**Engineering progress**
**Enhancing lives**

# RAUKANTEX

Technische Lieferbedingung

REHAU

# Inhalt


| | | |
|---|---|---|
| **1.** | **Geltungsbereich** | **03** |
| **2.** | **Einsatzbereich** | **03** |
| **3.** | **Maße und Toleranzen** | **03** |
| **4.** | **Allgemeine Werkstoffeigenschaften** | **04** |
| 4.1. | Kantenbandmaterialien | 04 |
| 4.2. | Funktionsschichtmaterialien | 05 |
| 4.3. | Glanzgrad | 05 |
| 4.4. | Bedruckung/Lackierung | 05 |
| **5.** | **Spezielle Hinweise für RAUKANTEX Kantenbänder** | **05** |
| 5.1. | ABS Kantenbänder | 05 |
| 5.2. | Transparente Kantenbänder aus PET und PMMA | 05 |
| 5.3. | Kantenbänder mit Schutzfolie | 05 |
| 5.4. | RAUKANTEX pro und plus aus PVC | 06 |
| **6.** | **RAUKANTEX Klassifizierung** | **06** |
| 6.1. | RAUKANTEX pure (Haftvermittlerkanten) | 06 |
| 6.2. | RAUKANTEX plus/pro (Nullfugenkanten) | 06 |
| 6.3. | RAUKANTEX Kantenprogramm | 06 |
| 6.3.1 | RAUKANTEX color und dekor | 06 |
| 6.3.2 | RAUKANTEX designo | 06 |
| 6.3.3 | RAUKANTEX eco | 06 |
| 6.3.4 | RAUKANTEX evo | 06 |
| 6.3.5 | RAUKANTEX magic 1 | 07 |
| 6.3.6 | RAUKANTEX magic 2 | 07 |
| 6.3.7 | RAUKANTEX magic 3 | 07 |
| 6.3.8 | RAUKANTEX soft | 07 |
| 6.3.9 | RAUKANTEX basic edge | 07 |
| 6.3.10 | RAUKANTEX paintable | 07 |
| 6.3.11 | RAUKANTEX floor | 07 |
| 6.3.12 | RAUKANTEX door | 07 |
| 6.3.13 | RAUKANTEX health.protect | 07 |
| 6.3.14 | RAUKANTEX fire.protect | 07 |
| 6.3.15 | RAUKANTEX natura | 07 |
| 6.3.16 | RAUKANTEX light up | 07 |
| 6.3.17 | RAUKANTEX pigmento | 07 |
| 6.3.18 | RAUKANTEX wood (Echtholzfurnierkanten) | 08 |
| 6.4. | Artikelzusätze | 08 |
| **7.** | **Verarbeitungshinweise** | **08** |
| **8.** | **Reinigung / Desinfektion** | **09** |
| 8.1. | Reinigung | 09 |
| 8.2. | Desinfektion | 09 |
| 8.3. | Chemische Beständigkeit | 09 |
| 8.4. | Polyzyklische Aromatische Kohlenwasserstoffe (PAK) | 09 |
| **9.** | **Oberflächenausführung** | **10** |
| **10.** | **Lagerung** | **10** |
| **11.** | **Lieferaufmachung und Verpackung** | **10** |
| **12.** | **Funktion** | **10** |
| **13.** | **Änderungen** | **10** |
| **14.** | **Normenkonformität** | **10** |

# RAUKANTEX – Technische Lieferbedingung

**1. Geltungsbereich**
Diese Technische Liefervereinbarung ist Vertragsinhalt und gilt für RAUKANTEX-Kantenbänder.
Sie definiert und begrenzt den Leistungsumfang von REHAU. Die im Folgenden genannten Werkstoff- / Produkteigenschaften beziehen sich auf den unverarbeiteten Anlieferzustand. Dieser ist durch entsprechende Rücklagemuster dokumentiert.

**2. Einsatzbereich**
RAUKANTEX-Kantenbänder dienen zur Abdeckung der Schnittkanten von Trägerplatten in der Möbelindustrie. Sie sind für den Einsatz im Innenraum ausgelegt und speziell stabilisiert. Je nach Kantenmaterial, Farbe und Einbausituation kann es zu geringen farblichen Veränderung nach mehrjährigem Gebrauch kommen.

**3. Maße und Toleranzen**
Die Standardtoleranzen für RAUKANTEX Kantenbänder erhalten Sie auf Anfrage bei Ihren Ansprechpartner oder Sie finden diese im Internet (je nach Material) unter **www.rehau.com/ti-raukantex**.

