



elZinc Advance® : Die ideale technische Lösung für Projekte, die zusätzlichen Schutz erfordern.

elZinc Advance® ist ein nach EN988 gewalztes Titanzink, das auf seiner Außenseite eine 35 Mikron starke organische Schutzschicht aufweist. Diese Technologie kann bei der gesamten vorbewitterten elZinc Produktpalette angewandt werden.

elZinc Advance® bietet bei Dächern und Fassaden in besonders korrosiven Umgebungen zusätzlichen Schutz.

- **Barriere Wirkung:** Es ist gegenüber äußeren korrosiven Einwirkungen undurchlässig.
- **Inhibitor:** Es minimiert die Anlagerung von Salzen und anorganischen Stoffen, die in Küstenbereichen zu Weißrost führen können.

Besonders geeignet für:

- Highly polluted areas
- Coastal áreas
- Part of the building which is not rinsed
- Other aggressive climates (check with our Technical department)

- Standardmaße

- Breiten: 500 - 600 - 650 - 670 - 1000 mm
- Dicken: 0,65 - 0,7 - 0,8 - 1 mm

Formate

- 1000kg Rollen (Innendurchmesser : 508 mm)
- 100kg Rollen mit festen Längen (Palette mit 6 Rollen) (Innendurchmesser: 300 mm)
- Bleche (2000x1000 und 3000 x1000 mm) auf Paletten mit 1000 kg

Andere Maße und Dicken sind auf Anfrage lieferbar.

Rückseite

Rückseitenbeschichtung in blau oder transparent.

Die Rückseitenbeschichtung auf elZinc Titanzink ist ein Gebrauchslack, der keine besonderen Eigenschaften aufweisen soll. Sollten Sie diesbezüglich eine Anforderung haben, wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.

Besondere Empfehlungen

- Die Mangelfreiheit bei und nach der Entfernung der Folie kann nicht länger als 8 Monate nach dem Versand von elZinc garantiert werden. Die Folie sollte sofort nach der Installation entfernt werden.
- Um das Material korrekt zu löten, muss die Oberfläche metallblank sein. elZinc empfiehlt dafür elZinc Flux für vorbewitterte Oberflächen und elZinc Schichtferner, welche wir speziell für diese Zwecke entwickelt haben
- Die meisten Kant- und Profilierungsarbeiten können bei einer Materialtemperatur von + 10 °C ausgeführt werden.
- Biegen Sie es mit einem Innenradius von mindestens 3x der Dicke des Zinks.

Brandversuch

- Klasse A 1

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik oder besuchen Sie unsere Webseite: www.elzinc.de.