

- [D] Wichtige Hinweise  
zur Anwendung und Verarbeitung
- [E] **Advertencias importantes  
sobre aplicación y elaboración**
- [F] Consignes importantes d'utilisation, de  
façonnage et de pose
- [GB] **Important instructions for  
Storage, Application and Processing**
- [I] Istruzioni importanti per la conservazione,  
applicazione e lavorazione delle superfici
- [NL] **Belangrijke informatie over opslag,  
toepassing en verwerking**
- [RUS] Важные указания по складированию,  
применению и переработке материала.

## TECU<sup>®</sup> Brass, TECU<sup>®</sup> Bronze, TECU<sup>®</sup> Gold

Weitere Informationen:

Para más información:

Pour plus d'information, veuillez contacter :

For more information, please contact:

Per ulteriori informazioni contattare:

Neem voor meer informatie contact op met:

Дальнейшая информация:

### **KME Germany AG & Co. KG**

*Project Consulting*

P.O. Box 3320, 49023 Osnabrück

Klosterstraße 29, 49074 Osnabrück

GERMANY

Tel. +49 (0) 541 / 321 - 2000

Fax +49 (0) 541 / 321 - 2111

[www.kme.com](http://www.kme.com)

[info-tecu@kme.com](mailto:info-tecu@kme.com)

08.2010

[D]

## **TECU® Brass / TECU® Bronze / TECU® Gold**

### **Wichtige Hinweise zur Lagerung, Anwendung und Verarbeitung**

*Gewährleistungsansprüche verfallen bei Nichtbeachtung der Verarbeitungshinweise*

#### **Lagerung + Transport**

- Bei Lagerung und Transport Packstücke vor Nässe schützen.
- Vorgekantete Teile vor Nässe schützen.
- Auf der Baustelle Teile aufrecht stehend lagern.
- Tafeln und Bänder aus durchnässten Packstücken nicht verarbeiten. Bitte KME Germany AG & Co. KG kontaktieren.
- Abdeckplanen oder Schutzmatten nicht direkt auf die Tafeln und Bänder auslegen.
- Lagerung der Tafeln und Bänder in Originalverpackung (trocken und bei Raumtemperatur).

#### **Schutzfolie**

- Foliierte Bleche nicht der Feuchtigkeit und starker Sonneneinstrahlung aussetzen.
- Folie unmittelbar nach der Montage abziehen.
- Schutzfolie ist recyclingfähig und kann problemlos entsorgt werden.

#### **Frost**

- Packstücke bei Minustemperaturen vor dem Öffnen erst auf Raumtemperatur erwärmen, um Tauwasserbildung zwischen den Tafeln und Bänder zu vermeiden.

#### **Kratzer**

- Tafeln flächig aus dem Packstück heben.
- Nur foliierte Tafeln und Bänder verwenden.
- Kratzer vermeiden.

#### **Verunreinigungen**

- Mörtel, Farben, Säuren, Bitumen, Bohrstäube und verschmutztes Wasser und andere Verunreinigungen von den Tafeln fernhalten.
- Flex- und Bohrspäne sowie Schweißfunken führen zu irreversiblen Verfärbungen auf der Oberfläche.
- Zur Fixierung keine Klebebänder im Sichtbereich verwenden.
- Mit Handschuhen arbeiten.

## Verarbeitung

- TECU® Brass, TECU® Bronze und TECU® Gold dürfen nicht angerissen werden.
- Keine „scharfen“ Kantungen, Biegeradius >2,0mm.
- Material ist immer spannungsfrei zu verarbeiten.
- TECU® Brass kann in allen Atmosphären eingesetzt werden, bis auf die Regionen mit hoher Ammoniak-Konzentration in der Luft.
- Wird TECU® Gold in Küstennähe eingesetzt, kann es zu einem abweichenden Bewitterungsverhalten kommen.
- TECU® Brass, TECU® Bronze und TECU® Gold mit einer Materialdicke von 0,7mm können für Winkelstehfalz- und Leistendeckung verwendet werden.
- TECU® Gold mit einer Materialdicke von 0,5mm in Falzqualität kann in Doppelstehfalztechnik verarbeitet werden.
- Technologische Eigenschaften wie Härte und Bruchdehnung setzen Grenzen bei der Detailausbildung.