## Funktionskanten

### RAUKANTEX pro – Der Perfektionist

**Kante mit Polymer-Funktionsschicht**
Mit der 100 % polymeren Funktionsschicht erreichen Sie perfekte, fugenlose Bauteile. 100 % farblich exakt. 100 % klebstofffrei – bewährte Industriequalität.
Materialien: PMMA, PP, ABS, PET

■■■ Feuchtebeständigkeit
■■■ UV-Beständigkeit
■■■ Haftung / Härte
■■■ Optik

**Funktionsschicht kann fugenlos verschmolzen werden**

### RAUKANTEX plus – Der Einsteiger

**Kante mit TPU-Funktionsschicht**
Eine polymerbasierte, farblich angepasste Funktionsschicht auf der Rückseite sorgt für optisch fugenlose Bauteile. 100 % klebstofffrei.
Materialien: PMMA, ABS
Die Plus-Beschichtung ist nur in der Lagerkollektion erhältlich.

■■□ Feuchtebeständigkeit
■■□ UV-Beständigkeit
■■□ Haftung / Härte
■■□ Optik

**Funktionsschicht mit kaum erkennbarer Fuge**

## Kleberkanten

### RAUKANTEX pure – Der Klassiker

**Haftvermittlerkante**
Kleber wird im geschmolzenen Zustand auf Platte oder Kante aufgetragen.
Materialien: PMMA, PP, ABS, PET, PVC

**Bsp. EVA-Kleber:**
■□□ Feuchtebeständigkeit
■□□ UV-Beständigkeit
■■□ Haftung / Härte
■□□ Optik

**Bsp. PUR-Kleber:**
■■■ Feuchtebeständigkeit
■□□ UV-Beständigkeit
■■■ Haftung / Härte
■□□ Optik

**Funktionsschicht mit sichtbarer Fuge**

**Laser-Technologie**
Bei der Laserverarbeitung aktiviert ein Laser die Funktionsschicht.

**Hot-Air-Technologie**
Heiße Druckluft lässt beim Hot-Air-Verfahren die Funktionsschicht schmelzen.

**NIR-Technologie**
Mit der Nah-Infrarot-Technologie kann Wärmeenergie schnell und punktgenau übertragen werden.

## 4. Allgemeine Werkstoffeigenschaften

### 4.1. Kantenbandmaterialien

| | **RAU-PP** color, dekor und natura | **RAU-PP** designo | **RAU-ABS** color, dekor und natura | **RAU-ABS** basic edge | **RAU-PMMA** color, dekor |
|---|---|---|---|---|---|
| Härte Shore D DIN ISO 48-4: 2021-02 | 75 ± 3 | 75 ± 3 | 70 ± 4 | | 80 ± 3 |
| Vicat- Erweichungstemperatur ISO 306, Verf. B/50 | ca. 100 °C | ca. 100 °C | ca. 90 °C | | ca. 80 °C |
| Dichte n. DIN EN ISO 1183 | | | | ca. 0,6 g/cm³ | |
| Kugeldruckhärte DIN EN ISO 2039, Teil 1 | | | | | ≥ 80 N/mm² |
| Lichtechtheit DIN EN ISO 4892-2 Verfahren B Bewertung nach Graumaßstab ISO 105-A02 | Stufe 7-8 | Stufe 7-8 | ≥ Stufe 6 | | ≥ Stufe 6 |
| Rückschrumpf Kantenbanddicke 0,4 – 4,0 mm 1 h bei 90 °C im Wärmeschrank freilagernd | ≤ 0,3 % | ≤ 0,3 % | | | ≤ 1,0 % |
| Rückschrumpf ≥ 1,7 mm Kante 1 h bei 90 °C im Wärmeschrank freilagernd | | | ≤ 1,7 % | ≤ 0,3 % | |
| Rückschrumpf ≤ 1,5 mm Kante 1 h bei 60 °C im Wärmeschrank freilagernd | | | ≤ 0,3 % | | |
| Beständigkeit gegenüber Wasserdampf in Anlehnung DIN EN 438-2 Punkt 14 | | Grad 5 | | | |

| | **RAU-PVC** color, dekor und natura | **RAU-PP** 4531 4639 (eco) floor | **RAU-PVC** 1195 floor | **RAU-PP** 4581 4689 (eco) floor | **RAU-PVC** 1699 floor | **RAU-PET** magic 1 | **RAU-PP/SRT** soft |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Härte Shore D oder A DIN EN ISO 7619-1 | 79 ± 4 (D) | | | | 75 ± 4 (D) | | 70 bis 90 (A) je nach Rezeptur-vorgabe |
| Vicat- Erweichungstemperatur ISO 306, Verf. B/50 | ca. 67 °C | | ca. 73 °C | | ca. 65 °C | ca. 76 °C mit Aluminium-einlage | |
| Reißfestigkeit DIN EN ISO 527-2 | | | ≥ 30 N/mm² | | | | |
| Reißdehnung DIN EN ISO 527-2 | | | 0 – 5 % | | | | |
| Oberflächenwiderstand, Messung mit Spezialelektrode bei 10 V | | $5x10^4$ < R < $5x10^6$ Ohm | $5x10^4$ < R < $5x10^6$ Ohm | | | | |
| Durchgangswiderstand (bezogen auf 0,8 mm Kantenbanddicke) 100 mm Kantenband auf Blech-unterlage Messingelektrode 50 mm auf-setzen, bei 10 V | | $5x10^4$ < R < $5x10^6$ Ohm | $5x10^4$ < R < $5x10^6$ Ohm | | | | |
| Lichtechtheit EN ISO 4892-2 Verfahren B Bewertung nach Graumaßstab ISO 105-A02 | ≥ Stufe 6 | | | | | ≥ Stufe 6 | ≥ Stufe 6 |
| Rückschrumpf ≥ 1,7 mm Kante 1 h bei 90 °C im Wärmeschrank freilagernd | ≤ 1,7 % | | | | | < 0,3 % | |
| Rückschrumpf ≤ 1,5 mm Kante 1 h bei 60 °C im Wärmeschrank freilagernd | ≤ 0,3 % | ≤ 0,3 % | ≤ 0,3 % | ≤ 0,3 % | ≤ 0,3 % | < 0,1 % | |
| Brandverhalten DIN 4102 Blatt 4 | selbst-verlöschend | | selbst-verlöschend | | erlischt nach Entzug der einwirkenden Flamme | | |
| Klassifizierung nach EN 13501-1:2018 | | E | | E | | | |

