

# Our story continues



NedZink 

# 1892

## Oprichting van de Kempensche Zink Maatschappij

De KZM is in 1892 opgericht door Lucien en Emile Dor, later ook wel bekend als 'de Budelse Zinkfabriek'. De Budelse zinkfabriek werd opgericht onder de naam Société Anonyme des Zincs de la Campine of, in het Nederlands: Kempensche Zinkmaatschappij (KZM).

### Zink productie

Zink wordt gewonnen uit ertsen. Op de foto's is te zien hoe vroeger de ovens met erts werden gevuld. Na 16 uur smelten werd het vloeibare zink uit de ovens afgevoerd en werd het resterende afval (zinkas) afgevoerd. Het vloeibare zink werd vervolgens verwerkt tot kleine zinkblokken, ook wel ingots genoemd.



Blokken stapelen



Smeltoven



**Zink winnen wordt  
onze core business**



## Zinkwalsen in de begintijd

De platen werden met een tang overgebracht naar de andere kant van de walsmachine.



1926

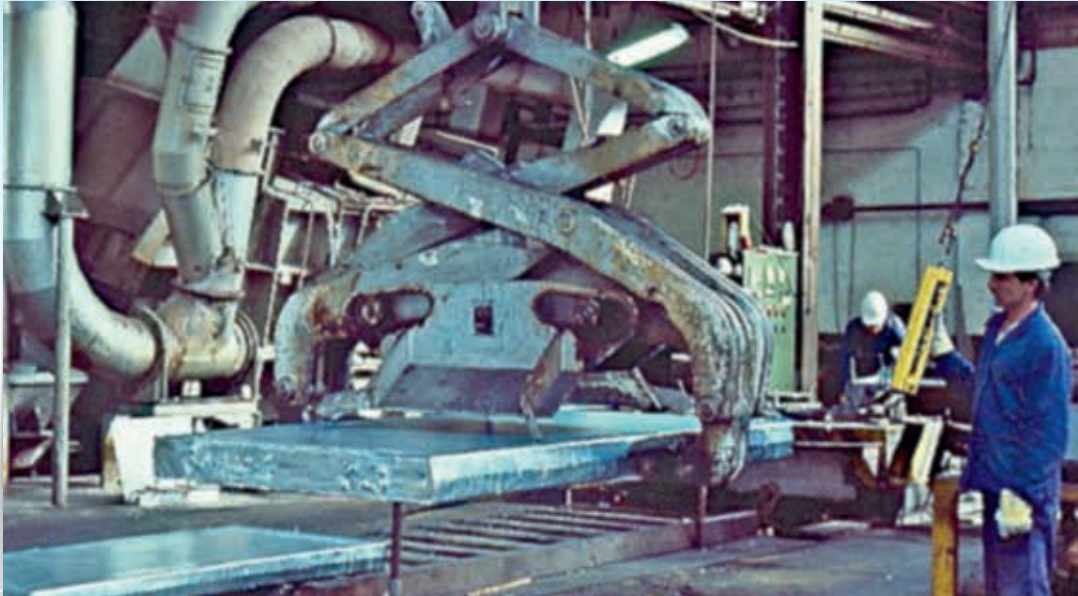


## Start van prefab producten

**De Prefab productie bestond uit:**  
Bakgoten, mastgoten (M37/B37 en M44/B44) en  
hemelwaterafvoerbuizen (Ø 70mm, Ø 80mm, Ø 100mm)



1956

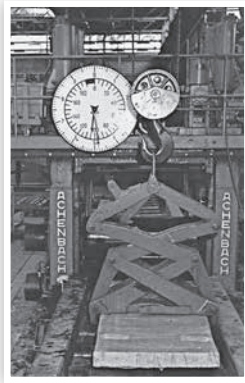


## Installatie Gietoven

Met de Gietoven werden blokken van 1500 kilo gemaakt, in kleinere en grotere maten. Voordat de blokken bij de Warmwalsen verwerkt werden, werden ze met 40 blokken in één lading in de Houdoven geplaatst waar ze in een gasgestookte oven werden opgewarmd tot ongeveer 350 °C. Dit duurde 16 uur. Wanneer de blokken op temperatuur waren, werden ze op de Warmwals gewalst.

