Engineering progress
Enhancing lives

RAUVISIO brilliant

Informazione tecnica

REHAU

Indice

01	**Informazioni e istruzioni di sicurezza**	**4**
02	**Descrizione del prodotto**	**6**
02.01	Descrizione del prodotto	6
02.02	Singoli componenti	6
02.03	Componenti pressati RAUVISIO brilliant composite	7
02.04	Elemento finito RAUVISIO brilliant complete	7
03	**Trasporto, confezionamento e stoccaggio**	**8**
03.01	Indicazioni di trasporto e di carico	8
03.02	Confezionamento	8
03.03	Movimentazione e stoccaggio interno all'azienda	9
04	**Requisiti per la lavorazione**	**10**
04.01	Bordi	10
04.02	Lavorazione delle lastre	10
04.02.01	Materiale di supporto	10
04.02.02	Collante	10
04.02.03	Controbilanciante	10
05	**Prima della lavorazione**	**11**
05.01	Apertura degli imballaggi	11
05.02	Verificare i pannelli o laminati	11
05.03	Acclimatamento	11
05.04	Documenti per la garanzia del materiale	11
06	**Lavorazione di RAUVISIO brilliant**	**12**
06.01	Gestione corretta dei pannelli RAUVISIO	12
06.02	Preparazione dei singoli laminati	12
06.02.01	Trattamento preliminare delle lastre in acrilico e dei pannelli di supporto	12
06.02.02	Lavorazione del pannello pressato	13
06.02.03	Dopo la lavorazione dei pannelli pressati	13
06.03	Lavorazione meccanica dei pannelli pressati	13
06.04	Termoformatura di RAUVISIO brilliant	13
06.05	Bordatura	14
06.06	Componente bordato	14
07	**Dati tecnici**	**15**
08	**Istruzioni di montaggio**	**20**
09	**Indicazioni di impiego / pulizia per l'utente finale**	**21**

La presente Informazione Tecnica “RAUVISIO brilliant” è valida da gennaio 2025.

Con la pubblicazione, le precedenti Informazioni Tecniche perdono la loro validità.

La documentazione tecnica aggiornata è disponibile sul sito **https://interior.rehau.com**.

Il presente documento è protetto da copyright. I diritti che ne derivano, in particolare quelli di traduzione, ristampa, estrazione di illustrazioni, trasmissione via radio, riproduzione con mezzi fotomeccanici o simili e memorizzazione in sistemi di elaborazione dati, sono riservati.

Tutte le dimensioni e i pesi sono valori indicativi. Salvo errori e modifiche.

01 Informazioni e istruzioni di sicurezza

Validità
La presente Informazione Tecnica è valida a livello internazionale.

Aggiornamento dell'Informazione Tecnica
Per motivi di sicurezza e per il corretto impiego dei nostri prodotti, si prega di verificare a intervalli regolari che l'Informazione Tecnica in proprio possesso non sia già disponibile in una versione più aggiornata.
Per ricevere la versione aggiornata della documentazione rivolgersi al proprio rivenditore o alla filiale REHAU di riferimento.

Consultazione
Nelle prime pagine di questa Informazione Tecnica è riportato un indice dettagliato.

Pittogrammi e loghi

Indicazioni di sicurezza

Indicazione normativa

Informazione importante

Vantaggi

Informazione in Internet

Utilizzo conforme alle disposizioni
I prodotti RAUVISIO devono essere progettati, lavorati e montati solo nelle modalità descritte nella presente Informazione Tecnica. Ogni altro utilizzo non è conforme alle disposizioni e pertanto non è consentito.

Idoneità del materiale
Per la lavorazione / il montaggio e l'utilizzo di RAUVISIO brilliant si applica l'ultima versione dell'Informazione Tecnica. Le nostre informazioni tecniche si basano sui valori ottenuti al termine di esami di laboratorio e sulle esperienze acquisite fino al momento della stampa. La trasmissione di tali informazioni non costituisce alcuna garanzia delle proprietà dei prodotti descritti. Non è possibile dedurne una garanzia né esplicita né implicita.

Le informazioni non esonerano l'utente / l'acquirente dall'obbligo di verificare l'idoneità del materiale e della sua lavorazione per il raggiungimento dei risultati in termini di utilizzo e corretta applicazione.

Trasmissione di informazioni
Vi preghiamo di accertarvi che i vostri clienti e clienti finali siano informati sulla necessità di osservare l'Informazione Tecnica aggiornata, così come le indicazioni di impiego e pulizia relative a RAUVISIO brilliant.
Voi o i vostri clienti siete tenuti a mettere a disposizione dei clienti finali le indicazioni di impiego e pulizia.

Indicazione per i nostri partner commerciali e clienti che pressano le lastre in acrilico high gloss RAUVISIO brilliant e rivendono i pannelli: informate i vostri clienti dell'importanza di seguire queste indicazioni tecniche aggiornate e rendetele disponibili.

Nota per chi lavora i pannelli high gloss:
Accertarsi che almeno le istruzioni di montaggio (cap. 9) e le indicazioni di impiego e pulizia per l'utente finale (cap. 10) siano trasmesse ai vostri clienti per ulteriori lavorazioni e per il montaggio.

Indicazioni di sicurezza e istruzioni di montaggio
Si prega di rispettare le indicazioni relative agli imballaggi e agli accessori, nonché le istruzioni di montaggio. Si raccomanda di conservare le istruzioni di montaggio e di tenerle a portata di mano.
Qualora non abbiate compreso o abbiate dubbi circa le indicazioni di sicurezza o le istruzioni di montaggio, vi preghiamo di rivolgervi alla filiale REHAU di riferimento.

Normativa vigente e dispositivi di sicurezza
Occorre rispettare scrupolosamente tutte le norme vigenti in tema di sicurezza e ambiente, così come le disposizioni dell'ispettorato del lavoro e delle associazioni di categoria. Tali disposizioni hanno sempre la priorità sulle indicazioni e raccomandazioni contenute nell'Informazione Tecnica.

Si raccomanda di utilizzare sempre i dispositivi di sicurezza quali
- guanti
- occhiali protettivi
- protezioni auricolari
- maschera anti-polvere.

Collanti e altri prodotti
Leggere e osservare scrupolosamente le indicazioni di sicurezza dei collanti impiegati. Ulteriori prodotti utilizzati, quali i detergenti contenenti alcol e altri materiali facilmente infiammabili, devono essere conservati solo in luoghi sicuri e ben aerati.

Ventilazione / aspirazione, polvere di produzione
Garantire una buona ventilazione e aspirazione in prossimità delle macchine di lavorazione.
In caso di aspirazione della polvere di produzione garantire l'apporto di aria fresca; in presenza di disturbi consultare un medico.

Protezione antinfortunistica e smaltimento
RAUVISIO brilliant è un materiale coestruso, ecologico, realizzato in acrilico e in copolimero di stirolo.
La polvere non è tossica. La concentrazione di polvere deve essere minimizzata attraverso opportune misure di protezione, quali aspirazione o maschere anti-polvere.
La polvere derivante da RAUVISIO brilliant non presenta alcun rischio specifico di esplosione.

