

Komentář k pojmu QUALITY ZINC

Zpřísněná kvalitativní kritéria QUALITY ZINC v porovnání s DIN EN 988 a RAL RG 681

Výroba

RHEINZINK je mezinárodně působící výrobce polotovarů a klempířských výrobků ze slitiny zinku. **Tento materiál produkuje na tzv. širokopásové kontinuální lici a válcovací lince.** Tímto špičkovým, technologicky ojedinělým způsobem jsou v jednom pracovním postupu vyráběny svitky dané tloušťky, které jsou následně děleny podélně na užší svitky, resp. příčně na tabule. Speciálně vyvinutým způsobem výroby, spolu s optimálně a přesně definovaným poměrem jednotlivých příměsí ve slitině, je dosažena maximální stejnoměrnost vlastností výsledného materiálu. Svitky a tabule jsou vyráběny na nejmodernějším zařízení a jsou technicky rovinné a rovno-
běžné. Tyto vlastnosti jsou pro vnější vzhled velmi důležité.

Složení

■ Cu 0,08 - 0,17%

Měď tvoří smíšené krystaly, zlepšuje duktilitu (tažnost) a určuje specifickou, nezaměnitelnou barvu přirozené patiny. **Požadavky QUALITY ZINC výrazně omezují rozptyl podílu mědi** proti normě DIN EN 988 a RAL RG 681, čímž je zaručen nejvyšší stupeň jednotnosti odstínu patiny.

■ Ti 0,07 - 0,12 %

Titan zlepšuje pevnostní vlastnosti a zvyšuje rekrytalizační hranici. Větší podíl titanu však může vést ke zkřehnutí materiálu. **Proto požadavek QUALITY ZINC ještě těsněji omezuje jeho podíl.**

Složení slitiny je kontrolováno a dokumentováno při každé tavně a v každé tavící peci.

Mechanicko - technologické vlastnosti

■ 0,2% - mez kluzu (Rp 0,2), pevnost v tahu (Rm), tažnost (A50)

Tyto tři vlastnosti jsou zjišťovány při zkoušce v tahu a dávají jasný přehled o pevnostních vlastnostech materiálu. **Těsnějším ohraničením podílu jednotlivých příměsí spolu s dodržením požadovaných pevnostních charakteristik je zaručena stejnoměrnost vlastností materiálu a nežádoucí rozptyly hodnot jsou vyloučeny.**

■ Složená tahová zkouška

U obvyklých ohybových zkoušek jsou hrany ohybu zkoumány pouze opticky, čímž je umožněn příliš velký prostor subjektivnímu ohodnocení. QUALITY ZINC vyžaduje **speciální ohybově-tahovou zkoušku**, čímž lze popsat tvarovatelnost materiálu jed- noznačnými objektivními parametry. Vzorek materiálu je ohýbán o 180° a po opětov- ném narovnání následně podroben tahové zkoušce. Tahová pevnost ohýbaného vzorku je potom dělena tahovou pevností výchozího materiálu a výsledný součinitel D (duktilita = tažnost) musí být $\geq 0,7$. Jinými slovy: tahová pevnost ohýbaného vzorku musí odpovídat min. 70 % tahové pevnosti výchozího materiálu. **Subjektivní posou- zení je tím zcela vyloučeno.**

■ Nezávislá kontrola

Nezávislá kontrola je **významným nástrojem kontroly** a tím dodržení garantované kvality. QUALITY ZINC předepisuje **6x ročně** provedení nahodilého neohlášeného odběru vzorku z výroby a jeho posouzení. Tento odběr a posouzení jsou prováděny zkušební ústavem TÜV Rheinland.

Zasílání vzorků-jak to připouští RAL RG 681- je nepřipustné, čímž je vyloučeno jakékoliv ovlivnění odběru vzorku.

■ Řízení kontroly jakosti - Qualitätsmanagement

Pro splnění kritérií QUALITY ZINC musí být výrobce certifikován dle **DIN EN ISO 9001**. Tím je zaručena **trvale neměnná kontrola jakosti výrobního procesu**.

■ Záruka

Firemní a objektové smlouvy umožňují přenést na výrobce ne pouze záruky na mate- riál. Výrobce navíc ručí za případné chybné poradenství a informace.

Zodpovědní výrobci podrobují své výrobky dobrovolným zkouškám s cílem **informo- vat co možná neobjektivněji náročného spotřebitele o vlastnostech jím zvole- ného materiálu**. Pečetí QUALITY ZINC je dokumentována nad rámec běžných zvyk- lostí vystupující starostlivost při výrobě a dalším zpracování zinku. Výsledky zkoušek jsou spotřebiteli volně k dispozici a musí být kontrolovány nezávislou institucí. **Spl- nění přísných kritérií je podmínkou pro udělení pečeti QUALITY ZINC.**