### 4.2. Funktionsschichtmaterialien

| | RAUKANTEX pro | RAUKANTEX plus | RAUKANTEX OFL | RAUKANTEX OMR |
|---|---|---|---|---|
| Härte Shore D oder A DIN EN ISO 7619-1 | 58 ± 3 (D) | ca. 92 (A) ca. 35 (D) | 90 (A) 35(D) | 55 ± 10 (D) |
| Schmelzpunkt (DSC) DIN EN ISO 11 357-1 (Heizrate 10 K/min.) | 150 ± 15 °C | 115 ± 20 °C | 135 ± 15 °C | 135 ± 15 °C |
| Dichte nach EN ISO 1183 | 0,85 - 0,93 g/cm³ | 1,2 - 1,3 g/cm³ | 0,95 g/cm³ | 0,85 - 0,93 g/cm³ |

### 4.3. Glanzgrad

Der Glanzgrad ist ein wichtiges Produktmerkmal bei Oberflächen, dieser wird über UV Lacke gesteuert.
Je nach Oberflächenbeschaffenheit und Blickwinkel wird das Licht unterschiedlich reflektiert, so dass die Oberfläche mehr oder weniger glänzend wirkt, der sogenannte „Shine-Effekt".
REHAU misst den Glanzgrad bei einem Winkel von 60 Grad gemäß DIN 67530, generell auf glatten Oberflächen.
Artikelspezifisch kann der Glanzgrad auch direkt auf der Prägung gemessen werden, eine Vergleichbarkeit der Glanzgradergebnisse mit der Messung auf glatten Oberflächen ist hier nicht gegeben.

**Toleranzen für lackierte Kantenbänder:**

| Glanzgrad | Toleranz in Glanzgradpunkten |
|---|---|
| 6 bis 100 | ± 3 |

Sonderlacke (EM, SM, SHGL, GLS) können eine abweichende Toleranz aufweisen. Sondertoleranzen auf Anfrage.

**Toleranzen für unlackierte Kantenbänder:**
Bei unlackierten Kantenbändern ist das Toleranzfenster deutlich größer. Man spricht hier über den sogenannten Maschinenglanz, der empirisch betrachtet zwischen 0-40 Glanzgradpunkten liegt, je nachdem welche Produktionstechnik (Kalander / Extrusion), welche Oberflächenausführung (geprägt / ungeprägt) oder welches Kantenbandmaterial (ABS / PP / PMMA) eingesetzt wird.

### 4.4. Bedruckung/Lackierung

Aus Gründen der optischen Qualitätskontrolle kann die Kantenbandbedruckung produktspezifisch einen nichtbedruckten Randbereich von ≤ 1,50 mm aufweisen, der durch die Bearbeitung der Kante für das Endprodukt nicht relevant ist. Dieser nichtbedruckte Bereich stellt somit keinen Qualitätsmangel dar und berechtigt nicht zur Reklamation.

## 5. Spezielle Hinweise für RAUKANTEX Kantenbänder

### 5.1. ABS Kantenbänder

Zur Reinigung von Kantenbändern aus RAU-ABS werden spezielle Kunststoffreiniger empfohlen. Stark lösungsmittelhaltige und alkoholische Substanzen sollten zur Reinigung nicht eingesetzt werden, da es dabei zur Versprödung bzw. Anlösung des Kantenmaterials kommen kann.
Bei starkem Andruck, in Verbindung mit Reibung, ist ein leichtes Abfärben bei intensiven oder dunklen Farbtönen technisch am gefrästen Radius nicht auszuschließen. Weitere Hinweise zur Reinigung siehe Punkt 8. Hinweise zur Verarbeitung sind den entsprechenden Verkaufsunterlagen zu entnehmen.

