



**Engineering progress
Enhancing lives**

RAUVISIO brilliant

Műszaki tájékoztató



REHAU

Tartalom

01	Információk és biztonsági tudnivalók	4
02	Termékleírás	6
02.01	Termékleírás	6
02.02	Egyedi összetevők	6
02.03	RAUVISIO brilliant kompozit lap	7
02.04	RAUVISIO brilliant konfekcionált elem	7
03	Szállítás, csomagolás és tárolás	8
03.01	Szállítási és tárolási útmutató	8
03.02	Csomagolás	8
03.03	Üzemen belüli szállítás és tárolás	9
04	A megmunkálás előfeltételei	10
04.01	Élzáró anyag	10
04.02	A laminátok megmunkálása	10
04.02.01	Hordozó réteg	10
04.02.02	Ragasztó	10
04.02.03	Ellenhúzó	10
05	A megmunkálás előtt	11
05.01	Kicsomagolás	11
05.02	Táblák, ill. laminátok ellenőrzése	11
05.03	Kondicionálás	11
05.04	Az anyagra vonatkozó garancia dokumentumai	11
06	A RAUVISIO brilliant megmunkálása	12
06.01	RAUVISIO lapok szakszerű kezelése	12
06.02	Egyes laminátok előkészítése	12
06.02.01	A laminátok és a hordozólap előkészítése	12
06.02.02	A préselt lap előállítás	13
06.02.03	A préselt lap előállítás után	13
06.03	A préselt lap mechanikai megmunkálása	13
06.04	A RAUVISIO brilliant termikus alakítása	13
06.05	Élzáras	14
06.06	Az élzárt elem	14
07	Műszaki adatok	15
08	Szerelési irányelvek	20
09	Kezelési útmutató végfelhasználóknak	21



A jelen „RAUVISIO brilliant” című műszaki információ 2021. januártól érvényes.

Megjelenésével a korábbi változat érvényét veszíti.

Aktuális műszaki tájékoztatóink letölthetők a www.rehau.hu/rauvizio-brilliant.

A prospektus szerzői jogi védelem alatt áll. Minden ebben foglalt jogot fenntartunk, különös tekintettel a fordítás, az utánnymatás, az ábrák kiemelése, a rádióadás, a fénymásolás vagy egyéb úton történő sokszorosítás és az adatfeldolgozó berendezéseken való tárolás jogára.

A méretek és súlyok csak irányadó értékek. A tévedés és a változtatás jogát fenntartjuk.

01 Információk és biztonsági tudnivalók

Érvényesség

Ez a műszaki tájékoztató világszerte érvényes.

A műszaki tájékoztató aktualitása

Biztonsága és a REHAU termékek helyes alkalmazása érdekében rendszeresen ellenőrizze, hogy a legfrissebb műszaki tájékoztatókkal és információs anyagokkal rendelkezik-e!

A dokumentáció aktuálisan érvényes változatát beszerezheti az illetékes szakkereskedőtől, a REHAU kereskedelmi irodájából, vagy letöltheti a www.rehau.hu/rauvisio-brilliant oldalról.

Keresés

Ezen „Műszaki tájékoztató” elején részletes tartalomjegyzék található hierarchikus sorrendben megadott címekkel és a megfelelő oldalszámokkal.

Piktogramok és logók



Biztonsági utasítás



Jogi tudnivaló



Fontos információ, amelyet figyelembe kell venni



Az Ön előnye



Információ az interneten

Rendeltetésszerű felhasználás

A RAUVISIO termékek tervezése, megmunkálása és szerelése csak a jelen műszaki tájékoztatóban ismertetett módon történhet. Minden más használat nem rendeltetésszerűnek számít és ezért nem megengedett.

A nyersanyag megfelelősége

A RAUVISIO brilliant megmunkálása, beszerelése és felhasználása esetén mindig figyelembe kell venni az érvényes műszaki tájékoztatóban foglaltakat. A jelen műszaki tájékoztató a nyomtatás idejéig összegyűjtött laboratóriumi értékeken és tapasztalatokon alapul. Az információk közlésével a REHAU nem vállal garanciát a leírt termékek tulajdonságaira vonatkozóan. Az információközlésből sem kifejezett, sem hallgatólagos garancia nem vezethető le.

Az információk nem mentesítik a felhasználót/vásárlót a kötelesség alól, hogy szakszerűen értékelje, megfelelő-e az alapanyag és a kidolgozás a tárgyi feltételeknek és az alkalmazási célnak.

Információk továbbadása

Kérjük, okvetlenül győződjön meg arról, hogy ügyfelei, illetve végfelhasználói is tájékozódtak a RAUVISIO brilliant termékekre vonatkozó érvényes műszaki adatok, illetve használati és ápolási útmutató figyelembe vételének fontosságáról.

A használati és ápolási útmutatót vagy Ön, vagy ügyfelei mindenképpen bocsássák a végfelhasználók rendelkezésére.

Figyelmeztetés kereskedelmi partnereinknek és vevőinknek, akik a RAUVISIO akrillaminátokat préselést követően kompozit lapként értékesítik tovább: kérjük, Önök is folyamatosan tájékoztassák az ügyfeleiket az aktuális Műszaki információk figyelembe vételének fontosságáról, és adják át ezeket az ügyfeleknek.

Figyelmeztetés préselt akril laminált lapok megmunkálójának:

Kérjük, hogy legalább a szerelési irányelveket („9 Szerelési irányelvek” fejezet), és a használati és ápolási útmutatót („10 Kezelési útmutató végfelhasználóknak” fejezet) szíveskedjen továbbadni vevőinek, a továbbmegmunkáló és összeszerelő vállalkozásoknak.

Biztonsági utasítások és szerelési útmutatók

Tartsa be a csomagoláson, a tartozékokon és a szerelési útmutatón található tudnivalókat. Őrizze meg, és tartsa könnyen elérhető helyen a szerelési útmutatókat. Amennyiben a biztonsági utasításokat vagy az egyes szerelési útmutatókat nem értette meg, illetve azok nem világosak az Ön számára, forduljon a REHAU értékesítési irodához.

Érvényes előírások és biztonsági felszerelés

Szigorúan tartsa be az összes érvényes biztonsági és környezetvédelmi előírást, valamint a munkafelügyelet és a szakmai szövetség előírásait. Ezek mindig elsőbbséget élveznek a műszaki tájékoztatóban feltüntetett utasításokkal és ajánlásokkal szemben.

Mindig használjon egyéni védőfelszereléseket, például:

- védőkesztyűt
- védőszemüveget
- fülvédőt
- por ellen védő maszkot

Ragasztók és munkaeszközök

Vegye figyelembe és feltétlenül tartsa be a felhasznált ragasztóanyagok biztonsági előírásait. A kiegészítő munkaeszközöket, például alkoholos tisztítószereket és más gyúlékony anyagokat biztonságos és jól szellőző helyen kell tárolni.

Szellőzés / elszívás, gyártási por

A megmunkáláshoz használt gépeknél ügyeljen a megfelelő szellőztetésére és elszívásra.

Ha beszívta a keletkező port, gondoskodjon friss levegőről, panaszok esetén forduljon orvoshoz.

Munkavédelem és ártalmatlanítás

A RAUVISIO brilliant egy akrilból és sztirol kopolimerből álló, környezetre semleges koextrudált anyag. A megmunkálásból származó por nem mérgező. A por koncentrációját megfelelő óvintézkedésekkel, például elszívással vagy por ellen védő maszkkal lehet minimális szinten tartani. A RAUVISIO brilliant pora nem jelent különleges robbanási kockázatot.

