

- [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® Classic, TECU® Oxid TECU® Patina, TECU® Zinn

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

info-tecu@kme.com

08.2010

[D]

TECU® Classic / TECU® Oxid / TECU® Patina / TECU® Zinn

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.
- Abdeckplanen oder Schutzmatten nicht direkt auf die Tafeln und Bänder auslegen.
- Lagerung der Tafeln und Bänder in Originalverpackung (trocken und bei Raumtemperatur).
- Tafeln und Bänder aus durchnässten Packstücken nicht verarbeiten. Bitte KME Germany AG & Co. KG kontaktieren.

Schutzfolie

- Foliierte TECU® Classic oder TECU® Oxid Tafeln und Bänder 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 Bändern zu vermeiden.

Kratzer

- Tafeln flächig aus dem Packstück heben.
- Kratzer vermeiden.

Verunreinigungen

- Öl, Fette, 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® Oxid, TECU® Patina und TECU® Zinn haben werkseitig veredelte Oberflächen, die mit besonderer Sorgfalt zu behandeln sind.
- TECU® Patina Tafeln und Bänder nicht im Regen verarbeiten.
- generell: nasse TECU® Patina Tafeln und Bänder nicht mechanisch beanspruchen (z.B. nicht Begehen oder als Lagerfläche nutzen).
- TECU® Patina und TECU® Zinn dürfen nicht angerissen werden.
- Material ist immer spannungsfrei zu verarbeiten.
- Aufgrund der Staubentwicklung beim Verarbeiten größerer Mengen TECU® Patina in Innenräumen eine leichte Schutzmaske tragen.
- Nach der Verarbeitung von TECU® Patina sind die Maschinen und Werkzeuge zu reinigen.

Löten / Schweißen

- Löten und Schweißen im Sichtbereich vermeiden.
- TECU® Classic, TECU® Oxid, TECU® Patina und TECU® Zinn wechlöten mit S-Sn97-Cu3, S-Pb60-Sn40; und Flussmittel Typ 3.1.1, 3.1.2 und 2.1.2 (z.B. Flux Copper).
- TECU® Classic und TECU® Oxid hartlöten mit CP 105, CP 203; Flussmittel bei Verwendung von CP 105 und CP 203 nicht erforderlich.
- TECU® Patina Hartlöten und Schweißen ist im Sichtbereich nicht möglich.
- TECU® Zinn Hartlöten und Schweißen ist nicht möglich.

Farbdifferenzen / Farbschwankungen

- Die Oberfläche der TECU® Patina Tafeln entspricht einer natürlich erzeugten Kupferpatina. Deshalb sind Farbvariationen völlig normal und auch erwünscht, da so der individuelle Charakter jeder Tafel das Naturprodukt erkennbar macht. Farbdifferenzen zwischen einzelnen Tafeln von Gelbgrün bis Blaugrün werden bei freier Bewitterung allmählich ausgeglichen. Sie sind nicht auf einen Qualitätsmangel zurückzuführen, sondern ein Kennzeichen der produktspezifischen natürlichen Eigenschaften.
- Die TECU® Oxid Oberfläche von entspricht der eines natürlich erzeugten Kupferoxides. Deshalb sind Farbvariationen völlig normal und auch erwünscht, da so der individuelle Charakter das Naturprodukt erkennbar macht. Farbschwankungen einzelner Tafeln und Bänder zwischen helleren und dunkleren Brauntönen werden bei freier Bewitterung allmählich ausgeglichen. Sie sind nicht auf einen Qualitätsmangel zurückzuführen, sondern ein Kennzeichen der produktspezifischen natürlichen Eigenschaften.

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

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® Classic / TECU® Oxid / TECU® Patina / TECU® Zinn

Avisos importantes para aplicación y procesamiento

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

Estocaje y transporte

- Proteger piezas de embalaje contra humedad al transportarlas y almacenarlas.
- Proteger piezas predobladas contra humedad.
- Mantener piezas en pie en terreno de obra.
- No cubrir Patina con hoja plástica o cualquier otro tipo de hoja y tampoco con esteras de protección para construcción.
- No elaborar paneles de piezas de embalaje totalmente mojado. Sírvase ponerse en contacto con KME España, S.A.

