

Maj 2010

Numer

6

# Vm ZINC

news

MAGAZYN  
DLA PROFESJONALISTÓW

VMZINC

S 2

Bowling  
z VMZINC

Blacharz

S 4-5

Dach z klasą

Obiekt

S 6

Aspekty VMZINC

**PRYWATNA REZYDENCJA**  
Bielsko-Biała

VMZINC



## Zwycięzcy VMZINC BOWLING CUP 2009

W ubiegłym roku obył się cykl zawodów bowlingowych pod nazwą VMZINC BOWLING CUP 2009. Zawody w ramach turnieju odbyły się w Warszawie, Krakowie, Poznaniu, Wrocławiu, Trójmieście i zgromadziły właścicieli najbardziej liczących się polskich firm blacharskich pracujących z wyrobami spod VMZINC®. Wszystkie spotkania upłynęły pod znakiem wspaniałej koleżeńskiej atmosfery i jednocześnie zaciętego współzawodnictwa sportowego.

„Z przyjemnością przyjąłem zaproszenie z VMZINC® na Bowling Cup 2009, ponieważ lubię rywalizację. Miałem możliwość spotkać się z kolegami z branży, porozmawiać w luźnej atmosferze i wymienić się doświadczeniami i problemami, z którymi się spoty-



kamy, na co dzień w naszych firmach. Bardzo dziękuję kolegom za wspaniałą rywalizację i gratuluję dobrych wyników. Może następnym razem wygrają oni. Impreza VM była bardzo fajnie i profesjonalnie przygotowana” – powiedział Grzegorz Adamski z Krakowa. Jacek Supiński właściciel firmy Poldach w ten sposób podsumował swój udział w zawodach – „Bardzo dobrze wspominam zawody z cyklu VMZINC Bowling Cup 2009, które odbyły się u nas w Trójmieście. Osobiście bardzo lubię rywalizację sportową i zawsze chętnie biorę w niej udział. W trakcie imprezy spotkaliśmy się w gronie czołowych Trójmiejskich ekip blacharskich i mieliśmy okazję porozmawiać o rynku i naszych problemach zawodowych. Dzięki turniejowi bowlingowemu VMZINC® mieliśmy możliwość spotkać się w dobrej atmosferze z kolegami i odrobinę odpocząć od codziennej gonitwy na dachach. Dziękuję wszystkim za wspaniałą zabawę i mam nadzieję, że w kolejnych edycjach konkursu będę miał szanse także zwyciężyć”.



### Zwycięzcy turniejów VMZINC Bowling Cup 2009 w poszczególnych miastach:

VMZINC Bowling Cup 2009 – Warszawa:

1. Arkadiusz Kaczmarek
2. Tomasz Czuba
3. Bogdan Woźniak

VMZINC Bowling Cup 2009 – Kraków:

1. Grzegorz Adamski
2. Krzysztof Ptak
3. Paweł Francuz

VMZINC Bowling Cup 2009 – Poznań:

1. Dariusz Martyński
2. Kazimierz Lech
3. Józef Sowiak

VMZINC Bowling Cup 2009 – Wrocław:

1. Łukasz Łabuźński
2. Waldemar Ciesielski
3. Tomasz Sidorowicz

VMZINC Bowling Cup 2009 – Trójmiasto:

1. Jacek Supiński
2. Mirosław Szwaba
3. Jacek Jarema



## Błacharstwo we krwi

Władysław Sanecki z Wisły jest przedstawicielem kolejnego pokolenia blacharzy. W firmie kultywuje rzemieślnicze wzorce edukacji i tradycje związane z zawodem.



**Panie Władysławie, kiedy powstała Pańska firma i czemu postanowił Pan zajmować się blacharstwem budowlanym?**

Moja firma została założona w 1986 roku. W 1979 roku ukończyłem technikum mechaniczne następnie była służba wojskowa, a w 1981 roku podjąłem pracę, jako blacharz w firmie mojego Ojca. Po uzyskaniu dyplomu mistrzowskiego w zawodzie blacharz otworzyłem własną firmę, którą prowadzę do dziś. Podobała mi się praca w budownictwie skoro mój ojciec miał firmę blacharską postanowiłem również się tym zająć. Obecnie zatrudniam 9 osób i są to wykwalifikowani blacharze i dekarze. W większości wyszkoleni przeze mnie uczniowie obecnie to czeladnicy lub mistrzowie w zawodzie.

