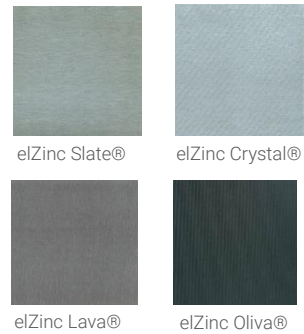




elZinc Advance® : Die ideale technische Lösung für Projekte, die zusätzlichen Schutz erfordern.

elZinc Advance® ist ein nach europäischer Norm EN988, EN 1179 und amerikanischer Norm ASTM B-69 gewalztes Titanzink, das auf seiner Außenseite eine 35 Mikron starke organische Schutzschicht aufweist. Diese Technologie kann bei der gesamten vorgewitterten klaren elZinc Produktpalette angewandt werden wie elZinc Alkimi®, elZinc Crystal®, elZinc Slate®, elZinc Lava® und elZinc Oliva®.

elZinc Advance® bietet bei Dächern und Fassaden in besonders korrosiven Umgebungen **zusätzlichen Schutz**: elZinc Advance® minimiert das Anhaften von Salz und anorganischen Substanzen..

Während der gesamten Lebensdauer des Produkts verhält sich jede elZinc®-Oberfläche je nach Art der Umgebung und der Anwendung ästhetisch unterschiedlich: elZinc® empfiehlt Ihnen, sich stets an die technische Abteilung zu wenden, um die für Ihr Projekt am besten geeignete Option zu wählen.

Besonders geeignet für:

elZinc Advance® wurde ursprünglich für die Verwendung auf Fassaden und Oberflächen entwickelt, die nicht natürlich durch Regen gereinigt werden. Es kann auch auf Dachflächen angewendet werden

Mindestbestellung:

Kontaktieren Sie unseren Kundenservice.

Formate:

1000kg Rollen (Innendurchmesser: 508 mm)
Stärke: 0,7mm

Andere Maße sind auf Anfrage lieferbar.

Rückseite:

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 von elZinc®

Brandversuch:

Klasse A1

- Besondere Empfehlungen:

- **elZinc Advance®** wird mit einer Schutzschicht überzogen, die bei der Verarbeitung des Materials und der anschließenden Installation sehr nützlich ist.

Dieser Film sollte sofort nach der Installation der Zinkoberfläche entfernt werden, insbesondere um eine längere Einwirkung von UV-Strahlen, Schneeansammlungen usw. zu vermeiden.

- Wenn das Material über einen längeren Zeitraum gelagert wird, können sich die Eigenschaften der Schutzfolie verändern und ihre Entfernung kann schwierig sein. Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an uns.

Um das Material **elZinc Advance®** korrekt zu löten muss die Oberfläche metallblank sein und es ist ein mechanisches Beizen oder die Verwendung von elZinc® Beizmitteln erforderlich.

- 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