



**Engineering progress
Enhancing lives**

RAUKANTEX

Techniczne Warunki Dostaw



Spis treści

1.	Zakres obowiązywania	03
2.	Zakres stosowania	03
3.	Wymiary i tolerancje	03
4.	Ogólne właściwości materiału	04
4.1.	Materiały obrzeżowe	04
4.2.	Funkcyjne materiały warstwowe	05
4.3.	Stopień połysku	05
4.4.	Nadruk/lakier	05
5.	OBRZEŻA RAUKANTEX – szczególne wskazówki	05
5.1.	Obrzeża z ABS	05
5.2.	Przezroczyste obrzeża z PET i PMMA	05
5.3.	Obrzeża z folią ochronną	06
5.4.	RAUKANTEX PRO i plus z PCV	06
6.	Klasyfikacja RAUKANTEX	06
6.1.	RAUKANTEX PURE (obrzeża z klasycznym primerem)	06
6.2.	RAUKANTEX plus/pro (obrzeża bezspoinowe)	06
6.3.	Program obrzeży RAUKANTEX	06
6.3.1	RAUKANTEX color i dekor	06
6.3.2	RAUKANTEX designo	07
6.3.3	RAUKANTEX eco	07
6.3.4	RAUKANTEX evo	07
6.3.5	RAUKANTEX magic 1	07
6.3.6	RAUKANTEX magic 2	07
6.3.7	RAUKANTEX magic 3	07
6.3.8	RAUKANTEX soft	07
6.3.9	RAUKANTEX basic edge	07
6.3.10	RAUKANTEX paintable	07
6.3.11	RAUKANTEX floor	07
6.3.12	RAUKANTEX door	07
6.3.13	RAUKANTEX health.protect	07
6.3.14	RAUKANTEX fire.protect	07
6.3.15	RAUKANTEX natura	07
6.3.16	RAUKANTEX light up	08
6.3.17	RAUKANTEX pigmento	08
6.3.18	RAUKANTEX wood – obrzeża fornirowe z naturalnego drewna	08
6.4.	Dodatkowe oznaczenia	08
7.	Wskazówki dotyczące obróbki	09
8.	Czyszczenie / dezynfekcja	10
8.1.	Czyszczenie	10
8.2.	Dezynfekcja	10
9.	Wykonanie powierzchni płyty	10
10.	Składowanie	10
11.	Forma dostawy i opakowanie	10
12.	Funkcja	10
13.	Zmiany	10
14.	Zgodność z normami	10

RAUKANTEX – Techniczne Warunki Dostaw

1. Zakres obowiązywania

Niniejsze Techniczne Warunki Dostaw stanowią element umowy i dotyczą obrzeży RAUKANTEX. Zdefiniowano w nich i ograniczono zakres świadczenia firmy REHAU. Określone niżej właściwości materiału/produktu odnoszą się do jego stanu w chwili dostawy, przed obróbką. Stan ten jest udokumentowany odpowiednimi próbkami kontrolnymi.

2. Zakres stosowania

W przemyśle meblarskim taśmy obrzeżowe RAUKANTEX wykorzystuje się do okleinowania ciętych krawędzi płyt nośnych.

Są one przeznaczone do stosowania we wnętrzach i zostały poddane specjalnemu procesowi stabilizacji. W zależności od materiału, z którego wykonano obrzeże, koloru i miejsca montażu wieloletnie użytkowanie może prowadzić do niewielkich zmian w kolorystyce.

3. Wymiary i tolerancje

Standardowe tolerancje dla obrzeży RAUKANTEX można uzyskać od pracownika REHAU lub samodzielnie znaleźć w internecie (w zależności od materiału) pod adresem www.rehau.com/ti-raukantex.

Obrzeża funkcyjne



RAUKANTEX PRO – perfekcjonista

Obrzeże z polimerową warstwą funkcyjną

Dzięki w 100% polimerowej warstwie funkcyjnej uzyskuje się perfekcyjne elementy bez spoin. 100% dokładności koloru. 100% bez kleju – potwierdzona jakość przemysłowa.
Tworzywo: PMMA, PP, ABS, PET

- ■ ■ Odporność na działanie wilgoci
- ■ ■ Odporność na promieniowanie UV
- ■ ■ Przyczepność / twardość
- ■ ■ Wygląd

Warstwę funkcyjną można stopić, nie pozostawiając widocznej spoiny.

RAUKANTEX plus – początkujący

Obrzeże z warstwą funkcyjną z TPU

Dostosowana kolorystycznie warstwa funkcyjna RAUKANTEX plus pozwala uzyskać elementy z niemal niewidoczną spoiną.
Tworzywo: PMMA, ABS
Warstwa w wersji Plus jest dostępna tylko w ramach kolekcji należącej do stałej oferty.

