



LE NOUVEL ÉTAIN SANS PLOMB

Plus sécuritaire pour des soudures durables

Le procédé de soudeure à l'étain est une méthode simple et rapide pour créer des raccords étanches à l'eau, adhérents et durables. Avec le nouvel étain sans plomb RHEINZINK, vous avez maintenant la possibilité d'améliorer significativement la sécurité au travail en gardant toutes les propriétés d'une soudeure à l'étain classique.

**Étain sans plomb pour zinc-titane
selon ISO 9453 - SnZn 801**

**Pas de dégagement de plomb –
hygiène et sécurité au travail renforcées**

Environnemental et durable

**Pour des raccords métalliques fiables
en zinguerie du bâtiment**

**Dans une caisse à outils pratique qui
contient 6 paquets de 5 baguettes**



L'étain sans plomb

Pour obtenir des raccords durables et une bonne liaison lors de la soudure, il faut concorder des matériaux. Le nouvel étain sans plomb RHEINZINK a été optimisé pour la réalisation de raccords métalliques fiables. Il apporte d'ailleurs une réelle contribution à la sécurité au travail. Lors de son utilisation il n'y a plus de dégagement de plomb ce qui conduit à une diminution du risque sanitaire. En raison de sa forte proportion en étain, sa coulée est particulièrement bonne. Cela évite des soudures cassantes et friables.

La résistance de la soudure

Une soudure réalisée dans les règles de l'art doit être durablement étanche à l'eau et offrir une résistance. Elle n'est pas obtenue par un collage (adhésion) du métal au zinc RHEINZINK, mais par un alliage qui se forme à la zone de contact des matériaux étain et zinc RHEINZINK. La soudure ne doit pas seulement absorber la dilatation des profilés de construction mais aussi être visuellement satisfaisante. L'apport de métal lié à la capillarité est exclusivement responsable de la résistance de la soudure. Pour cette

raison l'étain à souder hors de la largeur de recouvrement n'est pas nécessaire. Un aspect visuel propre est obtenu par le nettoyage des soudures avec de l'eau.

La caisse à outils

L'étain à souder RHEINZINK est proposé dans une caisse à outils pratique qui contient 6 paquets de 5 baguettes.

Souder du zinc prePATINA



1. Se munir du matériel de soudure. Dans le cas d'un matériau filmé, dégager proprement le film protecteur sur la zone à souder.
Pour le zinc prePATINA naturel passer directement à l'étape 4.



2. Appliquer du Solvant-pro sur les 2 côtés à souder du zinc prePATINA clair pour enlever le coating en surface. Laisser agir une dizaine de secondes.
Pour le zinc prePATINA ardoise remplacer le Solvant-pro par le Lötexyl-pro et laisser agir 30 secondes.



3. Essuyer à l'aide d'un chiffon propre.



4. Appliquer du liquide à souder Z-04-S au niveau de la jonction à réaliser.



5. Effectuer une soudure lisse



6. Puis une soudure à côtes.

Les préconisations et conseils de pose décrits dans nos brochures et sur notre site internet ne dispensent pas la maîtrise d'œuvre de respecter les normes en vigueur ainsi que les règles de l'art qui relèvent de sa responsabilité. Pour le choix de la qualité de surface, l'environnement du bâtiment doit être pris en compte. Plus d'informations sur www.rheinzink.fr/preconisations

