



**Engineering progress
Enhancing lives**

RAUVISIO brilliant

Informații tehnice



Cuprins

01	Informații și instrucțiuni de siguranță	4
02	Descrierea produsului	6
02.01	Descrierea produsului	6
02.02	Componente individuale	6
02.03	Placă presată din material compozit RAUVISIO brilliant	7
02.04	Componentă RAUVISIO brilliant complete finisată	7
03	Transport, ambalare și depozitare	8
03.01	Informații pentru transport și încărcare	8
03.02	Ambalaj	8
03.03	Transport intern și depozitare	9
04	Condiții prealabile pentru prelucrare	10
04.01	Materialele utilizate pentru canturi	10
04.02	Prelucrarea laminatelor individuale	10
04.02.01	Substrat	10
04.02.02	Adeziv	10
04.02.03	Foaie de echilibrare	10
05	Înainte de prelucrare	11
05.01	Despachetarea	11
05.02	Verificarea plăcilor și laminatelor	11
05.03	Condiționarea	11
05.04	Documente privind garanția pentru materiale	11
06	Prelucrarea RAUVISIO brilliant	12
06.01	Manevrarea corectă a plăcilor RAUVISIO	12
06.02	Pregătirea laminatelor individuale	12
06.02.01	Tratarea prealabilă a laminatelor și a plăcilor de substrat	12
06.02.02	Fabricarea plăcii presate	13
06.02.03	După prelucrarea plăcii presate	13
06.03	Prelucrarea mecanică a plăcii presate	13
06.04	Termoformarea RAUVISIO brilliant	13
06.05	Cântuirea	14
06.06	Componenta cântuită	14
07	Date tehnice	15
08	Îndrumări pentru instalare	20
09	Instrucțiuni de îngrijire și utilizare pentru utilizatorul final	21



Aceste informații tehnice referitoare la „RAUVISIO brilliant” sunt valabile începând cu aprilie 2021.

Odată cu publicarea prezentului document, versiunile anterioare nu mai sunt valabile.

Documentele noastre tehnice actuale sunt disponibile pentru descărcare la www.rehau.de/rauvizio-brilliant.

Acest document este protejat prin drepturi de autor. Drepturile conferite prin acesta sunt rezervate, în special cele referitoare la traducere, retipărire, extragere de imagini, transmisii electronice, reproducere prin mijloace foto-mecanice sau mijloace similare, precum și stocarea pe echipamente de prelucrare a datelor.

Toate dimensiunile și greutatea sunt aproximative. Sub rezerva erorilor și a modificărilor.

01 Informații și instrucțiuni de siguranță

Valabilitate

Aceste informații tehnice sunt valabile în întreaga lume.

Relevanța actuală a informațiilor tehnice

Pentru a asigura siguranța dvs. și utilizarea corectă a produselor noastre, vă rugăm să verificați periodic dacă este disponibilă o versiune mai recentă a informațiilor tehnice.

Puteți obține versiunea actuală a documentului de la distribuitorul dvs. specializat, de la biroul dvs. de vânzări REHAU sau îl puteți descărca de la www.rehau.de/rauvisio-brilliant.

Navigarea

La începutul acestor informații tehnice, veți găsi un cuprins detaliat, cu titlurile ierarhizate și numerele de pagină corespunzătoare.

Pictograme și sigle



Instrucțiune de siguranță



Notă juridică



Informații importante care trebuie respectate



Beneficiile dvs.



Informații disponibile online

Utilizarea prevăzută

Produsele RAUVISIO pot fi configurate, instalate și utilizate numai conform descrierii din aceste informații tehnice. Orice altă utilizare este considerată a fi în afara domeniului de aplicare prevăzut.

Adecvarea materialului

Pentru prelucrarea/instalarea și utilizarea RAUVISIO brilliant trebuie respectate informațiile noastre tehnice valabile. Informațiile noastre tehnice se bazează pe valori empirice și cunoștințe dobândite până la momentul tipăririi. Difuzarea acestor informații nu include nicio asigurare cu privire la proprietățile produselor descrise. Din acestea nu poate fi dedusă nicio garanție explicită sau implicită.