- ■ □ Odporność na działanie wilgoci
- ■ □ Odporność na promieniowanie UV
- ■ □ Przyczepność / twardość
- ■ □ Wygląd

Warstwa funkcyjna zapewnia niemal niewidoczną spoinę

Obrzeża klejowe



RAUKANTEX PURE – klasyk

Obrzeże z primerem

Wymaga nałożenia kleju termopotliwego na płytę lub obrzeże.
Tworzywo: PMMA, PP, ABS, PET

Np. klej EVA:

- □ □ Odporność na wilgoć
- □ □ Odporność na promieniowanie UV
- □ □ Przyczepność / twardość
- □ □ Wygląd

Widoczna spoina – w zależności od zastosowanego kleju

Np. klej PUR:

- ■ ■ Odporność na wilgoć
- □ □ Odporność na promieniowanie UV
- ■ ■ Przyczepność / twardość
- □ □ Wygląd



Technologia laserowa

Przy obróbce laserowej laser aktywuje warstwę funkcyjną obrzeża.



Technologia Hot-Air

W technologii Hot-Air gorące powietrze roztopia polimerową warstwę funkcyjną.



Technologia NIR

Technologia bliskiej podczerwieni szybko i precyzyjnie przekazuje energię cieplną.

4. Ogólne właściwości materiału

4.1. Materiały obrzeżowe

	RAU-PP color, dekor i natura	RAU-PP designo	RAU-ABS color, dekor i natura	RAU-ABS basic edge	RAU-PMMA color, dekor
Twardość D wg Shore `a DIN ISO 48-4: 2021-02	75 ± 3	75 ± 3	70 ± 4		80 ± 3
Temperatura mięknięcia wg Vicata ISO 306, met. B/50	ok. 100°C	ok. 100°C	ok. 90°C		ok. 80°C
Gęstość zgodnie z DIN EN ISO 1183				ok. 0,6 g/cm ³	
Twardość kulkowa wg DIN EN ISO 2039, część 1					≥ 80 N/mm ²
Odporność na światło DIN EN ISO 4892-2 metoda B Ocena wg skali szarej ISO 105-A02	≥ stopień 6	≥ stopień 6	≥ stopień 6		≥ stopień 6
Kurczenie wsteczne obrzeża 0,4 - 4,0 mm, 1 h w pozycji swobodnej w szafie termicznej w 90°C	≤ 0,3 %	≤ 0,3 %			≤ 1,0 %
Kurczenie wsteczne obrzeża ≥ 1,7 mm, przez 1 h w pozycji swobodnej w szafie termicznej w 90°C			≤ 1,7 %	≤ 0,3 %	
Kurczenie wsteczne obrzeża ≤ 1,5 mm, przez 1 h w pozycji swobodnej w szafie termicznej w 60°C			≤ 0,3 %		
Odporność na działanie pary wodnej w oparciu o DIN EN 438-2 punkt 14		Stopień 5			

	RAU-PVC color, dekor i natura	RAU-PVC soft	RAU-PVC 1195 floor	RAU-PVC 1293 floor	RAU-PVC 1699 floor	RAU-PET magic 1	RAU-PP/SRT soft
Twardość D lub A wg Shore `a DIN EN ISO 7619-1	79 ± 4 (D)	59 do 75 (A) w zależności od receptury			75 ± 4 (D)		70 do 90 (A) w zależności od receptury
Temperatura mięknięcia wg Vicata ISO 306, met. B/50	ok. 67°C		ok. 73°C	ok. 75°C	ok. 65°C	ok. 76°C z wkładem aluminiowym	
Wytrzymałość na rozciąganie DIN EN ISO 527-2			≥ 30 N/mm ²				
Wydłużenie przy zerwaniu DIN EN ISO 527-2			0 – 5 %				
Rezystancja powierzchniowa, pomiar specjalną elektrodą przy 10 V			5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ omów	<5x10 ¹¹ Ohm			
Rezystywność (w odniesieniu do obrzeża o grubości 0,8 mm)			5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ omów				
100 mm obrzeża na podkładzie z blachy, umieścić elektrodę z mosiądzu 50 mm, przy 10 V							
Odporność na światło EN ISO 4892-2 metoda B Ocena wg skali szarej ISO 105-A02	≥ stopień 6	≥ stopień 6		≥ stopień 6		≥ stopień 6	≥ stopień 6
Kurczenie wsteczne obrzeża ≥ 1,7 mm, przez 1 h w pozycji swobodnej w szafie termicznej w 90°C	≤ 1,7 %					< 0,3 %	
Kurczenie wsteczne obrzeża ≤ 1,5 mm, przez 1 h w pozycji swobodnej w szafie termicznej w 60°C	≤ 0,3 %		≤ 0,3 %	< 0,3 %	≤ 0,3 %	< 0,1 %	
Właściwości palne DIN 4102 karta 4	samoga- snący	samoga- snący	samoga- snący	samoga- snący	gaśnie po usunięciu płomienia		