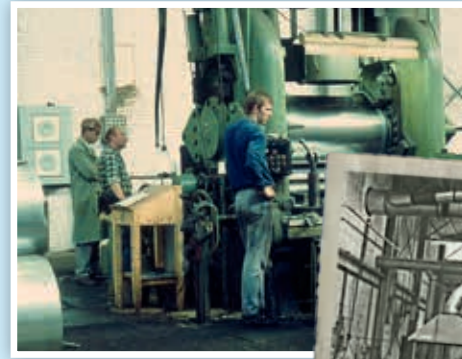


# 1965

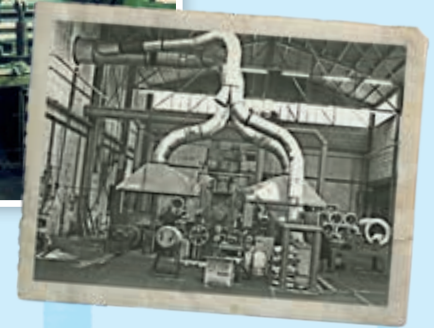


## Warmwals Achenbach in gebruik genomen

Op 11 september 1965 was de Achenbach Warmwals operationeel. De voorverwarmde zinkblokken werden op de Warmwals gewalst tot ca. 7 mm dik en 40 meter lang en daarna opgerold tot een coil. De zijgeleiding van de walsen werd elke run aangepast aan de breedte van het gegoten blok.



RWFII



## Er werden twee Koudwalsen RWF I en II geïnstalleerd

Na de Warmwals werden coils verwerkt bij de Koudwalsen. Voor de kleinere banden werd de RWF I gebruikt, met een breedte van ca. 950 mm. Het gewalste materiaal werd gebruikt voor de productie van goten en hemelwaterafvoerbuizen. De RWF II werd gebruikt voor bredere banden (ca. 1050 mm). Deze RWF II had een snelheid van 60 meter per minuut, kon coils tot 3 ton aan en werd gebruikt voor de productie van zinkplaten. De zinkrollen werden gewalst tot de gewenste einddikte – variërend van 0,3 mm tot 1,5 mm. Om de materiaalspanning te verminderen gingen de platen na het snijden door een plaatwals.

## Billiton-Maatschappij wordt opgenomen in het Koninklijke Shell-Concern

Billiton-Maatschappij wordt opgenomen in het Koninklijke Shell-Concern.

Op maandag 25 mei 's avonds om half acht werd onze Ondernemingsraad door de directie en de gedelegeerd commissaris de heer Ir. Smid ingelicht over de besprekingen die hadden plaats gevonden tussen Billiton-Maatschappij en Koninklijke Shell over een eventuele bundeling van krachten van beide concerns.

De samenvloeiing van activiteiten van de twee concerns heeft voor beide ondernemingen belangrijke voordelen.

De huidige ontwikkeling in de mijnbouw en metallurgie en haar toepassingen leiden tot een voortdurende, aanzienlijke schaalvergroting. Daarom betekent voor Billiton de beschikking over de fi-

nanciële en technologische mogelijkheden van de Kon. Shell-groep een aanzienlijke versterking van haar potentieel en van haar concurrentiepositie.

Indien de samenvloeiing van de activiteiten van Shell en Billiton zal worden gerealiseerd zal Shell versterkte integratie in deze industrie bereiken en de voordelen genieten van het samengaan met een onderneming die een grote internationale reputatie heeft en sinds lang haar sporen heeft verdiend in de industriële wereld van de mijnbouw, de metallurgie en non-ferro-industrie.

Tot zo ver de officiële mededeling. In de dagbladen heeft men meer kunnen lezen over deze fusie.

Ook voor de K.Z.M. is deze ontwikkeling gunstig. De voorziening van ertsen is een moeilijke affaire.

Heeft men in de onderhandelingen met erts-leveranciers een Billiton/Shell achter zich staan, dan zit dit alleen maar voordeliger kunnen werken, aldus de heer Delhaise.

Ook ten aanzien van de electrolyse ziet onze directie alleen maar gunstiger perspectieven.

Moge dus deze nieuwe ontwikkeling ook voor de K.Z.M. zijn vruchten afwerpen. Te dien aanzien citeren wij de laatste aflevering van de directieverklaring van Billiton-Shell, d.d. 27 mei 11.

„De directie van Billiton en Shell verklaren, dat de door hun erkende verantwoordelijkheid ten opzichte van het in deze bedrijven werkzame personeel de basis zal zijn voor een beleid dat een gezond leef- en werkklimaat zal bevorderen”

Billiton verwierf 50% van de aandelen van KZM,  
waardoor Billiton op zijn beurt in 1970 onderdeel  
werd van de Royal Shell Group

# 1973



Sloop oude fabriek (1973)

## Start productie van Special High Grade (SHG) zink

In 1955 werd het principeakkoord gesloten om over te schakelen van thermische naar elektrolytische zinkproductie. Met dit proces verhoogde de productie, nam de zuiverheid van het product toe en kon het productievolume worden vergroot.