### 5.2. Transparente Kantenbänder aus PET und PMMA

Beim Einsatz von Trenn- und Reinigungsmitteln ist sorgfältig zu prüfen, dass keine Alkohole und Lösungsmittel enthalten sind, da diese mit transparenten Kantenbandwerkstoffen nicht in Kontakt kommen dürfen.
Diesbezüglich sind vor allem als Antistatik und/oder Kühlmittel wirkende Mittel als kritisch zu sehen. Beim Einsatz alkoholischer oder Lösungsmittelhaltiger Mittel kann es zur Rissbildung kommen. Die Risse können auch zeitversetzt auftreten.
Weitere Hinweise zur Verarbeitung sind den entsprechenden Verkaufsunterlagen zu entnehmen.

**Tipps zur Reinigung und Spannungsrissreduzierung:**
Grundsätzlich neigen alle transparenten harten Kunststoffe zur Spannungsrissbildung, wenn sie überdehnt und mit mehr oder weniger aggressiven Reinigungsmitteln gereinigt werden. Die Spannungsrisse können sich, je nach Überdehnungsgrad, als tiefe Materialrisse, als kleine Haarrisse oder als milchige Eintrübung des transparenten Materials zeigen. Aus diesem Grund ist es absolut wichtig, dass das Kantenband spannungsfrei um den Plattenaußenradius gelegt wird. Dies erreicht man durch ausreichende Durchwärmung des Kantenmaterials mit IR-Strahlern bzw. Heißluft.

### 5.3. Kantenbänder mit Schutzfolie

Bei Kantenbandausführungen mit Schutzfolie ist die Schutzfolienbedruckung nur bedingt lösemittelbeständig.
Die Schutzfolie ist zeitnah (direkt nach Endmontage) von der Kante zu entfernen.
Die Standardschutzfolie (transparent bedruckt) weist keine UV-Beständigkeit auf (z. B. für Lackieranwendungen), für derartige Spezialanwendung wird unsere UV-beständige Schutzfolie empfohlen (schwarz/weiße Schutzfolie). Die Schutzfolie kann einen Rücksprung von bis zu 3 mm je Seite aufweisen. Wenn es zu einen Schutzfolienwechsel innerhalb der Kantenbandrolle kommt, kann es vorkommen, dass sich die Schutzfolie partiell überlappt oder in einen begrenzten Bereich

seitlich übersteht. Dies ist fertigungsbedingt und stellt keinen Grund zur Reklamation dar.

### 5.4. RAUKANTEX pro und plus aus PVC

Die Verarbeitung der RAUKANTEX pro oder plus ist mittels Hot-Air-Verfahren auch im Werkstoff PVC möglich.

---

⚠

Die Verarbeitung der RAUKANTEX pro oder plus im Werkstoff PVC ist mittels Laser-Technologie nicht freigegeben, da gesundheitsschädliche Gase entstehen können.

---

## 6. RAUKANTEX Klassifizierung

### 6.1. RAUKANTEX pure (Haftvermittlerkanten)

RAUKANTEX pure Kantenbänder sind ausgelegt für die Verarbeitung auf handelsüblichen Kantenanleimmaschinen, die nach dem Schmelzkleberverfahren arbeiten. Hierzu sind die Kantenbänder rückseitig mit einem Universal-Haftvermittler beschichtet, der auf den Einsatz von Heißschmelzklebern abgestimmt ist. Die eingesetzten Haftvermittlersysteme sind mit Produkten von namhaften Klebstofflieferanten abgetestet (Henkel, Jowat, Fuller, Kleiberit). Die Eignung aller verwendeten Kleber (EVA/PO/APAO/PUR/...) prüft der Kunde durch Verarbeitungsversuche eigenverantwortlich. Die Verarbeitungshinweise der Klebstofflieferanten sind dabei zu beachten.

### 6.2. RAUKANTEX plus/pro (Nullfugenkanten)

RAUKANTEX plus/pro Nullfugenkanten sind ausgelegt für die Verarbeitung auf Kantenanleimmaschinen, die mit dem $CO_2$- oder Dioden-Laser-, Hotair- oder NIR-Verfahren arbeiten. Hierzu sind die Kantenbänder mit einer Funktionsschicht ausgerüstet. Die Eignung der RAUKANTEX Nullfugenkanten prüft der Kunde durch Verarbeitungsversuche.

Oberflächenruhe:
Durch den hohen Energieeintrag bei den Nullfugenverfahren kann es bei der Verarbeitung der RAUKANTEX laser edge auf Spanplatten zu einer unruhigen Kantenbandoberfläche kommen.
Durch die Energieeinbringung in die Funktionsschicht und die Wärmeleitung in die Trägerkante kann sich die Spanplattenstruktur, in Abhängigkeit der Kantenbanddicke (<1,5 mm) und Oberflächenausführung (je glänzender, desto kritischer) der Kante, auf der Oberfläche der verarbeitenden Schmalfläche telegraphieren. In diesen Fällen empfehlen wir nach Abstimmung mit der REHAU Anwendungstechnik den Einsatz von speziellen Funktionsschichten. Die Applikation auf MDF-Platten ist unkritisch.