Película protectora

- Mantenga las láminas y las cintas TECU® Classic o TECU® Oxid protegidas por película en estado seco y protegido contra la luz solar directa.
- Retire la película protectora inmediatamente después de la instalación.
- La película protectora es fácil de reciclar y de eliminar.

Heladas

- En caso de temperaturas negativas es imprescindible calentar los bultos primero a temperatura ambiente a fin de evitar la formación de agua de condensación entre las tablas.

Rascadores

- Sacar paneles horizontalmente de las piezas de embalaje. No estirar lateralmente.
- Evitar rascadores.

Contaminación

- Proteger paneles contra aceite, grasa, mortero, pintura, ácido, betún, polvo de perforación y agua contaminado etc.
- Virutas de muelas de tronzado y de perforación así como chispas de soldadura producen unas tinciones irreversibles en la superficie.
- No utilice cinta adhesiva para sujetar paneles o cintas en áreas visibles después de la instalación.
- Llevar guantes durante el trabajo.

Procesamiento

- TECU® Oxid, TECU® Patina y TECU® Zinn poseen superficies acabadas en la fábrica, debiendo ser tratadas con cuidado especial.
- No procesar paneles de TECU® Patina expuestas a la lluvia.
- Por lo general no debe exponer paneles mojados de TECU® Patina a una carga mecánica (no caminar encima ni tampoco emplear como área de almacenamiento).
- No debe trazar o marcar TECU® Patina y TECU® Zinn.
- El material siempre debe ser procesado libre de tensión.
- Debe llevar una máscara al procesar cantidades grandes de TECU® Patina en interiores debido a la gran cantidad de polvo levantada.
- Siempre debe limpiar todas las herramientas y las máquinas después de procesar TECU® Patina.

Soldadura

- Evite soldar áreas visibles después de la instalación.
- Soldadura blanda de TECU® Classic, TECU® Oxid, TECU® Patina y TECU® Zinn: S-Sn97-Cu3, S-Pb60-Sn40; fundente tipo 3.1.1, 3.1.2 y 2.1.2 (p. ej. Flux Copper).
- Soldadura dura de TECU® Classic y TECU® Oxid: CP 105, CP 203; ningún fundente al usar CP 105 ó CP 203.
- La soldadura dura de TECU® Patina no es posible en áreas visibles después de la instalación.
- No es posible la soldadura dura de TECU® Zinn.

Diferencias en colores

- La superficie de los paneles TECU® Patina corresponde a una pátina de cobre desarrollada de forma natural. Por ello, las variaciones cromáticas son absolutamente normales y además deseables, dado que el carácter individual de cada panel permite identificar un producto natural auténtico. Las diferencias de los colores entre los paneles individuales, desde verde amarillento hasta verde azulado suelen igualarse paulatinamente bajo el efecto de la intemperie. No son atribuibles a una falta de calidad sino representan un rasgo característico y específico de un producto natural.
- La superficie de TECU® Oxid corresponde a la de un óxido de cobre de desarrollo natural. Por eso las variaciones de color son absolutamente normales e incluso deseables dado que resaltan la calidad natural y el carácter individual del producto. Las diferencias de los paneles y las cintas que varían entre matices claros y oscuros de marrón son compensadas paulatinamente a causa de la exposición al tiempo. No son indicio alguno de un problema de calidad sino que demuestran más bien la calidad natural singular del producto.

¡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

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® Classic / TECU® Oxid / TECU® Patina / TECU® Zinn

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 caisses contre l'humidité pendant le stockage et le transport.
- Protégez contre l'humidité les pièces préalablement façonnées.
- Entrez les pièces verticalement sur le chantier.
- Ne posez aucun tapis ou recouvrement protecteur directement sur les feuilles ou les bandes.
- Rangez toujours les feuilles ou bandes dans leur emballage d'origine (au sec et à la température ambiante).
- N'utilisez pas les feuilles ou bandes extraites de caisses mouillées, veuillez contacter KME France S.A.S.