**Jakie roboty wykonujecie Panowie najczęściej?**

Wykonujemy dachy wraz z pokryciem, remonty dachów także montujemy rynny i wykonujemy obróbki blacharskie. A więc budujemy dachy kompleksowo, od konstrukcji po pokrycie.



**Jaką inwestycję pamięta Pan, jako tę najważniejszą w historii firmy?**

Pamiętam wiele inwestycji, które mogę uznać za ważne takie jak Ratusz Urzędu Miejskiego w Ustroiniu, Kościół św. Mikołaja w Bielsku. Kościół Ewangelicki w Wiśle Głębcach.

**Jakim obiektem wykonanym w blasze cynkowo-tytanowej VMZINC® może się Pan poszczycić?**

Mogę poszczycić się obiektem przy ul. Wyspiańskiego w Bielsku - Białej, gdzie trudność stanowiły łuki wewnętrzne, których nie można wykonać maszynowo i musiały zostać wykonane ręcznie. Obawiałem się, w jaki sposób zachowa się blacha patynowana po tej ręcznej robocie, ale efekt końcowy był zadowalający. Świadczyć o tym może również fakt, iż obiekt znalazł się w kalendarzu VMZINC®.

Dziękuję za rozmowę.

## Dach z klasą

### Obiekt

Prywatna Rezydencja,  
Bielsko-Biała

### Projektant

Antoni Hołowiński

### Generalny

### Wykonawca

Famex - Bis z Cieszyna

### Wykonawca dachu

Władysław Sanecki  
Blacharstwo  
Budowlane  
i Dekarstwo z Wisty





**Technologia**

VMZ rąbek stojący

**Materiał**

ANTHRA-ZINC® - patyna w kolorze antracytowym. Materiał zawdzięcza nazwę charakterystycznemu kolorowi antracytowemu, zbliżonemu do odcienia naturalnego łupka dachowego, z którym jest często łączony. Ten wygląd powierzchni zalecany jest do zastosowania dla dachów na obiektach zabytkowych.





## Aspekty VMZINC®

Oferta VMZINC® stanowi szeroką gamę blachy cynkowo-tytanowej. Opuszczając walcownie cynk posiada metalicznie błyszczący wygląd. Z czasem ulega on zmianie, ustępując miejsca naturalnej patynie w jasnoszarym, półmatowym odcieniu. Ten szlachetny materiał ma szerokie zastosowanie przy realizacji wielu projektów budowlanych.

### VMZINC® wstępnie patynowany.

Wstępnie patynowane blachy w aspekcie QUARTZ-ZINC® i ANTHRA-ZINC® dają możliwość wyboru dwóch różnych powierzchni, otrzymywanych w procesie zanurzenia naturalnego cynku w roztworze fosforanowym. Ten proces chemiczny zmienia krystaliczną strukturę powierzchni metalu na grubości około jednego mikrona, dając w efekcie równomierną patynę.

#### QUARTZ-ZINC® – patyna w kolorze jasnoszarym.

Wstępnie patynowany, jasnoszary tytan-cynk posiada bardzo zbliżony wygląd do cynku naturalnie spatinowanego po kilku latach użytkowania. QUARTZ-ZINC® jest szczególnie polecany do prac renowacyjnych, a także do najnowocześniejszych projektów, zwłaszcza jako pokrycie elewacji.

#### Parametry spatinowanej powłoki – QUARTZ-ZINC®

Typ	uwodniony fosforan cynku (hopeit)
Ciężar	35 mg/dm <sup>3</sup>
Grubość	około 1 μm
Rozpuszczalność	nierozpuszczalny w wodzie
Odcień	luminacja świetlista $\gamma = 25$ (jasnoszary)

#### ANTHRA-ZINC® – patyna w kolorze antracytowym.

Swoją nazwę zawdzięcza charakterystycznemu kolorowi antracytowemu, zbliżonemu do odcienia naturalnego łupka, z którym jest często łączony. Ten wygląd powierzchni zalecany jest między innymi dla wykończeń dachów głównie w obiektach zabytkowych.