Codice di smaltimento dei rifiuti conforme al decreto sui rifiuti:
- 170203/Lavori di costruzione e demolizione in legno, vetro e plastica.
- 120105/Rifiuti derivanti dai processi di formatura meccanica e dalla lavorazione fisica e meccanica delle superfici realizzate in metallo o in materie sintetiche (limature e trucioli di materiali plastici).

Comportamento alla combustione
Grazie alla composizione in acrilico e copolimero di stirolo, RAUVISIO brilliant presenta un ottimo comportamento alla combustione, rientrando così nella classe B2 (normalmente infiammabile) della norma DIN 4102.
In caso di incendio, non vengono rilasciate sostanze tossiche, quali metalli pesanti o alogeni. È possibile ricorrere alle tecniche di spegnimento di incendi, come nel caso di materiale da costruzione in legno.

Misure antincendio
I mezzi estinguenti idonei sono:
- getto d'acqua diffuso
- schiuma
- CO_2
- polvere estinguente.

Per ragioni di sicurezza il getto d'acqua pieno non è idoneo.

Per estinguere un incendio indossare abbigliamento protettivo idoneo e, qualora necessario, un respiratore autonomo.

02 Descrizione del prodotto

02.01 Descrizione del prodotto

Le lastre extra lucide RAUVISIO brilliant rispondono alle tendenze attuali nel settore dell'arredamento e del design. Grazie all'unione di bordo e pannello priva di fughe si ottiene un componente completamente uniforme e lucido. L'effetto profondità consente di impiegare RAUVISIO brilliant al posto dei più pregiati componenti laccati.

Fig. 02-1 Lastra extra lucida RAUVISIO brilliant colore moro

RAUVISIO brilliant presenta i seguenti vantaggi:

	RAUVISIO brilliant	RAUVISIO brilliant SR
High gloss	✓	✓
Opaco		✓
Igienico	✓	✓
Resistente all'acqua	✓	✓
Termoformabile	✓	
Non poroso	✓	✓
Lavorabile con i normali utensili impiegati per la lavorazione del legno	✓	✓
Elevata adesione al supporto	✓	✓
Possibilità di eliminare le tracce d'uso	✓	
Elevata resistenza alle sostanze chimiche		✓
Elevata resistenza ai graffi		✓
Processo produttivo controllato. Certificazione TUV per il prodotto Rauvisio brilliant.	✓	✓
	per RAUVISIO brilliant complete	per RAUVISIO brilliant SR complete

Tab. 02-1 Vantaggi RAUVISIO brilliant

02.02 Singoli componenti

Tutti i componenti RAUVISIO brilliant possono essere ordinati singolarmente.

RAUVISIO brilliant (Laminato high gloss)
RAUVISIO brilliant è un laminato polimerico, a più strati coestrusi, composto da uno strato inferiore in copolimero di stirolo e da uno strato superiore in acrilico. Grazie a questa combinazione di materiali dallo spessore di 0,7-0,8 mm, RAUVISIO brilliant presenta un'elevata forza di tensione che incide positivamente sulla stabilità della superficie in seguito a lavorazione e, unitamente al pannello di supporto in legno, forma una superficie liscia come uno specchio.

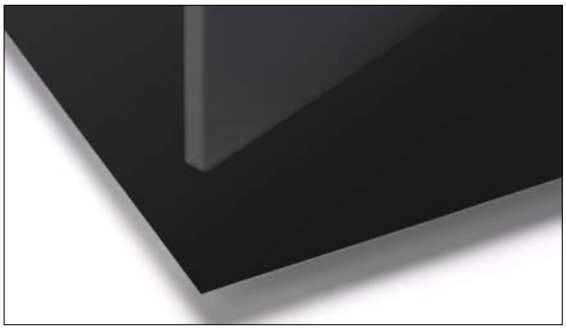


Fig. 02-2 Lastra extra lucida RAUVISIO brilliant colore moro

RAUVISIO brilliant SR (Laminato high gloss)
RAUVISIO brilliant SR (laminato high gloss) viene utilizzato laddove è richiesta una maggiore resistenza chimica e ai graffi. Questa maggior resistenza si ottiene grazie ad uno speciale rivestimento Hardcoat.

RAUVISIO brilliant SR (Laminato opaco)
RAUVISIO brilliant SR (laminato opaco) è la variante opaca con rivestimento Hardcoat che mantiene le stesse proprietà della superficie SR high gloss. L'unica differenza è il diverso grado di lucentezza.

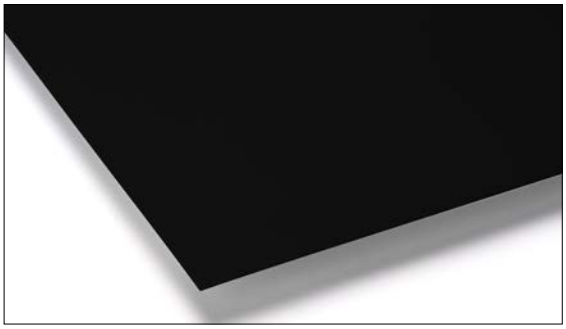


Fig. 02-3 RAUVISIO brilliant SR opaco colore moro

Controbilanciante (goffrato)
Il controbilanciante appositamente sviluppato è realizzato in una tonalità abbinata al laminato high gloss. Presenta uno spessore di 0,7-0,8 mm che garantisce l'assenza di deformazione del pannello composito.

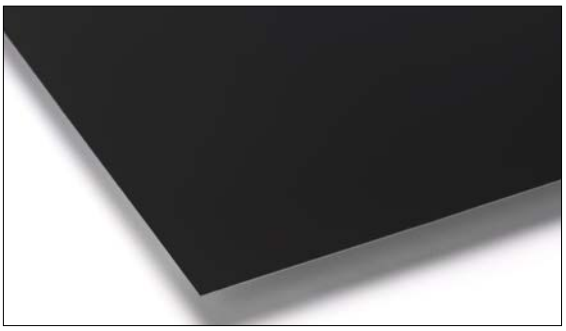


Fig. 02-4 Controbilanciante RAUVISIO brilliant colore moro

Bordi
Bordi extra lucidi in tinta unita, bicolori o con effetto tridimensionale: REHAU propone sei diverse linee di bordi per RAUVISIO brilliant che soddisfano tutte le esigenze. Sono disponibili a magazzino 60 bordi, perfettamente abbinabili alle superfici.

Tutti i bordi sono disponibili anche nelle versioni RAUKANTEX pure, RAUKANTEX plus e RAUKANTEX pro.

Fig. 02-5 Bordi disposnibili per RAUVISIO brilliant colore moro

02.03 Componenti pressati RAUVISIO brilliant composite

RAUVISIO brilliant può essere ordinato come pannello pressato di grandi dimensioni (1300x 2800 mm) composto da laminato extra lucido, pannello in MDF e controbilanciante coordinato.