Informațiile nu exonerează utilizatorul/cumpărătorul de obligația de a evalua adecvarea acestui material și de a-l prelucra corect pentru a obține rezultatele dorite în ceea ce privește obiectivul și aplicarea.

Divulgarea de informații

Este esențial să vă asigurați că clienții dvs., inclusiv clienții finali, sunt conștienți de necesitatea de a respecta informațiile tehnice actuale, precum și instrucțiunile pentru îngrijirea și utilizarea RAUVISIO brilliant.

Instrucțiunile de îngrijire și utilizare trebuie să fie puse la dispoziția clientului final, fie de către dvs., fie de către clienții dvs.

Notă pentru partenerii noștri de distribuție și clienții care preseză lamine acrilice RAUVISIO și revând plăcile laminate: Vă rugăm să vă informați clienții de necesitatea de a urma informațiile tehnice actuale și vă rugăm să le puneți la dispoziția acestora.

Notă pentru procesatorii de plăci laminate acrilice presate: Vă rugăm să vă asigurați că minimum instrucțiunile de instalare (capitolul „9 Îndrumări pentru instalare”) și instrucțiunile de îngrijire și utilizare (capitolul „10 Instrucțiuni de îngrijire și utilizare pentru utilizatorul final”) sunt înmânate clienților dvs. și firmelor implicate în activități de fabricare și instalare.

Instrucțiuni de siguranță și de instalare

Respectați informațiile de pe ambalaj/accesorii și instrucțiunile de instalare. Păstrați instrucțiunile de instalare într-un loc în care să fie disponibile întotdeauna. Dacă nu înțelegeți instrucțiunile de siguranță sau recomandările de instalare ori dacă există vreo incertitudine cu privire la conținutul acestora, vă rugăm să contactați biroul local de vânzări REHAU.

Reglementări relevante și echipamente de siguranță

Trebuie respectate cu strictețe toate reglementările aplicabile privind siguranța și mediul, precum și reglementările centrului de supraveghere a meseriilor și ale asociației profesionale. Acestea au întotdeauna prioritate față de instrucțiunile și recomandările furnizate în informațiile tehnice.

Utilizați întotdeauna echipamente de siguranță, precum

- Mănuși
- Ochelari de protecție
- Protecție pentru urechi
- Mască antipraf

Adezivi și unelte suplimentare

Consultați normele de siguranță pentru adezivii utilizați și asigurați-vă că acestea sunt respectate cu strictețe. Depozitați întotdeauna uneltele suplimentare, cum ar fi produsele de curățare pe bază de alcool și alte materiale ușor inflamabile, în locuri sigure și bine ventilate.

Ventilare/extracție, praf rezultat din producție

Asigurați o bună ventilație și extracție în jurul mașinilor de prelucrare. Dacă este inhalat praful rezultat din producție, asigurați aer proaspăt și, în caz de simptome, consultați un medic.

Măsuri de protecție și eliminare

RAUVISIO brilliant este un material coextrudat, realizat din copolimer acrilic și stiren, care nu dăunează mediului. Praful care se formează nu este toxic. Concentrația de praf trebuie să fie redusă la minimum prin măsuri de protecție adecvate, cum ar fi extracția și utilizarea unei măști antipraf. Praful rezultat din produsul RAUVISIO brilliant nu prezintă un risc specific de explozie.

Codul de eliminare în conformitate cu Regulamentul privind catalogarea deșeurilor:

- 170203/Deșeuri din construcții și demolări constând în lemn, sticlă, plastic
- 120105/Deșeuri din procesele de profilare mecanică și din tratarea fizică și mecanică a suprafețelor metalelor și materialelor plastice (așchii de plastic și de strung)

Comportamentul la foc

Datorită compoziției principalilor compuși, copolimer acrilic și stiren, RAUVISIO brilliant demonstrează un comportament favorabil la foc și este clasificat conform DIN 4102-B2 ca fiind normal inflamabil. În cazul unui incendiu, nu se eliberează substanțe toxice precum metale grele sau halogeni. Se pot utiliza aceleași tehnici de stingere a incendiilor ca și pentru materialele de construcție care conțin lemn.