#### Parametry spatinowanej powłoki – ANTHRA-ZINC®

Typ	uwodniony fosforan cynku (hopeit)
Ciężar	80-90 mg/dm <sup>3</sup>
Grubość	około 3,5 μm
Rozpuszczalność	nierozpuszczalny w wodzie
Odcień	luminacja świetlista $\gamma = 4,5$ do $7,5$ (grafitowy)



#### PIGMENTO®

Nowa patyna PIGMENTO® jest uzyskiwana poprzez dodanie mineralnych pigmentów do procesu patynacji blachy QUARTZ-ZINC®. Uzyskano trzy odcienie PIGMENTO®: zielony, czerwony i niebieski. Inspirują one do nowych pomysłów oraz znakomicie komponują się z innymi materiałami. Kolorowe wykończenie PIGMENTO® zachowuje naturalną fakturę patynowanego cynku.

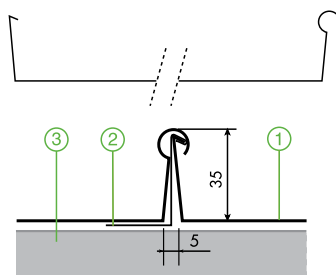
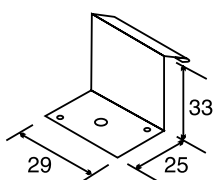
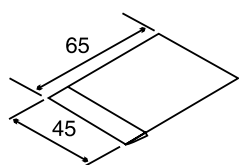
zielona  czerwona  niebieska 

#### VMZINC® lakierowany.

VMZINC® dwustronnie lakierowany jest tytan-cynkiem naturalnym, pokrytym po obu stronach farbą podkładową o grubości 5 μm oraz warstwą lakieru poliestrowego o grubości 20 μm. Wspomniane powłoki są nakładane w procesie ciągłym i poddane polimeryzacji w piecu o wysokiej temperaturze. Podwójnie lakierowany VMZINC® posiada estetyczną trwałość właściwą dla zastosowanego lakieru poliestrowego. Lakier ten wybrany jest dla ekspozycji o normalnym natężeniu światła. W celu dokonania najważniejszego wyboru dla ekspozycji o szczególnie silnym promieniowaniu UV, należy zwrócić się do doradców VMZINC®.

## Na elewacje Dexter

VMZ Dexter® jest to system pokrycia z gotowych elementów VMZINC® do zastosowania na elewacjach. Charakteryzuje go unikalna metoda łączenia bez potrzeby stosowania narzędzi mechanicznych. Atrakcyjność podkreśla duży wybór systemowych elementów wykończeniowych a także estetyczne pokrycie cynkowo-tytanowe w formie równoległych pasów. Opatentowany system VMZ Dexter® przeznaczony jest na elewacje płaskie.



- 1 Element VMZ Dexter®
- 2 Klips boczny
- 3 Podłoże

### Charakterystyka

Elementy standardowe VMZ Dexter®

**Wygląd powierzchni** - QUARTZ-ZINC®, ANTHRA-ZINC®, PIGMENTO®

**Wymiary użytkowe** - 400 x 835 mm, czyli 3 elementy na 1 m<sup>2</sup>

**Grubość** - 0,65 mm

**Ciężar na m<sup>2</sup>** - 7,6 kg

### Łączenie elementów

- wzdłużne poprzez sprężenie odpowiednio uformowanych krawędzi

- poprzeczne poprzez tradycyjną „podwójną agrafkę”

### Mocowanie.

Klipsy boczne (ze stali nierdzewnej) Mocowania na krawędzi z ukośnym zgięciem

Klipsy płaskie VMZINC® do mocowania do podłoża na górnej krawędzi elementu

### Wytyczne zastosowania.

VMZ Dexter® może być stosowany w budynku nowo projektowanym jak i modernizowanym.

### Dozwolone podłoża

Układanie na deskowaniu ciągłym z litego drewna ( $4,5 < pH < 7$ ).

Na podłożu niekompatybilnym lub na ciągłych płytach drewnopochodnych należy używać membrany separacyjnej DELTA VMZINC®.

### Zakres spadku

- 90°

### Typ elewacji

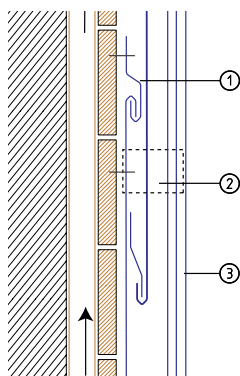
Elewacja płaska, wentylowana. Układanie podłoża na szkielecie drewnianym lub metalowym, pozostawiając przestrzeń wentylacyjną obliczoną w oparciu o obowiązującą normę.

