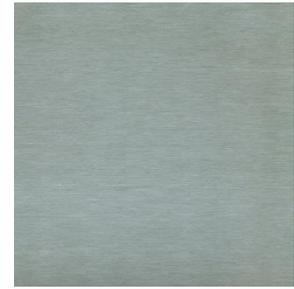


elZinc Slate®



elZinc Slate®



Sa couleur initiale lui permet d'être également très apprécié en rénovation.

elZinc Slate® est un zinc-titane laminé prépatiné de couleur gris clair très similaire à la patine que développe le zinc naturel. Le traitement superficiel par phosphatage lui confère, dès le départ, l'aspect qu'il aurait obtenu après avoir été exposé à l'air libre pendant une longue période.

elZinc Slate® est particulièrement recommandé en façade où la patine tarde davantage à se former. Il est également très apprécié dans les travaux de rénovation car sa couleur d'origine lui permet de se combiner facilement au zinc existant déjà patiné.

elZinc Slate® est produit selon les normes européennes EN 1179 et EN 988. Il est composé de zinc électrolytique d'une pureté supérieure à 99,995% auquel sont ajoutées des quantités bien précises de cuivre et de titane qui améliorent les caractéristiques de base du zinc et les exigences marquées par les normes en vigueur.

Principales applications

- Couvertures
- Bardage façades
- Systèmes d'évacuation des eaux pluviales
- Décoration intérieure

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

- Au-delà des 12 mois qui suivent l'expédition du produit elZinc, nous ne pouvons garantir une bonne réaction du film lors de son retrait. A ce délai initial après mise en œuvre, il est impératif de ne pas laisser plus de 3 mois le film sur notre matière en zone ensoleillée, 6 mois en situation ombragée.
- 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 > 7°C.
- Plier le métal avec un rayon interne min. de : 2x épaisseur du zinc.
- Comme tout métal prépatiné, elZinc Slate® peut présenter de légères variations de teintes.
- Dans les zones à forte concentration saline, nous recommandons l'utilisation de elZinc Slate Advance.

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