Hulladékkulcsok a hulladékok jegyzékéről szóló rendelet alapján:

- 170203 / Építési és bontási hulladék fából, üvegből, műanyagból
- 120105 / Fémek és műanyagok mechanikai alakításából, fizikai és mechanikai felületkezeléséből származó hulladékok (műanyagforgács és esztergálási forgács)

Tűzvédelmi tulajdonságok

A RAUVISIO brilliant fő alkotóelemként akril és a sztirol kopolimer tartalmú összetétele folytán kedvező tűzvédelmi tulajdonságokkal rendelkezik, és a DIN 4102-B2 szerint éghetőség tekintetében besorolása szerint normál gyúlékonyságú. Tűz esetén nem keletkeznek mérgező anyagok, például nehézfémek vagy halogének. Ugyanazok a tűzoltási technikák alkalmazhatók, mint a fát tartalmazó építőanyagok esetében.

Tűzoltás

A tűzoltáshoz alkalmas anyagok:

- vízpermet
- hab
- CO₂
- száraz oltópor

Biztonsági okokból a kötött vízsugár oltásra nem alkalmas.

Tűzoltás közben viseljen megfelelő védőruházatot, továbbá szükség esetén a környezet levegőjétől független légzésvédő készüléket.

02 Termékleírás

02.01 Termékleírás

A RAUVISIO brilliant akrillaminát még hangsúlyosabbá teszi az aktuális bútortervezési és belsőépítészeti irányzatokat. A lap és az élzáró nullfugás összekapcsolásával tökéletes, körkörösén fényes, ill. matt szerkezeti elem jön létre. A Rauvisio brilliant a ragyogó mélység hatásnak köszönhetően a felületdesignban kiváltja a magas minőségű lakkozott elemeket.



02-1. ábra RAUVISIO brilliant magassfényű felületekhez

A RAUVISIO brilliant a következő előnyöket nyújtja:

	RAUVISIO brilliant	RAUVISIO brilliant SR
Magassfényű	✓	✓
Matt		✓
Higiénikus	✓	✓
Vízálló	✓	✓
Hővel formázható	✓	
Pórusmentes	✓	✓
A szokásos famegmunkáló szerszámokkal megmunkálható	✓	✓
Nagy feszítőerő	✓	✓
Használati nyomok javítása lehetséges	✓	
Nagy kémiai ellenállóképesség		✓
Nagyfokú karcállóság		✓
Műhelyfelügyelet, TÜV-tanúsítvány	✓	✓
 Qualität Gebrauch- tauglichkeit Regelmäßige Produktions- überwachung www.tuv.com ID 000045032	RAUVISIO brilliant complete	RAUVISIO brilliant SR complete

Tab. 02-1 RAUVISIO brilliant előnyei

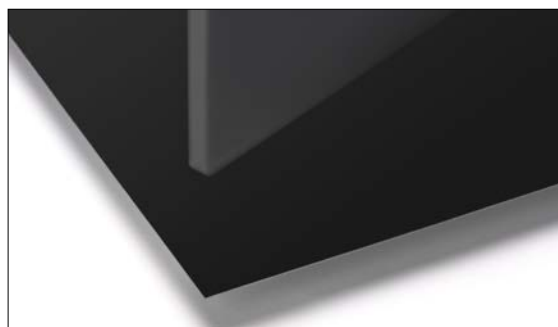
02.02 Egyedi összetevők

Minden RAUVISIO brilliant komponens külön megrendelhető:

Rauvisio brilliant (magassfényű laminát)

A RAUVISIO brilliant egy többrétegű koextrudált polimer laminát, amely sztirol kopolimer alsó rétegből és akrilát felső rétegből készül.

A RAUVISIO brilliant a 0,7–0,8 mm vastag anyagkombinációnak köszönheti nagy feszítőerejét, amely pozitív hatással van a felületi simaságra a feldolgozást követően, és fa alapú hordozólappal rétegelve tükörsima felületet alkot.



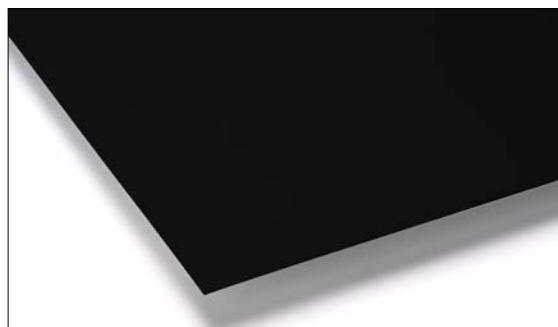
02-2. ábra RAUVISIO brilliant magassfényű felületekhez

RAUVISIO brilliant SR (magassfényű laminát)

A RAUVISIO brilliant SR (magassfényű laminát) ott használható, ahol követelmény a vegyi anyagokkal szembeni nagyobb ellenállóság és a karcállóság. Ez egy speciális kemény védőbevonattal érhető el.

RAUVISIO brilliant SR (matt laminát)

A Rauvisio brilliant SR (matt laminát) egy kemény védőbevonattal ellátott, matt változat, amelynek tulajdonságai megegyeznek a magassfényű SR felületével. A kemény védőbevonat fényességi foka az egyetlen eltérés.



02-3. ábra RAUVISIO brilliant SR matt laminát moro színben

Ellenhúzó (prégelt)

A kifejezetten e célra kifejlesztett ellenhúzó réteg színben tökéletesen igazodik az akrillamináthoz. Az ellenhúzó 0,7–0,8 mm anyagvastagsága szavatolja a kompozitlemez megfelelő deformációmentességét.



02-4. ábra RAUVISIO brilliant ellenhúzó moro színben

Élzáró-kollekció

Akár magasfényű vagy matt uni élzáró, fokozatos vagy 3D hatás – a REHAU a RAUVISIO brillianthoz (SR) akár hét különböző formatervezett élzáró termékcsaládot kínál, amelyek minden igényt kielégítenek. Összesen több mint 60 színben tökéletesen a felülethez hangolt élzáró választható, raktárról.

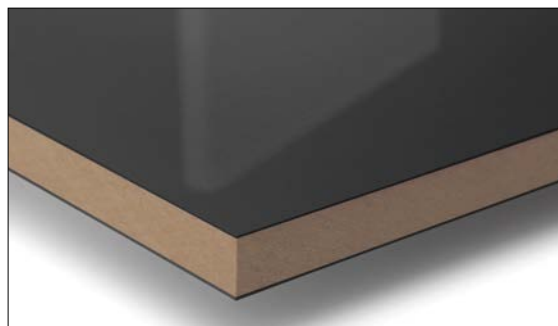
A REHAU-tól megszokott módon minden élzáró kapható RAUKANTEX pure, RAUKANTEX plus vagy RAUKANTEX pro kivitelben.



02-5. ábra Élzáró-kollekció RAUVISIO brilliant termékhez moro színben

02.03 RAUVISIO brilliant kompozit lap

A RAUVISIO brilliant kívánságra kapható akrillaminátból, MDF lemezből és hozzáillő színű ellenhúzóból álló nagy méretű (1300 x 2800 mm-es) préselt lapként is.



02-6. ábra RAUVISIO brilliant kompozit lap moro színben

02.04 RAUVISIO brilliant konfekcionált elem

A REHAU felületkonfigurátor segítségével a RAUVISIO brilliant alkotóelemekből és a hozzájuk illő élzárókból egyedileg konfekcionált frontokat gyártathat nullfugas minőségben akár 1 darabtól.