### Warunki klimatyczne

Można stosować na terenie całego kraju. W zależności od stref klimatycznych należy wziąć pod uwagę wskazówki zawarte w poradniku użytkownika.

### Norma PN-EN 988

Europejska norma dotycząca cynku i stopów cynku.



- 1 Klips płaski
- 2 Klips boczny
- 3 Element VMZ Dexter®





## Cynk i inne metale

Przy bezpośrednim kontakcie stopu cynk-tytan z innymi metalami należy zawsze brać pod uwagę możliwość zajścia reakcji elektrochemicznej, wywołanej różnicą potencjału elektrycznego. Metal o wyższym potencjale w systematyce elektrochemicznej powoduje korozję metalu o niższym potencjale, po pewnym czasie doprowadzając do jego zniszczenia. W związku z tym kontakt pomiędzy niektórymi metalami jest dozwolony, a pomiędzy innymi zabroniony.

Reakcję elektrochemiczną przyspiesza wilgoć i ciepło. Natomiast zachodzi ona wolniej, gdy na powierzchni styku powstają warstwy wyrównujące różnicę potencjałów np. naturalna patyna. W budownictwie zjawiska korozji elektrochemicznej mogą być spowodowane kontaktami bezpośrednimi lub pośrednimi. Kontakty bezpośrednie mogą dotyczyć między innymi elementów mocujących oraz podłoży i elementów pokrycia wykonanych z metalu. W przypadku tych kontaktów (bezpośrednich, doraźnych lub powierzchniowych), należy zwrócić uwagę na przestrzeganie podstawowych zasad zebranych w systematyce elektrochemicznej. Kontakty pośrednie wymagają większej ostrożności. Rozwijają się między dwoma metalami, niebędącymi w bezpośrednim kontakcie, za pośrednictwem czynnika przewodzącego (elektrolitu), którego działanie jest często okresowe.

### Uwagi:

Pomimo, że aluminium ma potencjał niższy od potencjału cynku, to metale te nie wchodzi w reakcję. Aluminium pokrywa się naturalną warstwą ochronną – „patyną”, podobnie jak stop cynk-tytan. Obie spatynowane powierzchnie mają bardzo zbliżone wartości potencjału, co wyklucza wszelkie niebezpieczeństwo wystąpienia korozji.

Żelazo niezabezpieczone warstwą powierzchniową (cynk) koroduje w sposób powodujący zniszczenie.

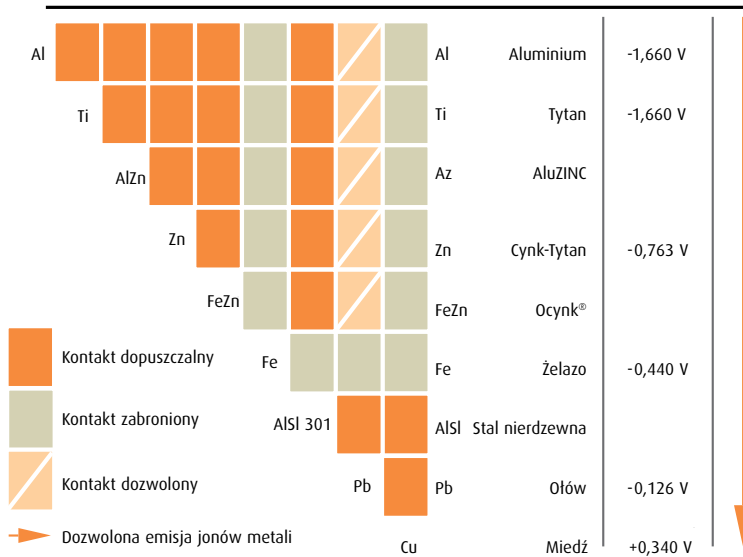
### Kontakty dopuszczalne ze stopem cynk-tytan to:

- ołów
- ocynk
- stal nierdzewna
- tytan
- miedź cynowana (miedź pokryta cyną)
- aluminium.

### Kontakty niedopuszczalne ze stopem cynk-tytan to:

- miedź
- niezabezpieczone żelazo
- stal

## Systematyka elektrochemiczna metali



VMZINC