4.2. Funkcyjne materiały warstwowe

	RAUKANTEX		
	pro	plus	OFL
Twardość D lub A wg Shore `a DIN EN ISO 7619-1	58 ± 3 (D)	ok. 92 (A) ok. 35 (D)	90 (A) 35(D)
Temperatura topnienia (DSC) DIN EN ISO 11 357-1 (szybkość podgrzewania 10 K/min)	150 ± 15 °C	115 ± 20 °C	135 ± 15 °C
Gęstość zgodnie z EN ISO 1183	0,85 - 0,93 g/cm ³	1,2 - 1,3 g/cm ³	0,95 g/cm ³
Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z ISO 527	> 14 Mpa	–	–

4.3. Stopień połysku

Stopień połysku jest ważną cechą powierzchni produktów; realizuje się go, stosując lakiery UV. W zależności od jakości powierzchni i kąta patrzenia światło jest rozmaicie odbijane, w związku z czym powierzchnia wydaje się bardziej lub mniej błyszcząca; jest to tzw. efekt poświaty. W firmie REHAU mierzy się stopień połysku przy kącie 60 stopni, zgodnie z DIN 67530, generalnie na powierzchniach gładkich.

W zależności od artykułu stopień połysku może być mierzony również bezpośrednio na wytłoczeniu, przy czym wyniki pomiaru nie mogą być porównywane z wynikami pomiaru na gładkich powierzchniach.

Tolerancje dla obrzeży lakierowanych:

Stopień połysku Tolerancja w punktach stopnia połysku

6 do 100 ± 3

Lakiery specjalne (EM, SM, SHGL, GLS) mogą wykazywać inne tolerancje. Tolerancje specjalne na życzenie.

Tolerancje dla obrzeży nielakierowanych:

W przypadku obrzeży nielakierowanych przedział tolerancji jest znacznie większy. W tym przypadku mówi się o tak zwanym połysku maszynowym, który – rozpatrując rzecz empirycznie – mieści się w przedziale 0-40 punktów stopnia połysku w zależności od tego, jaką technikę produkcji (kalander/ekstruzja), jakie wykończenie powierzchni (wytłaczana/niewytłaczana) bądź też jaki materiał obrzeżowy (ABS / PP / PMMA) zastosowano.

4.4. Nadruk/lakier

W związku z wymogami optycznej kontroli jakości nadruk na taśmie obrzeżowej może w zależności od produktu posiadać niezadrukowany margines o szerokości ≤ 1,50 mm, który ze względu na proces obróbki

obrzeża nie ma znaczenia dla produktu końcowego. Taki niezadrukowany obszar nie stanowi wady jakościowej i nie uprawnia do reklamacji.

5. OBRZEŻA RAUKANTEX – szczególne wskazówki

5.1. Obrzeża z ABS

Do czyszczenia obrzeży z RAU-ABS zaleca się stosowanie specjalnych środków czyszczących do tworzyw sztucznych.

Do czyszczenia nie należy stosować środków zawierających silne rozpuszczalniki lub alkohol, ponieważ może to prowadzić do zmniejszenia elastyczności lub rozpuszczenia materiału obrzeża.

Ze względów technicznych przy silnym docisku potoczonym z tarciem nie można w przypadku intensywnych lub ciemnych kolorów wykluczyć, że na sfrozowanym promieniu wystąpi lekkie odbarwienie. Dodatkowe informacje dotyczące czyszczenia patrz punkt 8. Dodatkowe informacje dotyczące obróbki zawierają odpowiednie dokumenty handlowe.

5.2. Przezroczyste obrzeża z PET i PMMA

W przypadku stosowania środków czyszczących i zapobiegających przyklejaniu kleju do powierzchni płyty należy starannie sprawdzić, czy nie zawierają one alkoholu i rozpuszczalników, ponieważ nie mogą one mieć styczności z przezroczystymi obrzeżami.

Problematyczne w tym względzie są przede wszystkim środki antystatyczne lub środki chłodnicze.