02-7. ábra Kész RAUVISIO brilliant konfekcionált elem moro színben

03 Szállítás, csomagolás és tárolás

03.01 Szállítási és tárolási útmutató



Az áru beérkezésekor azonnal meg kell vizsgálni a külső csomagolás sérüléseit:

- Sérülés megállapítása esetén a csomagolást még a szállítmányozó jelenlétében fel kell nyitni, és feljegyzést kell készíteni az áruban keletkezett kárról.
- Ezt a szállítványozó sofőrjének tanúsítania kell névvel, a szállítmány megnevezésével, dátummal és aláírással.
- A kárt 24 órán belül jelenteni kell a szállítványozónak.

Fentiek be nem tartása esetén a szállítványozó szállítási biztosítója nem vállalja a biztosítási kötelezettséget!

Szállítás

A lapok a szállítás során nem tehetők ki 60 °C feletti hőmérsékletnek, a ragasztó-laminátrendszer termikus túlterhelésének.

Fokozott hőterhelés hatására kölcsönhatásba léphet a ragasztó és az akrillaminát, ami dudorosodáshoz/ hullámosodáshoz vezet, ezáltal rontja a tükörsima megjelenést.

Kiszállítás

A lapok szállítása a szállítási módtól függően, a szükséges egyenletesség betartása miatt élfákon vagy raklapon történik.

- A csomagolási egységeket a kiszállításkor raklapos anyagmozgató járművel vagy hasonló eszközökkel kell kirakodni.
- Ha nem áll rendelkezésre a megfelelő technika, akkor lehetőség van a lapok / laminátok manuális kirakodására is. Ügyelni kell azonban arra, hogy a lapok / laminátok ne szennyeződjenek, illetve ne érje őket mechanikus behatás (megtörés, görgetés, összehajtás stb.).
- Manuális kirakodás esetén viseljen védőfelszerelést, pl. védőkesztyűt, mivel az éles élek vágott sebeket okozhatnak.
- Az anyagmozgatás során szállítási segédeszközöket, például szívóemelőt, emelőkart és lapszállító kocsit kell használni, lásd a következő fejezetet: „5.1 Kicsomagolás”.
- A RAUVISIO brilliant lapok vízszintes szállítása esetén nem megengedett a behajlás.

03.02 Csomagolás



A lapokat habszivacs fóliával kell védeni.

A RAUVISIO brilliant termékek éleit és felületét okvetlenül védeni kell. Főként a lapok áttárolása, komissiózása és továbbfeldolgozása során kell elkerülni, ill. eltávolítani az egyes lapok közé bekerült szennyeződések. Ellenkező esetben a rakat nyomása / a lapok önsúlya miatt nyomási helyek alakulnak ki a laminát felületén.

- A felületeket habszivacs fóliával kell védeni.

Ez megelőzi, hogy az elemek egymásra helyezése közben a nyomás következtében benyomódások rajzolódjanak ki a felületen.

03.03 Üzemen belüli szállítás és tárolás

Üzemen belüli szállítás

A RAUVISIO brilliant lapanyagot sík felületen és vízszintesen fektetve, valamint teljes felületén alátámasztva kell szállítani.

A szállításhoz a lapanyaggal együtt szállított csomagolási változatot javasoljuk használni (nem javasolt az átcsomagolás).

Tárolás

A RAUVISIO brilliant termékeket raklapon, vagy élfán, megfelelő védőlappal lefedve szállítjuk. A RAUVISIO brilliant csomagolási egységek egymásra helyezhetők. Azonban a rakatnyomás miatt nem szabad ötnél több egységet egymásra helyezni.



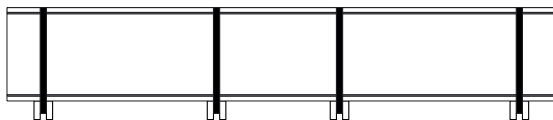
Védje a csomagolási egységeket (CSE)

A csomagolási egységeket védeni kell a sérülésektől, a nagy hőmérséklet- és páratartalom-ingadozásoktól, valamint mesterséges megvilágítás vagy közvetlen napfény magas UV-tartományától.

A lapokat sík felületen és síma, egyenletes terepen tárolja.

A RAUVISIO brilliant lapanyagot egyenes felületen és síkban fektetve, valamint teljes felületén átmenően alátámasztva kell szállítani és tárolni.

Javasoljuk, hogy a lapokat a velük együtt szállított raklapon tárolják. Ellenkező esetben legalább sík felületen és 4 élfán történő tárolás a javasolt (lásd a vázlatot). Csak így előzhető meg a lapok lehajlása vagy vetemedése.



03-1. ábra 4 élfán történő tárolás

Szakszerűtlen, a fenti utasításokat (raklapon vagy 4 élfán történő tárolás) figyelmen kívül hagyó tárolás esetén a vetemedési jelenségekre nem vállalható szavatosság.

A lapokat zárt, fűthető helyiségekben kell tárolni, ahol a hőmérséklet 15 és 25 °C között, a relatív páratartalom pedig 40 és 60% között mozog.

A csomagolási egység kinyitása előtt be kell tartani az árunak az évszakhoz igazodó, legalább 48-órás, szoba-hőmérsékleten történő akklimatizálását.

Kinyitást és egy részmennyiség kivételét követően arra kell ügyelni, hogy újbóli betároláskor a fedőlap az árun maradjon - a szennyeződések, valamint az aszimmetrikus hőmérséklet és/vagy nedvesség (pl. huzat vagy fűtött levegő) bejutásának elkerülése, ezáltal a vetemedés és felületkárosodás megakadályozása érdekében.

Tárolás a laminát ragasztása előtt és után

Az egymással összeragasztott anyagoknak elegendő időt kell hagyni az akklimatizálódásra, hőmérséklet-különbség nem megengedhető.

Közvetlenül a ragasztás után a lapokat zárt, fűtött helyiségben kell tárolni. Ügyeljen arra, hogy a tárolási hőmérséklet ne haladja meg a 60 °C-ot.

04 A megmunkálás előfeltételei

04.01 Élzáró anyag

A RAUVISIO brilliant felület és az élzáras egysége érdekében ajánlott valamelyik RAUKANTEX élananyagot alkalmazni, lásd a következő fejezetet: „6.5 Élzáras”.

04.02 A laminátok megmunkálása

04.02.01 Hordozó réteg

A RAUVISIO brilliant hordozóanyagként fa alapú hordozóanyagok, könnyű panelek vagy ragasztott lapok jöhetnek szóba. A felülettel szembeni magas követelmények kielégítéséhez döntő fontosságú a felhasználási célnak megfelelő hordozóanyag kiválasztása. A hordozóanyag kiválasztásakor alapvetően ügyelni kell a megfelelő mértékű egysíkúságra. A tetszetős megjelenést meghatározza a hordozóanyag felületszerkezete. A sima, és ezáltal jó minőségű felület előfeltétele a finom felületi szerkezet. Ajánlott hordozóanyagként MDF-lapot használni. Ez nagyon finom felületi szerkezetű, és a megmunkálás (fűrészelés, marás, fúrás, ragasztás) során csak kisebb szálak szakadhatnak ki belőle. Ugyanakkor farostlemez, OSB, vagy laminát esetén a szálkiszakadás jóval nagyobb, és emiatt fennáll a veszély, hogy a kiszakadt szálak/szennyeződések átnyomódnak a lamináton és „zavaró” benyomást keltenek. Farostlemez esetén a köztes rétegből kis darabok eshetnek ki, amelyek nyomási helyeket hagynak hátra a laminátban. MDF-hordozólap használata esetén ez a veszély nem áll fenn.