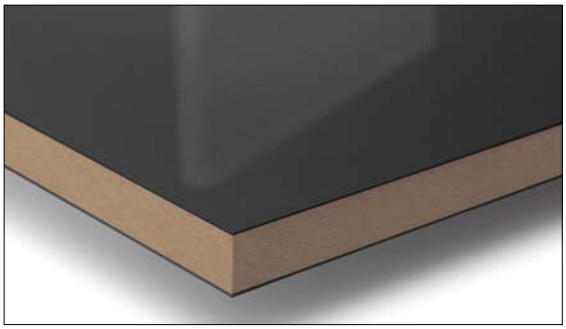


Fig. 02-6 Controbilanciante RAUVISIO brilliant colore moro

02.04 Elemento finito RAUVISIO brilliant complete

È possibile utilizzare il configuratore di superfici REHAU per realizzare, con i componenti RAUVISIO brilliant e i bordi abbinati, frontali con effetto fuga zero a partire da 1 pezzo.

Fig. 02-7 Elemento finito RAUVISIO brilliant complete colore moro

03 Trasporto, confezionamento e stoccaggio

03.01 Indicazioni di trasporto e di carico

⚠

Al ricevimento della merce verificare immediatamente l'aspetto esteriore dei colli.

- In caso di danni, l'imballaggio deve essere aperto in presenza dello spedizioniere, al fine di verificare la presenza di eventuali danni alla merce.
- I danni devono essere confermati dall'autista indicando nome, spedizione, data e firma.
- I danni devono essere comunicati allo spedizioniere entro 24 ore.

L'assicurazione dello spedizioniere non risponde in caso di mancata osservanza della procedura.

Trasporto

Accertarsi che durante il trasporto i pannelli non siano esposti a una temperatura superiore ai 60°C. In questo modo si evita un sovraccarico termico del sistema adesivo-laminato.
In caso di sovraccarico termico, si registra un'interagibilità a tra collante e lastra in acrilico high gloss, con conseguente effetto buccia d'arancia/ondulazione, a discapito dell'effetto a specchio.

Consegna

A seconda del tipo di spedizione, i pannelli vanno consegnati in gabbie o pallet in modo da preservarne la necessaria planarità.

- Una volta avvenuta la consegna, procedere con lo scarico mediante veicoli per la movimentazione interna o dispositivi simili.
- Se tali mezzi non sono disponibili, i pannelli/laminati possono essere scaricati manualmente. In tal caso è importante prestare attenzione affinché i pannelli/laminati non vengano sporcati o sollecitati meccanicamente (spezzati, arrotolati, piegati ecc.).
- Se si scarica manualmente, è necessario indossare gli appositi dispositivi di protezione individuale, come ad esempio i guanti, per evitare che i bordi taglienti causino ferite.
- Nella movimentazione impiegare mezzi ausiliari come ventose, maniglie di sollevamento e carrelli di trasporto. Si rimanda anche al capitolo "5.1 Apertura degli imballaggi".
- In caso di trasporto orizzontale dei pannelli RAUVISIO brilliant occorre evitare di fletterli.

03.02 Confezionamento

⚠

Proteggere i pannelli con materiale espanso.

Sono assolutamente da proteggere i lati e le superfici di RAUVISIO brilliant. In particolare, in fase di spostamento, commissionamento e lavorazione successiva dei pannelli occorre eliminare l'eventuale sporco presente tra i singoli pannelli, al fine di evitare la formazione di segni causati sulla superficie dalla pressione di accatastamento e dal peso proprio dei pannelli.

- Proteggere le superfici con materiale espanso.

In questo modo si evita che in fase di accatastamento dei componenti lo sporco lasci segni sulla superficie per via della pressione esercitata.

03.03 Movimentazione e stoccaggio interno all'azienda

Movimentazione interna all'azienda
I pannelli RAUVISIO brilliant vanno trasportati in posizione piatta e con un supporto continuo.
A tal fine si raccomanda di trasportarli con l'imballaggio originale (non sostituirlo).

Stoccaggio
RAUVISIO brilliant viene fornito su pallet o gabbie con appositi pannelli protettivi di copertura. Le unità d'imballaggio contenenti RAUVISIO brilliant sono impilabili. Tuttavia, a causa della pressione che si genera, non si possono sovrapporre più di cinque unità.

⚠

Proteggere le unità d'imballaggio
Proteggere le unità d'imballaggio da danni, sbalzi elevati di temperatura e umidità e da raggi UV eccessivi provenienti dall'illuminazione artificiale o dalla luce diretta del sole.

Stoccare i pannelli in posizione orizzontale
pannelli RAUVISIO brilliant vanno stoccati e trasportati in posizione orizzontale e con un supporto continuo.
A tal fine si raccomanda di stoccarli con il pallet originale. In alternativa si può impiegare un supporto in legno a 4 elementi (vedi disegno), piatto e bilanciato. Soltanto in questo modo si possono evitare curvature e deformazioni.

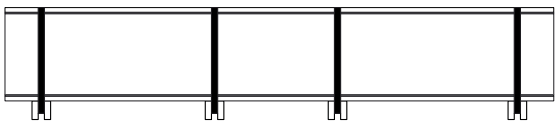


Fig. 03-1 Supporto in legno a 4 elementi

In caso di stoccaggio non conforme a quanto sopra descritto (pallet o supporto in legno con almeno 5 elementi) non viene fornita alcuna garanzia contro l'incurvamento.

I pannelli vanno stoccati in luoghi chiusi e riscaldabili, ad una temperatura ambiente compresa tra 15 e 25°C e con un'umidità dell'aria compresa tra il 40 e il 60%.

Prima dell'apertura dell'unità d'imballaggio è necessario garantire un acclimatamento della merce a temperatura ambiente per un lasso di tempo adeguato alla stagione, comunque almeno per 48 ore.

Dopo l'apertura e il prelievo di alcuni pannelli assicurarsi di riposizionare correttamente la piastra di copertura in caso di ristoccaggio della merce, al fine di impedire la penetrazione di sporco e valori non omogenei di temperatura e umidità (ad esempio causati da aria corrente o riscaldamento), così da prevenire fenomeni di incurvamento e danni alla superficie.

Stoccaggio antecedente e successivo all'incollaggio del laminato
Tutti i materiali incollati tra loro devono essere acclimatati per un periodo di tempo sufficiente e protetti da variazioni termiche.

Lo stoccaggio immediatamente successivo all'incollaggio deve essere effettuato in ambienti chiusi e riscaldabili. Accertarsi che la temperatura del magazzino non sia superiore ai 60°C.

04 Requisiti per la lavorazione

04.01 Bordi

Per l'unione della superficie RAUVISIO brilliant e delle superfici strette, si consiglia l'uso di un bordo RAUKANTEX (vedere paragrafo 6.5 Bordatura).