W przypadku stosowania środków zawierających alkohol lub rozpuszczalniki może dochodzić do tworzenia się pęknięć. Pęknięcia mogą również wystąpić z opóźnieniem.

Dodatkowe informacje dotyczące obróbki zawierają odpowiednie dokumenty handlowe.

Wskazówki dot. czyszczenia i redukcji pęknięć naprężeniowych:

Wszystkie przezroczyste tworzywa sztuczne mają skłonność do pęknięć naprężeniowych w przypadku nadmiernego rozciągnięcia lub czyszczenia mniej lub bardziej agresywnymi środkami czyszczącymi. W zależności od stopnia rozciągnięcia pęknięcia naprężeniowe mogą mieć formę głębokich pęknięć materiału, niewielkich pęknięć włoskowatych lub mlecznego zmętnienia przezroczystego materiału. Z tego względu niezmiernie ważnym jest, aby obrzeża ułożyć na zewnętrznym łuku płyty w sposób nie powodujący naprężeń. Można to osiągnąć, odpowiednio wygrzewając obrzeża przy pomocy promiennika IR lub strumienia gorącego powietrza.

5.3. Obrzeża z folią ochronną

W przypadku obrzeży pokrytych folią ochronną nadruk na folii jest tylko w niewielkim stopniu odporny na działanie rozpuszczalników.

Folię ochronną należy usunąć z obrzeża jak najszybciej (bezpośrednio po zakończeniu montażu).

Standardowa folia ochronna (przezroczysta z nadrukiem) nie jest odporna na działanie promieniowania UV (co jest zalecane np. w przypadku wersji lakierowanych). Dla tego rodzaju zastosowań specjalnych zalecamy stosowanie naszej folii ochronnej odpornej na działania promieniowania UV (czarna lub biała folia ochronna).

5.4. RAUKANTEX PRO i plus z PCV

Korzystając z technologii Hot-Air, obróbce można poddawać również RAUKANTEX PRO lub plus z PVC.



Obróbka obrzeży RAUKANTEX PRO lub plus z PVC z wykorzystaniem technologii laserowej nie jest dozwolona, ponieważ mogą przy tym powstawać gazy szkodliwe dla zdrowia.

6. Klasyfikacja RAUKANTEX

6.1. RAUKANTEX PURE (obrzeża z klasycznym primerem)

Obrzeża RAUKANTEX PURE są przeznaczone do obróbki na standardowych okleinarkach, w których stosuje się kleje topliwe. W tym celu obrzeża pokrywa się na odwrocie primerem, dobranym odpowiednio do stosowania w połączeniu z klejami topliwymi. Stosowane primery są testowane w połączeniu z produktami znanych producentów klejów (Henkel, Jowat, Fuller, Kleiberit). Przydatność wszystkich stosowanych klejów (EVA/PO/APAO/PUR/...) weryfikuje klient, przeprowadzając próby techniczne. Należy przy tym stosować się do instrukcji dostawcy kleju dot. aplikacji.

6.2. RAUKANTEX plus/pro (obrzeża bezspoinowe)

Obrzeża bezspoinowe RAUKANTEX plus/pro są zaprojektowane do obróbki na oklejarkach krawędzi działających metodą CO₂ lub diodowo-laserową, Hotair lub NIR. W tym celu obrzeża wyposażone są w warstwę funkcyjną. Możliwość wykorzystania obrzeży bezspoinowych RAUKANTEX weryfikuje klient, przeprowadzając próby techniczne.

Gładkość:

W przypadku obróbki obrzeży RAUKANTEX laser edge na płycie wiórowej mogą pojawić się nierówności obrzeża ze względu na dużą dawkę energii stosowaną w procesie bezspoinowym.

W wyniku oddziaływania energii na warstwę funkcyjną i przewodzenia ciepła do krawędzi nośnej struktura płyty wiórowej może, w zależności od grubości (< 1,5 mm) i wersji powierzchni obrzeża (im bardziej błyszcząca, tym bardziej problematyczna), odbijać się na obrabianej wąskiej powierzchni. W takich przypadkach zalecamy zastosowanie specjalnych warstw funkcyjnych w porozumieniu z działem technolo-

gicznym REHAU. Aplikacja na płytach MDF nie wiąże się z tego typu problemami.

Warstwa funkcyjna obrzeży bezspoinowych RAUKANTEX jest nielakierowana, a więc jakość jej powierzchni odpowiada określeniu „potysk maszynowy”. Z uwagi na zależności produkcyjno-techniczne potysk ten może się zmieniać pod względem stopnia potysku i wyrównania powierzchni. Nie ma to żadnego wpływu na funkcję i właściwości topliwej warstwy funkcyjnej w obróbce.

