

DATENBLATT

VMZINC® - Bleche und Bänder nach DIN EN 988 und PREMIUMZINC-Qualitätsmerkmalen

VMZINC® Bleche- und Bänder werden ausschließlich nach der Norm EN 988 „Zink und Zinklegierungen; Anforderungen an gewalzte Flacherzeugnisse für das Bauwesen“ produziert. VMZINC® ist Titanzink, welches speziell für die Erfordernisse des Bauwesens optimiert ist. VMZINC® bietet höhere Qualität und hat den Qualitätsstandard PREMIUMZINC geschaffen, um die Qualität der Produkte auch über die europäische Norm EN 988 hinaus zu gewährleisten. Der Standard PREMIUMZINC fordert strengere Spezifikationen für bestimmte Charakteristika, insbesondere für Planheit, chemische Zusammensetzung und die folgenden mechanischen Eigenschaften: Biegetest bei 4° C und Erichsen Test (Tiefungsprobe).

Mechanisch-technologische Angaben

Chemische Zusammensetzung	
Zink	Z1 mit limitiert Pb und Cd
Kupfer	0,08 - 0,2 %
Titan	0,07 – 0,12 %
Aluminium	≤ 0,015 %
Abmessungen	
Blech- und Banddicke	+/- 0,02 mm
Blech- und Bandbreite	+ 2 / 0 mm
Blechlänge	+ 5 / 0 mm
Säbelförmigkeit	≤ 1,5 mm/m
Planheit	≤ 2 mm und omega ≤ 0,6
Mechanisch-technologische Werte	
0,2 %-Dehngrenze	110 – 150 N/mm ²
Zugfestigkeit	152 – 190 N /mm ²
Bruchdehnung (A50)	≥ 40 %
Vickershärte	≥ 45
Faltversuch	Keine Risse auf der Biegekante
Aufbiegen nach faltversuch	Kein aufbiegebruch
Bleibende Dehnung im Zeitstandsversuch	< 0,08 %
Faltversuch 4° C (30 mm/min)	Keine Risse
Test nach Erichsen	7,5 mm Tiefe ohne Risse
Elastizitätsmodul	≥ 80.000 N/mm ²
Längenausdehnungskoeffizient	0,022 mm/(mK)
Schmelzpunkt	Ca. 420 °C
Rekristallisationstemperatur (Grobkornbildung)	≥ 300 °C
Wärmeleitfähigkeit	110 W/(mK)
Elektrische Leitfähigkeit	17 mS/m

VM ZINC® ist nicht magnetisch, nicht brennbar, UV-beständig und verrottungsfrei.

Wien, Jänner 2010