

L'utilisation de zinc-titane dans le domaine de l'évacuation des eaux pluviales, du revêtement de toiture et de façade s'est avérée efficace dans la protection contre les intempéries.

« Les propriétés mécaniques et technologiques du matériau ne constituent pas le seul aspect positif du recours au zinc-titane. Ainsi, de par sa longévité, son bilan énergétique favorable et son taux de recyclage avoisinant les 100 %, le zinc-titane permet également de ménager les ressources. » De même, les travaux scientifiques démontrent que les taux d'érosion occasionnés par les intempéries naturelles sont particulièrement réduits et sont sans danger pour l'environnement.

Afin de fournir au consommateur l'information la plus complète et détaillée que possible sur le matériau choisi, des fabricants responsables soumettent leurs produits à un contrôle volontaire.

Le catalogue des critères de contrôle a été établi par les experts du TÜV Rheinland. Il définit les procédures de contrôle et fixe les valeurs limites. Institut indépendant et accrédité, nous contrôlons et expertisons votre produit.

Le label QUALITY ZINC signifie que :

- la composition chimique des alliages de zinc fait l'objet de contrôles réguliers.
- les propriétés mécaniques et technologiques ainsi que la composition chimique du matériau sont surveillées en permanence.
- la tolérance dimensionnelle fait l'objet de contrôles réguliers.
- le management de la qualité, conforme à la norme ISO 9001:2008, garantit la constante fiabilité des procédures.
- la certification ISO 14001:2004 montre la grande importance que l'entreprise accorde à la protection de l'environnement.
- la déclaration produit selon la norme ISO 14025, Type III, certifie le caractère environnemental du produit sur la base d'un bilan écologique.

Contact

Documentez votre engagement. Envoyez un signe fort :



Votre interlocuteur :

TÜV Rheinland LGA Products GmbH

Dr. Karl Sander

Tillystraße 2
90431 Nürnberg
Allemagne

Téléphone : +49 (0)2 21/8 06-29 58

Fax : +49 (0)2 21/8 06-28 82

www.tuv.com

QUALITY ZINC La référence qualité pour le zinc-titane certifié



Misez sur la qualité

Le label QUALITY ZINC est garant du respect des processus de fabrication et de transformation du zinc-titane avec des contraintes supérieures à la norme de référence. Le label QUALITY ZINC caractérise les produits répondant aux exigences strictes, et supérieures aux réglementations de la norme en vigueur, du catalogue des critères de contrôle.

Ce catalogue définit des critères particulièrement exigeants, notamment en ce qui concerne les propriétés mécaniques et technologiques ainsi que la composition chimique du matériau.

Le label QUALITY ZINC garantit le contrôle du matériau par un organisme indépendant: gage d'impartialité mais aussi de qualité.

Critères de contrôle QUALITY ZINC pour feuilles et bobines

Dernière mise à jour 01/2016

| Critère | DIN EN 988 | QUALITY ZINC | |
|---|---------------------------------------|--|--|
| | | Standard (naturel, clair) | Cu fortement allié (ardoise) |
| Composition chimique | | | |
| Zinc | Zn 99,995 % (Z1 selon DIN EN 1179) | Zn 99,995 % (Z1 selon DIN EN 1179) | Zn 99,995 % (Z1 selon DIN EN 1179) |
| Cuivre | Cu: 0,08 – 1,0 % | Cu: 0,1 – 0,18 % | Cu: 0,8 – 1,0 % |
| Titane | Ti: 0,06 – 0,2 % | Ti: 0,06 – 0,12 % | Ti: 0,06 – 0,12 % |
| Aluminium | Al: max. 0,015 % | Al: max. 0,015 % | Al: max. 0,015 % |
| Tolérances dimensionnelles mesures courantes | | | |
| Épaisseur de feuille et bobine | ± 0,03 mm | ± 0,020 mm | ± 0,020 mm |
| Largeur de feuille et bobine | + 2/-0 mm | + 2/-0 mm | + 2/-0 mm |
| Longueur de feuille | + 10/-0 mm | + 2/-0 mm | + 2/-0 mm |
| Propriétés mécaniques et technologiques | | | |
| Limite d'élasticité 0,2 % (R _{p0,2}) | min. 100 N/mm ² | min. 110 N/mm ² | min. 115 N/mm ² |
| Résistance à la traction (R _m) | min. 150 N/mm ² | min. 150 N/mm ² | min. 160 N/mm ² |
| Allongement à la rupture (A ₅₀) | min. 35 % | min. 40 % | min. 45 % |
| Dureté (HV3) | - | min. 40 | min. 45 |
| Essai de pliage | Aucune fissure sur l'angle de pliage | Aucune fissure sur l'angle de pliage | Aucune fissure sur l'angle de pliage |
| Ouverture après essai de pliage | - | Pas de rupture à l'ouverture | Pas de rupture à l'ouverture |
| Essai de pliage-traction | - | D min. 0,7 ¹⁾ | D min. 0,7 ¹⁾ |
| Essai Erichsen | - | min. 8,0 mm | min. 8,0 mm |
| Allongement permanent en essai de fluage (R _{p0,1}) | max. 0,1 % | max. 0,1 % | max. 0,1 % |
| Courbure longitudinale | max. 1,5 mm/m | max. 1,0 mm/m | max. 1,0 mm/m |
| Planéité | Hauteur d'ondulation max. 2,0 mm | Hauteur d'ondulation max. 1,5 mm | Hauteur d'ondulation max. 1,5 mm |
| Surveillance | | | |
| Surveillance externe | - | 4 x an, prélèvement en usine ²⁾ | 4 x an, prélèvement en usine ²⁾ |
| Certification | | | |
| Management de la qualité | - | Certification ISO 9001 | Certification ISO 9001 |
| Protection de l'environnement | - | Certification ISO 14001, Certifié selon la déclaration produit environnemental ISO 14025, Type III | Certification ISO 14001, Certifié selon la déclaration produit environnemental ISO 14025, Type III |

1) Pliage à 180°, puis ouverture des têtes de l'essai de pliage à 90° et réalisation d'un essai de traction; D = (résistance à la traction de l'échantillon plié)/(résistance à la traction du matériau)

2) Contrôle des propriétés mécaniques et technologiques ainsi que de la composition chimique. Prélèvement neutre d'échantillons par le TÜV Rheinland

Normes afférentes valables: les règles techniques et les normes d'usine actuelles ainsi que les directives de contrôle du fabricant.