A magas minőségű felületi képhez MDF-hordozólap ajánlott.

04.02.02 Ragasztó

A megfelelő hordozólap kiválasztásán kívül jelentősége van még a rendszer funkciójához megfelelő ragasztó kiválasztásának. Az elmúlt években egyre inkább elterjednek az egykomponensű reaktív PU olvadékragasztók. Ezek a ragasztók hengerrel egyszerűen felvihetők a hordozóanyagra, ill. alapfelületre. A nagy kezdeti szilárdsághoz rendszerint rövid préselési idő elegendő. A magas felületminőség biztosítása érdekében a préselést folyamatos működésű hengeres kasírozórendszerrel kell végezni.

Az olvadékragasztók a hőmérséklet hatására reakcióba lépnek a levegő páratartalmával/az anyagban lévő nedvességgel.

A biztonságos és kiváló minőségű ragasztáshoz a RAUVISIO Flat-Lam PUR használata ajánlott. Matt, nem fényes felületeknél jó eredményeket értek el hagyományos EVA diszperziós ragasztókkal is, ciklusos prések használatával. Ezt azonban a mindenkori termelési körülmények között ellenőrizni kell. Más ragasztó használata esetén a felhasználási ajánlások/garanciák miatt vegye fel a kapcsolatot a ragasztóanyag gyártójával.



Ügyeljen a megfelelő tapadási/kötőanyag szilárdságra.

Egy kb. 80%-os tapadászilárdságot néhány óra alatt eléri, a ragasztás végső szilárdsága pedig legfeljebb 7 nap után jön létre.

Kötés ellenőrzése

Különösen a speciális alkalmazásoknál a kötést a követelményeknek megfelelően saját felelősségre ellenőrizni kell.

04.02.03 Ellenhúzó

Ahhoz, hogy a rendszer egésze a hőmérséklet és a páratartalom általi igénybevétel ellenére is alaktartó maradjon, ellenhúzó bevonatra van szükség, amely változó klimatikus igénybevételnél is biztosítja a stabilitást.

A deformáció tekintetében általában optimális eredmény érhető el a szimmetrikus felépítéssel. Azonban nem mindig van lehetőség szimmetrikus felépítésre. Emiatt más ellenhúzó anyagok is használhatók. Követelményektől függően jól bevált például a CPL (Continous Pressing Laminates), vagy a polimer anyagok. A REHAU a fenti tapasztalatokra támaszkodva a szimmetrikus polimer szerkezet mellett teszi le a voksát, és ennek megfelelően összehangolt, készre préselt elemeket kínál. Ezt a rendszert javasoljuk adott esetben saját préseléshez is.

Speciális megoldásoknál, pl. melamin bevonatú, fa alapú hordozóanyagnál adott esetben szükség lehet a szerkezeti elem vizsgálatára a teljes kompozit minőségéhez. Aszimmetrikusan ragasztott elemeknél (azaz a polimer REHAU ellenhúzó használatának mellőzésekor) nem garantálható a nedvességgel szembeni ellenálló képesség és a deformációmentesség.

05 A megmunkálás előtt

05.01 Kicsomagolás

A csomagolási egység kinyitása előtt be kell tartani az árunak az évszakhoz igazodó, de legalább 48-órás, szobahőmérsékleten történő akklimatizálását.



Óvatosan csomagolja ki a lapokat.

A csomagolás kinyitása közben ügyeljen arra, hogy a felületet ne sérthessék meg éles tárgyak vagy ne sérüljön az eltolás miatt. A lapok szétválogatásához megfelelő emelőtechnikát kell alkalmazni.

A csomagolást csomagbontóval nyissa ki.

Ne használjon hegyes eszközt!

1. Vágja el a kötözőpántot.
2. Vágja fel függőlegesen a védőfóliát.
3. Két személlyel és 4 darab vákuumos szívókorong segítségével óvatosan, elcsúsztatás nélkül, merőlegesen emeljék le a legfelső védőlemezt, illetve egyesével csomagolt termék esetén távolítsák el a kartont.
4. Feltétlenül kerülje el, ill. távolítsa el azokat a szennyeződéseket, amelyek bekerülhetnek az egyes lapok közé.

05.02 Táblák, ill. laminátok ellenőrzése



További megmunkálás előtt kérjük hogy ellenőrizze a Rauvisio brilliant rendszerelemeit a következő pontok alapján (lásd a következő fejezetet) „5.4 Az anyagra vonatkozó garancia dokumentumai”:

- Esetleges külső sérülések, pl. repedések vagy karcok vizsgálata
- Felületi sérülések, illetve hibás helyek vizsgálata
- Egysíkúság (préselt lapok esetében)
- A laminát hátoldalának felületi feszültsége (egyes laminát esetében)
- A színegyezés vizsgálata a gyártási sorozaton belül

A RAUVISIO brilliant felületeket alapvetően védőfóliás csomagolással szállítjuk ki. A védőfólia ellenére már kiszállításkor minimális sérülések lehetnek helyenként a felületen. Ezeket gyártástechnikailag nem lehet teljesen elkerülni és nem jelentenek reklamációs okot.

Egy különböző laminátokból álló megrendelés összeállításakor ügyeljen arra, hogy csak azonos gyártási számmal ellátott laminátokat használjon. Különböző termékszámok esetén megmunkálás előtt feltétlenül ellenőrizni kell a színegyezőséget.

A színegyezőséget az objektív összehasonlíthatóság miatt nappali fénynél, de nem tűző napon kell ellenőrizni, és eltéréseknél színmérő készülékkel kell meghatározni.



A fenti pontok ellenőrzése során felmerülő költségeket a REHAU nem vállalhatja át. Ugyanez vonatkozik a hibás áru megmunkálása során felmerülő járulékos költségekre.

05.03 Kondicionálás



A RAUVISIO brilliant lapokat és a további megmunkálható anyagokat, pl. a hordozólapot, a ragasztót, az ellenhúzókat vagy az élzáró szalagokat elegendő ideig szobahőmérsékleten (legalább 18 °C) kell kondicionálni (legalább 48 órán át).

A megmunkálást szintén szobahőmérsékleten kell végezni. Ügyeljen arra, hogy különösen a hidegebb hónapokban valamennyi lap / laminát klimatizálása szükséges. Ha a rakatméret miatt a közbülső laminátok klimatizálására nem kerül sor, akkor a tartózkodási időt ennek megfelelően kell módosítani.

05.04 Az anyagra vonatkozó garancia dokumentumai

A reklamációk nyomon követhetősége érdekében meg kell őrizni az áru szállítólevelét a szállítási információkat tartalmazó matricával együtt.

A gyártási sorozathoz való egyértelmű hozzárendelést szolgálja ezen kívül a tintasugaras nyomat a hordozólap keskeny oldalán. Reklamáció esetén ezt közölni kell a REHAU értékesítési irodával.

06 A RAUVISIO brilliant megmunkálása

06.01 RAUVISIO lapok szakszerű kezelése

Lapok felhelyezése a gépasztalra

Takarja le tiszta lemezzel (pl. faforgácslap, karton stb.) a gépasztalt vagy fordítsa meg a lapot, és helyezze el védőfóliával lefelé és hátoldallal felfelé.