## Löten / Schweißen

- Löten und Schweißen im Sichtbereich vermeiden.
- TECU® Brass und TECU® Bronze wechlöten mit S-Pb-Sn40, S-Sn-Cu3; und Flussmittel Typ 3.1.1, 3.1.2 und 2.1.2 (z.B. Flux Copper).
- TECU® Brass und TECU® Bronze hartlöten mit CP 105, CP 203; und Flussmittel Typ FH10.
- TECU® Gold wechlöten mit S-Cd80Zn20; und Flussmittel Typ 2.1.2A, Flux Gold.

## HINWEIS!

Für Fragen, weitere Informationen sowie bei Detaillösungen zur technischen Umsetzung wenden Sie sich bitte an:

**KME Germany AG & Co. KG, Project Consulting**

**Fon +49 (0)541 321-2000, Fax +49 (0)541 321-2111, [info-tecu@kme.com](mailto:info-tecu@kme.com)**

Bitte beachten Sie unsere Produktunterlagen für weitere Informationen.

© = KME Germany AG & Co. KG

Die technischen Informationen dieser Schrift entsprechen dem Zeitpunkt der Drucklegung und den anerkannten Regeln der Technik. Eine Haftung für den Inhalt kann trotz sorgfältigster Bearbeitung und Korrektur nicht übernommen werden.

Stand August 2010

[E]

## **TECU® Brass / TECU® Bronze / TECU® Gold**

### **Avisos importantes para aplicación y procesamiento**

*Caduca todo derecho de garantía si no se respetan las instrucciones de aplicación y procesamiento.*

#### **Estocaje y Transporte**

- Durante el almacenamiento y el transporte se deben proteger las chapas o bandas embaladas y los elementos pre-doblados contra la humedad.
- En el lugar de obras se deben almacenar en posición vertical.
- No procesar tablas de embalajes mojadas. Sírvase ponerse en contacto con KME España, S.A.
- No colocar hojas o cubiertas protectoras directamente en las chapas o bandas.
- Almacenar las chapas o bandas en su embalaje original (seco y a temperatura ambiente).

#### **Lámina protectora**

- Las chapas o bandas cubiertas por láminas no deben exponerse a humedad y radiación solar intensa.
- Quitar la lámina inmediatamente después del montaje.
- La lámina protectora se puede reciclar y puede ser eliminada sin problema alguno.

#### **Heladas**

- En caso de temperaturas bajo cero, antes de su apertura se deben dejar a temperatura ambiente para evitar la formación de agua de condensación entre las láminas.

#### **Rayados**

- Sacar las láminas horizontalmente del embalaje.
- Sólo emplear chapas o bandas protegidas por láminas.
- Evitar rayar la superficie.

#### **Contaminaciones**

- Proteger las chapas o bandas contra mortero, pinturas, ácidos, betún, serrín y agua sucia así como de otros agentes contaminantes.
- Las virutas de mecanizado y las chispas de soldadura provocan decoloraciones irreversibles en la superficie.
- Para la fijación no se deben emplear cintas adhesivas en áreas visibles.
- Trabajar con guantes.

## Procesamiento

- Con TECU® Brass, TECU® Bronze y TECU® Gold se deben evitar hacer marcas con elementos punzantes y manipular el material con especial atención.
- No crear ningún canto afilado al curvar o plegar (radio de curvatura >2,00mm).
- El material debe procesarse siempre sin tensión.
- TECU® Brass puede ser empleado en todas las atmósferas con excepción de las regiones con una elevada concentración aérea de amoníaco.
- Después de la instalación en regiones costeras, TECU® Gold podría acusar una reacción variable a la exposición a la intemperie.
- TECU® Brass, TECU® Bronze y TECU® Gold, con un espesor de material de 0,7mm, se pueden emplear para el plegado angular en el revestimiento de fachadas y el recubrimiento de listones.
- TECU® Gold, con un espesor de material de 0,5mm, en calidad de plegado se puede emplear para la técnica de plegado doble.
- Las propiedades técnicas tales como la dureza y estiramiento establecen los límites a la hora de diseñar de detalles.