Die Funktionsschicht der RAUKANTEX Nullfugenkanten ist unlackiert und fällt somit unter die Oberflächengüte Maschinenglanz. Aufgrund fertigungstechnischer Abhängigkeiten kann dieser hinsichtlich Glanzgrad und Oberflächenruhe variieren. Dies hat keinerlei Einfluss auf die Funktion und das Aufschmelzverhalten der Funktionsschicht bei der Verarbeitung.

RAUKANTEX pro Funktionsschichten auf Basis PP weisen eine hohe Lichtbeständigkeit auf. Bei den Funktionsschichten OFL 323 und 373 kann es aufgrund der Materialeigenschaften zu einer farblichen Veränderung über die Zeit kommen.

Für die Bekanntung von Holz empfehlen wir generell unsere OFL Funktionsschicht. Die Eignung für die jeweilige Anwendung ist durch einen Verarbeitungsversuch eigenverantwortlich zu bewerten.

Da beim Aufschmelzen von Funktionsschichtmaterialien Schadstoffe entstehen können, empfiehlt REHAU bei der Verarbeitung in der Praxis generell eine Absaugung. Unter Einhaltung der TA-Luft kann die abgesaugte Luft in die Umgebung abgeführt werden - örtliche Gegebenheiten und Vorschriften sind fallabhängig zu prüfen. Bei Reinluftrückführung müssen Staubpartikel und gasförmige Komponente entsprechend gefiltert werden. Hierbei sind Vorgaben seitens Maschinen- und Filterhersteller einzuhalten.

### 6.3. RAUKANTEX Kantenprogramm

#### 6.3.1 RAUKANTEX color und dekor

RAUKANTEX Kantenbänder color und dekor sind für den Einsatz an Möbelbauteilen ohne besondere Anforderungen an die Wasserdampfbeständigkeit bestimmt. Die Rezepturen PP1341/PP1541 sind zusätzlich stabilisiert und weisen eine erhöhte Lichtstabilität auf (5000 h nach DIN EN 513 – Verf. 2 - S).

Metallicfarben unterscheiden sich gegenüber Standard Color-/Uni-Farben.
- Farbliche Effekte (abhängig vom Betrachtungswinkel) sind nicht zu vermeiden.
- Pigmentbedingt sind vereinzelte Oberflächenfehler nicht zu vermeiden.

#### 6.3.2 RAUKANTEX designo

RAUKANTEX Kantenbänder designo aus RAU-PP sind für den Einsatz an Möbelbauteilen mit besonderen Anforderungen an die Wasserdampfbeständigkeit bestimmt.

#### 6.3.3 RAUKANTEX eco

RAUKANTEX Kantenbänder eco aus RAU-PP unterstreichen den Nachhaltigkeitsgedanken, indem 50 % des polymeren Grundmaterials durch Rezyklate ersetzt wird.

#### 6.3.4 RAUKANTEX evo
RAUKANTEX Kantenbänder evo aus RAU-PP unterstreichen den Nachhaltigkeitsgedanken, indem ein Anteil des polymeren Grundmaterials durch ein nicht fossiles Rezyklat ersetzt wird.

#### 6.3.5 RAUKANTEX magic 1
RAUKANTEX Kantenbänder magic 1 aus RAU-PET mit Aluminiumeinlage zeichnen sich durch eine realistische Metalloptik aus.

#### 6.3.6 RAUKANTEX magic 2
RAUKANTEX Kantenbänder mit einer Alu- oder Edelstahlauflage. Die Alu- oder Edelstahloberfläche ist UV-schutzlackiert und mit einer Schutzfolie versehen.

#### 6.3.7 RAUKANTEX magic 3
RAUKANTEX Kantenbänder aus RAU-PP sind mit einer polymeren Alu- oder Chromoberfläche und mit Schutzfolie versehen und sind für den Einsatz an Möbelbauteilen ohne besondere Anforderungen an die Wasserdampfbeständigkeit bestimmt.

#### 6.3.8 RAUKANTEX soft
RAUKANTEX Kantenbänder soft mit Dicht- / Pufferelement sind für den Einsatz als Staubdichtung bzw. Anschlagdämpfung bestimmt.

#### 6.3.9 RAUKANTEX basic edge
RAUKANTEX basic edge aus geschäumtem RAU-ABS dient als Stützkante in Leichtbauplatten oder als Unterkante für Spanplatten mit geringer Dichte bei anschließender Dünnkantenverarbeitung. Die Oberfläche ist leicht strukturiert und weitestgehend homogen ausgebildet.

#### 6.3.10 RAUKANTEX paintable
Programm von Kantenbändern, die zum Überlackieren geeignet sind. RAUKANTEX paintable sind in ABS und auf Wunsch in PP Varianten verfügbar. Weitere Informationen hierzu entnehmen Sie bitte der Technischen Information RAUKANTEX paintable (M01693).

#### 6.3.11 RAUKANTEX floor
RAUKANTEX Kantenbänder aus elektrisch leitfähigem RAU-PP 4531 und RAU-PP 4639 (eco) in der Dicke ≤ 0,5 mm mit Haftvermittler sind knarrarm.