Combaterea incendiilor

Agenții adecvați pentru stingerea incendiilor sunt

- Apă pulverizată
- Spumă
- CO₂
- Pulbere de stingere

Un jet de apă puternic nu este adecvat din motive de siguranță.

La stingerea incendiilor, purtați îmbrăcăminte de protecție adecvată și, dacă este necesar, un aparat de respirație autonom.

02 Descrierea produsului

02.01 Descrierea produsului

Ca laminat acrilic, RAUVISIO brilliant reprezintă cele mai recente tendințe în designul interior și de mobilier. Îmbinarea fără sudură a plăcilor și a marginilor are ca rezultat o componentă impecabilă, lucioasă sau mată. Datorită efectului său strălucitor adânc, RAUVISIO brilliant înlocuiește la proiectarea suprafețelor elementele care necesită vopsea de înaltă calitate.



Fig. 02-1 RAUVISIO brilliant pentru suprafețe lucioase

RAUVISIO brilliant are următoarele avantaje:

	RAUVISIO brilliant	RAUVISIO brilliant SR
Lucios	✓	✓
Mat		✓
Igienic	✓	✓
Etanș la apă	✓	✓
Poate fi termoformat	✓	
Fără pori	✓	✓
Se poate prelucra folosind unelte convenționale de prelucrare a lemnului	✓	✓
Forță de tensiune ridicată	✓	✓
Este posibilă repararea semnelor de uzură	✓	
Rezistență chimică ridicată		✓
Rezistență ridicată la zgârieturi		✓
Monitorizarea centrelor de producție, certificare TÜV	✓	✓

	Pentru RAUVISIO brilliant complete	Pentru RAUVISIO brilliant SR complete
---	---	--

Tab. 02-1 Avantajele RAUVISIO brilliant

02.02 Componente individuale

Toate componentele RAUVISIO brilliant pot fi comandate separat:

RAUVISIO brilliant (laminat lucios)

RAUVISIO brilliant este un laminat multistrat din polimer coextrudat, produs dintr-un strat de bază din copolimer de stiren și un strat superior din acrilat. Datorită combinației de materiale cu grosimea de 0,7-0,8 mm, RAUVISIO brilliant obține o forță de tensiune ridicată care are un efect pozitiv asupra netezimii suprafeței și, în combinație cu o placă de substrat din lemn, creează o suprafață lucioasă ca o oglindă.



Fig. 02-2 RAUVISIO brilliant pentru suprafețe lucioase

RAUVISIO brilliant SR (laminat lucios)

RAUVISIO brilliant SR (laminat lucios) este utilizat în locurile în care este necesar un nivel ridicat de rezistență chimică și la zgârieturi. Acest lucru se realizează prin intermediul unei acoperiri dure speciale.

RAUVISIO brilliant SR (laminat mat)

RAUVISIO brilliant SR (laminat mat) este o variantă mată cu acoperire dură care se comportă ca suprafața SR lucioasă în ceea ce privește proprietățile sale. Singura diferență este nivelul de luciu al acoperirii dure.

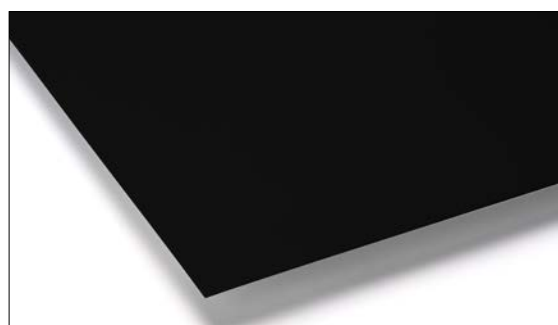


Fig. 02-3 Laminat mat RAUVISIO brilliant SR în culoarea moro

Foaie de echilibrare (în relief)

Folia noastră de echilibrare special dezvoltată se potrivește perfect cu culoarea laminatului acrilic. Grosimea de 0,7–0,8 mm a foii de echilibrare asigură deformarea minimă a plăcii laminate.