## Soldadura

- Evitar los trabajos de soldadura en áreas visibles después de la instalación.
- Soldadura blanda de TECU® Brass y TECU® Bronze: S-Pb-Sn40, S-Sn-Cu3; flujo tipo 3.1.1, 3.1.2 y 2.1.2.
- Soldadura dura de TECU® Brass y TECU® Bronze: CP105, CP 203; flujo tipo FH10.
- Soldadura blanda de TECU® Gold: S-Cd80Zn20; flujo tipo 2.1.2.A, Flujo Gold.

## ¡AVISO!

Si desea hacer alguna consulta o necesita asistencia técnica por favor contacte:

**KME Spain S.A., Project Consulting**

**Fon +34 93 5747090, Fax +34 93 5747091, [info-iberica@kme.com](mailto:info-iberica@kme.com)**

Para más información rogamos lea nuestros catálogos de productos y hoja de materiales.

© = KME Germany AG & Co. KG

La información técnica contenida en este folleto corresponde, en el momento de su impresión, a las normas técnicas reconocidas en ese momento. Sin embargo y a pesar de una edición y corrección minuciosa, no asumimos responsabilidad alguna por su contenido.

Edición: agosto de 2010

[F]

## **TECU® Brass / TECU® Bronze / TECU® Gold**

### **Consignes importantes d'utilisation, de façonnage et de pose**

*Le bénéfice de la garantie est perdu si les instructions de préparation et de pose ne sont pas respectées*

#### **Stockage et transport**

- Protégez les colis contre l'humidité pendant le stockage et le transport.
- Protégez contre l'humidité les bacs façonnés par avance.
- Sur le chantier, stockez ces éléments à la verticale.
- Ne préparez ni ne posez de feuilles ou bandes issues de colis détremés. Veuillez contacter KME France S.A.S
- Ne posez pas d'éléments de protection directement sur les feuilles ou bandes.
- Stockez les feuilles ou bandes dans leur emballage d'origine (au sec et à température ambiante).

#### **Film protecteur**

- N'exposez pas les feuilles ou bandes pelliculées directement à l'humidité et à un fort rayonnement solaire.
- Retirez le film immédiatement après la pose.
- Le film protecteur est recyclable et peut être éliminé sans problème.

#### **Gel**

- En cas de gel, placez d'abord les colis dans un local chauffé pour atteindre la température ambiante avant ouverture de ceux-ci, afin d'empêcher que la condensation ne se forme entre les feuilles.

#### **Rayures**

- Sortez les feuilles du colis en les soulevant à la verticale.
- N'utilisez que des feuilles ou bandes pelliculées.
- Evitez de rayer la surface.

#### **Impuretés**

- Veillez à ce que les panneaux n'entrent pas en contact avec le mortier, les peintures, les acides, le bitume, les poussières de perçage, l'eau sale et d'autres souillures.
- Les copeaux d'abrasion et les étincelles de soudage provoquent des changements de couleur irréversibles à la surface.
- Pour fixer les panneaux, n'utilisez pas de rubans adhésifs dans la partie visible.
- Travaillez avec des gants.

### Façonnage et pose

- Il ne faut jamais utiliser d'outil de traçage sur TECU® Brass, TECU® Bronze et TECU® Gold.
- Ne pliez pas à arêtes vives : le rayon de courbure doit être >2,00mm.
- Le façonnage et la pose doivent être réalisés sans exercer de tension sur le matériau.
- TECU® Brass peut être mis en œuvre dans toutes les atmosphères, sauf celles des régions dont l'air présente une forte teneur en ammoniac.
- Les produits TECU® Brass, TECU® Bronze et TECU® Gold d'une épaisseur de 0,7mm peuvent être utilisés pour réaliser des habillages de façades et des couvertures à tasseaux au moyen de plis à demi-fermés.
- TECU® Gold, d'une épaisseur de 0,5mm, est adaptée à la technique de pliage à joint debout.
- Les propriétés mécaniques de ces matériaux telles que la dureté et l'allongement à la rupture fixent les limites à la réalisation de points de détail.

### Braser et souder

- Évitez le brasage et le soudage dans la partie visible.
- Brasage tendre pour TECU® Brass et TECU® Bronze au S-Pb-Sn40, S-Sn-Cu3 ; utilisez des flux décapants des types 3.1.1, 3.1.2 et 2.1.2.
- Brasage fort pour TECU® Brass et TECU® Bronze : CP105, CP 203 ; utilisez des flux décapants du type FH10.
- Brasage tendre pour TECU® Gold au S-Cd80Zn20 ; Flux décapant du type 2.1.2.A, Flux Gold.