Nieuwe fabriek herbouwen

1973



## Installatie BWG-machine

De BWG verving de strekmachine. Door het plaatsen van de BWG werd ook de werkvolgorde voor het produceren van zinkplaten veranderd. Bij deze machine werd het materiaal eerst gestrekt en gericht en vervolgens tot bladen geknipt. In het begin produceerde het alleen zinkbladen. Eind jaren tachtig werden ook zinkcoils verwerkt, klaar voor verkoop. Midden jaren '90 werd de BWG aangepast om een grotere capaciteit te kunnen verwerken.



### Vervanging van de Gietoven

De Gietoven werd vervangen door de 'huidige' Gietoven die tot de start van Project Olympus nog operationeel was.



### Plaatsing Junker Smeltoven

De Smeltoven fungeerde als buffer voor de Gietoven om de Gietoven snel te kunnen vullen. In deze Smeltoven kon maximaal 80 ton zink worden gesmolten met zowel vast blokzink als vloeibaar zink. Ook deze Smeltoven was tot de start van Project Olympus nog in bedrijf.





Hoofdkantoor Koramic,  
bedekt met NedZink NOVA COMPOSITE

# 1995

**NedZink**

Door de volledige overname door Koramic zijn de wals activiteiten volledig gescheiden van de zinksmelter. In 1995 zette NedZink haar productieactiviteiten voort als een zelfstandige zinkwalserij. Als fabrikant van gewalst titaanzink voor toepassingen in gevelbekleding, dakbedekking, dakgoten en hemelwaterafvoersystemen.

# 2000



## Installatie Mino Koudwals

De Mino koudwals verving de RWF I en II.  
Deze machine kan zwaardere coils aan en rolt met  
een hogere snelheid. De Mino draait 280 meter  
per minuut en kan coils tot 10 ton verwerken.  
Deze koudwals is nog steeds operationeel.





## Installatie productielijn geprepatineerd materiaal

De productielijn geprepatineerd materiaal zorgde ervoor dat NedZink het assortiment kon uitbreiden met de huidige kleuren. Door het fosfateringsproces wordt het zinkoppervlak voorzien van specifieke kleuren.

## Introductie NedZink geprepatineerde producten

In 2004 werd de eerste geprepatineerde kleur geïntroduceerd, NedZink NOVA genaamd. NedZink NOVA heeft een mat, subtiel geborsteld oppervlak in een natuurlijke middengrijze kleur.





## Introductie NedZink NOVA Pro-Tec

NedZink Pro-Tec is procesgeproduceerd titaanzink met een beschermende coating aan de achterzijde voor toepassing op koude of dampdichte constructies.



2009

## Introductie NedZink NOIR

De tweede voorgepatineerde kleur werd geïntroduceerd onder de naam NedZink NOIR. NedZink NOIR is een antraciet zwarte kleur.



2010



## Introductie NedZink NUANCE

De eerste 3 NedZink NUANCE kleuren werden geïntroduceerd in de pigmenten Rood, Blauw en Groen.

2016

## Introductie NedZink NEO

Naast de bestaande voorgepatineerde kleuren werd er een nieuwe kleur gecreëerd: NedZink NEO. NedZink NEO heeft een mat, subtiel geborsteld oppervlak in een mineraal grijze kleur.



2018

## ElvalHalcor neemt 50% aandeel in NedZink

In 2018 is een samenwerking tot stand gekomen tussen Koramic en ElvalHalcor, beide 50% aandeelhouder van NedZink. Dit was meteen de aftrap van het ambitieuze Project Olympus.



De eerste schop gaat de grond in (Ceremoniële start Project Olympus).

2018

# Het proces

Modernisering door het continue proces van de nieuwe fabriek

## Smeltoven



De Smeltovens zijn inductieovens die zink aan de continugietlijnen leveren. De ovens worden gevoed met zinkblokken, legering, gerecycled materiaal via een triltafel. Wanneer het zink de juiste legeringssamenstelling heeft, wordt het overgebracht naar de Gietoven. De Smeltovens smelten het zink via inductie (elektrisch).

## Gietoven



Na een bepaalde stabilisatietijd wordt het zink uit de Smeltovens via een goot overgebracht naar de Gietoven.



## Continue gietmachine



Via verwarmde goten wordt het zink vanuit de Gietoven naar de continugietinstallaties getransporteerd. Het zink wordt tussen twee gekoelde rollen gerold tot een dikte van ca. 5,5 mm en een breedte van 1070 mm. Het gegoten zink wordt opgerold op rollen van 7,5 ton. Gewichten van 10 ton zijn mogelijk.

## Annealing oven



De coils van de continugietlijnen worden per zes coils in de Annealing ovens tot een hoge temperatuur verhit. In een cyclus van 16 uur wordt de metalen structuur homogeen gemaakt. Om oxidatie te voorkomen, wordt alle zuurstof verdreven door stikstof in de ovens te injecteren. De oven wordt elektrisch verwarmd.