Lapok alakítása

Lapok alakítására a nesting (CNC) technológiát javasoljuk. Fűrészsel történő alakításnál tartsa be a gépasztalra való felhelyezéssel kapcsolatos tudnivalókat (lásd fent). Ebben az esetben dolgozzon elővágó szerkezettel.

A műveleti lépések között

Marás/fűrészelés után távolítsa el az idegen testeket, és tisztítsa meg az összes felületet.

A munkadarabokat rétegenként tiszta és puha karton-/szivacsréteggel elválasztva helyezze raklapra.

Munkalapok élzárása

A munkadarab élzárásakor használjon antisztatikus anyagot a forgács rátapadásának megakadályozására. Ügyeljen arra, hogy a lapok tisztán és megfelelően vezetve lépjenek be a berendezésbe. A keletkező forgácsot az elszívón keresztül, biztonságosan el kell vezetni.

Fúrás és marás

Fúrás/marás során a forgácsot biztonságosan el kell távolítani pl. elszívással, elfúvatással vagy hasonló módon.

Munkadarabok csomagolása

A munkadarabokat rétegenként tiszta és puha karton-/szivacsréteggel elválasztva helyezze raklapra. Használjon rakományrögzítőt az elcsúszás stb. okozta sérülések elkerülése érdekében.

06.02 Egyes laminátok előkészítése

06.02.01 A laminátok és a hordozólap előkészítése

A laminát kézi méretre vágása

A laminát kézi vágására alkalmas eszköz a vágókés, mellyel elvágható a védőfólia, és megkarcolható az akrilátfelület. Ezután a laminát a vágástól távolodva egy perem mentén törhető.

A laminát ragasztása

A RAUVISIO brilliant sztirol kopolimer alsó oldalán korona-előkezelést végeznek. Ez az előkezelés biztosítja a laminált és a ragasztó közötti jó kötést. A felület nagy fokú nedvesíthetősége jó tapadást biztosít. A nedvesíthetőség vizsgálati tintával határozható meg. Mértéke a felületi feszültség, melyet [mN/m] mértékegységben adnak meg. Az eredmények azt mutatják, hogy a felületi feszültség idővel csökken, ezért ajánlott a laminátokat egy éven belül megmunkálni.

A biztonságos ragasztás érdekében a felületi feszültségnek 38 mN/m-nél nagyobb kell lennie. Továbbá minden préselési sorozat kezdetén egy próbadarabon ellenőrizni kell a ragasztóbevonatot a laminát hátoldalán.

A ragasztó megszilárdulása után a laminát lehúzása a hordozóról leválasztva kell történnjen (MDF-nél felületi szálkiszakadás)

Ha a felületi feszültség kisebb, mint 38 mN/m, a sztirol kopolimer hátoldalon utókezelést kell végezni. Ez történhet például lánggal, korona-/plazmakezeléssel vagy alapozással.

A laminálási folyamat során bekövetkező sérülések elkerülése érdekében ügyelni kell a tiszta folyamatkörnyezetre, valamint a laminátok és hordozóanyagok kielégítő tisztítására. Fontos, hogy a tisztítás után már ne legyenek részecskék a lamináton és a hordozólapon. Az ilyen idegen részecskék a laminálás folyamán hibákat okozhatnak, amelyek esetleg csak a védőfólia lehúzása után válnak láthatóvá.

06.02.02 A préselt lap előállítás

A laminátot a hordozólap mentén kell felhelyezni vagy betolni. Ez biztosítja azt, hogy a laminát az oldalával párhuzamosan feküdjön fel a lapra, és ne lógjon túl.

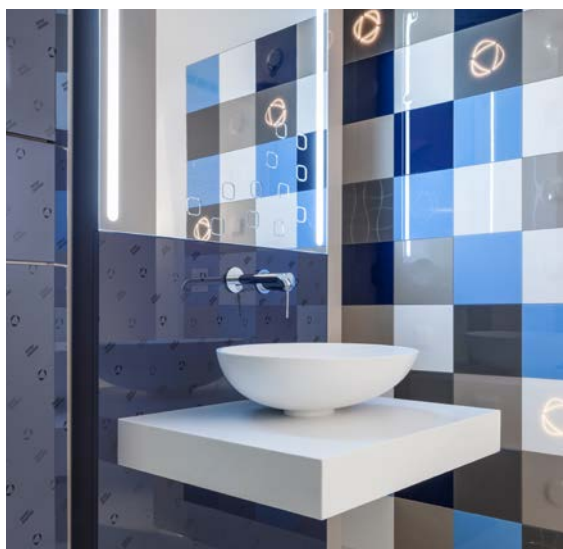
06.02.03 A préselt lap előállítása után

A továbbbszállítás előtt egy legalább 24 órás pihenőidőt/szilárdulási időt kell tartani. A pihentetési időt a ragasztóanyag gyártójának adataihoz kell igazítani.

A további megmunkáláshoz a ragasztórendszerrel és a környezeti klímától függően meg kell vizsgálni, hogy mikor hajthatók végre a további megmunkálási lépések. Ehhez a ragasztó termékadatlapja szolgál támponttal.

Különböző színek és ragasztóanyagok esetén kölcsönhatás léphet fel, amely kihathat a szilárdulási időre és a tapadásra. A továbbfeldolgozás / továbbküldés előtt meg kell bizonyosodni a kielégítő tapadás fennállásáról. Ez a laminátot a hordozólapról lehúzva ítéltethető meg. A hordozó alanyon teljes szálkiszakadásnak kell lennie.

Az egyes alkotóelemek komisszionálásához/tárolásához ajánlott a felületeket filccel vagy hasonló anyaggal óvni. Ezáltal megelőzhető, hogy az elemek egymásra helyezése közben a nyomás következtében szennyeződések rajzolódjanak ki a felületen.



06.03 A préselt lap mechanikai megmunkálása

Fűrészelés/marás/fúrás

A RAUVISIO brilliant a legtöbb engedélyezett famegmunkálási szerszámmal megmunkálható. A RAUVISIO brilliant méretre vágásakor elővágó fűrészlappal kell dolgozni.

A pontos megmunkálás érdekében ügyelni kell arra, hogy a szerszámok élesek legyenek, és ideális gépbeállításokkal kell dolgozni. A sorozatgyártás előtt egy mintasorozaton meg kell határozni az optimális gépparamétereket.

Metál dekorok formázása



Metál dekorok és intenzív színek, mint pl. a Notte felhasználásakor ügyelni kell arra, hogy az összes munkadarab beépítési iránya megfelelően a védőfólián található logó irányának. Ha egy elemet elforgatva építenek be, akkor előfordulhat, hogy az irányból adódóan a fémes ill. színes részecskék eltérő optikai hatást keltenek.

06.04 A RAUVISIO brilliant termikus alakítása

A RAUVISIO brilliant és a RAUVISIO brilliant SR matt más termoplasztikus műanyagokhoz hasonlóan hőhátással formázható.



Ez nem érvényes a magasfényű RAUVISIO brilliant SR esetén, mivel a kemény védőbevonat nagy hőmérsékleti igénybevétel és deformáció hatására elszakadhat.

Ügyelni kell arra, hogy ne legyen túl nagy az anyagra bevitt hőmérséklet, ami különben „problémássá” teheti a felületet”. Ha a bevitt hőmérséklet túl alacsony, az feszültségrepedésekhez vagy „befagyott” feszültséghez vezethet, melyek később kioldódva repedéseket okozhatnak. Ezért a hővel történő alakítás nagyon érzékeny alkalmazási terület, amelynél a gyártási folyamatot pontosan a lamináthoz kell igazítani.

