

# UGINOX<sup>®</sup> FME

## K44 verzinkt

### Beschreibung

- > UGINOX FME ist ein doppelstabilisierter, ferritischer, rostfreier Edelstahl mit einer elektrolytisch verzinneter Beschichtung auf beiden Seiten.
- > Dieser ferritische, rostfreie Edelstahl ist ein K44 aus der KARA-Reihe: Er enthält 18% Chrom und Molybdän und ist mit Titan und Niobium stabilisiert.
- > UGINOX FME erfährt durch Bewitterung einen natürlichen Patinierungsprozess, der dem Produkt eine matte Oberfläche und ein traditionelles, rustikales Aussehen verleiht.
- > UGINOX FME ist dank seiner hohen Korrosionsbeständigkeit geeignet für den Einsatz unter aggressiven Umweltbedingungen.

Elemente	%C	%Si	%Mn	%Cr	%Mo	%Ti+Nb
K44	0.016	0.40	0.30	17.75	1.85	0.50

Typische Werte

Europäische Bezeichnung	Amerikanische Bezeichnung
X2CrMoTi18-2 1. 4521 <sup>(1)</sup>	Type 444 <sup>(2)</sup>

(1) Gemäss NF EN 10088-2

(2) Gemäss ASTM A 240



### Entdecken Sie rostfreien Edelstahl!

- > **Chrom** ist ein chemisches Schlüsselement, welches massgeblich zur Korrosionsbeständigkeit des rostfreien Edelstahls beiträgt. Auf der Materialoberfläche wird bei Kontakt mit Luft und Feuchtigkeit eine Chromoxydschicht gebildet. Diese Schicht repariert sich selber und schützt so die Oberfläche.
- > **Molybdän** wie auch die beiden Stabilisatoren (Titan und Niobium) verstärken die Korrosionsresistenz.

### Stärken

- > Bei tiefen Temperaturen verarbeitbar, auch in Bergregionen.
- > Nickelfreie Stahlsorte bietet langfristige Preisstabilität.
- > Bestens lötbar.
- > Tiefer Wärmeausdehnungskoeffizient erlaubt das Verlegen von langen Bahnen.
- > Nachhaltig beständig in ländlicher, städtischer und normaler industrieller Umgebung.
- > Zu 100% recyclingfähig.

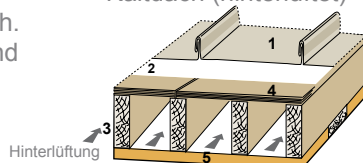
		Durchschnittswerte	FME	Zn <sup>(1)</sup>	Cu <sup>(1)</sup>	Al <sup>(1)</sup>
Physikalische Eigenschaften	Schmelzpunkt °C	1495	418	1083	660	
	Dichte kg/dm <sup>3</sup>	7.7	7.1	8.9	2.7	
	Ausdehnungskoeffizient mm/m bei ΔT°=100°C	1.08	2.2	1.68	2.35	
	Wärmeleitfähigkeit W/m.K at 20°C	23	110	328	201	
Mechanische Eigenschaften (Quermessung)	Streckgrenze 0,2 MPa	380	110/150	190 1/4 hart	45	
	Zugfestigkeit MPa	520	150/190	260 1/4 hart	120	

(1) Referenzwerte eines Typs von Zink, Kupfer und Aluminium, der üblicherweise für die Bedachung verwendet wird.

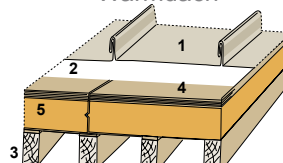
### Anwendungen

- > Stehfalzdach.
- > Selbsttragendes Dach.
- > Geeignet für Kalt- und Warmdächer.
- > Rinnen.
- > Bedachungszubehör.

Kaltdach (hinterlüftet)



Warmdach



1 - Dacheindeckung aus Edelstahl 2 - Polyesterwolle 3 - Holz  
4 - Dachlatten 5 - Isoliermaterial (Mineralwolle, ...)