### REMARQUE :

Pour toutes questions e assistance technique, veuillez contacter :

**KME France S.A.S., Project Consulting**

**Fon +33(0)1 47896-849, Fax +33(0)1 47896-932**

Veuillez tenir compte des informations complémentaires figurant des nos brochures produits.

© = KME Germany AG & Co. KG

Ces recommandations correspondent à l'état de nos connaissances et doivent être seulement considérées comme une aide à l'utilisation et au stockage de nos produits. Elles ne constituent en aucun cas une garantie de notre part.

Mise à jour : août 2010

[GB]

## **TECU® Brass / TECU® Bronze / TECU® Gold**

### **Important Instructions for Storage, Application and Processing**

*Warranty claims will lapse if application and processing instructions are disregarded*

#### **Storage and Transport**

- Keep packing units dry during storage and transport.
- Keep pre-folded parts dry.
- Store parts on-site in an upright standing position.
- Do not install sheets or strips from soaking wet packages.  
Please contact KME Germany AG & Co. KG.
- Do not lay any protective mats or covers directly on top of sheets or strips.
- Always store sheets or strips in the original packaging (dry and at room temperature).

#### **Protective Film**

- Keep film-protected sheet metal dry and out of direct sunlight.
- Remove the protective film immediately after installation.
- The protective film is readily recyclable and can be easily disposed.

#### **Frost**

- At sub-zero temperatures, warm up packing units to room temperature before opening to prevent condensation forming between sheets or strips.

#### **Scratches**

- Lift up sheets horizontally out of packaging.
- Only use film-protected sheets or strips.
- Avoid scratching the surface.

#### **Soiling**

- Keep sheets or strips free of mortar, paints, acids, bitumen, drilling dust, dirty water and other impurities.
- Drilling chips, swarf from disc grinders and welding sparks will create irreversible stains on the surface.
- Do not use adhesive tape to fasten sheets or strips on visible areas.
- Wear gloves whilst working.



## Processing

- No scribing or marking of TECU® Brass, TECU® Bronze and TECU® Gold surfaces.
- No “sharp” bending and creasing, radius of curvature >2.00 mm.
- Material must be processed free of tension.
- TECU® Brass can be deployed in any atmosphere except in regions where there is a high concentration of ammonia in the air.
- After installation in coastal regions, TECU® Gold may show varying response when exposed to weathering.
- TECU® Brass, TECU® Bronze and TECU® Gold with a material thickness of 0.7 mm can be used for angle seam cladding and batten roll systems.
- TECU® Gold with a material thickness of 0.5 mm in seaming quality can be used for double standing seams.
- Material properties such as hardness and breaking elongation must be factored into the design details.

## Soldering / Welding

- Avoid soldering and welding on areas visible after installation.
- Soft soldering of TECU® Brass and TECU® Bronze: S-Pb-Sn40, S-Sn-Cu3; flux type 3.1.1, 3.1.2 and 2.1.2 (e.g. Flux Copper).
- Hard soldering of TECU® Brass and TECU® Bronze: CP 105, CP 203; flux type FH10.
- Soft soldering of TECU® Gold: S-Cd80Zn20; flux type 2.1.2A, Flux Gold.

## READ ME!

For any questions, additional information and detailed technical assistance please contact:

**KME Germany AG & Co. KG, Project Consulting**  
**Fon +49 (0)541 321-2000, Fax +49 (0)541 321-2111, [info-tecu@kme.com](mailto:info-tecu@kme.com)**

For further information, please read our product brochures and data sheets.

© = KME Germany AG & Co. KG

The technical information contained herein is correct and corresponds to the state-of-the-art at the time of printing. Although all due care and attention has been taken, we cannot accept liability for the content.