Warstwy funkcyjne RAUKANTEX PRO oparte na polipropylenie charakteryzują się wysoką odpornością na działanie światła. W warstwach funkcyjnych OFL 323 i 373 może ze względu na właściwości materiału dojść z czasem do zmian w kolorystyce.

W przypadku okleinowania drewna generalnie zalecamy stosowanie warstwy funkcyjnej OFL. Przydatność dla danego zastosowania należy zweryfikować na własną odpowiedzialność, przeprowadzając próbną obróbkę.

Podczas topienia materiałów, z których wykonano warstwę funkcyjną, mogą być emitowane szkodliwe substancje. Dlatego firma REHAU zaleca korzystanie w czasie obróbki z systemu wentylacji wywiewnej. Odprowadzając zanieczyszczone powietrze, należy w zależności od konkretnego przypadku stosować się do postanowień technicznej instrukcji utrzymania czystości powietrza oraz do lokalnych wymogów i regulacji. Podczas wprowadzania czystego powietrza należy odpowiednio odfiltrować cząsteczki pyłu oraz składniki gazowe. W tym zakresie należy stosować się do instrukcji producenta maszyny i filtra.

6.3. Program obrzeży RAUKANTEX

6.3.1 RAUKANTEX color i dekor

Obrzeża RAUKANTEX color i dekor są przeznaczone do stosowania w elementach meblowych, w przypadku których nie ma konieczności spełnienia szczególnych wymagań w zakresie odporności na działanie pary wodnej. Receptury PP1341/PP1541 obejmują dodatkowe stabilizatory i pozwalają uzyskać większą odporność na działanie światła (1500h zgodnie z DIN EN 513 – metoda 2 - S).

6.3.2 RAUKANTEX designo

Obrzeża RAUKANTEX designo z RAU-PP są przeznaczone do stosowania w elementach meblowych, w przypadku których istnieje konieczność spełnienia szczególnych wymagań w zakresie odporności na działanie pary wodnej.

6.3.3 RAUKANTEX eco

Obrzeża RAUKANTEX eco z RAU-PP podkreślają ideę zrównoważonego rozwoju poprzez zastąpienie 50% bazowego materiału polimerowego recyklatami.

6.3.4 RAUKANTEX evo

Obrzeża RAUKANTEX evo z RAU-PP podkreślają ideę zrównoważonego rozwoju poprzez zastąpienie bazowego materiału polimerowego recyklatami z surowców niekopalnych.

6.3.5 RAUKANTEX magic 1

Cechą charakterystyczną obrzeży RAUKANTEX magic 1 z RAU-PET z wkładem aluminiowym jest wygląd prawdziwego metalu.

6.3.6 RAUKANTEX magic 2

Obrzeża RAUKANTEX z nakładką z aluminium lub stali nierdzewnej. Powierzchnia aluminium lub stali nierdzewnej jest pokryta lakierem odpornym na działanie promieniowania UV oraz folią ochronną.

6.3.7 RAUKANTEX magic 3

Obrzeża RAUKANTEX z RAU-PP wykończone są warstwą polimerową imitującą aluminium lub chrom i pokrytą folią ochronną. Są one przeznaczone do stosowania w elementach meblowych bez szczególnych wymagań w zakresie odporności na działanie pary wodnej.

6.3.8 RAUKANTEX soft

Obrzeża RAUKANTEX soft z elementem uszczelniającym i amortyzującym są przeznaczone do stosowania jako uszczelka przeciwpływowa lub element amortyzujący uderzenia.

6.3.9 RAUKANTEX basic edge

Obrzeża RAUKANTEX basic edge ze spienionego RAU-ABS służy jako krawędź wsporcza w lekkich płytach budowlanych lub jako krawędź dolna w płytach wiórowych o niewielkiej gęstości w przypadku późniejszej obróbki cienkich krawędzi. Powierzchnia jest lekko strukturyzowana i w możliwie największym stopniu jednorodna.

6.3.10 RAUKANTEX paintable

Oferta obrzeży przeznaczonych do lakierowania. RAUKANTEX paintable dostępne są w wersji z ABS i na zamówienie z PP. Dodatkowe informacje zawiera Informacja techniczna RAUKANTEX paintable (M01693).

6.3.11 RAUKANTEX floor

Obrzeża RAUKANTEX z przewodzącego prąd elektryczny RAU-PCW 1195 (grubość $\geq 0,5$ mm) ze środkiem polepszającym przyczepność mają właściwości samogasnące i służą do odprowadzania ładunków elektrostatycznych w przypadku podwójnych podłóg. Należy pamiętać, że ze względu na zastosowane substancje niewłaściwe obchodzenie się z obrzeżem może prowadzić do powstania przebarwień.

