RHEINZINK®

LE NOUVEL ÉTAIN SANS PLOMB

Plus sécuritaire pour des soudures durables

Le procédé de soudure 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 soudure 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.

© 2018 RHEINZINK FRANCE

Souder du zinc CLASSIC naturel

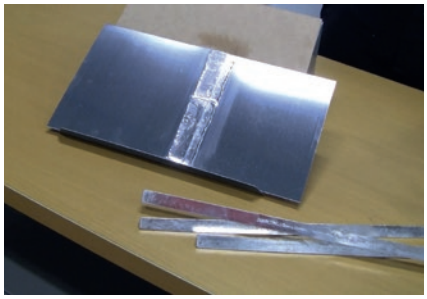
1. Superposer les 2 pièces de zinc avec un recouvrement de 3 cm.

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

3. Réaliser plusieurs points de soudure pour bien faire plaquer les 2 pièces de zinc.

4. Effectuer une soudure lisse.

5. Nettoyer la soudure à l'aide d'un chiffon humide propre.



6. Soudure lisse terminée.

Pour connaître la procédure de soudure des autres aspects de surface du zinc RHEINZINK, rendez vous sur : www.rheinzink.fr/le-guide-du-zinc.

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**

RHEINZINK FRANCE · La Plassotte · 42590 Neulise · France · Tél. : +33 4 77664290 · Fax : +33 4 77646767 · contact@rheinzink.fr
www.rheinzink.fr

106381-RZ-F-002-08-18