

ECOKARTA

RHEINZINK-prePATINA

ZASTOSOWANIE

Dachy

PRZEZNACZENIE

Pokrycia dachowe

SKŁAD

Cynk, miedź, tytan, aluminium

PRODUCENT

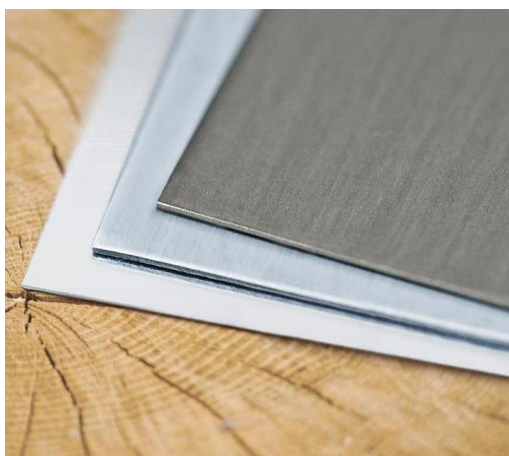
RHEINZINK GmbH & Co.KG

ADRES

Bahnhofstraße 90
45711 Datteln
Niemcy

O PRODUKCIE

RHEINZINK prePATINA to nic innego, jak patyna uzyskiwana na powierzchni blachy tytan-cynk w procesie przyspieszonym, gdzie oprócz wielu czynników są brane pod uwagę naturalne czynniki zabarwienia patyny. Ponieważ nie jest to powłoka, wszystkie pozytywne właściwości naturalnej warstwy patyny pozostają nienaruszone.



- Naturalny i nie obciążający środowiska materiał
- Współgrająca z otoczeniem patyna o szaro-niebieskim lub grafitowym odcieniu
- Trwała i nie wymagająca malowania powierzchnia
- Cynk - 100% przetwarzalny materiał
- Odporny na zarysowania dzięki samoodbudowującej się patynie
- Plastyczna i niewrażliwa na mróz powierzchnia
- Sprawdzona technologia obróbki - w tym lutowanie
- Duży wybór systemów rynnowych i akcesoriów
- Materiał spełniający kryteria zrównoważonego budownictwa
- Zastosowanie na dachu, elewacji, jako system rynnowy oraz do obróbek blacharskich

MIEJSCE WYTWARZANIA

Dattel, Niemcy



Zgodnie z wymaganiami certyfikacji wielokryterialnej LEED punkty za użycie produktów regionalnych można uzyskać w przypadku, gdy co najmniej 10% całkowitego kosztu materiałów użytych w projekcie stanowią materiały regionalne, czyli pozyskane, wytwarzane lub odzyskane w promieniu 500 mil (ok. 804 km) od miejsca budowy. Możliwe jest uzyskanie odpowiednio: 1 pkt – 10% oraz 2 pkt – 20%.

W LEED v4 punkty mogą być pomnożone x2 jeżeli materiały regionalne są pozyskiwane, wytwarzane lub odzyskane w promieniu 100 mil (160 km).

SZCZEGÓŁOWY SKŁAD PRODUKTU

- Cynk 99.995%
- Miedź 0.1 - 0.18% (blugrey), 0.9 - 1.0% (graphite grey)
- Tytan 0.07 - 0.12%
- Aluminium $\leq 0.015\%$

ZAWARTOŚĆ MATERIAŁÓW POCHODZĄCYCH Z RECYKLINGU

Zawartość w produkcie – min. 30%

Materiał pochodzący z recyklingu został określony zgodnie z definicją normy ISO 14021. Zawartość materiałów pochodzących z recyklingu podana jest w %.

Zgodnie z wymogami LEED NC oraz LEED CS możliwe jest uzyskanie 1 lub 2 punktów w kredycie MR4 jeżeli zawartość produktów pochodzących z recyklingu post-konsumenckiego oraz pre-konsumenckiego wynosi odpowiednio 10% lub 20% całkowitego kosztu materiałów użytych w projekcie.