Film protecteur

- Conservez les feuilles et bandes TECU® Classic ou TECU® Oxid, protégées par un film à cet effet, au sec et à l'abri de l'ensoleillement direct.
- Retirez le film protecteur immédiatement après l'installation.
- Le film protecteur est directement recyclable et facile à éliminer.

En cas de gel

- Avant d'ouvrir les emballages, attendez qu'ils soient revenus à la température ambiante, ceci pour empêcher la formation de condensation entre les feuilles.

Rayures

- Extrayez les feuilles verticalement de la caisse. Ne les extrayez pas latéralement.
- Évitez de les rayer.

Salissures

- Éloignez les feuilles ou bandes des huiles, graisses, mortiers, peintures, acides, bitumes, copeaux, eau usée, etc.
- Les particules métalliques et les étincelles de soudage provoquent des traces d'oxydation sur la patine.
- Dans les zones visibles après l'installation, n'utilisez pas de ruban adhésif pour fixer les feuilles ou bandes.
- Portez des gants pendant le travail.

Façonnage et Pose

- Les surfaces de TECU® Oxid, TECU® Patina et TECU® Zinn ont été affinées à la fabrication et doivent être maniées avec un soin particulier.
- Ne pas travailler les feuilles de TECU® Patina sous une pluie constante
- D'une manière générale, n'appliquez pas de charge mécanique sur des feuilles de TECU® Patina mouillées (ne marchez pas dessus et ne les utilisez pas comme surfaces de stockage).
- Il ne faut jamais utiliser d'outil de traçage sur TECU® Patina et TECU® Zinn
- Le façonnage et la pose doivent être réalisés sans exercer de tension sur le matériau
- Porter un masque de protection anti-poussière chaque fois que vous travaillez les feuilles en grande quantité dans un local clos.
- Il faut toujours nettoyer les outils et machines après le façonnage de TECU® Patina.

Brasage/Soudage

- Évitez de braser et de souder dans les zones visibles après l'installation.
- Brasage tendre de TECU® Classic, TECU® Oxid, TECU® Patina and TECU® Zinn: S-Sn97-Cu3, S-Pb60-Sn40; fondant du type 3.1.1, 3.1.2 and 2.1.2 (p. ex. fondant au cuivre).
- Brasage fort de TECU® Classic et TECU® Oxid : CP 105, CP 203 ; pas de fondant en cas d'utilisation de CP 105 ou CP 203.
- Ne soumettez pas TECU® Patina à un brasage fort ou un soudage dans les zones visibles après l'installation.
- TECU® Zinn n'admet ni le brasage fort ni le soudage.

Différences de teinte

- La surface des feuilles de TECU® Patina présente les caractéristiques de la patine naturelle. Pour cette raison, les variations de teinte sont entièrement normales et même souhaitables car cet aspect unique propre à chaque feuille permet de reconnaître qu'il s'agit d'un produit naturel. Au contact de l'atmosphère extérieure, les différences de teinte entre les feuilles, allant du jaune-vert au bleu-vert, s'estompent. Ces différences ne sont pas un manque de qualité du produit mais attestent au contraire de ses propriétés naturelles et spécifiques.
- La surface de TECU® Oxid correspond à celle d'un cuivre dont la surface a évolué naturellement. Les variations de teinte sont absolument normales et même désirables ; elles soulignent la qualité naturelle et le caractère individuel du produit. Les différences de nuances sur les feuilles et les bandes, qui varient des bruns clairs aux bruns foncés, s'estompent avec le temps sous l'effet de l'exposition à l'atmosphère. Elles ne sont aucunement l'indice d'une déficience qualitative, mais au contraire la preuve des qualités naturelles du produit, uniques en leur genre.