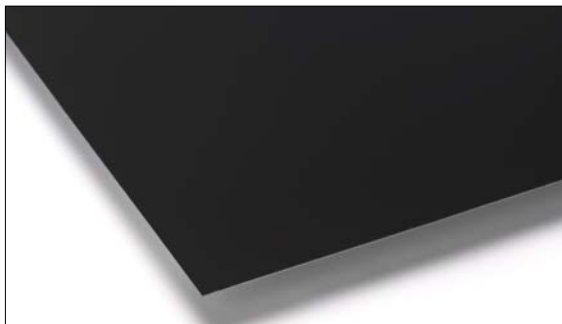


Fig. 02-4 Foaie de echilibrare RAUVISIO brilliant în culoarea moro

Colecția de canturi

Fie că este vorba de canturi uni lucioase sau mate, cu caneluri în V sau cu aspect 3D, REHAU oferă până la șapte linii diferite de canturi pentru RAUVISIO brilliant (SR) care răspund oricăror cerințe. În total, există mai mult de 60 de tipuri de canturi disponibile din stoc, toate perfect asortate culorii suprafeței.

Ca de obicei la REHAU, toate canturile sunt disponibile ca RAUKANTEX pure, RAUKANTEX plus sau RAUKANTEX pro.



Fig. 02-5 Colecția de canturi RAUVISIO brilliant în culoarea moro

02.03 Placă presată din material compozit RAUVISIO brilliant

RAUVISIO brilliant este, de asemenea, disponibil ca placă de mari dimensiuni presată (1.300 x 2.800 mm), formată din laminat acrilic, placă MDF și foaie de echilibrare de culoare asortată.

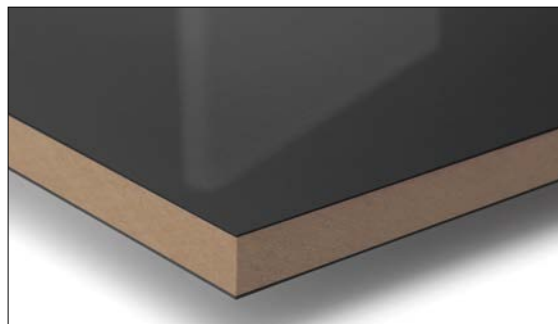


Fig. 02-6 Foaie de echilibrare RAUVISIO brilliant în culoarea moro

02.04 Componentă RAUVISIO brilliant complete finisată

Utilizați configuratorul de suprafețe REHAU pentru a selecta componentele RAUVISIO brilliant și canturile potrivite, iar noi vă vom livra fronturi fără rosturi fabricate individual sau chiar unicat.



Fig. 02-7 Componenta RAUVISIO brilliant complete finisată în culoarea moro

03 Transport, ambalare și depozitare

03.01 Informații pentru transport și încărcare



Ambalajul exterior trebuie verificat imediat după primirea bunurilor, pentru a depista eventuale daune:

- Dacă s-a produs vreo daună, deschideți ambalajul în prezența transportatorului și înregistrați dauna.
- Acest lucru trebuie confirmat de către șoferul firmei de transport specificând numele său, firma de transport, data și semnătura.
- Dauna trebuie raportată transportatorului în termen de 24 de ore.

În cazul nerespectării acestei prevederi, compania de asigurări a transportatorului nu își va asuma răspunderea!

Transport

În niciun caz plăcile nu trebuie expuse la temperaturi mai mari de 60 °C în timpul transportului pentru a evita supraîncălzirea termică a sistemului adeziv/laminat. În cazul unei sarcini termice crescute, poate exista o interacțiune între adeziv și laminatul acrilic, care poate duce la un aspect de coajă de portocală/ondulare și, prin urmare, va afecta finisajul lucios ca oglinda.

Livrare

Plăcile sunt expediate încărcate pe scânduri din lemn pătrate sau pe paleți pentru a asigura menținerea lor plată.