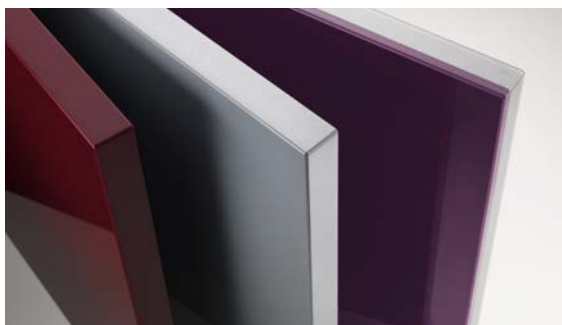
06.05 Élzáras

A RAUVISIO brilliant felület és az élzáras egysége érdekében ajánlott valamelyik RAUKANTEX élanyagot alkalmazni. A legtetszetősebb eredmény a RAUKANTEX pro használatával érhető el. Az élzáro színével egyező színű polimer funkció rétegnek köszönhetően szabad szemmel nem látható a fuga. A RAUKANTEX élzáro program a felülethez illő ABS (akrilnitril-butadién-sztirol) vagy PMMA (polimetil-metakrilát) anyagból készülhet. A PMMA és ABS polírozható élanyagok különösen alkalmasak arra, hogy az általuk kapott kész munkadarab fugamentes megjelenést nyújtson.

A szakszerű megmunkálást a TLV RAUKANTEX (DML00513) megmunkálási tudnivalóit tartalmazó dokumentum írja le. További információkért lépjen kapcsolatba a REHAU értékesítési irodával. Az alkotóelemek így elért minősége (pl. az élzáro tapadása, az optikai hatás és a használati tulajdonságok) a gépbeállításoknak és az alkalmazott lapok minőségének függvénye, amit a megmunkálónak mindig ellenőriznie kell!

Az optimális gépbeállításokat, szerszámelrendezéseket és vágási sebességeket a gyártás előtt egy mintasorozaton egyesével kell beállítani; a REHAU alkalmazás-technikai munkatársai szívesen segítenek Önnek.

A rádiusz utólagos polírozásával folytonos magasfényű optikai hatás érhető el a felület és az élzáro szalag között.



06-2. ábra RAUVISIO brilliant és RAUKANTEX polírozott rádiusszal



A REHAU a hagyományos RAUKANTEX pure alapozóval ellátott élzárot és a 100%-ban polimer RAUKANTEX pro (korábban RAUKANTEX laser edge) nullfugas élzárot egyaránt kínálja vevőinek.

06.06 Az élzárt elem

Tiszta laminát, valamint préselt nagy alakú táblák mellett a REHAU a konfigurátor alkalmazásával lehetőséget nyújt a vevőknek arra, hogy kívánság szerint akár 1 darabtól nullfugas élzárással ellátott alkatrészeket szerezzenek be.



06-3. ábra Lézer élzárt alkatrész

A bútorfrontokhoz való alkalmazáshoz (névleges méret 19 mm) a TÜV Rheinlanddal együttműködve sikeres tanúsítást végeztünk az AMK-irányelveknek megfelelően.

A tanúsított alkatrész a következő minőségi jellemzőkkel rendelkezik:

- minőség
- alkalmasság
- rendszeres termékfelügyelet



Qualität
Gebrauch-
tauglichkeit
Regelmäßige
Produktions-
überwachung
www.tuv.com
ID 0000045032

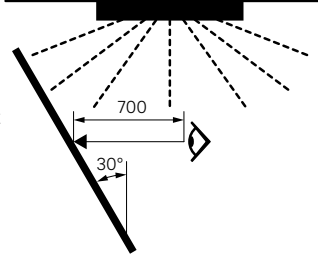
07 Műszaki adatok

A RAUVISIO brilliant egy koextrudált sztírol kopolimerből és akrilrétegből álló akrillaminát.

Az akrillaminát bútor/ és design felületekhez, függőleges beltéri felhasználásra készült. Az akril felületét PE-fólia védi, amelyet csak a beépítés helyszínén szabad eltávolítani.

Termékadatok	Vizsgálati szabvány	Laminát	Szimmetrikusan préselt lap színazonos polimer ellenhúzóval	Préselt lap fehér polimer ellenhúzóval ¹⁾	Élzárt alkatrész
Vastagság	műsz. rajznak megf. DIN 438-2 szerint	0,6-0,8 mm ± 0,05 mm			
Préselt lap Hordozólap MDF 12 mm	műsz. rajznak megf. DIN 438-2 szerint		13,5 mm ± 0,4 mm		13,5 mm ± 0,4 mm
Préselt lap Hordozólap MDF 16 mm	műsz. rajznak megf. DIN 438-2 szerint		17,5 mm ± 0,4 mm		17,5 mm ± 0,4 mm
Préselt lap Hordozólap MDF 17 mm				18 mm ± 0,4 mm	
Préselt lap Hordozólap MDF 17,8 mm	műsz. rajznak megf. DIN 438-2 szerint		19,3 mm ± 0,4 mm		19,3 mm ± 0,4 mm
Préselt lap Hordozólap MDF 18 mm				19 mm ± 0,4 mm	
Préselt lap Hordozólap MDF 28 mm	műsz. rajznak megf. DIN 438-2 szerint		29,5 mm ± 0,4 mm		29,5 mm ± 0,4 mm
Szélesség	műsz. rajznak megf. DIN 438-2 szerint	1300 mm ± 2,0 mm	1300 mm ± 2,0 mm	1300 mm ± 2,0 mm	Méret ± 0,5 mm
Hossz	műsz. rajznak megf. DIN 438-2 szerint	2800 mm ± 5,0 mm	2800 mm ± 5,0 mm	2800 mm ± 5,0 mm	Méret ± 0,5 mm
Szögeltérés	műsz. rajznak megf. DIN 438-2 szerint	90° ± 0,3°	90° ± 0,3°	90° ± 0,3°	max. 0,5 mm / 1000 mm
Peremhiba	műsz. rajznak megf. DIN 438-2 szerint	15 mm	15 mm	15 mm	

¹⁾ Az AMK szerinti elemvizsgálat nem garantált, de 50 °C-ig hőálló az AMK-MB-001 szerint; a TÜV tanúsítás nélkül; PEFC-tanúsítás nélkül

Optikai tulajdonságok	Vizsgálati szabvány	Követelmény	Vizsgálati eredmény
Felület fényességi foka	AMK-MB-009, 09/2010	mérés 60°-os mérési geometriával	≥ 85 GLE magassfényű < 6 GLE matt
Szín	AMK-MB-009, 09/2010	nincs észrevehető változás az eredeti mintához képest; azonos mértékű fedési tulajdonságok	megfelelő
Felület	AMK-MB-009, 09/2010 a következő szabvány szerint: EN ISO 7823-2*	egyenletes felület, a felület hibái 0,7 m távolságból nem hathatnak zavaróan Az ipari gyártási folyamat következtében a teljesen hibátlan felület nem kivitelezhető, apró hibás helyek és felületi egyenetlenségek megengedettek.	 megfelelő
Színtartósság	a DIN EN ISO 4892-2, B eljárás szerint A vizsgálat időtartama: a DIN EN ISO 105 B01-B06 A minta megítélése: a DIN EN ISO 105 A02 szerint	Értékelés a kékskála szerint Megítélés a szürkescála szerint	7. fokozat ≥ 4 . fokozat

* Ez a szabvány kizárólag az extrudálás folyamatlépésre vonatkozik, a későbbi folyamatlépésekre nem terjed ki.

