



## Z/A coating. Higher resistance and durability

Pokrycie Zn/Al. Zwiększa odporność na korozję i twardość materiału  
 Zn-Al povlakování. Větší odolnost a životnost

The Z/A alloy (95% Zn + 5% Al) is specially developed in order to guarantee a better resistance to corrosion and durability than traditional Zn coating.

Pokrycie Zn/Al (95% Zn + 5% Al) jest specjalnym pokryciem, które gwarantuje lepszą odporność na korozję i wytrzymałość, w porównaniu z tradycyjnym procesem cynkowania.

Zn-Al slitina (95% Zn + 5% Al) je speciálně vyvinuta kvůli zaručení větší odolnosti proti korozi a životnosti než u běžného Zn povlaku.

### PROPERTIES AND ADVANTAGES of Z/A coating opposite galvanized coating

- ✓ Better resistance to corrosion with the same coating mass.
- ✓ Higher productivity in forming the piece, due to a more ductile and homogeneous coating. Less friction which allows a higher machine speed.
- ✓ Uniformity improvement in dimension of the final piece.
- ✓ More protection in ends and marks against a superficial deterioration of wire (cathodic protection).

### WŁAŚCIWOŚCI I KORZYŚCI z pokryciem Zn/Al w porównaniu ze zwykłym cynkowaniem.

- ✓ Lepsza odporność na korozję przy takiej samej masie pokrycia.
- ✓ Lepsza produktywność w procesie formowania cześci, dzięki większej giętkości i jednorodności pokrycia, która pozwala na szybszą pracę maszyn.
- ✓ Lepsza jakościowo jednorodność części finalnych.
- ✓ Lepsza ochrona materiału na końcach i oznakowaniach w trakcie naturalnego procesu zużycia (ochrona katodowa).

### VLASTNOSTI A VÝHODY Zn-Al povlaku oproti Zn povlaku

- ✓ Lepší odolnost proti korozi se stejným množstvím vrstvy povlaku.
- ✓ Vyšší produktivita při výrobním procesu (při formování kusu) díky tvárnější a více homogenní vrstvě povlaku. Menší tření, které umožňuje vyšší rychlost stroje.
- ✓ Větší jednotnost všech rozměrů.
- ✓ Větší ochrana na koncích drátů (katodická ochrana).

### BASE MATERIALS

#### MATERIAŁY BAZOWE ZÁKLADNÍ MATERIÁLY

DENOM	EN NORM	DENOM ASTM
SL	EN 10270-1	A227
SM	EN 10270-1	A227
SH	EN 10270-1	A228
DM	EN 10270-1	A228
DH	EN 10270-1	A228

AVAILABLE AS PER REQUEST: Low-carbon iron C3D/C9D. SAE 1008  
 TAKŻE DOSTĘPNE NA ZAPYTANIE: Stal nisko-węglowa C3D/C9D. SAE 1008  
 TAKÉ DOSTUPNÝ NA VYŽADÁNÍ: Nízkouhlíková ocel C3D/C9D. SAE 1008

### DIMENSIONS AND PACKAGING

#### WYMIARY I SPOSOBY PAKOWANIA ROZMĚRY A BALENÍ

Diameter Średnica / Průměr	Z Coils * KRĘGI Z / Z SVITKY
0,60-1,40	+/-150kg
0,80-1,40	+/-250kg
1,25-3,80	+/-400kg
2,70-3,80	700-1000kg

\* Other conditionings as per request  
 Inne formy pakowania na zapytanie  
 Další podmínky na vyžádání

Z Coil / Kręgi Z / Z Svitky



### MINIMUM COATING MASS

#### MINIMALNA MASA POKRYCIA MINIMÁLNÍ MNOŽSTVÍ POVLAKU

Diameter Średnica / Průměr	Z/A EN 10270-1	Z/A STANDARD VINCO
0,60 < d < 0,70	40	70
0,70 < d < 0,80	45	70
0,80 < d < 0,90	50	70
0,90 < d < 1,00	55	70
1,00 < d < 1,20	60	70
1,20 < d < 1,40	65	70
1,40 < d < 1,60	70	70
1,60 < d < 1,65	70	80-140
1,65 < d < 1,85	75	80-140
1,85 < d < 2,15	80	80-140
2,15 < d < 2,50	85	80-140
2,50 < d < 2,80	95	80-140
2,80 < d < 3,20	100	80-140
3,20 < d < 3,80	105	80-140

### SALT SPRAY TEST

#### TEST SOLNY SALT SPRAY TEST

Minimum coating mass with the aim of reaching a certain number of hours.  
 Minimalna masa pokrycia w celu osiągnięcia oczekiwanej liczby godzin.  
 Minimální množství povlaku s cílem dosáhnout určité počet hodin.

REQUIRED HOURS*	Zn Mass** [g/m <sup>2</sup> ]	Z/A Mass** [g/m <sup>2</sup> ]
40	80	-
60	95	-
80	110	-
100	130	35
120	150	40
150	190	50
200	240	60
240	270	70
300	330	105
400	430	130

(\*) Wymagana liczba godzin  
 Požadovaný čas

(\*\*) Masa Zn  
 Zn množství povlaku