04.02 Lavorazione delle lastre

04.02.01 Materiale di supporto

I materiali di supporto per RAUVISIO brilliant possono essere in legno compensato, pannelli tamburati o materiale composito. È fondamentale che la scelta del materiale di supporto avvenga in considerazione del tipo di applicazione. Nella scelta del materiale di supporto occorre accertarsi che sia garantita, sostanzialmente, una sufficiente planarità.
La struttura della superficie del supporto influisce sull'aspetto. Una struttura superficiale fine è presupposto fondamentale per una superficie liscia e di alta qualità. Come materiale di supporto, si consiglia un pannello MDF poichè ha una struttura superficiale fine e durante la lavorazione (taglio, fresatura, foratura, incollaggio) si strappano solo le fibre piu piccole.
Al contrario, con un pannello truciolare, un OSB (pannello di scaglie di legno a fibra lunga orientata) o un pannello di compensato, il rischio che la fibra si stacchi è maggiore, con conseguente pericolo di pressione dei distacchi e delle impurità sul laminato, che diventano così un "disturbo". Nel caso dei pannelli truciolari, dallo strato centrale possono cadere particelle che producono punti di pressione nel laminato. Questo pericolo non sussiste con l'impiego di un pannello MDF come supporto.

Per un aspetto di alta qualità, si consiglia un pannello di supporto MDF.

04.02.02 Collante

Oltre alla scelta del pannello di supporto più appropriato, è necessario selezionare anche il collante più adatto per garantire la funzionalità del sistema. A tal proposito, si stanno progressivamente affermando gli adesivi termofusibili in PU, reattivi e monocomponenti. Questo collante può essere applicato sui supporti o sui substrati con l'ausilio di rulli o ugelli. Di norma, si punta a un tempo di pressione breve per garantire un'elevata presa iniziale. Al fine di garantire un'elevata qualità della superficie, occorre eseguire la pressatura con un'accoppiatrice a cilindri continui.

Gli adesivi termofusibili reagiscono con l'umidità dell'aria/del materiale e con la temperatura.
Per un incollaggio sicuro e di qualità, è consigliato l'uso di RAUVISIO Flat-Lam PUR.
In caso di superfici opache, non lucide, sono stati ottenuti buoni risultati anche con i convenzionali collanti in dispersione EVA con l'utilizzo di presse a ciclo continuo. Vanno tuttavia verificate le rispettive condizioni di produzione.
In caso di utilizzo di altri collanti, contattare il produttore del collante per consigli sulla lavorazione e per le condizioni di garanzia.

Attenzione alla forza adesiva
Dopo poche ore, si raggiunge una forza adesiva pari all'80% mentre la resistenza finale della giunzione adesiva si raggiunge dopo max. 7 giorni.
Verificare l'aderenza
Soprattutto in applicazioni particolari occorre verificare personalmente l'aderenza in funzione delle esigenze specifiche.

04.02.03 Controbilanciante

Per poter definire un sistema funzionante che rimanga stabile in caso di sollecitazione termica o di umidità, è necessario un controbilanciante in grado di garantire la stabilità in caso di variazioni climatiche.
Una struttura simmetrica, di norma, consente di raggiunge un optimum in termini di deformazione. Tuttavia non è sempre possibile attribuire una forma simmetrica alla struttura. Per questo motivo, possono essere utilizzati altri materiali. A seconda delle esigenze, hanno dato buoni risultati materiali come il CPL (Continuous Pressing Laminates) o i materiali polimerici.
Sulla base dell'esperienza acquisita, REHAU si affida ad una struttura polimerica simmetrica e offre idonei componenti pressati e finiti. Questo sistema è raccomandato anche per la pressatura effettuata autonomamente.
Per soluzioni particolari, come ad esempio i controbilancianti con rivestimenti melaminici) è necessario sottoporre i componenti a specifiche prove, al fine di verificare l'aderenza nel suo complesso. In linea generale, con elementi incollati in modo asimmetrico (ossia laddove non si impieghi il controbilanciante polimerico REHAU) non si può garantire la resistenza all'umidità e l'assenza di deformazioni.

05 Prima della lavorazione

05.01 Apertura degli imballaggi

Prima dell'apertura dell'imballaggio è necessario garantire un acclimatamento della merce a temperatura ambiente per un lasso di tempo adeguato alla stagione, comunque almeno per 48 ore.

⚠

Aprire con cautela gli imballaggi dei pannelli.
Nell'aprire gli imballaggi occorre fare attenzione a non danneggiare le superfici con oggetti affilati o facendo strisciare i pannelli. Per separare i pannelli occorre impiegare un mezzo di sollevamento idoneo.

Aprire l'imballaggio con le apposite forbici.
Non utilizzare oggetti affilati!

1. Tagliare la reggetta.
2. Togliere verticalmente il foglio protettivo.
3. Con cautela sollevare verso l'alto e verticalmente il piano protettivo superiore senza strisciarlo, impiegando 2 persone e 4 ventose oppure, nel caso di confezioni singole, rimuovere il cartone.
4. Eliminare assolutamente l'eventuale sporco penetrato tra i singoli pannelli.

05.02 Verificare i pannelli o laminati

⚠

Prima della lavorazione successiva e quindi della rifinitura del prodotto si raccomanda di sottoporre i componenti RAUVISIO brilliant ai seguenti controlli (vedi capitolo "5.4 Documenti per la garanzia del materiale").

- Danni esterni, ad esempio fessurazioni o intaccature.
- Danni o difetti superficiali.
- Planarità (nei pannelli pressati).
- Tensione superficiale del lato posteriore del laminato (nel laminato singolo).
- Uniformità di colore nel lotto di produzione.

Generalmente le superfici RAUVISIO brilliant vengono consegnate con un foglio protettivo, ciononostante può succedere che la superficie venga consegnata con piccolissimi difetti. Tali difetti non possono essere completamente evitati e non costituiscono motivo diretto di reclamo.

Per ogni ordine deve essere garantito l'uso esclusivo di laminati con lo stesso numero di produzione. Per la lavorazione di lastre con numeri di produzione diversi, è necessario prima verificare la compatibilità del colore.

La verifica dell'uniformità del colore deve essere effettuata alla luce naturale (non direttamente alla luce del sole) e le differenze cromatiche devono essere individuate con l'ausilio di un colorimetro.

ⓘ

I costi risultanti dai suddetti controlli non possono essere sostenuti da REHAU. Lo stesso dicasi per i costi conseguenti alla lavorazione di merce difettosa.

05.03 Acclimatamento

⚠

RAUVISIO brilliant e tutti gli altri materiali da lavorare, quali supporti, collanti, controbilancianti o bordi, devono essere conservati a temperatura ambiente (almeno 18°C), per un sufficiente periodo di tempo (almeno 48 ore).

Anche la lavorazione viene effettuata a temperatura ambiente. È necessario garantire la climatizzazione di tutte le lastre in acrilico/ pannelli di supporto, soprattutto nei mesi più freddi. Se il numero di pannelli accatastati non consente la giusta climatizzazione delle lastre più interne, è necessario adattare il tempo di stoccaggio.

