

elZinc Slate®



elZinc Slate®



elZinc Slate® es también muy apreciado en obras de rehabilitación.

elZinc Slate® es un **laminado de zinc prepatinado**, obtenido tras un tratamiento superficial por fosfatación no contaminante que le da una textura suave de color gris claro, muy similar a la pátina que desarrolla el zinc natural después de haber sido expuesto durante varios meses al medio ambiente.

elZinc Slate® se utiliza entre otras aplicaciones para revestir fachadas o bajo cubiertas donde la pátina tarda más en formarse. También es muy apreciado en obras de rehabilitación pues su color de partida le permite mezclarse fácilmente con el zinc existente ya patinado.

elZinc Slate® se fabrica bajo las normas europeas EN 1179 y EN 988, y la americana ASTM B-69, con una composición química similar a la del zinc metálico, utilizando un zinc electrolítico de pureza superior al 99,995%, al cual se añaden pequeñas cantidades de cobre y titanio logrando unas excelentes propiedades que mejoran las exigencias marcadas por las normas en vigor.

Principales aplicaciones

- Revestimiento de cubiertas y fachadas.
- Fabricación de productos para evacuación de aguas pluviales.
- Decoración interior.

Medidas estándar

- Anchos: 500 - 600 - 650 - 670 - 1000 mm
- Espesores: 0,65 - 0,7 - 0,8 - 1 mm

Formatos

- Bobinas de 1000 kg (diámetro interior: 508 mm).
- Bobinas de largo fijo de 100 kg en palets de 6 rollos (diámetro interior: 300 mm).
- Chapas de 2000x1000 mm y 3000x1000 mm en palets de 1000 kg

Otros formatos disponibles bajo consulta.

Manipulado

- No se puede garantizar el correcto comportamiento del film si se retira más allá de 12 meses después del envío de elZinc más los tiempos máximos permitidos después de la instalación (3 meses en zonas de sol y 6 meses en zonas de sombra.)
- Para soldarlo adecuadamente se requiere un decapado mecánico o la utilización del decapante para prepatinados elZinc hasta dejar la superficie metálica al descubierto.
- La mayoría de los trabajos pueden ser realizados una vez la temperatura del material haya alcanzado los 7° C (plegado o perfilado).
- Plegar el material con un radio interior mínimo de: 2 x espesor del zinc
- En zonas de alto nivel salino, recomendamos el uso de **elZinc Slate Advance**.

Para más información, consúltenos o visite www.elzinc.es.