## Umweltbedingungen

### > Witterungs und Umwelteinflüsse

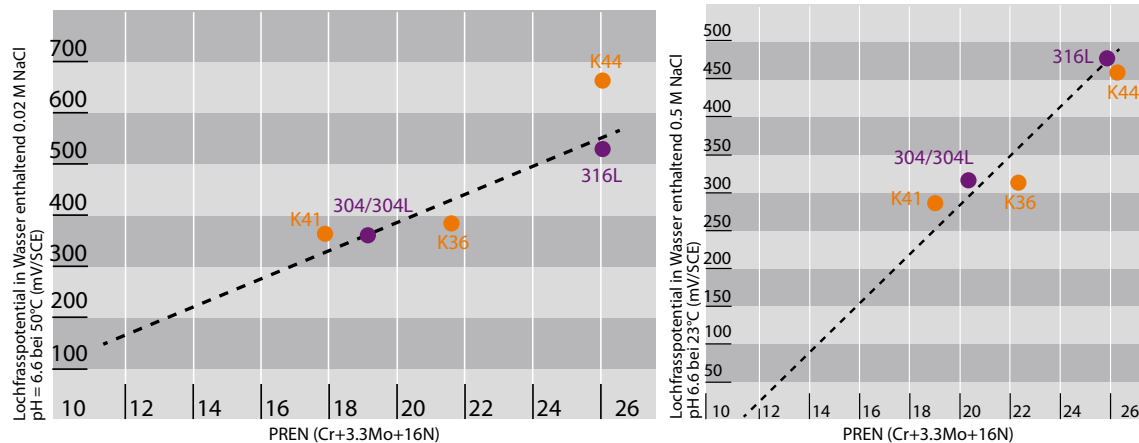
UGINOX FME ist mit seiner natürlichen Korrosionsbeständigkeit geeignet für alle Umweltbedingungen.

UGINOX FME passt zu allen Dächern, die nach aktuellen, bewährten Praktiken erstellt werden (s.h. NF DTU 40.44 französische Norm).

UGINOX FME wird ohne vorherige Rücksprache mit uns nicht für den Einsatz in Küstennähe empfohlen und ist nicht für die Verwendung in vor Bewitterung geschützten Bereichen oder in vertikaler Verlegung geeignet.

### > Lokale Korrosion

Zusammen mit der Zinnschicht, ist die Korrosionsbeständigkeit des Trägermaterials von primärer Bedeutung.



Werksmarke	Bezeichnung Euronorm
K36	1.4526
K41	1.4509
K44	1.4521
304/304L	1.4301 1.4307
316L	1.4404

## Verfügbare Dimensionen

- > Dickenbereich: 0,5mm
- > Maximale Breite: 1160mm
- > Verfügbar in Breitband, Spaltband und Tafeln

		Breiten (mm)					
		500	580	670	800	1000	1160
Dicke (mm)	0.5	51	44	38	32	26	22

Längen in Meter, abhängig von der Dicke, kalkuliert für 100 kg Ringe und metergenau gerundet.

## Empfehlungen

- > Verwenden Sie UGINOX FME für Stehfalzdächer und selbsttragende Dächer sowie für Zubehörteile.
- > Vermeiden Sie den Einsatz von UGINOX FME in vertikaler Verlegung und in vor Bewitterung geschützten Bereichen.
- > Verwenden Sie für rostfreien Stahl geeignete Werkzeuge, um Risiken von Fremdrost zu vermeiden.
- > Arbeiten Sie im angrenzenden Bereich zu UGINOX FME nicht mit anderen Metallen, die eine Kontaminierung verursachen könnten.
- > Vermeiden Sie die Verwendung von Metall enthaltenden Reinigungspads, Stahlwolle oder auf Pulver basierenden Schleifmittel.
- > Verwenden Sie vor dem Löten Orthophosphorsäure für das Beizen. Die Verwendung von chloridhaltigen Beizprodukten ist nicht zulässig. Wir empfehlen das Spülen mit Wasser unmittelbar nach dem Löten.