05.04 Documenti per la garanzia del materiale

Per consentire la tracciabilità dei reclami occorre conservare le bolle di consegna della merce, compresi gli adesivi di spedizione.
Per l'attribuzione univoca ad un lotto di produzione è necessaria anche la stampa a getto d'inchiostro impressa sul fianco del pannello di supporto, che in caso di contestazione deve essere comunicata all'ufficio vendite REHAU.

06 Lavorazione di RAUVISIO brilliant

06.01 Gestione corretta dei pannelli RAUVISIO

Posizionamento dei pannelli sul piano della macchina
Coprire il piano della macchina con un sostegno pulito (in legno compensato, cartone ecc.) oppure appoggiare il pannello rovesciato, con il foglio protettivo verso il basso e il controbilanciante verso l'alto.

Formatura dei pannelli
Come metodo di formatura dei pannelli si raccomanda il nesting. Se si utilizza la sega osservare le indicazioni relative al posizionamento dei pannelli sul piano della macchina (vedi sopra). In tal caso utilizzare un incisore.

Tra le fasi di lavorazione
Dopo la fresatura/il taglio alla sega è necessario rimuovere tutti i corpi estranei e pulire tutte le superfici.

Impilare i pezzi su un pallet, interponendo tra uno strato e l'altro un supporto in cartone/materiale espanso pulito e flessibile.

Bordatura dei pezzi
Per la bordatura dei pezzi impiegare strumenti antistatici per evitare che i trucioli aderiscano. Assicurarsi che i pannelli scorrano bene e che nell'impianto non vi sia sporco.
I trucioli prodotti devono essere rimossi completamente con il sistema di aspirazione.

Foratura e fresatura
Durante la foratura/fresatura si devono rimuovere completamente i trucioli, ad esempio mediante aspirazione, soffiatura e simili.

Imballaggio dei pezzi
Impilare i pezzi su un pallet, interponendo tra uno strato e l'altro un supporto in cartone/materiale espanso pulito e flessibile.
Mettere in sicurezza il trasporto, al fine di evitare danni causati da scivolamento o altro.

06.02 Preparazione dei singoli laminati

06.02.01 Trattamento preliminare delle lastre in acrilico e dei pannelli di supporto

Taglio manuale delle lastre
Il taglio manuale della lastra in acrilico deve essere eseguito con l'ausilio di un cutter, il quale consente di tagliare in due la lamina di protezione e di incidere la superficie in acrilico. Successivamente la lastra può essere spezzata in prossimità del taglio effettuato sul bordo.

Incollaggio delle lastre
RAUVISIO brilliant è dotato di un trattamento Corona sul lato inferiore in ABS. Tale trattamento garantisce una buona aderenza della lastra al collante. L'elevata bagnabilità della superficie contribuisce al buon esito del processo di incollaggio. Il livello di bagnabilità può essere determinato mediante l'inchiostro di prova. L'unita di misura corrisponde alla tensione superficiale, la quale, è espressa in mN/m. Recenti studi hanno dimostrato che la tensione superficiale tende a diminuire con il passare del tempo, pertanto è consigliabile lavorare le lastre in acrilico nel giro di un anno.
Per consentire un incollaggio sicuro la tensione superficiale deve essere maggiore di 38 mN/m. Inoltre, all'inizio di ogni ciclo di pressatura occorre verificare la bagnatura del collante su retro del laminato per mezzo di un campione.
Una volta indurito il collante, nella rimozione del laminato il distacco deve verificarsi nel supporto (nel caso di pannelli MDF distacco piatto delle fibre).

Se la tensione superficiale dovesse scendere al di sotto del limite minimo di 38 mN/m, la parte posteriore in copolimero di stirolo deve essere trattata ulteriormente. Questo può avvenire, per esempio, con l'esposizione alla fiamma, il trattamento Corona/al plasma, l'applicazione primer.

Per evitare danni causati dal processo di laminazione occorre accertarsi che l'ambiente in cui si effettua il processo, nonché i laminati e i supporti siano puliti. Dopo la pulitura è importante che sul laminato e sul pannello di supporto non restino particelle, le quali, nel processo di laminazione, lascerebbero segni visibili soltanto una volta rimosso il foglio di protezione.

06.02.02 Lavorazione del pannello pressato

Il laminato va appoggiato longitudinalmente al pannello di supporto. In questo modo si è certi che il laminato sia parallelo al supporto lungo il lato e non sporga.

06.02.03 Dopo la lavorazione dei pannelli pressati

Prima di procedere con il trasporto, è necessario garantire un tempo di riposo/tempo di indurimento di almeno 24 ore. Il tempo di riposo va ricavato dalle indicazioni fornite dal produttore del collante.

Prima di procedere con un'ulteriore lavorazione, è necessario verificare, in base al sistema di incollaggio e alle condizioni ambientali, quando è possibile riprendere la lavorazione. A tal fine, può risultare utile la scheda tecnica del prodotto.

In presenza di colori e collanti diversi si possono avere interazioni varie per quel riguarda il tempo di indurimento e l'aderenza. Prima di procedere all'ulteriore lavorazione / alla spedizione occorre assicurarsi che il grado di aderenza sia sufficiente, verificabile rimuovendo il laminato dal supporto: le fibre si devono staccare completamente dal supporto.

Per il commissionamento/lo stoccaggio dei singoli componenti, si consiglia di proteggere la superficie con un tessuto non tessuto o materiale simile. Si evita così, in fase di accatastamento dei componenti, il deposito di impurità attraverso la pressione sulla superficie.

Fig. 06-1 Direzione di montaggio

06.03 Lavorazione meccanica dei pannelli pressati

Sezionatura/Fresatura/Foratura
RAUVISIO brilliant può essere trattato con i principali utensili per la lavorazione del legno. Per il taglio di RAUVISIO brilliant occorre utilizzare un incisore.

Al fine di garantire una lavorazione perfetta, è necessario assicurarsi che gli utensili siano affilati e le macchine perfettamente configurate. Prima di avviare la produzione in serie, è opportuno stabilire i parametri ottimali della macchina su una serie di campioni.

Formatura di decorazioni metalliche

Nella lavorazione di decorazioni metalliche e colori intensi, come Notte per esempio, è necessario accertarsi che la direzione di montaggio di tutti i pezzi coincida con la direzione del LOGO / della freccia riportata sul foglio di protezione. Se un elemento venisse montato al contrario, per via dell'orientamento dei pigmenti metallici e di colore, si otterrebbe un effetto ottico diverso.

06.04 Termoformatura di RAUVISIO brilliant

Come per ogni materiale termoplastico, anche RAUVISIO brilliant e RAUVISIO brilliant SR matt possono essere deformati mediante influsso termico.

Questo non vale per RAUVISIO brilliant SR high gloss, perché il rivestimento Hardcoat può deteriorarsi se sottoposto ad alte temperature o deformazione.

È necessario che la temperatura del materiale non sia troppo alta, ciò potrebbe portare ad una "superficie non uniforme". In caso di temperatura troppo bassa, è possibile assistere a cricche di tensione o a tensioni residue, le quali potrebbero essere causa di cricche. La deformazione termica è quindi un ambito particolarmente sensibile che, durante il processo di produzione, deve essere adattato in modo specifico alla lastra in acrilico.