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® Classic / TECU® Oxid / TECU® Patina / TECU® Zinn

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 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).
- Do not install sheets or strips from soaking wet packages. Please contact KME Germany & Co. KG

Protective Film

- Keep film-protected TECU® Classic or TECU® Oxid sheets and strips 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 below-zero temperatures, warm up packing units to room temperature before opening in order to prevent condensation forming between the sheets or strips.

Scratches

- Lift sheets up horizontally out of the package.
- Avoid scratching the surface.

Soiling

- Keep sheets or strips free of oil, grease, mortar, paint, 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 areas visible after installation.
- Wear gloves whilst working.

Processing

- TECU® Oxid, TECU® Patina and TECU® Zinn surfaces are factory-refined and should be handled with special care.
- Do not process TECU® Patina sheets when exposed to rainfall.
- In general, do not put any mechanical load on wet TECU® Patina sheets (e.g. do not walk on or use as storage area).
- No scribing or marking of TECU® Patina and TECU® Zinn.
- Material must always be processed free of tension.
- A mask should be worn when processing larger amounts of TECU® Patina indoors due to the dust created.
- Always clean all tools and machinery after processing TECU® Patina.

Soldering / Welding

- Avoid soldering and welding on areas visible after installation.
- Soft soldering of TECU® Classic, TECU® Oxid, TECU® Patina and TECU® Zinn: S-Sn97-Cu3, S-Pb60-Sn40; flux type 3.1.1, 3.1.2 and 2.1.2 (e.g. Flux Copper).
- Hard soldering of TECU® Classic and TECU® Oxid: CP 105, CP 203; no flux when using CP 105 or CP 203.
- Hard soldering or welding of TECU® Patina is not possible on areas visible after installation.
- Hard soldering or welding of TECU® Zinn is not possible.

Colour Variations

- The surface of TECU® Patina sheets corresponds to that of a naturally evolved copper patina. Colour variations are absolutely normal and even desired, as they underscore the natural quality of the product and the individual character of each sheet. Differences in the sheets varying from tones of yellow-green to blue-green are gradually evened out over time as a result of exposure to weathering. They are not an indication of quality deficiencies, but rather a mark of the product's unique natural qualities.
- The surface of TECU® Oxid corresponds to that of a naturally evolved copper oxide. Colour variations are absolutely normal and even desired, as they underscore the natural quality and the individual character of the product. Differences in the sheets and strips varying from lighter to darker shades of brown are gradually evened out over time as a result of exposure to weathering. They are not an indication of quality deficiencies, but rather a mark of the product's unique natural qualities.

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

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® Classic / TECU® Oxid / TECU® Patina / TECU® Zinn

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

- 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.
- Sempre conservare le lastre e i rotoli nell'imballaggio originale di fabbrica (in condizioni asciutte e a temperatura ambiente).

Pellicola protettiva

- Le lastre e i rotoli di TECU® Classic e TECU® Oxid protetti 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.
- Evitare graffi.

Sostanze contaminanti

- Le lastre e nastri non devono venire in contatto con oli, grassi, malte, vernici, acidi, bitumi, polvere di trapanatura, acqua sporca o altre impurità.
- Trucioli di trapanatura, sfridi prodotti dalle smerigliatrici angolari, nonché scintille provenienti dalle macchine saldatrici possono macchiare le superfici TECU® in modo irreversibile.
- Non adoperare nastro autoadesivo per fissare le lastre o i nastri nelle zone che rimangono a vista.
- Si raccomanda l'uso di guanti durante la lavorazione del materiale.

Lavorazione

- Le superfici di TECU® Oxid, TECU® Patina e TECU® Zinn vengono trattate e rifinite in fabbrica, sono pertanto da maneggiare con particolare cura.
- Non lavorare le lastre TECU® Patina quando il tempo è piovoso.
- In generale: Non sottoporre lastre e nastri TECU® Patina umidi a sollecitazioni meccaniche (ad es. non calpestare o utilizzare come superficie d'appoggio).
- Non incidere le superfici TECU® Patina o TECU® Zinn con punte a tracciare.
- Durante la lavorazione, il materiale non deve essere sottoposto ad alcuna sollecitazione o tensione.
- E' consigliabile l'uso della maschera quando si lavora su quantità ingenti di TECU® Patina in ambiente chiuso, ciò a causa della polvere prodotta.
- Pulire sempre tutti gli strumenti e i macchinari dopo la lavorazione di TECU® Patina.