Anyagtulajdonságok	Vizsgálati szabvány	Követelmény
Sűrűség (akrillaminát)	DIN EN ISO 1183-1 (05.04)	1,06 g/cm ³
Tűzvédelmi tulajdonságok	DIN 4102/1	B2
Anyagtisztaság/homoktartalom	Izzítási maradék vizsgálati előírás szerint	≤ 1 %

Felületi tulajdonságok	Vizsgálati szabvány	Követelmény	Vizsgálati eredmény			
Felületi feszültség ragasztott oldalon	Vizsgálat vizsgálati tintával	≥ 44 mN/m kiszállításkor	≥ 38 mN/m ragasztáskor			
Vegyszerállóság*	DIN 68861 T1	1A/1B	lásd az „Anyagok” c. táblázatot, 21. oldal			
Száraz meleg tűrésével kapcsolatos tulajdonságok	DIN 68861/T7	Min. 7 D igénybevételi csoport	70 °C-on nincs változás			
Nedves meleg tűrésével kapcsolatos tulajdonságok	DIN 68861/T8	Min. 8 B igénybevételi csoport	70 °C-on nincs változás			
Vízgőz tűrésével kapcsolatos tulajdonságok	DIN EN 438-2	5. fokozat				
Karcállóság			RAUVISIO brilliant	RAUVISIO brilliant SR fényes	RAUVISIO brilliant SR matt	RAUVISIO brilliant nemes matt
	DIN 68861/T4		4D osztály	4D osztály	4B osztály	4D osztály
Mikrokarcállóság	DIN CEN TS 16611 A eljárás		4-es osztály	5%-os fényességi fok változás (60°-os mérési alakzattal végzett mérés)	18%-os fényességi fok változás (60°-os mérési alakzattal végzett mérés)	11%-os fényességi fok változás (60°-os mérési alakzattal végzett mérés)
	DIN CEN TS 16611 B eljárás		2-es osztály	5-ös osztály	5-ös osztály	3-as osztály
Antibakteriális hatás a RAUVISIO brilliant nemes matt esetében	JIS Z 2801:2012 ISO 22196	Antibakterielle Aktivität von Escherichia coli und Staphylococcus aureus	≥ 4 log Reduktion $\geq 99,99$ % Reduktion			

* A vegyi ellenálló képesség ellenőrzése a DIN 68861-1 szerint a 19. oldalon található táblázatban megadott anyagokat foglalja magába, az egyéb anyagokra vonatkozó konkrét ellenőrzésekre nem került sor, ezek tesztelését az ügyfél önállóan végezheti.

Elemek ellenőrzése (élezárt elemnél)

A REHAU kínálata magában foglalja a RAUVISIO brilliant anyagot élezárával és anélkül. Az alábbi adatok a RAUKANTEX pro élezárt kész elemre vonatkoznak. Felhívjuk figyelmét, hogy a REHAU csak a REHAU specifikációjában szereplő szállítási terjedelemben vállal a szavatossági jognak megfelelő jótállást, nem pedig a kész, éllel ellátott elemre. A kész elemekre vonatkozó ellenőrzések a készre élezárt elemek esetében erősen függenek az ügyfél által a RAUVISIO brilliant megmunkálása során megadandó gép- és folyamatbeállításoktól, a megfelelő ellenhúzó

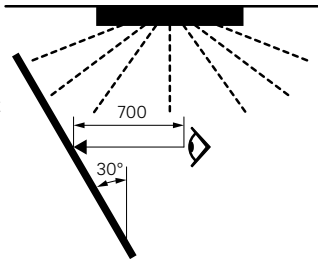
felhasználásától, valamint a REHAU megmunkálási útmutatójának teljes figyelembe vételétől a jelen műszaki adatlap szerint. A REHAU alkalmazástechnikai munkatársai a gép- és folyamatbeállításokkal kapcsolatban megfelelő támogatást nyújtanak. Kérjük, vegye figyelembe, hogy az alkalmazástechnikai tanácsadás legjobb tudásunk szerint történik, mindazonáltal ezért a díjmentes, kötelezettség nélküli szolgáltatással kapcsolatban nem vállalhatunk felelősséget.

Elem ellenőrzése	Vizsgálati szabvány	Vizsgálati eredmény
Hőállóság	AMK-MB-001 (05/03) szerint	megfelelt
Vízgőz igénybevétel	AMK-MB-005 (07/2007) 1. modul szerint	megfelelt
Nedves környezet tűrése	AMK-MB-005 (07/2007), 2. modul szerint	megfelelt
Változó környezeti körülmények tűrése	AMK-MB-005 (07/2007), 3. modul szerint	megfelelt
Tárolás tartósan meleg hőmérsékleten, 4 hét 50 °C	24 órás akklimatizáció után	megfelelt

A RAUVISIO brilliant ELLENHÚZÓ műszaki adatai

A RAUVISIO brilliant színazonos ellenhúzó koextrudált polimerből készült, amely felülete finom préggel ellátott. Az ellenhúzót bútorok/formatervezett beltéri függőleges felületek hátoldalára tervezték.

Termékadatok	Vizsgálati szabvány	Méretek
Vastagság	AMK-MB-001 (05/03) szerint	0,6 - 0,7 mm $\pm$ 0,05 mm
Szélesség	AMK-MB-005 (07/2007) 1. modul szerint	1300 mm $\pm$ 2,0 mm
Hossz	AMK-MB-005 (07/2007), 2. modul szerint	2800 mm $\pm$ 5,0 mm
Szögeltérés	AMK-MB-005 (07/2007), 3. modul szerint	90° $\pm$ 0,3°

Optikai tulajdonságok	Vizsgálati szabvány	Követelmény	Vizsgálati eredmény
Szín			nincs észrevehető változás az eredeti mintához képest; azonos mértékű fedési tulajdonságok
Felület	AMK-MB-009, 09/2010	egyenletes felület, a felület hibái 0,7 m távolságból nem hathatnak zavaróan Az ipari gyártási folyamat következtében a teljesen hibátlan felület nem kivitelezhető, apró hibás helyek és felületi egyenetlenségek megengedettek.	 megfelelő

Anyagtulajdonságok	Vizsgálati szabvány	Követelmény
Tűzvédelmi tulajdonságok	DIN 4102/1	B 2
Anyagtisztaság/homoktartalom	Izzítási maradék vizsgálati előírás szerint	$\leq$ 1 %

Felületi tulajdonságok	Vizsgálati szabvány	Követelmény	Vizsgálati eredmény
Felületi feszültség ragasztott oldalon	Vizsgálat vizsgálati tintával	$\geq$ 44 mN/m kiszállításkor	$\geq$ 38 mN/m ragasztáskor
Száraz meleg tűrésével kapcsolatos tulajdonságok	DIN 68861/T7	Min. 7 D igénybevételi csoport	70 °C-on nincs változás
Nedves meleg tűrésével kapcsolatos tulajdonságok	DIN 68861/T8	Min. 8 B igénybevételi csoport	70 °C-on nincs változás
Vízgőz tűrésével kapcsolatos tulajdonságok	DIN 438-2	5. fokozat	
Karcállóság	DIN 68861/T4	4B osztály	