RAUKANTEX Kantenbänder aus elektrisch leitfähigem RAU-PVC 1195 (Dicke ≤ 0,5 mm) mit Haftvermittler sind selbstverlöschend.

Leitfähige RAUKANTEX floor Kantenbänder dienen zur Ableitung statischer Aufladungen bei Doppelbodenelementen.

Zu beachten ist, dass es aufgrund der Inhaltsstoffe bei unsachgemäßer Handhabung zu Abfärbungen kommen kann.

RAUKANTEX Kantenbänder aus RAU-PP 4581 und RAU-PP 4689 (eco) mit Haftvermittler sind knarrarm. RAUKANTEX Kantenbänder aus RAU-PVC 1699 mit Haftvermittler sind knarrarm und selbstverlöschend eingestellt.

Alle RAUKANTEX Floor Kantenbänder dienen zur Abdeckung der Schnittkanten bei Doppelbodenelementen.

Im Falle einer Schriftzugbedruckung ist diese nur bedingt abrieb- und lösemittelbeständig.

#### 6.3.12 RAUKANTEX door
RAUKANTEX door Kanten aus RAU-PP sind speziell für die Verarbeitung im Bereich Türenfalz vorgesehen. Diese Kanten sind ausschließlich in RAU-PP in den Ausführungen pro und pure erhältlich.

Zu beachten ist, dass bestimmte Funktionsschichten nur eine bedingte UV Beständigkeit aufweisen (abhängig von Lagerbedingungen). Bei den Funktionsschichten OFL 323 und 373 kann es zu einer Farbveränderung der Funktionsschicht kommen. Im verarbeiteten Zustand spielt dies aber eine untergeordnete Rolle, da die Fuge minimalst ist.

Bitte beachten Sie auch die gesonderten Toleranzen für diesen Produktbereich.

#### 6.3.13 RAUKANTEX health.protect
RAUKANTEX Kantenbänder können auch in einer antimikrobiellen Ausführung gefertigt werden. Bitte wenden Sie sich bei Bedarf an Ihren REHAU Ansprechpartner. Angaben zum Wirkstoff (Silberphosphatglas) und Wirkweise entnehmen Sie bitte unserer Technischen Information M01678, „RAUKANTEX health.protect".
**www.rehau.com/ti-raukantex**

#### 6.3.14 RAUKANTEX fire.protect
REHAU fire.protect ist ein Kantenbandprogramm aus selbstverlöschende Kantenbänder mit halogenfreien Flammschutzmitteln. Weitere Informationen können Sie der technischen Information M01677 und M01692 entnehmen.

#### 6.3.15 RAUKANTEX natura
RAUKANTEX natura dient der Nachstellung einer natürlichen Holzmaserung im Fräsradius und an den Ecken (hierfür ist bei der Verarbeitung ein Überstand von 2 mm beidseitig erforderlich). Um dies zu erreichen werden Farben inhomogen vermischt. Der eigentliche Effekt wird bei der Bearbeitung der Kante sichtbar. Durch diese Inhomogenität entsteht im Fräsradius der Eindruck einer Holzmaserung.

#### 6.3.16 RAUKANTEX light up
Selbstleuchtendes Kantenband weitere Informationen finden Sie in unserer technischen Information

M01679. Die Verarbeitung mit herkömmlichen Verarbeitungsverfahren ist problemlos möglich.

**6.3.17 RAUKANTEX pigmento**
Das Kantenbandmaterial ist zusätzlich mit Partikeln/ Flittern oder Flakes versetzt, die sich willkürlich im Kantenband verteilen.

**6.3.18 RAUKANTEX wood (Echtholzfurnierkanten)**
Vollholz Furnierkanten in unterschiedlichen Stärken, die teilweise mehrschichtig verleimt sind und zur Kantenbeschichtung von Trägerplatten im Möbelbereich eingesetzt werden. Die Lagerfähigkeit beträgt bei ungeöffneter Verpackung und unter Normalklima (20 °C / 65 % rel. Feuchte) mindestens 12 Monate. Danach sollte vor der Verwendung ein Verarbeitungsversuch erfolgen. Falsche Lagerung kann zu einer Versprödung der Furnierkante führen.

**6.4. Artikelzusätze**
Diese Zusätze beschreiben additionale Attribute des Kantenbandes und werden immer als Ergänzung zur eigentlichen Kantenbandproduktfamilie genannt.

- **Duo**
  beschreibt den Aufbau des Kantenbandes. Es sind mindestens 2 unterschiedliche Farben übereinander angeordnet. Wobei transparent auch als Farbe zählt.

- **Bicolor**
  ähnlicher Aufbau wie Duo jedoch sind die Farben hier hintereinander angeordnet.

- **Contura**
  Die Oberfläche des Kantenbandes ist mit einer Kontur versehen.

