

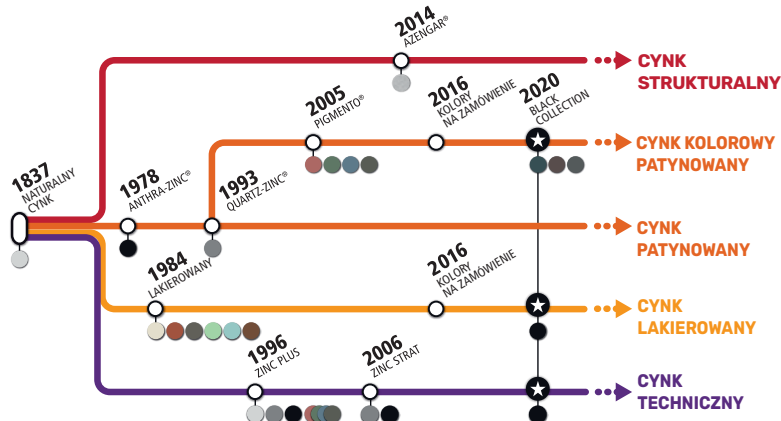
VMZINC

Barwy cynku



Wyjątkowa różnorodność barw

VMZINC® oferuje szeroką paletę barw cynku, które doskonale komponują się z drewnem, cegłą, betonem, szkłem i kamieniem oraz innymi naturalnymi materiałami. Ten ciepły, elegancki i wyrazisty materiał swobodnie reaguje na grę światła, a jego odcienie odzwierciedlają zmieniające się barwy nieba. Cynk to szlachetny, naturalny produkt, który jest jednym z najbardziej trwałych materiałów stosowanych w budownictwie. W Europie istnieje wiele przykładów dachów pokrytych cynkiem, które mają już ponad 100 lat i nadal znakomicie spełniają swoją rolę. Cynk jest bardzo plastyczny a dzięki swojej naturalnej patynie, sam się zabezpiecza i nie wymaga szczególnej konserwacji. Dodatkowo, dzięki niskiemu zużyciu energii podczas produkcji oraz możliwościom recyklingu jest materiałem ekologicznym.



Jako lider innowacji, VMZINC® nieustannie wykorzystuje swoją wiedzę i doświadczenie, aby poszerzać ofertę kolorystyczną swoich produktów, zgodnych z europejską normą PN-EN 988. Blacha cynkowo-tytanowa VMZINC® jest produkowana ze stopu, który w głównej mierze składa się z wysokiej jakości cynku Z1, określonego normą EN1179 i niewielkiej domieszki miedzi i tytanu. Miedź poprawia jego elastyczność i wytrzymałość mechaniczną, tytan zwiększa odporność na zjawisko pełzania. W 2002 roku VMZINC® wprowadził na rynek własny znak jakości PREMIUM ZINC. Oznacza to, że nasze produkty spełniają surowsze kryteria niż te, które określa norma PN-EN 988.

NATURALNY CYNK



CYNK PATYNOWANY

> QUARTZ-ZINC®



> ANTHRA-ZINC®



CYNK STRUKTURALNY

> AZENGAR®



CYNK LAKIEROWANY

> BILACQUERED

Stone white



Tile red

Copper green



Macao brown

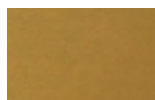
Blue sky



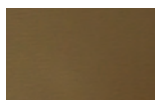
Slate grey

> LACQUERED

Gold zinc n°691



Gold zinc n°1036



CYNK KOLOROWY PATYNOWANY

> PIGMENTO®

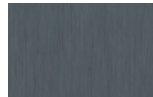
Green



Red



Blue



Brown



KOLORY NA ZAMÓWIENIE

VMZINC® oferuje również kolorowy cynk na zamówienie: w celu uzyskania informacji prosimy o kontakt.

BLACK COLLECTION

PIGMENTO®

charcoal blue



Midnight black



PIGMENTO®

grey



Ink black



PIGMENTO®

storm grey



CYNK TECHNICZNY

Dla pokryć dachowych w ekstremalnych warunkach klimatycznych oraz w przypadku technologii dachów niewentylowanych, VMZINC® proponuje użycie cynku technicznego ZINC STRAT i ZINC PLUS, którego spód jest zabezpieczony powłoką o wysokiej odporności na korozję.