- În mod ideal, unitățile de ambalare ar trebui să fie descărcate cu un stivuitor sau cu un echipament similar.
- În cazul în care nu este disponibil un echipament de ridicare adecvat, descărcați manual plăcile/laminatul. În cazul descărcării manuale, trebuie luate măsuri de precauție pentru a vă asigura că plăcile/laminatul se mențin în stare curată și că nu se aplică sarcini mecanice nejustificate (răsucire, pliere, îndoire etc.).
- Atunci când descărcați manual, purtați echipament de protecție adecvat, de exemplu, mănuși, deoarece marginile ascuțite pot provoca tăieturi.
- Pentru manevrare, se recomandă utilizarea unor mijloace auxiliare de transport, cum ar fi ridicătoare prin aspirație, mânere de ridicare și transportoare de plăci; consultați și capitolul „5.1 Despachetarea”.
- Se interzice îndoirea în timpul ridicării și deplasării plăcilor RAUVISIO brilliant.

03.02 Ambalaj



Protejați plăcile cu material neșesut din spumă.

Marginile și suprafețele RAUVISIO brilliant trebuie protejate. În special în timpul deplasării, preluării și prelucrării ulterioare a plăcilor, evitați sau îndepărtați orice murdărie care ar putea ajunge între plăcile individuale. În caz contrar, presiunea de stivuire/greutatea moartă a plăcilor va provoca în mod inevitabil adâncituri în suprafețele laminate.

- Protejați suprafețele cu folie de spumă.
- Acest lucru va evita apariția de urme pe suprafață la stivuirea componentelor.

03.03 Transport intern și depozitare

Transport între companii

În timpul deplasării, plăcile RAUVISIO brilliant trebuie să fie susținute complet pe întreaga lungime și menținute cât mai plate și la același nivel posibil. Metoda ideală este de a le transporta în varianta de ambalare în care au fost livrate (nu se recomandă reambalarea).

Depozitare

RAUVISIO brilliant se livrează pe palet și pe scânduri din lemn pătrate acoperite cu plăci de protecție corespunzătoare. Unitățile de ambalare cu RAUVISIO brilliant sunt stivuibile. Cu toate acestea, din cauza presiunii din stivă, nu se permite depozitarea a mai mult de cinci unități de ambalare una peste alta.



Protejarea unităților de ambalare (PU)

Unitățile de ambalare trebuie protejate împotriva deteriorării, a fluctuațiilor mari de temperatură și umiditate, precum și a nivelurilor ridicate de UV ale luminii artificiale sau ale luminii solare directe.

Depozitați plăcile plate și nivelate.

RAUVISIO brilliant trebuie să fie menținute plate, nivelate și susținute complet pe toată lungimea. Se recomandă depozitarea plăcilor pe paletul furnizat. În mod alternativ, plăcile trebuie să fie susținute de cel puțin patru scânduri din lemn de mărime egală, distanțate uniform (a se vedea diagrama). Acest lucru este necesar pentru a preveni îndoirea sau deformarea.

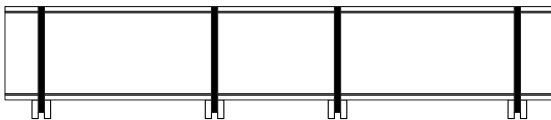


Fig. 03-1 Depozitarea pe patru scânduri

În cazul depozitării în condiții care nu corespund celor descrise mai sus (palet sau cel puțin pe patru scânduri egale), nu pot fi oferite garanții împotriva deformării.

Materialul trebuie depozitat în camere închise, încălzite, în care temperatura este între 15 și 25 °C, iar umiditatea relativă este între 40 și 60%.

Înainte de deschiderea unităților de ambalare, plăcile trebuie să fie lăsate să se aclimatizeze la temperatura camerei timp de cel puțin 48 de ore.

Înainte de a readuce în depozit unitățile de ambalare deschise sau parțial utilizate, trebuie să vă asigurați că placa de acoperire este repusă deasupra. Acest lucru are rolul de a preveni contaminarea și diferențele de temperatură/pătrunderea umidității (din cauza curenților de aer sau a aerului de încălzire), contracarând astfel efectele de deformare, precum și deteriorarea suprafeței.