Saldatura

- Evitare i lavori di saldatura nelle zone che rimangono a vista dopo l'installazione.
- Saldatura a dolce di TECU® Classic, TECU® Oxid, TECU® Patina e TECU® Zinn: S-Sn97-Cu3, S-Pb60-Sn40; tipo fluido saldante 3.1.1, 3.1.2 e 2.1.2 (per esempio "Flux Copper").
- Saldatura a forte di TECU® Classic e TECU® Oxid: CP 105, CP 203; nessun fluido saldante quando si impiega il CP 105 o il CP 203.
- Con TECU® Patina non è possibile eseguire saldature a forte nelle zone che rimangono a vista dopo l'installazione.
- Con TECU® Zinn non è possibile eseguire saldature a forte.

Variazioni cromatiche

- La superficie delle lastre TECU® Patina si evolve naturalmente nel tempo, esattamente come avviene per la tradizionale patina di rame. L'insorgere di variazioni cromatiche è del tutto normale, anzi queste sono desiderabili, perché esaltano sia la naturalezza del prodotto, sia le caratteristiche individuali di ogni singola lastra. Le differenze di colore fra le lastre vanno dal giallo-verde all'azzurro-verde, tuttavia tendono a uniformarsi in seguito ad una prolungata esposizione agli agenti atmosferici. Esse non sono indicazione di qualità difettosa, ma al contrario sottolineano l'unicità e la naturalezza del prodotto.
- La superficie delle lastre e nastri TECU® Oxid si evolve naturalmente nel tempo, esattamente come avviene per l'ossido di rame. L'insorgere di variazioni cromatiche è del tutto normale; anzi queste sono desiderabili, perché esaltano sia la qualità naturale del prodotto, sia le caratteristiche individuali del prodotto. Le differenze di colore nelle lastre e nei nastri vanno dal marrone più chiaro a quello più scuro, tuttavia tendono a uniformarsi in seguito ad una prolungata esposizione agli agenti atmosferici. Esse non sono indicazione di qualità difettosa, ma al contrario sottolineano l'unicità e la naturalezza del prodotto.

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

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® Classic / TECU® Oxid / TECU® Patina / TECU® Zinn

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.

Schutzfolie

- TECU® Classic of TECU® Oxid plaat en/of band 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

- Platen recht en vlak uit de verpakking halen, niet schuiven.
- 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® Oxid, TECU® Patina en TECU® Zinn hebben fabrieksmatig veredelde oppervlakken, die zorgvuldig behandeld moeten worden.
- TECU® Patina plaat en band niet in de regen verwerken.
- Algemeen: TECU® Patina plaat en band wat nat geworden is niet bewerken of belasten (bv. niet als loopvlak of afdekking gebruiken).
- TECU® Patina en TECU® Zinn niet met krassjabloon aftekenen.
- Materiaal altijd spanningsvrij monteren.
- Vanwege stofvorming bij de verwerking van grotere hoeveelheden TECU® Patina in gesloten ruimtes een licht stofmasker dragen.
- Na verwerking van TECU® Patina machines en gereedschappen direct reinigen.

Solderen/lassen

- Solderen of lassen in het zichtbare deel vermijden.
- TECU® Classic, TECU® Oxid, TECU® Patina en TECU® Zinn zachtsolderen met S-Sn97-Cu3, S-Pb60-Sn40; vloeimiddel Type 3.1.1, 3.1.2 en 2.1.2 (b.v. Flux Copper)
- TECU® Classic en TECU® Oxid hardsolderen met CP 105, CP 203; Vloeimiddel is hierbij niet nodig
- TECU® Patina hardsolderen of lassen is in het zichtbereik niet mogelijk.
- TECU® Zinn hardsolderen of lassen is niet mogelijk.