Naturalny cynk

Oryginalny cynk

Wygląd

Naturalny cynk VMZINC® ma błyszczący metaliczny wygląd i z czasem ulega patynacji. Czas tworzenia się patyny o jasnoszarym odcieniu uzależniony jest od warunków atmosferycznych, miejsca, ekspozycji na promienie słoneczne, wiatru, opadów oraz zanieczyszczenia powietrza i trwa od sześciu miesięcy do dwóch lat.

Naturalny VMZINC® to oryginalna powierzchnia gołowalcowanej blachy cynkowo-tytanowej. Do jej produkcji wykorzystywany jest wysokiej jakości cynk Z1 z domieszką miedzi i tytanu. Zgodnie z europejską normą EN 1179 czystość cynku wynosi 99,995%.

Specyfikacja techniczna

Skład chemiczny	• miedź: od 0.08 % do 1.0 % • tytan: od 0.06 % do 0.2 % • aluminium: do 0.015 % • pozostała część – cynk klasy Z1 zgodnie z normą (EN 1179)
Właściwości mechaniczne	• wytrzymałość na rozciąganie Rm (SL): minimum 150 N/mm² • wydłużenie przy zerwaniu A50mm (SL): minimum 35 % • granica plastyczności przy 0.2 % Rp0.2 (SL): minimum 100 N/mm² • wydłużenie trwałe w próbie pełzania (przez 1 godzinę przy obciążeniu 50 N/mm²) (SL): maksymalnie 0.1 % • próba zginania przy 180°: brak pęknięć na zgięciu (zagięcie równoległe do kierunku walcowania) <i>*(SL): równoległe do kierunku walcowania</i>
Właściwości fizyczne	• gęstość: 7.2 kg/dm³ • współczynnik rozszerzalności cieplnej (SL): 22 x 10⁻⁶ m/(m.K) • temperatura topnienia: 420 °C • temperatura krystalizacji: 300 °C • przewodzenie cieplne: 110 W/(m.K) • przewodzenie elektryczne: 17 MS/m

Zalety

- > Trwały, estetyczny w połączeniu z innymi materiałami
- > Łatwe łączenie i lutowanie
- > Nie wymaga konserwacji



Jasnoszary cynk

Wygląd

AZENGAR® jest najjaśniejszym, najbardziej matowym cynkiem. Wyróżnia się chropowatą, strukturalną powierzchnią, a swoim wyglądem nawiązuje do historycznych dachów Paryża. Nadaje realizacjom ponadczasowy charakter.

Powierzchnia

Technologia produkcji AZENGAR® została opracowana zgodnie z koncepcją eco-design, co oznacza, że jest to produkt przyjazny dla środowiska.

Innowacyjna technologia produkcji pozwala uzyskać zarówno charakterystyczną chropowatość powierzchni cynku, jak i jego naturalną barwę.

Specyfikacja techniczna

Chropowatość (zgodnie z ISO 25178)	• Sa < 3 µm • Sz < 25 µm
Połysk (60°)	< 15 GU
Wskaźnik odbicia światła słonecznego	40

Zalety

- > Oryginalna, estetyczna chropowata powierzchnia
- > Odporna na zabrudzenia i ślady palców
- > Dzięki jasnej powierzchni odbijającej światło, redukuje efekt wyspy ciepła w miejskich obszarach



QUARTZ-ZINC®

Satynowy, aksamitnoszary cynk

Wygląd

QUARTZ-ZINC® to wstępnie patynowana, jasnoszara blacha cynkowo-tytanowa, która posiada bardzo zbliżony wygląd do naturalnej patyny cynku.