Depozitarea înainte și după lipirea laminatului

Toate materialele care sunt lipite împreună trebuie să fie aclimatizate pentru un timp suficient și să aibă aceeași temperatură.

După lipire, panourile trebuie depozitate imediat în camere închise și încălzite. Asigurați-vă că temperatura de depozitare nu depășește 60 °C.

04 Condiții prealabile pentru prelucrare

04.01 Materialele utilizate pentru canturi

Se recomandă utilizarea unui material de cant RAUKANTEX pentru a asigura continuitatea aspectului între suprafața RAUVISIO brilliant și margini. A se vedea capitolul „6.5 Cântuirea”.

04.02 Prelucrarea laminatelor individuale

04.02.01 Substrat

Substraturile din lemn, plăcile ușoare sau substraturile din materiale compozite sunt luate în considerare pentru utilizarea ca substrat pentru RAUVISIO brilliant. Pentru a îndeplini cerințele ridicate pentru suprafață, este esențial ca substratul să fie selectat în funcție de aplicația dorită. În principiu, substratul trebuie ales astfel încât să asigure o planeitate suficientă. Structura de suprafață a substratului este esențială pentru un aspect plăcut. O structură fină a suprafeței este o condiție prealabilă pentru o suprafață uniformă de înaltă calitate. În acest caz se recomandă o placă MDF drept substrat. Are o structură de suprafață foarte fină, din care se extrag doar fibre foarte mici în timpul prelucrării (tăiere, frezare, perforare, lipire). Prin comparație, cantitatea de fibre extrase dintr-o placă din PAL, OSB sau panou din placaj este mult mai mare, ceea ce duce la posibilitatea ca denivelările să fie vizibile prin laminat, „deformând” astfel suprafața. În cazul plăcilor aglomerate, particulele pot cădea din stratul intermediar, lăsând indentații în laminat. Acest pericol nu apare atunci când se utilizează un substrat MDF.



Se recomandă o placă de substrat MDF pentru un finisaj de suprafață de înaltă calitate.

04.02.02 Adeziv

În afară de selectarea plăcii substrat adecvate, selectarea adezivului corect este importantă pentru a asigura calitatea plăcii. Materialele din PU monocomponente, cu topire la cald, au devenit tot mai utilizate în ultimii ani. Acești adezivi pot fi aplicați cu ușurință pe placă sau pe substrat cu ajutorul roletelor. Un timp scurt de presare este de obicei suficient pentru a asigura o rezistență inițială ridicată. Presarea folosind un sistem de laminare cu rulare continuă este recomandată pentru a asigura un finisaj de suprafață de înaltă calitate.

Adezivii topiți la cald reacționează cu umiditatea din material și cu temperatura.

Pentru o lipire sigură, de înaltă calitate, se recomandă să se utilizeze RAUVISIO Flat-Lam PUR.

În cazul suprafețelor mate, fără luciu, s-au obținut rezultate bune și cu adezivi convenționali cu dispersie din etilenă și acetat de vinil (EVA), utilizând prese ciclice. Aceștia ar trebui, însă, verificați în condițiile reale de producție. În cazul utilizării altor adezivi, vă rugăm să contactați producătorul adezivului cu privire la recomandările de prelucrare/garanții.



Asigurați o aderență/rezistență finală adecvată.

O rezistență de aderență de aproximativ 80% este obținută după doar câteva ore, iar roslul adeziv are nevoie de maximum șapte zile pentru a-și atinge rezistența finală.

Verificarea legăturilor

În special în cazul aplicațiilor personalizate, legătura trebuie verificată de către client pentru a se asigura conformitatea cu specificațiile.

04.02.03 Foaie de echilibrare

Pentru a asigura o placă omogenă, care rămâne stabilă din punct de vedere dimensional atunci când este expusă la variații de temperatură și umiditate, este necesară o foaie de echilibrare.

