

Communiqué de presse Mai 2016

L'ÉTAIN SANS PLOMB RHEINZINK : LE NOUVEL ATOUT SÉCURITÉ

Soucieux de la santé des couvreurs-zingueurs, qui réalisent au quotidien des soudures à l'étain, RHEINZINK, 1^{er} fabricant mondial de zinc-titane pour le bâtiment a créé un étain sans plomb.

SOUDER EN TOUTE SÉCURITÉ

La soudure à l'étain, composée de plomb à hauteur de 67%, est une méthode très largement employée par les professionnels de la couverture.

L'étain sans plomb RHEINZINK a été conçu pour apporter aux artisans une **meilleure qualité de vie sur leurs chantiers**, et est optimisé pour la réalisation de **raccords métalliques fiables**.



Cette solution plus respectueuse de l'environnement dispose de toutes les caractéristiques de l'étain, tout en améliorant la **sécurité au travail**, grâce à **l'absence de dégagement de plomb**.

UNE SOUDURE DE QUALITÉ ET DES RACCORDS PARFAITS



L'opération de soudure est une étape incontournable et minutieuse. La soudure doit être résistante sur le long terme et assurer une parfaite étanchéité.

L'étain sans plomb de RHEINZINK bénéficie d'une **très bonne capillarité**, offrant une **excellente résistance à l'arrachement**.

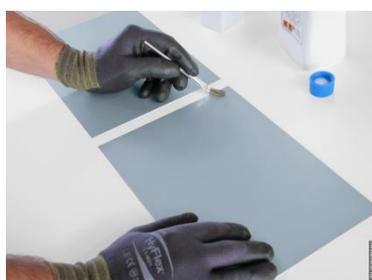
Sa forte proportion en étain permet d'avoir une coulée optimale lors de la soudure.

Pratique, l'étain sans plomb est proposé dans une caisse à outils contenant six paquets de cinq baguettes.

PRÉCONISATIONS POUR LA SOUDURE DU ZINC RHEINZINK-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.



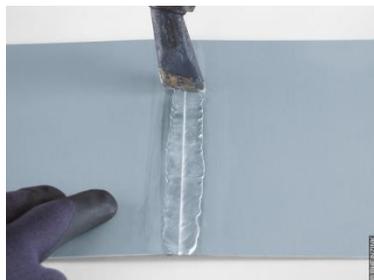
2. Appliquer du Solvant-pro sur les 2 côtés à souder du zinc prePATINA clair pour enlever le coating en surface. Laisser agir une dizaine de secondes. Pour le zinc prePATINA ardoise, remplacer le Solvant-pro par le Lötexyl-pro et laisser agir 30 secondes.



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.

Pour télécharger les visuels cliquer ici

Pour twitter l'information 

À propos de RHEINZINK

Premier fabricant mondial de zinc-titane pour le bâtiment, le groupe familial allemand RHEINZINK a réussi la prouesse de combiner innovation technique, écologie et esthétique grâce à un processus de fabrication unique au monde. Depuis plus de 50 ans, fort de 4 lignes de produits, chacune destinée à un usage spécifique, RHEINZINK développe la qualité de son zinc-titane, fait évoluer son aspect, sa teinte (avec un éventail de couleurs quasi illimité) et élargit ses champs d'application : couverture, façade, systèmes de récupération et d'évacuation d'eau pluviale, ornementation, aménagement intérieur...

Aujourd'hui, le zinc se plie à toutes les audaces esthétiques, qu'elles soient industrielles, classiques ou modernes.

Le zinc-titane RHEINZINK est déclaré Produit Environnemental selon la norme ISO 14025 qui atteste de sa compatibilité environnementale dans le cadre de sa mise en œuvre. Cette déclaration s'appuie sur les résultats de l'Analyse du Cycle de Vie réalisée conformément à la norme internationale 14040 ; elle s'appuie également sur le respect des exigences relatives au système de management environnemental dictées par la norme ISO 14001. www.rheinzink.fr

Service de presse CLC Communications – Tél. 01 42 93 04 04

Gilles Senneville – Raja Latreche – Ségolène Thion
g.senneville@clccom.com – r.latreche@clccom.com – s.thion@clccom.com

RHEINZINK FRANCE – Daniela Maute – Tél. 04 77 66 42 92 – daniela.maute@rheinzink.fr www.rheinzink.fr