Powierzchnia

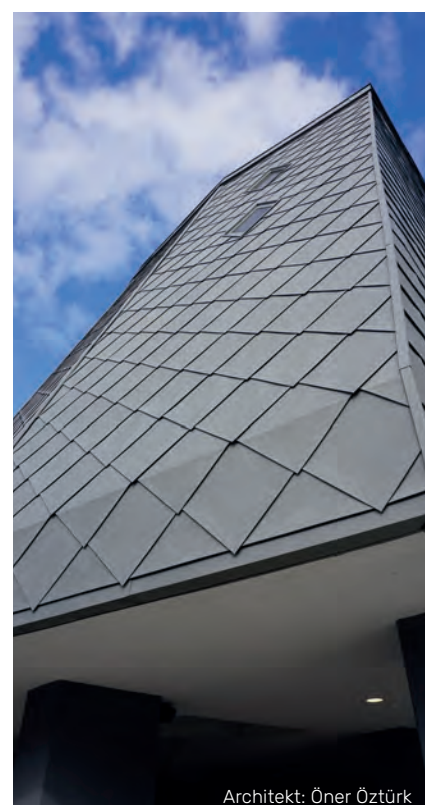
Zastosowana w procesie produkcyjnym chemiczna obróbka metalu, zmienia krystaliczną strukturę jego powierzchni w fosforan cynku.

Specyfikacja techniczna

Typ	Czterowodny fosforan cynku (hopeit)
Waga	0.35 mg/m ²
Grubość	około 1 mikrometr
Kolor	Jasność $22 < y < 25$ (jasnoszary)

Zalety

- > Kolor zmienia się nieznacznie z upływem czasu
- > Estetyka naturalnej jednorodnej patyny



ANTHRA-ZINC®

Czarny cynk, przypominający kolorem naturalny łupek

Wygląd

Ten antracytowy cynk przypomina swoim kolorem naturalny łupek, z którym często jest łączony. Cienka powłoka organiczna zastosowana na powierzchni jest dodatkowym zabezpieczeniem blachy i nadaje jej wyjątkowy wygląd.

Powierzchnia

Zastosowana w procesie produkcyjnym chemiczna obróbka metalu, zmienia krystaliczną strukturę jego powierzchni w fosforan cynku. Żywica akrylowa, użyta jako cienka zabezpieczająca powłoka organiczna, ma grubość od 1 do 2 mikrometrów.

Specyfikacja techniczna

Typ	Czterowodny fosforan cynku (hopeit)
Ciężar	0.70 mg/m ²
Grubość	około 2.5 mikrometr
Kolor	Jasność Y = od około 5 do 7 (ciemnoszary)

Zalety

- > Elegancki ciemny kolor, który nie ulega zmianie
- > Świetnie komponuje się z naturalnym łupkiem



Patynowany cynk w różnych odcieniach

Wygląd

Barwy PIGMENTO® łączą naturalny, wstępnie patynowany cynk ze zmieniającymi się w świetle odcieniami brązu, zieleni, czerwieni, błękitu.

Powierzchnia

Blacha PIGMENTO® jest produkowana na bazie QUARTZ-ZINC®, do którego dodawane są mineralne pigmenty. Powierzchnia ta łączy w sobie chemiczną modyfikację cynku (z cynku w fosforan cynku) i nałożenie organicznej powłoki dającej specyficzne zabarwienie. Charakteryzująca się wysoką stabilnością koloru powłoka, nakładana jest w dwóch warstwach o łącznej grubości 35 µm.

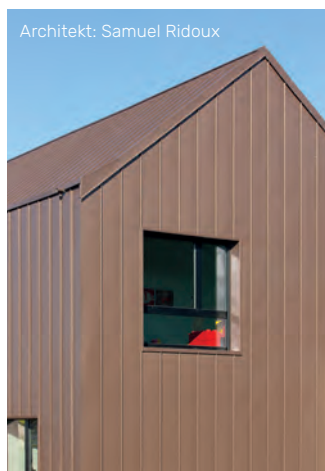
Specyfikacja techniczna

Typ	Czterowodny fosforan cynku (hopeit)
Grubość	około 35 mikrometry

W ofercie PIGMENTO® dostępne są blachy o grubości 0,70 - 0,80 - 1 mm.

Zalety

- > Odpowiada na nowoczesne trendy kolorystyczne z naturalnymi i surowymi odcieniami
- > Daje możliwość gry materią i światłem
- > Świetnie komponuje się z innymi naturalnymi materiałami stosowanymi w budownictwie



PIGMENTO® na zamówienie

Cynk we wszystkich barwach

Wygląd

PIGMENTO® na zamówienie oferuje niezliczoną ilość różnorodnych odcieni kolorystycznych.