În general, o compoziție simetrică este optimă în ceea ce privește deformarea. Nu este însă întotdeauna posibil să se creeze un design simetric. Din acest motiv, pot fi utilizate alte materiale pentru foaia de echilibrare. În funcție de aplicație, pot fi utilizate materiale precum CPL (lamine obținute prin presare continuă) sau alte materiale polimerice. Din experiență, sistemul REHAU se bazează pe o structură polimerică simetrică și oferă componente finisate, potrivite. Acest sistem este recomandat pentru presarea internă. Pentru aplicații non-standard, cum ar fi substraturi din lemn acoperite cu melamină, pot fi necesare teste pentru a verifica calitatea plăcii complete. În general, rezistența la umiditate și deformare nu poate fi garantată în cazul plăcilor lipite asimetric (anume, atunci când nu se utilizează o foaie de echilibrare din polimer REHAU).

05 Înainte de prelucrare

05.01 Despachetarea

Înainte de a deschide unitatea de ambalare, trebuie să lăsați plăcile să se aclimatizeze la temperatura camerei timp suficient, minimum 48 de ore, în funcție de anotimp.



Despachetați plăcile cu atenție.

Atunci când deschideți ambalajul, asigurați-vă că suprafețele nu sunt deteriorate de obiecte alunecoase sau ascuțite. Pentru a separa plăcile individuale trebuie utilizat un echipament de ridicare adecvat.

Deschideți ambalajul cu foarfeca.

Nu utilizați o lamă ascuțită!

1. Tăiați banda de ambalaj.
2. Tăiați folia de protecție de pe foi.
3. Placa de acoperire superioară se ridică vertical, cu grijă și fără a o deplasa, de către două persoane și patru plăci de ridicare cu vid sau se scoate cutia în cazul ambalării individuale.
4. Murdăria care poate rămâne prinsă între plăcile individuale trebuie evitată sau îndepărtată complet.

05.02 Verificarea plăcilor și laminatelor



Verificați sistemul RAUVISIO brilliant componentele în ceea ce privește următoarele aspecte înainte de continuarea prelucrării și, prin urmare, a finisării mărfurilor (a se vedea capitolul „5.4 Documente privind garanția pentru materiale”):

- Daune externe, cum ar fi fisuri sau urme
- Daune sau imperfecțiuni ale suprafeței
- Planeitate (la achiziționarea plăcii presate)
- Tensiunea superficială a dosului laminatului (la achiziționarea de laminate individuale)
- Consistența culorii în cadrul lotului de producție

Suprafețele RAUVISIO brilliant sunt întotdeauna livrate cu folie de protecție aplicată. În ciuda acestei folii de protecție, este posibil ca laminatele să prezinte defecte minore ocazionale la livrare. Acestea nu pot fi excluse în totalitate din motive tehnice de producție și nu constituie un motiv direct de reclamație.

Dacă o comandă necesită mai multe foi de laminat, se recomandă să se utilizeze numai foi de laminat cu același număr de lot. Uniformitatea culorii între numerele de lot trebuie verificată înainte de prelucrare.

Consistența culorii trebuie verificată la lumina naturală a zilei, deși trebuie evitată lumina puternică a soarelui. În caz de abateri, trebuie utilizat un colorimetru.



Costurile suportate pentru verificarea punctelor menționate mai sus nu sunt în responsabilitatea REHAU. Acest lucru se aplică și costurilor indirecte generate de prelucrarea ulterioară a bunurilor defecte.

05.03 Condiționarea



RAUVISIO brilliant și toate celelalte materiale care urmează să fie prelucrate, cum ar fi placa substrat, adezivul, foaia de echilibrare și canturile trebuie să fie condiționate la temperatura camerei (cel puțin 18 °C) pentru un timp suficient (cel puțin 48 de ore).

Prelucrarea se efectuează tot la temperatura camerei. În special în lunile reci trebuie să se asigure aclimatizarea tuturor plăcilor/laminatului. În cazul unei aclimatizări incomplete a laminatului din cauza dimensiunii stivei, durata trebuie ajustată în consecință.

05.04 Documente privind garanția pentru materiale

Trebuie păstrate avizele de livrare și etichetele de expediere pentru a facilita trasabilitatea loturilor în cazul unei probleme tehnice. Imprimeul cu jet de cerneală pe marginea plăcii substrat poate fi utilizat și pentru identificarea unică a unui lot de producție. Acesta trebuie să fie transmis biroului de vânzări REHAU în cazul unei reclamații.