Obrzeża RAUKANTEX z RAU-PCW 1699 ze środkiem polepszającym przyczepność nie skrzypią, mają właściwości samogasnące i służą do wykończenia ciętych krawędzi w podwójnych podłogach.

Obrzeża RAUKANTEX z RAU-PCW 1293 ze środkiem polepszającym przyczepność wykazują określoną kruchość, mają właściwości samogasnące i służą do wykończenia ciętych krawędzi w podwójnych podłogach z materiałów mineralnych.

W przypadku nadrukowanych napisów ich odporność na ścieranie i działanie rozpuszczalników jest ograniczona.

6.3.12 RAUKANTEX door

Obrzeża RAUKANTEX door z RAU-PP są specjalnie zaprojektowane do obróbki w obszarze przyłg drzwiowych. Obrzeża te są produkowane wyłącznie z tworzywa RAU-PP i są dostępne w wersji pro i pure.

Należy pamiętać, że określone warstwy funkcyjne charakteryzują się jedynie ograniczoną odpornością na działanie promieniowania UV (w zależności od warunków przechowywania). W przypadku warstw funkcyjnych OFL 323 i 373 mogą występować zmiany w kolorystyce. Ze względu na minimalną spoinę po obróbce nie ma to większego znaczenia.

Należy również zwrócić uwagę na specjalne tolerancje dla tej grupy produktów.

6.3.13 RAUKANTEX health.protect

Obrzeża RAUKANTEX mogą być także wykonane w wersji z powłoką antybakteryjną.

W przypadku zainteresowania prosimy o kontakt z pracownikami REHAU. Informacje nt. substancji czynnej (szkło fosforanowe zawierające srebro) i sposobu działania zawiera Informacja techniczna M01678, „RAUKANTEX health.protect”.

www.rehau.com/ti-raukantex

6.3.14 RAUKANTEX fire.protect

REHAU fire.protect to program obrzeży obejmujący obrzeża samogasnące z bezhalogenowymi środkami zmniejszającymi palność. Dodatkowe informacje zawiera Informacja techniczna M01677 i M01692.

6.3.15 RAUKANTEX natura

RAUKANTEX natura pozwala uzyskać imitację naturalnego ustojenia drewna na frezowanych tukach i w narożnikach (wymaga to pozostawienie podczas obróbki dwustronnie nadmiaru o szerokości 2 mm). W tym celu kolory są mieszane niejednorodnie. Właściwy efekt jest widoczny podczas obróbki obrzeża. W wyniku zastosowania niejednorodnych kolorów na zaokrąglonych krawędziach powstaje wzór zbliżony do stojów drewna.

6.3.16 RAUKANTEX light up

Obrzeża luminescencyjne, dodatkowe informacje zawiera Informacja techniczna M01679. Obróbka przy pomocy konwencjonalnych metod nie sprawia żadnych problemów.

6.3.17 RAUKANTEX pigmento

Materiał obrzeża jest dodatkowo zmieszany z cząstkami/płatkami, które są losowo rozmieszczone w obrzeżu.

6.3.18 RAUKANTEX wood – obrzeża fornirowe z naturalnego drewna

Obrzeża fornirowe z naturalnego drewna o różnej grubości, częściowo klejone z wielu warstw i wykorzystywane w przemyśle meblowym do okleinowania obrzeży płyt nośnych. W nieotwartym opakowaniu i w normalnych warunkach (20°C / 65% wzgl. wilgotności) materiał można składować przynajmniej przez 12 miesięcy. Po tym czasie przed wykorzystaniem należy przeprowadzić próbną obróbkę. Niewłaściwe składowanie może prowadzić do zmniejszonej elastyczności obrzeża fornirowego.

6.4. Dodatkowe oznaczenia

Poniższe oznaczenia opisują dodatkowe właściwości obrzeża i są podawane zawsze jako rozszerzenie właściwej nazwy rodziny produktów obrzeżowych.

- **Duo**
opisuje budowę obrzeża. W tym przypadku co najmniej 2 różne kolory są ułożone jeden na drugim. Warstwę przezroczystą traktuje się również jak kolor.
- **Bicolor**
budowa zbliżona do Duo, jednak w tym przypadku kolory są uszeregowane jeden za drugim.
- **Contura**
Powierzchnia obrzeża posiada krawędź.
- **scratch.protect**
cechuje się w porównaniu z normalnymi obrzeżami zwiększoną odpornością na zarysowania.