Powierzchnia

Blacha PIGMENTO® jest produkowana na bazie QUARTZ-ZINC®, do którego dodawane są mineralne pigmenty. Powierzchnia ta łączy w sobie chemiczną modyfikację cynku (z cynku w fosforan cynku) i nałożenie organicznej powłoki dającej specyficzne zabarwienie. Charakteryzująca się wysoką stabilnością koloru powłoka, nakładana jest w dwóch warstwach o łącznej grubości 35 µm

Specyfikacja techniczna

Typ	Czterowodny fosforan cynku (hopeit)
Grubość	około 35 mikrometry

Minimalna ilość zamówienia: 3 tony.

Zalety

- > Wiele kolorowych odcieni
- > Możliwość wyboru unikalnego koloru dla pojedynczego projektu



Architekt: Archi 5 Prod



Lakierowany cynk

Satynowe barwy

Wygląd

Powierzchnia blachy cynkowej jest obustronnie lakierowana w sześciu standardowych kolorach, które oferują dodatkowe nowoczesne rozwiązania estetyczne.

Ta kolorystyczna kolekcja jest uzupełniona przez dwa nowe złote kolory.

Powierzchnia

Proces produkcji polega na nałożeniu lakieru polimeryzowanego na gorąco. Przeprowadza się go w dwóch fazach:

- Nałożenie pierwszej warstwy żywicy poliuretanowej o grubości około 5 mikronów,
- Nałożenie warstwy wykończeniowej z żywicy poliestrowej o wysokiej trwałości o grubości około 20 mikronów

Uwaga: w przypadku wersji BILACQUERED lakier jest nakładany po obu stronach blachy, w przypadku wersji LACQUERED – tylko na powierzchni górnej.

> BILACQUERED

Stone white



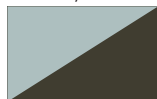
Tile red

Copper green



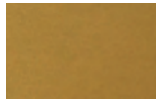
Macao brown

Blue sky

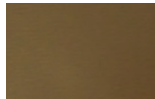


Slate grey

> LACQUERED



Gold zinc n°691



Gold zinc n°1036



Architekt: Dmva Architecten

Zalety

- > Charakterystyczne satynowe kolory
- > Duża odporność na zabrudzenia i ślady rdzy



Architekt: L'Atelier de Saint Georges



Architekt: Atelier K

Black collection

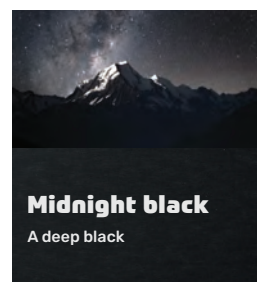
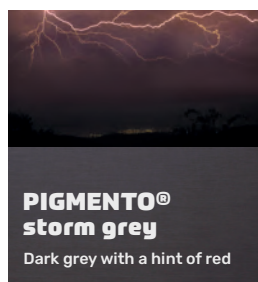
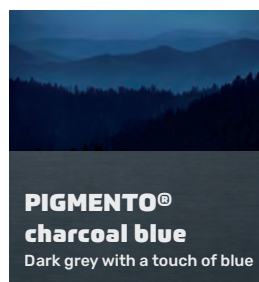
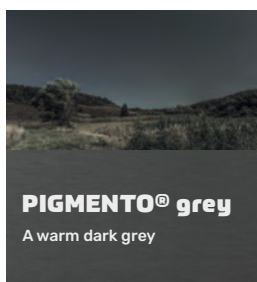
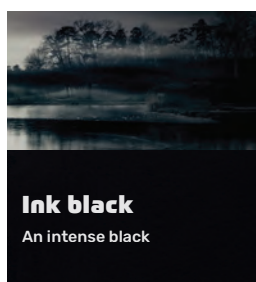
Kolory nocy

Wygląd

Kolory ink black, PIGMENTO® grey, PIGMENTO® charcoal blue, PIGMENTO® storm grey, Midnight black przybierają wiele odcieni w zależności od pory roku, pory dnia i pogody.

Powierzchnia

Na tę nową kolekcję składają się lakierowany cynk, trzy nowe PIGMENTO® i ANTHRA-ZINC® STRAT.



