



*elZinc Advance®: la solution idéale pour les projets qui requièrent une protection supplémentaire*

elZinc Advance® est un zinc-titane - laminé selon les normes européennes EN988, EN 1179 et la norme américaine ASTM B-69 – recouvert sur sa face extérieure d'un revêtement organique de 35 microns. Cette technologie peut être appliquée sur toute notre gamme de prépatinés clairs elZinc Alkimi®: elZinc Crystal®, elZinc Slate®, elZinc Lava® et elZinc Oliva®.

elZinc Advance® confère une barrière de protection supplémentaire aux revêtements en zinc situés dans des environnements spécialement corrosifs. Il minimise l'adhésion de sels et substances inorganiques.

Pendant leur durée de vie utile, les aspects elZinc® se comportent de façon différente d'un point de vue esthétique, en fonction de leur environnement et de leur type d'application : pour choisir l'option qui s'adapte le mieux aux besoins de votre projet, consultez notre service technique.

### Principales applications:

elZinc Advance® a été initialement développé pour une application en façade et sur des surfaces non lavées naturellement par l'eau de pluie. Il peut également être appliqué sur les toitures

### Commande minimum:

Consulter notre service commercial

### Formats standard:

Bobines de 1000 kg (diamètre intérieur : 508mm)  
Épaisseur : 0,7mm

Autres formats : nous consulter.

### Back de service:

- La laque de service appliquée en sous-face n'a pas été conçue pour offrir des prestations particulières au produit. En cas de besoins spécifiques, veuillez contacter le service technique.

### Réaction au feu :

Classe A1

### Manipulation:

- elZinc Advance® est livré recouvert d'un film protecteur très utile durant le processus de transformation du matériau et de sa mise en œuvre.

Ce film doit être retiré immédiatement après la pose du revêtement de zinc, évitant spécialement son exposition prolongée aux rayons UV, accumulations de neige, etc....

Si le matériau est stocké durant une période prolongée, les caractéristiques du film protecteur pourraient être altérées ce qui peut rendre son retrait difficile. En cas de doutes, consultez-nous.

- 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.