7. Wskazówki dotyczące obróbki

Obrzeża RAUKANTEX mogą być wykorzystywane w urządzeniach przelotowych i centrach obróbczych. Parametry obróbki zależą przede wszystkim od zastosowanych klejów i materiałów pomocniczych, warunków otoczenia oraz wykorzystywanych maszyn i narzędzi. Klient jest zobowiązany do sprawdzenia przyczepności obrzeża po zakończeniu obróbki. W tym celu powinien stosować właściwe procedury i testy.

Wykorzystywane obrzeża należy aklimatyzować w temperaturze pokojowej (ok. 18-25°C). Zaleca się otwarcie opakowania.

Ze względu na właściwości materiału (receptura i pigmentacja) w przypadku niektórych barwionych obrzeży może dojść do pęknięć z białym przebarwieniem, jeżeli promień łuku płyty będzie zbyt mały. Generalnie można przyjąć, że następujące promienie będą właściwe:

- grubość obrzeża 0,40 – 1,3 mm > minimalny promień zewnętrzny ok. 20 mm
- grubość obrzeża 1,50 – 2,0 mm > minimalny promień zewnętrzny ok. 30 mm
- grubość obrzeża 2,1 – 3,0 mm > minimalny promień zewnętrzny ok. 50 mm

Możliwe jest zastosowanie mniejszych promieni, ale należy je określić indywidualnie z uwzględnieniem poszczególnych parametrów (maszyna, klej, programowanie, materiał obrzeżowy).

Ze względu na właściwości materiału w przypadku niektórych barwionych obrzeży może dojść do pęknięć z białym przebarwieniem, jeżeli promień łuku płyty będzie zbyt mały.

Dodatkowe wskazówki dotyczące obróbki zawiera dokumentacja sprzedażowa oraz Informacje Techniczne.

8. Czyszczenie / dezynfekcja

8.1. Czyszczenie

Poniżej przedstawiono zestawienie odporności materiałów, z których wykonane są obrzeża, na działanie substancji chemicznych, które wchodzi / mogą wchodzić w skład dostępnych w handlu środków czyszczących.

Zestawienie dotyczy czystego materiału bazowego obrzeża.

Znaczenie ma również skład oraz czas działania i ilość środka czyszczącego. Podana odporność odnosi się zawsze do substancji bazowej / bazy użytych środków czyszczących.

8.2. Dezynfekcja

Różne środki dezynfekujące były testowane na różnych materiałach obrzeżowych. Przy stosowaniu zgodnie z zaleceniami producenta nie stwierdzono żadnych zmian obrzeży.

W celu uzyskania dodatkowych informacji prosimy o kontakt z działem technologicznym.

Zalecamy wcześniejsze przetestowanie środka dezynfekującego w niewidocznym miejscu (zgodnie z instrukcją producenta).

	PP	ABS	PMMA	PVC
Aceton	+	-	-	-
Benzyna	+	0	+	+
Cykloheksanon	+	-	-	0
Skoncentrowany kwas octowy	+	-	+	0
Etanol, 96% (alkohol)	+	+	-	0
Octan etylu, ester octowy	+	-	-	-
Heptan, heksan	+	0	+	+
Izopropanol	+	0	-	+
Butanon	+	-	-	-
Podchloryn sodu, 2% aktywnego chloru	+	+	+	+
Nadtlenek wodoru, roztwór wodny, 30%	+	+	+	+
Kwas cytrynowy, roztwór wodny, 10%	+	+	+	+

+ odporność 0 ograniczona odporność - brak odporności

Ewentualne dodatki specyficzne dla środków czyszczących (oleje, substancje zapachowe itp.) mogą mieć również szkodliwy wpływ na tworzywa sztuczne. Z tego powodu środki czyszczące muszą być zawsze indywidualnie sprawdzane pod kątem przydatności (zaleca się przeprowadzenie testu środka czyszczącego w niewidocznym miejscu).

9. Wykonanie powierzchni

Powierzchnie są sklasyfikowane wg kolekcji struktur i stopni połysku firmy REHAU. W przypadku lakierowanych obrzeży stopień połysku lakieru wpływa na walory optyczne przetłoczenia. W obrzeżach matowych przetłoczenie jest wyraźnie bardziej płaskie, a obrzeża o wysokim połysku podkreślają strukturę przetłoczenia, które wydaje się głębsze i wyraźniejsze (kolekcja przetłaczana charakteryzuje się średnim stopniem połysku na poziomie 29 punktów).