ZAWARTOŚĆ MATERIAŁÓW NADAJĄCYCH SIĘ DO RECYKLINGU

Zawartość w produkcie – od 96% do 100%

Procentowa zawartość materiału nadającego się do recyklingu w gotowym produkcie. Produkt może być poddany recyklingowi w całości lub po uprzednim przygotowaniu.

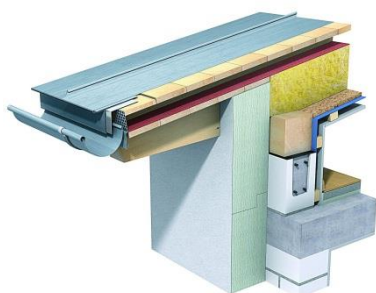
OGRANICZENIE EFEKTU WYSPI CIEPŁA

Z uwagi na swoje właściwości produkt może się przyczynić do uzyskania punktów w zakresie kredytu SS 7.2 w certyfikacji LEED – ograniczenie efektu wyspy ciepła z uwagi na wysoki wskaźnik SRI – od 45 do 78.

ZAWARTOŚĆ SUBSTANCJI NIEBEZPIECZNYCH

Brak substancji uznanych za niebezpieczne według rozporządzenia REACH.

INNOWACYJNOŚĆ



Naturalny proces powstawania patyny przekłada się na właściwości „samonaprawy” powierzchni blachy – materiał zarysowany w trakcie montażu lub eksploatacji pod wpływem warunków atmosferycznych z powrotem odbudowuje się, uzyskując jednolitą powierzchnię. Innowacyjność RHEINZINK polega na odtworzeniu naturalnego procesu patynowania w warunkach fabrycznych z wykorzystaniem siarczanów.

WPLYW NA CYKL ŻYCIA BUDYNKU

Produkt może przyczynić się do spełnienia wymagań certyfikacji BREEAM w zakresie kredytu MAT 1 – Wykorzystanie materiałów o niskim wpływie na środowisko.

Produkt może funkcjonować jako pokrycie dachowe nawet przez 80-120 lat.

ODPORNOŚĆ NA ZUŻYCIE

Produkt może się przyczynić do spełnienia wymagań certyfikacji BREEAM w zakresie kredytu MAT 5 - Materiały odporne na zużycie.

OGÓLNA OCENA SYSTEMU BREEAM

Produkt posiada ocenę A+

CERTYFIKATY POSIADANE PRZEZ PRODUKT

- EPD

W procesie certyfikacji LEED v4 projekt może otrzymać 1 punkt, jeżeli minimum 20 materiałów zastosowanych w projekcie posiada deklarację środowiskową (EPD).

- BREEAM (numer certyfikatu ENP453)
- Cradle-to-Cradle
- IGEF

PRODUKT SPEŁNIA WYMOGI

- ISO 14025
- EN 15804
- EN 1179
- EN 988
- EN 612
- EN 10002
- DIN 4102
- DIN EN 13501
- EN 14782
- IZA 2012
- WDF
- TNO-MEP-R99/441

DGNB

Produkt spełnia wymogi certyfikacji wielokryterialnej DGNB w zakresie punktu ENV 1.2 we wszystkich czterech poziomach jakości.

CRADLE-TO-CRADLE

Materiał zachowuje swoją oryginalną wartość i może być powtórnie wykorzystany jako nowy produkt o co najmniej równej wartości (upcykling), a nie jako produkt niższej kategorii (downcycling).

Certyfikat C2C na poziomie BRONZE dotyczy wszystkich produktów dachowych RHEINZINK-prePATINA wraz z niezbędnymi obróbkami i całym systemem odwadniania dachów.

IGEF

Produkt nie przepuszcza ponad 99% promieniowania elektromagnetycznego spełniając wymogi Międzynarodowego Stowarzyszenie Badania Elektrosmogu (IGEF-ID: ARH150720-1).