- **scratch.protect**
  weist eine erhöhte Kratzbeständigkeit im Vergleich zu normalen Kantenbändern auf.

**Mikrokratzbeständigkeit DIN CEN TS 16611 Verfahren A/B**

| | Verfahren A | Verfahren B |
|---|---|---|
| Edelmatt | max. 25% | Klasse 4 |
| SP6/SP8 | max. 25% | Klasse 4 |

**7. Verarbeitungshinweise**
RAUKANTEX Kantenbänder sind für Durchlaufanlagen und Bearbeitungszentren geeignet. Die Verarbeitungsparameter sind insbesondere abhängig von den eingesetzten Kleb- bzw. Hilfsstoffen, den Umgebungsverhältnissen sowie den eingesetzten Maschinen und Werkzeugen. Der Kunde hat die Haftung der Kante nach der Verarbeitung durch geeignete Verfahren und Tests selbst sicherzustellen.

Die zu verarbeitenden Kantenbänder müssen bei normaler Raumtemperatur (ca. 18 °C bis 25 °C) akklimatisiert sein. Es wird empfohlen, die Verpackung zu öffnen.

Aufgrund von Materialeigenschaften (Rezeptur und Pigmentierung) kann es bei Kantenbändern farbspezifisch zur Weißbruchbildung kommen, wenn der Plattenradius zu klein gewählt wird.
Als grundlegende Orientierung für die Radiengängigkeit kann man folgende Aussage treffen:
- Kantendicke 0,40 – 1,3 mm > minimaler Außenradius ca. 20 mm
- Kantendicke 1,5 – 2,0 mm > minimaler Außenradius ca. 30 mm
- Kantendicke 2,1 – 3,0mm > minimaler Außenradius ca. 50 mm

Kleinere Radien sind durchaus möglich, diese müssen aber individuell in Abhängigkeit der Einflussparameter (Maschine, Kleber, Programmierung, Kantenmaterial) ermittelt werden.

Aufgrund von Materialeigenschaften kann es bei Kantenbändern farbspezifisch zur Weißbruchbildung kommen, wenn der Radius der Plattenradien zu klein gewählt wird.

Weitere Verarbeitungshinweise finden Sie in den entsprechenden Verkaufsunterlagen und technischen Informationen.

## 8. Reinigung / Desinfektion

### 8.1. Reinigung

Im Folgenden eine Übersicht der Beständigkeit von Kantenbandmaterialien gegenüber von Chemikalien, die Bestandteil von handelsüblichen Reinigern sind/ sein können.

Die Übersicht bezieht sich nur auf das reine Grundmaterial der Kante. Einen weiteren Einfluss hat die Zusammensetzung des Reinigungsmittels und die Einwirkdauer und Menge des Reinigers. Die aufgelistete Beständigkeit bezieht sich immer auf die Grundsubstanz / die Basis der eingesetzten Reiniger.

### 8.2. Desinfektion

Es wurden verschiedene Desinfektionsmittel an diversen Kantenmaterialien getestet. Bei einen bestimmungsgemäßen Gebrauch nach den Vorgaben des Herstellers konnten keine Veränderungen der Kante festgestellt werden.
Zu weiteren Informationen kontaktieren Sie bitte ihre zuständige Anwendungstechnik.

Wir empfehlen, das Desinfektionsmittel vorher an einer unauffälligen Stelle (nach den Vorgaben des Herstellers) zu testen.

| | PP | ABS | PMMA | PVC |
|---|---|---|---|---|
| Aceton | + | – | – | – |
| Waschbenzin | + | 0 | + | + |
| Cyclohexanon | + | – | – | 0 |
| Essigsäure, konzentriert | + | – | + | 0 |
| Ethanol, 96 % (Alkohol) | + | + | – | 0 |
| Ethylacetat, Essigester | + | – | – | – |
| Heptan, Hexan | + | 0 | + | + |
| Isopropanol | + | 0 | – | + |
| Methylethylketon | + | – | – | – |
| Natriumhypochlorit, 2 % aktives Chlor | + | + | + | + |
| Wasserstoffperoxid, wässrig, 30 % | + | + | + | + |
| Zitronensäure, wässrig, 10 % | + | + | + | + |

+ widerstandsfähig 0 bedingt widerstandsfähig – nicht widerstandsfähig

Mögliche Reinigerspezifische Zusätze (Öle, Duftstoffe, etc.) können ggf. ebenfalls eine schädigende Wirkung auf die Kunststoffe haben. Aus diesem Grund müssen die Reiniger immer individuell auf Eignung abgeprüft werden (ein Test des Reinigers an einer unauffälligen Stelle wird empfohlen).

### 8.3. Chemische Beständigkeit

RAUKANTEX Kantenbandmaterialien (PP, ABS, PVC) sind nach DIN 68861 Teil 1 chemisch beständig gegen alle haushaltsüblichen Reiniger und erfüllen die Beanspruchungsgruppe 1B. Jedoch können lackspezifische Eigenheiten dazu führen, dass 1B aufgrund der Lackoberfläche nur eingeschränkt bzw. nicht erfüllt wird. PMMA besitzt generell eine eingeschränkte Beständigkeit.