06.05 Bordatura

Si raccomanda l'utilizzo di bordi RAUKANTEX.
I migliori risultati a livello visivo si ottengono con l'utilizzo di RAUKANTEX pro. Infatti lo strato funzionale polimerico, realizzato nel colore del bordo, evita ogni possibile interruzione visiva. La gamma di bordi RAUKANTEX può essere fornita nei materiali ABS (acrilonitrile-butadiene-stirene) o PMMA (polimetrilmetracrilato), a seconda della superficie alla quale adattarsi.
Soprattutto con i materiali lucidabili per i bordi in PMMA e ABS si ottiene un effetto perfettamente uniforme, privo di fughe.

La corretta lavorazione viene descritta nelle istruzioni per la lavorazione TLV RAUKANTEX (DML00513).
Per ulteriori informazioni si prega di contattare l'ufficio vendite REHAU. La qualità finale del componente (es. aderenza del bordo, effetto visivo e proprietà d'uso) dipende dall'impostazione della macchina e dalla qualità del pannello utilizzato, e va verificata dall'operatore.

Prima di avviare la produzione occorre stabilire i parametri ottimali della macchina, il posizionamento dell'utensile e le velocità di taglio utilizzando una serie di campioni. REHAU è a vostra disposizione per una consulenza.

Con la successiva lucidatura del raggio si ottiene un effetto high gloss continuo tra bordo e superficie.

Fig. 06-2 RAUVISIO brilliant e RAUKANTEX con lucidatura del raggio

REHAU offre ai suoi clienti sia i bordi tradizionali con primer RAUKANTEX pure, sia i bordi polimerici al 100% privi di fughe RAUKANTEX pro (chiamato in passato RAUKANTEX laser edge).

06.06 Componente bordato

Oltre al pannello e al pannello pressato di grandi dimensioni, REHAU offre la possibilità di ordinare componenti già bordati con saldatura laser a partire da lotti di una sola unità, grazie all'impiego del configuratore.

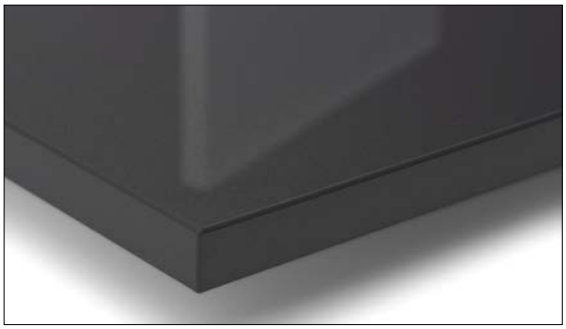


Fig. 06-3 Componente bordato

Nell'ambito dei frontali (misura nominale di 19 mm) è stata conseguita con successo, in collaborazione con il TÜV Rheinland, la certificazione conforme alle direttive dell'AMK ("Arbeitsgemeinschaft Die Moderne Küche e.V.", consorzio La cucina moderna).
Il componente certificato presenta le seguenti caratteristiche:

- qualità
- idoneità all'uso
- regolare controllo della produzione

Il configuratore per i componenti bordati è disponibile alla pagina web
www.rehau.com/oberflaechenkonfigurator

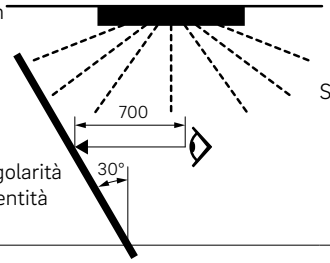
07 Dati tecnici

RAUVISIO brilliant è una lastra in acrilico high gloss, composta da strati in acrilico e copolimero di stirolo coestrusi.

La lastra in acrilico è progettata per l'uso verticale di superfici di mobili e di design in ambienti interni. La parte superiore in acrilico, è protetta da un foglio in PE che deve essere rimosso solo sul luogo di montaggio.

Dati del prodotto	Norma di prova	Laminato	Pannello pressato simmetricamente con controbilanciante polimerico in tinta	Pannello pressato con controbilanciante polimerico bianco[1)]	Componente bordato
Spessore	Conforme al disegno tecn. (DIN 438-2)	0,6-0,8 mm ± 0,05 mm			
Pannello pressato supporto MDF 12 mm	Conforme al disegno tecn. (DIN 438-2)		13,5 mm ± 0,4 mm		13,5 mm ± 0,4 mm
Pannello pressato supporto MDF 16 mm	Conforme al disegno tecn. (DIN 438-2)		17,5 mm ± 0,4 mm		17,5 mm ± 0,4 mm
Pannello pressato supporto MDF 17 mm				18 mm ± 0,4 mm	
Pannello pressato supporto MDF 17,8 mm	Conforme al disegno tecn. (DIN 438-2)		19,3 mm ± 0,4 mm		19,3 mm ± 0,4 mm
Pannello pressato supporto MDF 18 mm				19,0 mm ± 0,4 mm	
Pannello pressato supporto MDF 28 mm	Conforme al disegno tecn. (DIN 438-2)		29,5 mm ± 0,4 mm		29,5 mm ± 0,4 mm
Larghezza	Conforme al disegno tecn. (DIN 438-2)	1300 mm ± 2,0 mm	1300 mm ± 2,0 mm	1300 mm ± 2,0 mm	Misura ± 0,5 mm
Lunghezza	Conforme al disegno tecn. (DIN 438-2)	2800 mm ± 5,0 mm	2800 mm ± 5,0 mm	2800 mm ± 5,0 mm	Misura ± 0,5 mm
Deviazione angolare	Conforme al disegno tecn. (DIN 438-2)	90° ± 0,3°	90° ± 0,3°	90° ± 0,3°	max. 0,5 mm / 1000 mm
Difetto ai bordi	Conforme al disegno tecn. (DIN 438-2)	15 mm	15 mm	15 mm	

[1)] Nessuna garanzia per verifiche dei componenti conformi all'AMK e comunque resistente alla temperatura fino a 50 ° C AMK-MB-001; nessuna certificazione TÜV; nessuna certificazione PEFC

Proprietà visive	Norma di prova	Specifica	Esito della prova
Grado di brillantezza della superficie	AMK-MB-009, 09/2010	Misurazione con geometria a 60°	≥ 85 GLE high gloss < 6 GLE opaco
Colore	AMK-MB-009, 09/2010	Nessuna deviazione significativa rispetto al campione originale; proprietà coprenti per un effetto uniforme	Superata
Superficie	AMK-MB-009, 09/2010 Conforme alla EN ISO 7823-2*	Superficie uniforme, i difetti di superficie non devono disturbare da 0,7 m. Per via del processo di produzione industriale, l'assenza di difetti sulla superficie è irrealistica; difetti e irregolarità della superficie di lieve entità sono ammessi. 	Superata
Resistenza alla luce	Conforme alla DIN EN ISO 4892-2, metodo B Durata della prova: conforme alla DIN EN ISO 105 B01-B06	Valutazione su scala di blu	Livello 7
	Valutazione della prova: conforme alla DIN EN ISO 105 A02	Valutazione su scala di grigi	≥ Livello 4

* Questa norma si riferisce esclusivamente alla fase di processo Estrusione, in questa sede non vengono considerate le fasi successive del processo.