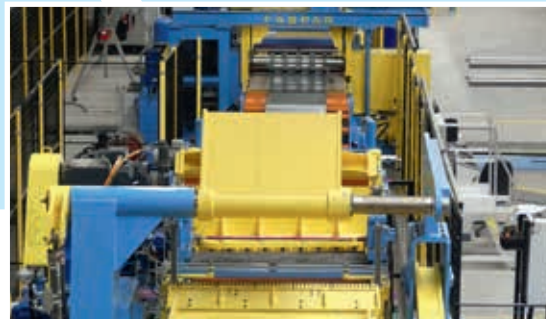
# Het proces

## Koudwals



Het opgerolde zinkmateriaal dat uit het continugietgebouw komt, wordt in verschillende passages op de Mino koudwals gewalst tot de gewenste einddikte. Bij het koudwalsproces wordt een minerale walsolie gebruikt om het proces te smeren en te koelen. De olie wordt gefilterd en gekoeld in een gesloten systeem.

## Slitlijn



In 2020 heeft NedZink een state-of-the-art Slitlijn geïnstalleerd. Deze Slitlijn kan coils met een gewicht van 12,5 ton slitten met een topsnelheid van 200 mtr/min. De slitput is 11 meter diep.

## Productielijn geprepatineerd materiaal



Het materiaal wordt door een alkalisch ontvettingsbad geleid om olieresten van het oppervlak te verwijderen. Daarna wordt het gespoeld met gedemineraliseerd water en wordt het oppervlak geactiveerd om een goede hechting van de toegevoegde laag te garanderen. Tijdens het eigenlijke fosfateringsproces worden kristallen gevormd op het oppervlak van het zink. Na het spoelen en drogen wordt er een anti-fingerprint coating op het oppervlak aangebracht en wordt het materiaal gefolied en weer opgerold.

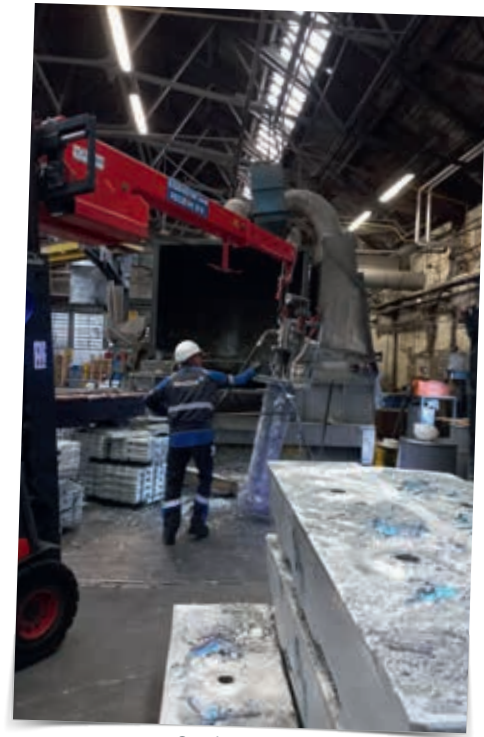


# 2022



Gietzone

Na een grondige opstartperiode van ons nieuwe state-of-the-art machinepark zijn in juni 2022 de oude Junker Smeltoven, de Gietzone en de Warmwals definitief gesloten. Dit is weer een mijlpaal voor NedZink, we kijken heel positief naar de toekomst met onze nieuwe fabriek waarbij we op een zeer duurzame manier titaanzink kunnen produceren.



Smeltoven

**Dank aan alle medewerkers van  
NedZink om dit mogelijk te maken!**



Together  
**shaping** the **future**  
with **sustainable**  
beauty





# NedZink



## Nederland

### NedZink B.V.

Hoofdstraat 1  
6024 AA Budel-Dorplein

Tel: +31 (0)495 455 700  
E-mail: [info@nedzink.com](mailto:info@nedzink.com)

## Duitsland

### NedZink GmbH

Im Lipperfeld 21  
D-46047 Oberhausen

Tel: +49 (0)208 857 980  
E-mail: [info@nedzink.de](mailto:info@nedzink.de)

## België

### NedZink N.V.

Avenue Jean-Etienne Lenoir 14  
B-1348 Louvain-La-Neuve

Tel: +32 (0)10 452 727  
E-mail: [info@nedzink.be](mailto:info@nedzink.be)

## Frankrijk

### NedZink SAS

1 Rue François Jacob  
92500 Rueil Malmaison

Tel: +33 (0)7 68 60 95 37  
E-mail: [info@nedzink.fr](mailto:info@nedzink.fr)