ZUŻYCIE ENERGII PIERWOTNEJ I ODNAWIALNEJ

- Materiał posiada najniższą temperaturę topnienia (420 °C) wśród metali stosowanych w budownictwie, co przekłada się na najmniejsze zużycie energii przy montażu, np. przy lutowaniu.
- Energia potrzebna do produkcji 1 kg materiału wynosi 4,2 kWh
- Ilość energii potrzebnej do wyprodukowania 1-m2 arkusza o grubości 0.7 mm wynosi 52 kWh
- Brak użycia energii z OZE

CERTYFIKATY POSIADANE PRZEZ FIRME

- ISO 9001 Quality Management System
- ISO 14001 Environmental Management System
- ISO 50001 Energy Management System
- ISO 26000 Social Responsibility

PRZYNALEŻNOŚĆ DO ORGANIZACJI

- US Green Building Council
- IBU
- Bre Global

POLITYKA ŚRODOWISKOWA

Zgodność z procesami i ciągłe doskonalenie w zakresie ochrony środowiska i efektywności energetycznej to kluczowe aspekty działalności biznesowej RHEINZINK.

- Zgodność z odpowiednimi przepisami dotyczącymi ochrony środowiska jest najwyższym priorytetem. Aby zapewnić ich istnienie, istnieje odpowiedni system zarządzania.
- Zobowiązujemy się do ciągłego doskonalenia sytuacji ekologicznej w naszej firmie. Uważamy, że przyjazne dla środowiska, zaawansowane technologie dla zrównoważonego wykorzystania naszych zasobów.
- Podejmujemy niezbędne środki w celu uniknięcia zanieczyszczenia środowiska. Tam, gdzie nie jest to możliwe, staramy się minimalizować emisje i wytwarzanie odpadów do minimum.
- Pracownicy na wszystkich poziomach promują poczucie odpowiedzialności za ochronę środowiska i efektywność energetyczną. Pracownicy są regularnie szkoleni i informowani. Są oni wezwani do ciągłej pracy na rzecz poprawy ochrony środowiska i efektywności energetycznej.
- W przypadku nowych projektów aspekty efektywności energetycznej, a także możliwe oddziaływania na środowisko są już brane pod uwagę w planowaniu i zamówieniach.
- Szczególną uwagę poświęca się tematowi energii; źródła energii, konsumenci i konsumpcja są identyfikowane i oceniane. Trwają projekty mające na celu poprawę efektywności energetycznej.
- Społeczeństwo otrzymuje wszystkie informacje potrzebne do zrozumienia wpływu działalności firmy na środowisko. Angażuje się w kontakt z klientami i opinią publiczną i ściśle współpracuje z odpowiednimi władzami i instytucjami.
- Wprowadzono przepisy w celu zapewnienia, że wykonawcy pracujący na terenie zakładu stosują takie same standardy środowiskowe jak my.

KWALIFIKACJA DOSTAWCÓW I ODPOWIEDZIALNE POZYSKIWANIE SUROWCÓW

TAK – zgodnie z procedurami ISO 9001:2008

RODZAJ OPAKOWAŃ I ICH ODBIÓR

Opakowania w 100% do recyklingu.

Karta nie jest oficjalnym dokumentem w znaczeniu systemów wielokryterialnych LEED, BREEAM, DGNB ani innego systemu oceny. Zawarte informacje mają stanowić jedynie podstawę do wyboru produktu, jako składnika inwestycji ubiegającej się o certyfikat. Karta opracowana na podstawie informacji dostarczonych przez właściciela karty. Dane powinny zostać zweryfikowane przed użyciem w procesie certyfikacji. Karta stanowi własność firmy Rheinzink



Karta produktu z uwzględnieniem wymogów certyfikacji wielokryterialnej LEED, BREEAM oraz innych certyfikatów ekologicznych.

Opracowanie: ECOKARTA
Edycja 1, Data utworzenia: 18.09.2018