Proprietà del materiale	Norma di prova	Specifica
Densità (laminato acrilico)	DIN EN ISO 1183-1 (05.04)	1,06 g/cm^3
Comportamento alla combustione	DIN 4102/1	B2
Purezza del materiale/contenuto di sabbia	Residuo della combustione conforme a PV	≤ 1 %

Proprietà della superficie	Norma di prova	Specifica	Esito della prova			
Tensione superficiale lato incollato	Verifica mediante inchiostro di prova	≥ 44 mN/m in fase di fornitura	≥ 38 mN/m in fase di incollaggio			
Resistenza all'aggressione chimica*	DIN 68861/T1	1A/1B	Vedi tabella "Sostanze" pag. 21			
Comportamento al calore secco	DIN 68861/T7	Gruppo di sollecitazione almeno 7 D	Nessuna variazione a 70°C			
Comportamento al calore umido	DIN 68861/T8	Gruppo di sollecitazione almeno 8 B	Nessuna variazione a 70°C			
Comportamento al vapore	DIN EN 438-2	Grado 5				
Resistenza alla graffiatura			**RAUVISIO brilliant**	**RAUVISIO brilliant SR gloss**	**RAUVISIO brilliant SR matt**	**RAUVISIO brilliant noble matt**
	DIN 68861/T4		Classe 4D	Classe 4D	Classe 4B	Classe 4D
Resistenza ai micrograffi	DIN CEN TS 16611 Procedimento A		Classe 4	Variazione del grado di lucentezza 5% (misurazione con geometria a 60°)	Variazione del grado di lucentezza 18% (misurazione con geometria a 60°)	Variazione del grado di lucentezza 11% (misurazione con geometria a 60°)
	DIN CEN TS 16611 Procedimento B		Classe 2	Classe 5	Classe 5	Classe 3
Su richiesta: azione antibatterica con RAUVISIO brilliant noble matt	JIS Z 2801:2012 ISO 22196	Attività antibatterica Escherichia coli e Staphylococcus aureus	≥ 4 log Riduzione ≥ 99,99 % Riduzione			

* La verifica della resistenza all'aggressione chimica conforme alla DIN 68861-1 comprende le sostanze incluse nella tabella di pagina 19, altre sostanze non sono esplicitamente verificate e vanno testate autonomamente dal cliente.

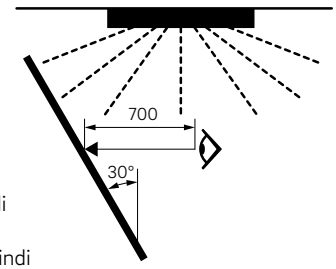
Verifiche dei componenti bordati

REHAU è in grado di fornire RAUVISIO brilliant con o senza bordatura. I dati sotto riportati si riferiscono al componente bordato con RAUKANTEX pro. Si informa che REHAU fornisce una garanzia legale solo per le sue forniture conformi alla specifica REHAU e non per il componente finito e bordato. I risultati delle verifiche sui componenti già bordati dipendono molto dai parametri che il cliente deve impostare per la macchina e per il processo in fase di lavorazione di RAUVISIO brilliant, nonché dall'utilizzo del bordo più idoneo e dal pieno rispetto delle indicazioni di lavorazione di REHAU conformemente alla presente Informazione Tecnica. Per quel che riguarda l'impostazione dei parametri della macchina e del processo, i tecnici di REHAU sono disponibili ad offrire consulenza. Si prega di notare che la nostra consulenza viene fornita secondo scienza e coscienza, tuttavia non possiamo assumerci alcuna responsabilità per questo servizio gratuito e non vincolante.

Verifiche del componente	**Norma di prova**	**Esito della prova**
Resistenza alla temperatura	Valutazione secondo AMK-MB-001 (05/03)	Superata
Immissione di vapore acqueo	Valutazione secondo AMK-MB-005 (07/2007), modulo 1	Superata
Resistenza al clima umido	Valutazione secondo AMK-MB-005 (07/2007), modulo 2	Superata
Resistenza al clima variabile	Valutazione secondo AMK-MB-005 (07/2007), modulo 3	Superata
Stoccaggio al calore continuo, 4 settimane a 50°C	Valutazione dopo 24 h di acclimatamento	Superata

Scheda tecnica RAUVISIO brilliant controbilanciante
Il controbilanciante dello stesso colore è costituito da polistirolo coestruso con una goffratura delicata.
Il controbilanciante è progettato per la parte posteriore di superfici di mobili e di design, montate in verticale in ambienti interni.

Proprietà del prodotto	**Criteri di prova**	**Dimensioni**
Spessore del laminato	Valutazione secondo AMK -MB-001 (05/03)	0,6 - 0,7 mm ± 0,05 mm
Larghezza del laminato	Valutazione secondo AMK-MB-005 (07/2007), modulo 1	1300 mm ± 2,0 mm
Lunghezza del laminato	Valutazione secondo AMK-MB-005 (07/2007), modulo 2	2800 mm ± 5,0 mm
Deviazione angolare	Valutazione secondo AMK-MB-005 (07/2007), modulo 3	90° ± 0,3°

Proprietà visive	**Standard di prova**	**Requisito**	**Risultato**
Colore			Nessuna variazione significativa rispetto al campione originale; proprietà coprenti per un effetto uniforme
Superficie	AMK-MB-009, 09/2010	Superficie uniforme, i difetti di superficie non devono interferire se osservati ad una distanza di 0,7 m. A causa del processo di produzione non è possibile ottenere una superficie priva di imperfezioni, la presenza di irregolarità nella superficie e piccole imperfezioni sono quindi da considerarsi normali. 	soddisfatto

Proprietà del materiale	**Standard di prova**	**Specifica**
Comportamento alla combustione	DIN 4102/1	B 2
Purezza del materiale / Contenuto di sabbia	Residuo della combustione conforme a PV	≤ 1 %

Proprietà della superficie	**Standard di prova**	**Specifica**	**Risultato delle prove**
Tensione superficiale lato incollato	Verifica mediante inchiostro di prova	≥ 44 mN/m in fase di fornitura	≥ 38 mN/m in fase di incollaggio
Comportamento al calore secco	DIN 68861/T7	Gruppo di sollecitazione almeno 7 D	Nessuna variazione a 70 °C
Comportamento al calore umido	DIN 68861/T8	Gruppo di sollecitazione almeno 8 B	Nessuna variazione a 70 °C
Comportamento al vapore	DIN 438-2	Grado 5	
Resistenza alla graffiatura	DIN 68861/T4	Classe 4B	