Issued: August 2010



## **TECU® Brass / TECU® Bronze / TECU® Gold**

### **Istruzioni importanti per la conservazione, applicazione e lavorazione dei materiali**

*I diritti alla garanzia decadono in caso d'inosservanza delle indicazioni di lavorazione.*

#### **Conservazione e trasporto dei materiali**

- I pallet e le casse debbono rimanere asciutti durante la conservazione e il trasporto.
- Tutti i prodotti pre-formati e pre-fabbricati debbono rimanere asciutti.
- Nel cantiere, i prodotti vanno conservati in posizione eretta / verticale.
- Non montare lastre o rotoli di materiale provenienti da imballaggi bagnati. Si prega di contattare immediatamente KME Italy S.p.A..
- Non mettere stuoie o coperte protettive direttamente sopra o a contatto con le lastre o i rotoli.
- Sempre conservare le lastre e i rotoli nell'imballaggio originale di fabbrica (in condizioni asciutte e a temperatura ambiente).

#### **Pellicola protettiva**

- Le lastre protette da pellicola vanno conservati in ambiente asciutto e al riparo dalla luce diretta.
- Togliere la pellicola protettiva subito dopo l'installazione dei materiali.
- La pellicola protettiva è facilmente riciclabile e può essere eliminata nei modi consueti.

#### **Freddo e gelo**

- Quando la temperatura va sotto zero, portare i pallet e/o le casse lentamente a temperatura ambiente prima di aprire l'imballaggio, onde evitare la formazione di condensa fra una lastra e l'altra, o all'interno dei rotoli.

#### **Graffi**

- Sollevare le lastre fuori dall'imballaggio tenendole piane in orizzontale.
- Utilizzare solo lastre e nastri ricoperti con pellicola.
- Evitare graffi.

#### **Sostanze contaminanti**

- Le lastre non devono venire in contatto con oli, grassi, malte, vernici, acidi, bitumi, polvere di trapanatura, acqua sporca o altre impurità.
- Macchie irreversibili possono essere causate sulle superfici TECU® da: trucioli di trapanatura, sfridi prodotti dalle smerigliatrici angolari, nonché scintille provenienti dalle macchine saldatrici.
- Non adoperare nastro autoadesivo in punti visibili per fissare le lastre o i nastri.
- Si raccomanda l'uso di guanti durante la lavorazione del materiale.

## Lavorazione

- Non incidere le superfici TECU® Brass, TECU® Bronze e TECU® Gold con punte a tracciare o altri strumenti del genere.
- Non eseguire piegature troppo “ad angolo”. Raggio di piegatura minima: >2,00 mm.
- Durante la lavorazione, il materiale non deve essere sottoposto ad alcuna sollecitazione o tensione.
- TECU® Brass è adatto per l'impiego in ogni tipo di atmosfera, tranne per gli ambienti con alta concentrazione di ammoniaca nell'aria.
- L'installazione di TECU® Gold in zone di mare può determinare un processo di invecchiamento diverso rispetto all'entroterra.
- I materiali TECU® Brass, TECU® Bronze e TECU® Gold con spessore pari a 0,7 mm sono adatti per il rivestimento con le tecniche dell'aggraffatura e a tassello.
- TECU® Gold con uno spessore di 0,5 mm, è adatto alla tecnica dell'aggraffatura.
- I dettagli del design devono tenere conto delle proprietà materiali delle superfici, quali Durezza e Allungamento.

## Saldatura

- Evitare operazioni di saldatura nelle zone che rimangono a vista dopo l'installazione.
- Saldatura a dolce di TECU® Brass e TECU® Bronze: S-Pb-Sn40, S-Sn-Cu3; tipo fluido saldante 3.1.1, 3.1.2 e 2.1.2 (Copper Flux).
- Saldatura a forte di TECU® Brass e TECU® Bronze: CP 105, CP 203; fluido saldante FH10.
- Saldatura a dolce di TECU® Gold: S-Cd80Zn20; tipo flux 2.1.2A, Flux Gold.

## Nota bene

Per ulteriori informazioni e assistenza tecnica, si prega rivolgersi a:

**KME Italy S.p.A. Project Consulting**

**Fon +39 02 89388-206/-244/-452; Fax +39 02 89388-478, [info-tecu-italy@kme.com](mailto:info-tecu-italy@kme.com)**

Per ulteriori informazioni, si prega consultare i depliant e le schede dei diversi prodotti KME.

© = KME Germany AG & Co. KG

Le informazioni tecniche riportate più sopra sono esatte e corrispondono al prodotto al momento della pubblicazione.

