

# MATERIAL-DATENBLATT

RHEINZINK-PRISMO  
brushed white<sup>+</sup>



- **WEIßE BESCHICHTUNG MIT NATÜRLICHEM TOUCH**
- **ZINKTYPISCHE STRUKTURIERUNG**
- **LANGLEBIG UND WETTERBESTÄNDIG**
- **30 JAHRE GARANTIE**

RHEINZINK GmbH & Co. KG  
Bahnhofstraße 90  
45711 Datteln · Germany  
Tel.: +49 2363 605-490  
E-Mail: info@rhein-zink.de  
[www.rhein-zink.de](http://www.rhein-zink.de)

## BASIS-INFORMATION

RHEINZINK-PRISMO brushed white<sup>+</sup> ist eine innovative, weißlich lasierte Materialoberfläche, die speziell für Architekten entwickelt wurde. Mit ihrer neutralen Erscheinung bietet sie eine zeitlose Ästhetik, die nahtlos in verschiedene Designkonzepte integriert werden kann. Dank ihrer hohen solarreflektiven Eigenschaften trägt sie zur Energieeffizienz von Gebäuden bei, indem sie die Wärmeaufnahme deutlich reduziert. Die Materialoberfläche wird durch einem zweischichtigen Passivierungs-Beschichtungsverfahren auf walzblankem Substrat gefertigt. Das Produkt ist seeklimabeständig und patiniert partiell-gleichmäßig. Als Passivierungsverfahren wird ein Pretreatment gleichmäßig appliziert. Eine nachfolgende Druckbeschichtung ist durch Titandioxid-Pigmentierung weiß und wirkt korrosionsschützend. Sie bietet einen zuverlässigen Schutz vor den Herausforderungen von Klima- und Umwelteinflüssen, was ihre Langlebigkeit und Wartungsarmut gewährleistet.

Spezifisches Gewicht 7,2 g/cm<sup>3</sup>  
Baustoffklasse A2 (nicht brennbar)  
Titanzink nach DIN EN 988

## LIEFERFORM

|                      |                                            |
|----------------------|--------------------------------------------|
| Standardbreiten      | 500 – 1000 mm                              |
| Standarddicken       | 0,80 mm                                    |
| Schutzfolierung      | keine                                      |
| Coilinnendurchmesser | 508 mm bei ≥ 500 kg<br>300 mm bei < 500 kg |

## WICHTIGE VERLEGEHINWEISE

|                         |                                                                                                     |
|-------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Biegeradius             | Dreifache Materialdicke                                                                             |
| Weichlöten Empfehlung   | Beschichtung abrasiv entfernen, Lötwasser „ZD-pro“ (Firma Felder), Überlappungsbereich 10 bis 15 mm |
| Verarbeitungstemperatur | Bei schlagartigen Umformungen unter 10 °C Außentemperatur, Erwärmung durch Heißluftföhn             |
| Schutzfolierung         | Entfernen der Folie unmittelbar nach der Montage                                                    |

### Hinweis:

Bei Verunreinigungen durch Fremdeinwirkung oder durch Umwelteinflüsse bitte die RHEINZINK-Reinigungsempfehlungen anfordern. RHEINZINK kann mit diesen Empfehlungen nicht dafür garantieren, eine neuwertige Optik zu schaffen.

# MATERIAL-DATENBLATT

RHEINZINK-PRISMO  
brushed white<sup>+</sup>

PRISMO brushed white<sup>+</sup>

PRISMO gold

PRISMO grün

PRISMO rot



## LEGIERUNG

|           |                                 |
|-----------|---------------------------------|
| Zink      | 99,995 % (Z1 gemäß DIN EN 1179) |
| Kupfer    | 0,10 – 0,18 %                   |
| Titan     | 0,06 – 0,12 %                   |
| Aluminium | ≤ 0,015 %                       |

## ZERTIFIZIERUNG

|                          |                                                                     |
|--------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| Qualitätsmanagement      | Zertifiziert nach EN ISO 9001                                       |
| Umweltproduktdeklaration | Verifiziert nach ISO 14025, TYP III<br>und EN 15804 (Basismaterial) |

## MECHANISCH-TECHNOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

|                          |                         |
|--------------------------|-------------------------|
| 0,2 %-Dehngrenze (Rp0,2) | ≥ 100 N/mm <sup>2</sup> |
| Zugfestigkeit (Rm)       | ≥ 150 N/mm <sup>2</sup> |
| Bruchdehnung (A50)       | ≥ 35 %                  |
| Vickershärte (HV3)       | ≥ 45                    |
| Faltzugversuch (D)       | ≥ 0,7                   |
| Erichsentiefung          | ≥ 8,0 mm                |

## PHYSIKALISCHE UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN

|                            |                            |
|----------------------------|----------------------------|
| Schmelzpunkt/-bereich      | 420 °C                     |
| Siedepunkt/-bereich        | 906 °C                     |
| Rekristallisationsgrenze   | > 300 °C                   |
| Dichte                     | 7,2 g/cm <sup>3</sup>      |
| Elastizitätsmodul          | ≥ 80.000 N/mm <sup>2</sup> |
| Ausdehnungskoeffizient     |                            |
| In Walz-Längsrichtung      | 2,2 mm/m x 100 K           |
| In Walz-Querrichtung       | 1,7 mm/m x 100 K           |
| Wärmeleitzahl              | 110 W/m · K                |
| Spezifische Wärmekapazität | 398 J/kg/K                 |

## BESCHICHTUNGSEIGENSCHAFTEN

|                                                    |    |
|----------------------------------------------------|----|
| Korrosivitätskategorie nach<br>DIN EN ISO 12 944-2 | C5 |
| SRI-Wert                                           | 51 |

RHEINZINK GmbH & Co. KG  
Bahnhofstraße 90  
45711 Datteln · Germany  
Tel.: +49 2363 605-490  
E-Mail: info@rhein-zink.de  
[www.rhein-zink.de](http://www.rhein-zink.de)