti au-delà de 8 mois après l'expédition des produits depuis nos installations, en sus du délai maximum de 2 mois après leur installation. Des résidus d'adhésif pourraient également rester sur la surface du zinc. Ceux-ci étant difficiles à retirer.
- Afin de réaliser un bon soudo-brasage, le zinc naturel de base doit être visible. Le décapage peut se faire soit par ponçage mécanique, soit en utilisant les décapants elZinc spécialement conçus pour cet usage.
- Travailler le laminé (pliage, profilage et sertissage) uniquement quand le métal est à une température > 10°C.
- Plier le métal avec un rayon interne min de: 3 x épaisseur du zinc.
- Comme tout métal prépatiné, elZinc Advance peut présenter de légères variations de teintes.

Pour plus d'information, consultez-nous ou visitez notre site web www.elzinc.fr.