Różnice spowodowane stosowaną technologią lub wykorzystywanymi materiałami nie powinny być zauważalne z odległości 0,5 m.

10. Składowanie

We właściwych warunkach obrzeża RAUKANTEX można składować przez okres co najmniej 12 miesięcy. Przed przystąpieniem do obróbki seryjnej obrzeży starszych niż 12 miesięcy należy jednak przeprowadzić próbę techniczną.

Zalecane warunki składowania:

- temperatura pokojowa (ok. 18°C - 25°C)
- suche pomieszczenie
- czyste pomieszczenie
- brak oparów zawierających rozpuszczalniki
- zabezpieczenie przed światłem

Obrzeży RAUKANTEX soft PCW nie można składować dłużej niż przez 6 miesięcy od dnia dostawy.

Obrzeży RAUKANTEX plus (z absorberem laserowym na odwrocie) nie można składować dłużej niż przez 6 miesięcy od dnia dostawy. Temperatura składowania nie może przekraczać 25°C, aby uniknąć sklejanania się poszczególnych warstw zwojów.

11. Forma dostawy i opakowanie

Zwinięcie w rolki i zapakowanie taśm obrzeżowych RAUKANTEX odbywa się według wytycznych zlecenia, a w przypadku materiałów dostępnych w stałej ofercie według wytycznych standardowych.

Dla zleceń produkcyjnych obowiązuje tolerancja długości +/- 2% (przy temperaturze pomieszczenia wynoszącej ok. 18-25°C).

Ze względu na stosowaną technologię w przypadku obrzeży bezspoinowych PRO ze stałej oferty obowiązuje tolerancja długości +/- 5% (przy temperaturze pomieszczenia wynoszącej ok. 18-25°C).

12. Funkcja

Przydatność naszych produktów do wykorzystania w konkretnym przypadku określa klient, przeprowadzając własne próby funkcjonalności w odniesieniu do seryjnej dostawy.

13. Zmiany

Firma REHAU jako odpowiedzialny dostawca zastrzega sobie dokonywanie w trybie ulepszeń i rozwoju zmian lub odstępcstw w zakresie produktów umownych. Obowiązują Techniczne Warunki Dostaw w każdorazowo aktualnej wersji.

14. Zgodność z normami

Zmiany wymogów wynikające ze zmian norm podanych w niniejszych Technicznych Warunkach Dostaw winny zostać zgłoszone i zleczone przez klienta. W razie braku innych uzgodnień stosuje się normy obowiązujące w dniu wydania Technicznych Warunków Dostaw.

Nasze doradztwo w zakresie zastosowania - zarówno w formie ustnej, jak i pisemnej - oparte jest na wieloletnim doświadczeniu i wypracowanych standardach i udzielane jest zgodnie z najlepszą wiedzą. Zakres zastosowania produktów REHAU jest ostatecznie i wyczerpująco opisany w informacji technicznej o danym produkcie. Obowiązująca aktualna wersja dostępna jest w internecie na stronie www.rehau.com/PL. Zastosowanie, przeznaczenie i przetwarzanie naszych produktów wykracza poza nasze możliwości kontroli i tym samym pozostaje wyłącznie w zakresie odpowiedzialności danego odbiorcy/użytkownika/przetwórcy. Jeżeli jednak dojdzie do odpowiedzialności cywilnej, to podlega ona wyłącznie naszym warunkom dostawy i płatności, które są dostępne na stronie www.rehau.com/conditions, o ile

nie było innych ustaleń pisemnych z REHAU. Dotyczy to również ewentualnych roszczeń z tytułu rękojmi, przy czym rękojmia odnosi się do niezmiennej jakości naszych produktów zgodnie z naszą specyfikacją. Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych.

Niniejszy dokument jest chroniony przez prawo autorskie. Powstałe w ten sposób prawa, w szczególności prawo do tłumaczenia, przedruku, pobierania rysunków, przesyłania drogą radiową, powielania na drodze fotomechanicznej lub podobnej, a także zapisywania danych w formie elektronicznej są zastrzeżone.

Biuro handlowo-techniczne REHAU

Baranowo, ul. Poznańska 1A, 62-081 Przeźmierowo k. Poznania tel: +48 61 84 98 400 - poznan@rehau.com

REHAU Sp. z o.o. - NIP 781-00-16-806

Sąd Rejonowy Poznań - Nowe Miasto i Wilda w Poznaniu VIII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS: 0000049439

Kapitał zakładowy: 46 500 000,00 PLN

www.rehau.pl

© REHAU Sp. z o.o.

ul. Poznańska 1a

62-081 Przeźmierowo

M01669 M00-01 PL 01.2024