Pur avendo curato attentamente tutti i dati riportati più sopra, KME declina ogni responsabilità per gli stessi.

Aggiornato al gennaio 2010

[NL]

## **TECU® Brass / TECU® Bronze / TECU® Gold**

### **Belangrijke informatie over opslag, toepassing en verwerking**

*Recht op garantie vervalt bij het niet navolgen van deze verwerkingsrichtlijnen*

#### **Opslag + transport**

- Bij opslag en transport verpakkingen tegen vocht beschermen.
- Reeds gezette/voorbewerkte plaatstukken tegen vocht beschermen.
- Op de bouwplaats deze plaatstukken rechtopstaand opslaan.
- Plaat en band uit doornatte verpakking niet gebruiken. Neem in deze gevallen contact op met KME.
- Afdekzeil of beschermingsmatten niet direct op de platen of het band leggen.
- Opslag van platen en/of band in originele verpakking, droog en bij ruimtetemperatuur.

#### **Beschermfolie**

- Materiaal, voorzien van beschermfolie niet in vochtige omgeving of direct zonlicht opslaan/neerzetten
- Folie direct na montage van het materiaal verwijderen.
- De folie is volledig recyclebaar en kan op de daartoe geëigende punten ingeleverd worden.

#### **Vorst**

- Pakstukken bij temperaturen onder het vriespunt alvorens te openen eerst op ruimtetemperatuur laten komen/verwarmen om condensvorming tussen en op de platen en het band te voorkomen.

#### **Krassen**

- Plaat recht en vlak uit de verpakking halen, niet schuiven.
- Alleen van folie voorzien plaat of band gebruiken.
- Krassen vermijden.

#### **Verontreinigingen**

- Olie, vet, cement, verf, zuren, bitumineuze producten, boorstof en vervuild water, maar ook andere vervuiling op de platen vermijden.
- Slijp- en boorspanen, lasspetters etc. leiden tot onherstelbare verkleuring van het oppervlak.
- Geen tape of plakband ter fixatie gebruiken.
- Materiaal met handschoenen aan verwerken.

## Verwerking

- TECU® Brass, TECU® Bronze en TECU® Gold niet met krassjabloon aftekenen.
- Geen scherpe zettingen maken, zetradius >2,0mm.
- Materiaal niet onder grote materiaalspanning monteren.
- TECU® Brass kan in elke luchtkwaliteit toegepast worden, met uitzondering van die gebieden waar verhoogde ammoniakconcentratie in de lucht te verwachten is.
- Bij toepassing van TECU® Gold in de kuststreek kan een afwijkend verkleuringsbeeld ontstaan.
- TECU® Brass, TECU® Bronze en TECU® Gold in 0,7 mm materiaaldikte kunnen voor felstechniek (enkele felsnaad of haakverbinding) en roeftechniek gebruikt worden
- TECU® Gold met een dikte van 0,5 mm (felskwaliteit) kan voor dubbele felsnaad gebruikt worden.
- Materiaaltechnische eigenschappen zoals hardheid en rek maken specifieke details soms lastiger uitvoerbaar.

## Solderen/lassen

- Solderen en lassen van zichtbare delen vermijden.
- TECU® Brass en TECU® Bronze zachtsolderen met S-Pb60-Sn40, S-Sn-Cu3 ; vloeimiddel type 3.1.1, 3.1.2 en 2.1.2 (b.v. Flux Copper)
- TECU® Brass en TECU® Bronze hardsolderen met CP 105, CP 203; Vloeimiddel type FH10.
- TECU® Gold zachtsolderen met S-Cd80Zn20; vloeimiddel type 2.1.2A, Flux Gold.

## BELANGRIJK!

Bij vragen, verdere informatie of voor detailoplossingen en technische adviezen kunt u contact opnemen met:

**KME Germany AG & Co. KG, Project Consulting**

**Tel. +49 541 321-2000, Fax +49 541 321-2111, [info-tecu@kme.com](mailto:info-tecu@kme.com)**

**Voor Nederland en NL-talig België: +31 78 6212991, fax +31 78 6212048, [info-nl@kme.com](mailto:info-nl@kme.com)**

Wij verwijzen u graag naar de individuele productcatalogi voor meer informatie.