08 Szerelési irányelvek

1. A nyerslaminátokat és konfekcionált elemeket csak az eredeti csomagolási egységben szabad szállítani.
2. A csomagolási egységeket mindig a harántoldalon középen kell lerakodni.
3. A nyerslaminátokat és a konfekcionált elemeket mindig az eredeti raklapon vagy 4 élfán kell tárolni.
4. A nyerslaminátokat és konfekcionált elemeket nem szabad a szabadban vagy nedves helyiségben tárolni.
5. A nyerslaminátokat és konfekcionált elemeket mindig a beépítési helynek megfelelő módon kell tárolni, és nem szabad erős UV-sugárforrásnak kitenni.
6. A konfekcionált elemeket beszerelés előtt legalább 24 órán keresztül szobahőmérsékleten (legalább 18 °C) akklimatizálja. 0 °C alatti szállítási hőmérséklet esetén az elemek minden oldalát legalább 48 órát klimatizálni szükséges.
7. A nyerslapokra és a konfekcionált elemekre nem szabad tárgyakat helyezni, mert ez sérüléseket okozhat.
8. A RAUVISIO brilliant beltéri függőleges megoldásokra használható. A különleges felhasználási esetekről érdeklődjön a gyártónál, szükség esetén ellenőrizze azt.
9. A megmunkálás/beszerelés előtt az anyagok és az összetevők esetleges károsodását és/vagy hiányosságát ellenőrizni szükséges.
10. A beépítés előtti közbenső tárolás kizárólag az eredeti csomagolásban fagymentes és zárt helyiségben történhet.
11. A hordozó alapszerkezeteket síkba és merőleges helyzetbe kell állítani, hogy egymáshoz képest ne mozdulhassanak el.
12. A feszültség által okozott repedések elkerülése érdekében a megmunkáláskor és a szereléskor ügyelni kell a feszültségmentességre.
13. A fa alapú hordozóanyagok esetében a sarokkötések védelem nélküli éleit a szerelés előtt ne érje nedvesség.
14. A fából készült hordozólapok összes vágási élét és a nyers lapéleket vízálló védőbevonattal kell ellátni.
15. A szerelés idejére a fa hordozólapok minden furatát vízmentesen le kell zárni.
16. A felületen nem szabad szerszámokkal dolgozni.
17. A felület kezelésére nem használható erős oldószer, speciális tisztítószer (pl. lefolyótisztító, ipari tisztítószer, súrolószer vagy súrolószeres tisztítókendő), vagy erős vegyszer.
18. A durva szennyeződés a tisztításkor karcot okozhat, ezért a szennyezett területeket mindig óvatosan, mikroszálas kendővel tisztítsa.
19. A RAUVISIO brilliant elemekre sem szereljen, sem szerelt állapotban nem szabad ráállni.
20. A szerelést csak beltérben, függőleges felületen szabad végezni.



Be kell tartani a nemzeti szabványokat, hatósági előírásokat, törvényeket, kezelési útmutatókat (pl. elektronikus készülékekét) és hasonlókat.

09 Kezelési útmutató végfelhasználóknak



A pórusmentes, homogén akril felület higiénikus és alkalmas élelmiszerekkel való érintkezésre, valamint gombákkal és baktériumokkal szemben ellenálló.



A RAUVISIO brilliant ellenáll a legtöbb háztartásokban előforduló anyagnak. Agresszív anyagok hosszabb behatása a felületen nyomokat eredményezhet, illetve az anyag károsodhat.



A RAUVISIO brilliant meleg tapintású, és kiváló optikai mélység hatású felület.

Az alábbi táblázatban a vizsgált anyagok szerepelnek a hatáidővel:

Megítélés a DIN EN 12720 (2009. 07.) szerint:

Vegyi anyagokkal szembeni ellenálló képesség	Eredmény
5	nincs látható változás
4	a fényesség vagy a szín alig észrevehető változása
3	kis eltérés a fényességben vagy a színben, a vizsgált felület szerkezete változatlan
2	erős nyom látható, a vizsgált felület szerkezete azonban nagymértékben sérülésmentes
1	erős nyom látható, a vizsgált felület szerkezete megváltozott
0	a vizsgált felület erősen megváltozott, ill. roncsolódott

Anyag	RAUVISIO brilliant		1A/1B igénybevételi csoport RAUVISIO brilliant SR fényes		RAUVISIO brilliant SR matt	
	D	Eredmény	D	Eredmény	D	Eredmény
Ecetsav	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Citromsav	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Ammóniákvíz	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Etanol	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Vörösbor	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Sör	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Kóla	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Kávé	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Fekete tea	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Feketeribizli-ital	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Sűrített tej	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Víz	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Benzin	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Aceton	16 óra	1	10 s	5	10 s	5
Etil-butil-acetát	16 óra	1	10 s	5	10 s	5
Vaj	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Olívaolaj	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Mustár	16 óra	4	16 óra	4	16 óra	4
Hagyma	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Fertőtlenítőszer	16 óra	3-4	16 óra	5	16 óra	5
Tisztítószer	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5
Tisztítóoldat	16 óra	5	16 óra	5	16 óra	5

D = hatáidő; A = követelmény mint besorolási kód a DIN EN 12720:2009-07 szerint



A tisztításhoz ne használjon súrolószert vagy alkoholos tisztítószert, mert fennáll annak a veszélye, hogy a felületet megtámadják és károsítják. A durva szennyeződést puha kendővel (mikroszálas kendővel) és szappanos vízzel kell eltávolítani. Ezután a magas minőségű optikai hatás a REHAU Sealing használatával tovább javítható. Ez a speciálisan fejlesztett anyag javítja a tapintást és óvja a felületet a mindennapi használat során, így Ön minden bizonnyal hosszú ideig örömet lelheti az exkluzív akrilfelületben.



09-1. ábra REHAU Sealingkit



A RAUVISIO brilliant SR matt esetében kerülni kell a védőbevonat készítését, mert a nem egyenletes felhordás nem egyöntetű megjelenési képhez vezethet.

Mindig az Ön közelében
Telephelyeinket lásd a következő
webhelyen:
www.rehau.hu

© REHAU Kft.
Rozália park 9.
2051 Biatorbágy

002600 HU 01.2025

A dokumentum szerzői jogvédelem alá esik. Minden ezen alapuló jog fenntartva, beleértve a fordítást, utánnymást, az ábrák kivételét, adásba kerülést, fotómechanikai vagy egyéb úton történő reprodukciót és adatfeldolgozást.

Az alkalmazásokra vonatkozó és legjobb tudásunk szerint nyújtott írásbeli és szóbeli tanácsadásunk többéves tapasztalatainkon és meghatározott szabványokon nyugszik. A REHAU termékek felhasználási célját a műszaki terméktájékoztató tartalmazza. A mindenkor aktuális változat az interneten az alábbi címen tekinthető meg: www.rehau.com/TI. A termékek

alkalmazása, felhasználása és feldolgozása az ellenőrzési lehetőségeinken kívül esik, ezért kizárólag az adott alkalmazó/felhasználó/feldolgozó felelősségi körébe tartozik. Ha mindezek ellenére mégis felmerül a szavatosság kérdése, az csakis szállítási és fizetési feltételeink alapján érvényesíthető, melyek a www.rehau.hu/sff link alatt tekinthetők meg, amennyiben a REHAU-val nem született másfajta írásbeli megállapodás. Ez vonatkozik az esetleges garanciális igényekre is, amelyek esetében a garancia termékeink általunk meghatározott specifikációknak megfelelő állandó minőségére vonatkozik. A műszaki változtatás jogát fenntartjuk.