Kleurverschillen en -variaties

- Het oppervlak van TECU® Patina platen komt overeen met een natuurlijk gevormd koperpatina. Kleurverschillen zijn daarom geheel normaal, ze geven iedere plaat het individuele karakter van een natuurproduct. Kleurverschillen van geelgroen tot blauwgroen tussen platen onderling zullen na blootstelling aan de buitenlucht langzaam egaliseren. Deze kleurverschillen zijn geen onvolkomenheid in kwaliteit, maar een kenmerk van de natuurlijke eigenschappen. Kleine variaties in kleur kunnen blijven bestaan.
- Het oppervlak van TECU® Oxid komt overeen met een natuurlijk gevormde koperoxide. Daarom zijn kleurverschillen geheel normaal, ze geven iedere plaat het individuele karakter van een natuurproduct. Kleurverschillen van lichter tot donkerder bruin tussen verschillende platen of band zullen na blootstelling aan de buitenlucht langzaam egaliseren. Deze kleurverschillen zijn geen onvolkomenheid in kwaliteit, maar een kenmerk van de natuurlijke eigenschappen. Kleine variaties in kleur kunnen blijven bestaan.

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

Voor Nederland en NL-talig België: +31 78 6212991, fax +31 78 6212048, 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® Classic / TECU® Oxid / TECU® Patina / TECU® Zinn

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 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
- Не перерабатывать листы и ленты из промокшей упаковки, связаться с KME Germany AG & Co. KG

Защитная пленка

- Листы и ленты TECU® Classic или TECU® Oxid, 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
- Избегать царапин

Загрязнения

- Не допускать попадания на листы жиров и масел, 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

- Материалы TECU® Oxid, TECU® Patina и TECU® Zinn имеют улучшенную (облагороженную) промышленным способом наружную поверхность, обхождение с которой требует осторожности
- Не перерабатывать листы TECU® Patina под дождем
- Не нагружать механически листы и ленты материала TECU® Patina (на пример: не ходить по ним и не ставить на них груз)
- Не использовать для маркировки или разметки материалов TECU® Patina и TECU® Zinn острые предметы
- Обрабатывать материал без напряжения
- Надевать защитную маску при обработке материала TECU® Patina в закрытом помещении
- После обработки материала TECU® Patina почистить инструмент и механизмы

Пайка / сварка

- Избегать пайки и сварки на лицевых поверхностях
- Для материалов TECU® Classic, TECU® Oxid, TECU® Patina и TECU® Zinn использовать при низкотемпературной пайке припой S-Sn97-Cu3, S-Pb60-Sn40 и флюс – тип 3.1.1; 3.1.2 и 2.1.2.
- Для материалов TECU® Classic и TECU® Oxid использовать при высокотемпературной пайке припой CP 105, CP 203. При использовании этих припоев применение флюса – не обязательно
- Для материала TECU® Patina не использовать высокотемпературную пайку и сварку на лицевых поверхностях
- Для материала TECU® Zinn не использовать высокотемпературную пайку и сварку

Разность в цвете / Колебание оттенков цвета

- Наружная поверхность листов TECU® Patina соответствует медной патине, образующейся естественным путем, поэтому цветовые вариации совершенно нормальны и даже желательны, так как индивидуальный характер каждого листа указывает на натуральность продукта. Разность в цвете отдельных листов – от желто-зеленого до сине-зеленого – постепенно сглаживается под воздействием атмосферы. Разность в цвете представляет собой не дефект качества, а признак специфичных для продукта натуральных свойств
- Наружная поверхность листов и лент материала TECU® Oxid соответствует заоксидированной естественным путем медной поверхности. Поэтому цветовые вариации совершенно нормальны и желательны, так как это является отличительной чертой и подчеркивает индивидуальность характера натурального природного материала. Колебание оттенков коричневого цвета наружной поверхности листов и лент от светлых до темных тонов выравнивается постепенно под воздействием окружающей среды. Колебание оттенков цвета представляет собой не дефект качества материала, а является отличительным признаком специфичных для продукта натуральных свойств

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