© = KME Germany AG & Co. KG

De technische informatie in dit document is op het moment van drukken volgens de laatste stand der techniek. Ondanks zorgvuldige controle en aanpassing kan aansprakelijkheid jegens de inhoud van deze brochure onder geen enkele voorwaarde overgenomen worden.

Stand Augustus 2010

[RUS]

## **TECU® Brass / TECU® Bronze / TECU® Gold**

### **Важные указания по складированию, применению и переработке материала.**

*Претензии по качеству материала не рассматриваются при невыполнении указаний по складированию, хранению и обработке.*

#### **Складирование и транспортировка**

- При складировании, хранении и транспортировке предохранять упаковки от влаги
- Предохранять от влаги детали с отогнутыми кромками
- На стройплощадке хранить детали в вертикальном положении
- Не перерабатывать листы и ленты из промокшей упаковки, связаться с KME German AG & Co. KG
- Не укладывать защитные материалы (парусину, брезент) или защитные маты прямо на наружную поверхность листа или ленты
- Хранить листы и ленты на складе в оригинальной упаковке в сухом месте при комнатной температуре

#### **Защитная пленка**

- Листы и ленты, покрытые заводской защитной пленкой, не подвергать воздействиям влаги и не выставлять под прямые солнечные лучи
- Удалить заводскую защитную пленку непосредственно после монтажа
- Защитная пленка может быть вторично переработана и без проблем утилизирована

#### **Мороз**

- При температуре ниже нуля упаковки перед распаковкой сначала нагреть до комнатной температуры во избежание образования талой воды между листами

#### **Царапины**

- Листы из упаковки извлекать осторожно вертикально, избегая трения листов друг о друга
- Использовать в работу только листы и ленты с заводской защитной пленкой
- Избегать царапин

#### **Загрязнения**

- Не допускать попадания на листы раствора, краски, кислот, битума, пыли от бурения и грязной воды. Держать листы подальше от источников загрязнения
- Стружка от резки и сверления, а также искры от сварки могут необратимо повредить наружную поверхность
- Не использовать для фиксации липкую ленту
- Работать в перчатках

## Переработка

- TECU® Brass, TECU® Bronze и TECU® Gold не размечать острыми предметами, не повреждать по краям
- Не допускать „острых“ кромок, радиус сгиба >2,00 мм
- Обрабатывать материал без напряжения.
- Материал TECU® Brass можно использовать во всех атмосферах, кроме областей с высокой концентрацией аммиака в воздухе
- Если материал TECU® Gold применяется вблизи морского побережья, то возможны отклонения в поведении наружной поверхности под воздействием окружающей среды
- Материалы TECU® Brass, TECU® Bronze и TECU® Gold толщиной 0,7 мм можно соединять угловым (“Г – образным”) и реечным фальцем
- Материал TECU® Gold толщиной 0,5 мм предпочтительней соединять двойным стоячим фальцем.
- Механические свойства материала, такие как, твердость и относительное удлинение при разрыве накладывают определенные ограничения при проектировании и изготовлении деталей и узлов.

## Пайка / сварка

- Избегать пайки и сварки на лицевых поверхностях
- Для материалов TECU® Brass и TECU® Bronze использовать при низкотемпературной пайке припой S-Sn-Cu3, S-Pb-Sn40 и флюс – тип 3.1.1; 3.1.2 и 2.1.2.
- Для материалов TECU® Brass и TECU® Bronze использовать при высокотемпературной пайке припой CP 105, CP 203 и флюс – тип FH10
- Для материала TECU® Gold использовать при низкотемпературной пайке припой S-Cd80Zn20 и флюс – тип 2.1.2A, Flux Gold

## УКАЗАНИЕ!

По вопросам и за информацией по техническому применению, пожалуйста, обращайтесь:

**KME Germany AG & Co. KG, Project Consulting**

**Tel. +49 541 321-2000**

**Fax +49 541 321-2111, info-tecu@kme.com**

Примите во внимание другие наши информационные материалы, связанные с этим продуктом.

© = KME Germany AG & Co. KG

Техническая информация этого буклета действительна на момент печати и соответствует общепризнанным правилам техники. Мы не берем на себя ответственность за содержание, несмотря на самую тщательную обработку и корректуру.

Состояние 08/ 2010