Zalety

- > Subtelna paleta odcieni czerni
- > Kolory o spektakularnych walorach architektonicznych



Cynk techniczny

Zinc PLUS i Zinc STRAT

Zinc PLUS

Powierzchnia

Spód blachy jest zabezpieczony poliuretanową warstwą bazową oraz warstwą wykończeniową z organicznego związku poliuretanowo-poliamidowego (łączna grubość dla obu warstw: około 55 mikrometrów).

Specyfikacja

VMZINC PLUS w zależności od warunków klimatycznych może być stosowany w technologii dachów niewentylowanych oraz na niekompatybilnych podłożach. VMZINC PLUS poszerza możliwości zastosowania cynku o nowe rozwiązania, ponieważ w tym wariantcie blacha jest zabezpieczona przed skutkami kondensacji tworzącej się na spodniej stronie pokrycia z cynku. VMZINC PLUS nie nadaje się do stosowania w miejscach o wysokim ryzyku występowania wody stojącej. VMZINC PLUS jest dostępny we wszystkich wariantach wykończenia powierzchni:

Cynk naturalny/AZENGAR®/QUARTZ-ZINC®/ANTHRA-ZINC®/PIGMENTO®/lakierowany.

Zinc STRAT

Powierzchnia

Powierzchnię blachy pokrywa się bezbarwnym lakierem bazowym, stosowanym jako podkład, a następnie bezbarwnym lakierem organicznym o grubości 20 mikrometrów. Na spodnią stronę blachy nakładany jest lakier o grubości 12 mikrometrów.

Specyfikacja

Powierzchnia cynku z naturalną patyną jest zabezpieczona dodatkową powłoką ochronną, która jeszcze bardziej zwiększa odporność blachy na oddziaływanie agresywnego środowiska. Dodatkowe zabezpieczenie zapewnia długotrwałą wysoką estetykę pokrycia, spełniając oczekiwania architektów i właścicieli budynków.

Cynk STRAT dostępny jest w wersji QUARTZ-ZINC® i ANTHRA-ZINC®.

Zalety Zinc PLUS

- > Nadaje się do stosowania na niewentylowanych pokryciach dachowych
- > Spodnia powierzchnia jest zabezpieczona przed wilgocią

Zalety Zinc STRAT

- > Posiada dodatkową ochronę
- > Nadaje się do stosowania w trudnych, agresywnych warunkach otoczenia
- > Jest odporny na zabrudzenia i ślady palców



Wykończenia powierzchni

Każdy profesjonalista, wybierający produkty VMZINC®, powinien uwzględniać wszystkie możliwe ograniczenia użytkowe, w zależności od wybranego wariantu powierzchni. Wygląd powierzchni cynkowej może z czasem ulec zmianie estetycznej, w zależności od rodzaju środowiska (nadmorskie, wysoka ekspozycja na promieniowanie UV, zanieczyszczenia, śnieg itp.) oraz od typu zastosowania (pokrycie dachowe, elewacja, system rynnowy). Na powierzchniach nie splukiwanych przez opady atmosferyczne mogą pojawiać się zmiany. Te widoczne ślady mogą zmienić odbiór estetyczny pokrycia, lecz nie wpływają na jego żywotność.

Szczególne rodzaje środowiska: należy zachować dodatkową ostrożność w strefach bezpośrednio narażonych na działanie mgły o dużym zasoleniu (bezpośrednio nad morzem), nie zaleca się stosowania cynku na częściach budynku nie splukiwanych przez opady atmosferyczne.

Podczas produkcji blach patynowanych VMZINC wykorzystuje się system zarządzania barwą patyny, oparty na współczynniku Y. Jego wartość równa 0 odpowiada czerni, natomiast wartość 100 – bieli. Zakres dla ANTHRA-ZINC® wynosi od 5 do 7, a dla QUARTZ-ZINC® od 22 do 25. Zalecamy, aby podczas realizacji projektów korzystać z jednej partii produkcyjnej, w celu uniknięcia potencjalnych różnic w odcieniach.

W razie wszelkich wątpliwości zalecamy kontakt z przedstawicielem VMZINC® w celu uzyskania dalszych informacji.



vmzinc.poland@vmbuildingsolutions.com

www.vmzinc.pl