### 8.4. Polyzyklische Aromatische Kohlenwasserstoffe (PAK)

RAUKANTEX Kantenbänder erfüllen gemäß Tests durch den TÜV Rheinland mindestens die Kategorie 2 (a+b) nach AfPS GS 2019:01 – PAK (Polyzyklische Aromatische Kohlenwasserstoffe). Testreports für kundenspezifische Kantenbänder können bei Bedarf veranlasst werden. Exemplarische Testberichte können zur Verfügung gestellt werden.

**9. Oberflächenausführung**
Oberflächen sind gemäß REHAU Präge- und Glanzgradkollektion spezifiziert. Bei lackierten Kanten beeinflusst der Glanzgrad des Lackes die optische Wirkung der Prägung. Bei matten Kanten wirkt die Prägung merklich flacher, hochglänzende Kanten betonen die Prägestruktur und die Prägung wirkt tiefer und markanter (die Prägekollektion zeigt einen mittleren Glanzgrad von 29 Punkten).

Verfahrens- oder materialbedingte Abweichungen dürfen aus einem Betrachtungsabstand von 0,5 m nicht störend wirken.

**10. Lagerung**
RAUKANTEX Kantenbänder können bei sachgemäßer Lagerung mindestens 12 Monate gelagert werden. Bei Kantenbändern die älter als 12 Monate sind, sollte aber grundsätzlich vor der Serienverarbeitung ein Verarbeitungsversuch durchgeführt werden.
Empfohlene Lagerbedingungen sind:
- Raumtemperatur (ca. 18 °C bis 25 °C)
- trocken
- sauber
- keine lösungsmittelhaltigen Dämpfe
- lichtgeschützt

RAUKANTEX soft PVC darf nicht länger als 6 Monate nach Lieferung gelagert werden.

RAUKANTEX plus (mit rückseitiger Schmelzklebervorbeschichtung) darf nicht länger als 6 Monate nach Lieferung gelagert werden. Die Lagertemperatur darf 25 °C nicht übersteigen, um ein Verkleben der einzelnen Wickellagen zu vermeiden.

**11. Lieferaufmachung und Verpackung**
Rollenaufmachung und Verpackung der RAUKANTEX Kantenbänder erfolgt nach Auftragsvorgabe, für das Lagerprogramm nach Standardvorgaben.
Für Fertigungsaufträge gilt die Längentoleranz von +/- 2 % (bei Raumtemperatur von ca. 18-25 °C).
Für die Nullfugenkanten PRO aus dem Lagerprogramm gilt aus produktionstechnischen Abhängigkeiten eine Längentoleranz von +/- 5% (bei Raumtemperatur von ca. 18-25 °C).

**12. Funktion**
Die Eignung unseres Produktes für den speziellen Anwendungsfall stellt der Kunde, im Rahmen eigener aussagekräftiger Funktionsprüfungen für die Serienlieferung, fest.

**13. Änderungen**
REHAU behält sich als verantwortlicher Lieferant vor, im Zuge der Verbesserung und Weiterentwicklung, Änderungen oder Abweichungen der Vertragsprodukte vorzunehmen. Es gilt jeweils die aktuelle TLV.

**14. Normenkonformität**
Änderungen von Anforderungen aufgrund von Normenänderungen der in dieser technischen Lieferbedingung aufgeführten Normen müssen durch den Kunden angezeigt und beauftragt werden. Wenn nichts anderes vereinbart ist, gelten die zum Ausgabestand der TLV gültigen Normenstände.

# Notizen

Die Unterlage ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch begründeten Rechte, insbesondere die der Übersetzung, des Nachdruckes, der Entnahme von Abbildungen, der Funksendungen, der Wiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege und der Speicherung in Datenverarbeitungsanlagen, bleiben vorbehalten.

Unsere anwendungsbezogene Beratung in Wort und Schrift beruht auf langjährigen Erfahrungen sowie standardisierten Annahmen und erfolgt nach bestem Wissen. Der Einsatzzweck der REHAU Produkte ist abschließend in den technischen Produktinformationen beschrieben. Die jeweils gültige Fassung ist online unter www.rehau.com/TI einsehbar. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des jeweiligen Anwenders/Verwenders/Verarbeiters. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, richtet sich diese ausschließlich nach unseren Lieferungs- und Zahlungsbedingungen, einsehbar unter www.rehau.com/conditions, soweit nicht mit REHAU schriftlich etwas anderes vereinbart wurde. Dies gilt auch für etwaige Gewährleistungsansprüche, wobei sich die Gewährleistung auf die gleichbleibende Qualität unserer Produkte entsprechend unserer Spezifikation bezieht. Technische Änderungen vorbehalten.

**www.rehau.de/verkaufsbueros**

© REHAU Industries SE & Co. KG
Helmut-Wagner-Straße 1
95111 Rehau

M01669 M00-01 DE 01.2026