08 Istruzioni di montaggio

1. La lastre grezze e gli elementi confezionati devono essere trasportati esclusivamente su pallet originali.
2. Scaricare sempre le unità d'imballaggio dalla parte centrale del lato trasversale.
3. I laminati grezzi e gli elementi confezionati devono sempre essere immagazzinati sul pallet originale o su un supporto in legno a 4 elementi.
4. Le lastre grezze e gli elementi confezionati non possono essere immagazzinati all'esterno o in luoghi umidi.
5. Le lastre grezze e gli elementi confezionati devono essere immagazzinati sempre sul luogo di montaggio e non esposti direttamente ai raggi UV.
6. Acclimatare gli elementi confezionati a una temperatura ambiente (almeno 18°C), per almeno 24 ore prima di procedere con il montaggio. Con una temperatura di consegna inferiore a 0°C, gli elementi devono essere acclimatati per almeno 48 ore su tutti i lati.
7. Non possono essere posizionati oggetti sui pannelli grezzi e sugli elementi confezionati poiché potrebbero causare danni.
8. RAUVISIO brilliant è progettato per applicazioni verticali in interno. Casi di applicazioni speciali devono essere trasmessi e sottoposti al vaglio del produttore.
9. Tutti i materiali e i componenti devono essere ispezionati prima della lavorazione / del montaggio, al fine di accertare l'assenza di danni o vizi.
10. È necessario eseguire uno stoccaggio intermedio prima dell'installazione, esclusivamente nell'imballaggio originale, in ambienti chiusi e senza ghiaccio.
11. Le sottostrutture portanti devono essere allineate in piano e in verticale, quindi collegate tra loro in modo fisso.
12. Per evitare cricche, è necessario eseguire la lavorazione e il montaggio in assenza di tensione.
13. I bordi non protetti dei giunti angolari su supporti in legno compensato non devono entrare in contatto con l'umidità prima del montaggio.
14. In caso di pannelli di supporto in legno compensato, tutti i bordi di taglio e i bordi di pannelli grezzi devono essere sigillati a prova d'acqua.
15. Per garantire la resistenza all'acqua, è necessario sigillare tutti i fori eseguiti sul pannello di supporto in legno compensato.
16. Non possono essere utilizzati utensili sulla superficie.
17. Sulla superficie non possono essere utilizzati solventi, detergenti speciali (es. disotturanti, detergenti industriali, sostanze abrasive o panni detergenti abrasivi), nè sostanze chimiche particolarmente aggressive.
18. In fase di pulizia, lo sporco grossolano può causare graffi, pertanto si consiglia di pulire con l'ausilio di un panno in microfibra, prestando particolare attenzione.
19. Non salire sugli elementi smontati o montati di RAUVISIO brilliant.
20. Il montaggio deve avvenire soltanto in ambienti chiusi per applicazioni verticali.

⚠

Vanno osservati tutti i regolamenti, le norme, le istruzioni per l'uso (ad esempio apparecchi elettronici), le leggi o similari validi a livello nazionale.

---

09 Indicazioni di impiego / pulizia per l'utente finale

Il materiale acrilico per superfici omogeneo e non poroso è igienico, adatto al contatto con alimenti e resistente a funghi e batteri.

RAUVISIO brilliant è resistente alla maggior parte delle sostanze di uso domestico. Un contatto prolungato con sostanze particolarmente aggressive può lasciare dei segni o danneggiare il materiale.

RAUVISIO brilliant è caldo al tatto e con un eccezionale effetto di profondita.

La tabella mostra le sostanze testate e il tempo di esposizione:

Valutazione conforme alla norma DIN EN 12720 (07/2009)

Resistenza chimica	Risultato
5	Nessuna variazione visibile
4	Variazione appena percepibile nella brillantezza o nel colore
3	Leggera variazione nella brillantezza o nel colore; la struttura della superficie di prova non ha subito variazioni
2	Sono visibili segni marcati; tuttavia la struttura della superficie di prova è completamente priva di danni
1	Sono visibili segni marcati; la struttura della superficie di prova ha subito variazioni
0	Superficie di prova molto modificata o rovinata

Sostanza testata	Gruppo di sollecitazione 1A/1B					
	RAUVISIO brilliant		RAUVISIO brilliant SR gloss		RAUVISIO brilliant SR matt	
	D	Risultato	D	Risultato	D	Risultato
Acido acetico	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Acido citrico	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Acqua ammoniacale	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Etanolo	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Vino rosso	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Birra	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Coca cola	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Caffè	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Tè nero	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Succo di ribes nero	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Latte condensato	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Acqua	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Benzina	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Acetone	16 h	1	10 s	5	10 s	5
Acetato etilico e/o butilico	16 h	1	10 s	5	10 s	5
Burro	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Olio d'oliva	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Senape	16 h	4	16 h	4	16 h	4
Cipolla	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Disinfettante	16 h	3-4	16 h	5	16 h	5
Detergente	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Soluzione detergente	16 h	5	16 h	5	16 h	5

D = Durata di applicazione del carico; A = Requisito in base al codice di classificazione conforme alla norma DIN EN 12720:2009-07

Per la pulizia non devono essere utilizzati detergenti abrasivi o alcolici, poichè si rischia che le superfici vengano graffiate o danneggiate. Lo sporco grossolano deve essere rimosso con l'ausilio di un panno morbido (panno in microfibra) e di acqua saponata; successivamente si può utilizzare il kit di sigillatura REHAU per ottenere un effetto di alta qualità. Questo kit di sigillatura è stato progettato per migliorare la sensazione al tatto e proteggere la superfici nell'uso quotidiano.

Fig. 09-1 Kit di sigillatura REHAU

Con RAUVISIO brilliant SR opaco la sigillatura deve essere evitata, poiché un'applicazione non uniforme può comportare un aspetto non omogeneo.

Note

Il presente documento è protetto da copyright. Sono vietati in particolar modo la traduzione, la ristampa, l'utilizzo di singole immagini, la trasmissione via etere, qualsiasi tipo di riproduzione tramite apparecchi fotomeccanici o similari, nonchè l'archiviazione informatica senza autorizzazione esplicita di REHAU.

La nostra consulenza tecnica verbale o scritta si basa su una lunga esperienza, su procedure di approvazione standardizzate e sulle migliori conoscenze in materia. L'impiego dei prodotti REHAU è descritto nelle relative informazioni tecniche. La versione aggiornata è disponibile online all'indirizzo **www.rehau.com/TI**. La lavorazione, l'applicazione e l'impiego dei prodotti esulano dalla nostra sfera di competenza e sono di completa responsabilità di coloro che ne fanno uso, li applicano o li lavorano. La sola responsabilità che ci assumiamo, se non diversamente concordato per iscritto con REHAU, si orienta esclusivamente alle nostre condizioni di fornitura e pagamento consultabili sul sito www.rehau.com/conditions. Ciò vale anche per eventuali diritti derivanti da dichiarazioni di garanzia. La nostra garanzia assicura costanza nella qualità dei prodotti conformemente alle nostre specifiche. Salvo modifiche tecniche.

© REHAU S.p.A.
20040 Cambiago (MI)

002600 IT 01.2025