06 Prelucrarea RAUVISIO brilliant

06.01 Manevrarea corectă a plăcilor RAUVISIO

Așezarea plăcilor pe masa mașinii.
Acoperiți masa mașinii cu un strat de acoperire curat (placă din lemn, carton etc.) sau rotiți placa astfel încât folia de protecție să fie orientată în jos, iar foaia de echilibrare în sus.

Profilarea plăcilor

Procesul de imbricare este recomandat pentru tăierea plăcilor la dimensiune. Atunci când profilați cu un ferăstrău, asigurați-vă că respectați instrucțiunile de așezare a plăcii pe masa mașinii (a se vedea mai sus). În acest caz, utilizați un marcator prin crestare.

Între etapele de prelucrare

După frezare/tăiere, toate reziduurile trebuie îndepărtate și toate suprafețele trebuie curățate.

Stivuiți piesele de prelucrat în straturi, cu carton/material spongios curat și căptușit introdus între straturile de pe un palet.

Cântuirea pieselor de prelucrat

În timpul aplicării cantului trebuie utilizați agenți anti-statici. Asigurați-vă că plăcile sunt introduse în sistem în mod curat și sigur.

Orice așchii libere create trebuie îndepărtate în siguranță prin extracție.

Perforarea și frezarea

În timpul operațiunilor de perforare/frezare trebuie utilizată extracția pentru a asigura îndepărtarea așchilor.

Ambalarea pieselor de prelucrat

Stivuiți piesele de prelucrat în straturi, cu carton/material spongios curat și căptușit introdus între ele pe un palet.

Utilizați un dispozitiv de blocare pentru transport pentru a preveni deteriorarea din cauza alunecării sau un obiect similar.

06.02 Pregătirea laminatelor individuale

06.02.01 Tratarea prealabilă a laminatelor și a plăcilor de substrat

Tăierea manuală a laminatului

Pentru tăierea manuală a laminatului, este adecvată o lamă care taie folia de protecție și marchează suprafața acrilatului. Laminatul poate fi apoi rupt la tăietura de pe o margine.

Lipirea laminatului

RAUVISIO brilliant este tratat cu un pretratament Corona pe partea inferioară a copolimerului de stiren. Acest pretratament asigură o aderență bună a laminatului la adeziv. Datorită unei umectări ridicate a suprafeței, este asigurată o aderență bună. Umectarea poate fi stabilită cu ajutorul unei cerneli de testare. Măsura pentru aceasta este tensiunea superficială, care este dată în unitatea [mN/m]. Este cunoscut faptul că tensiunea superficială scade în timp. Prin urmare, se recomandă ca laminatul să fie prelucrat în termen de un an. Pentru a permite o aderență sigură, tensiunea superficială trebuie să fie mai mare de 38 mN/m. În plus, la începutul fiecărei operațiuni de presare, trebuie utilizată o bucată de probă pentru a testa umezirea adezivă a dosului laminatului.

După întărirea adezivului, trebuie efectuată tăierea substratului cu îndepărtarea laminatului (rupturi de fibre plate cu MDF).

Dacă tensiunea superficială este mai mică de 38 mN/m, partea de dedesubt din copolimer de stiren trebuie să fie tratată ulterior. Acest lucru se poate face, de exemplu, prin flacăra, tratament corona/cu plasmă sau amorsare.

Pentru a evita deteriorările cauzate de procesul de laminare, asigurați un mediu de prelucrare curat și curățarea suficientă a laminatelor și a materialelor de substrat. În acest caz, este important să nu existe particule pe laminat și pe placa substrat după curățare. Obiectele străine de acest tip ar putea lăsa indentații în timpul procesului de laminare, care sunt vizibile doar după îndepărtarea foliei de protecție.

06.02.02 Fabricarea plăcii presate

Laminatul trebuie așezat sau introdus longitudinal pe placa substrat. Acest lucru asigură faptul că laminatul este așezat paralel cu placa și nu iese în afară.

06.02.03 După prelucrarea plăcii presate

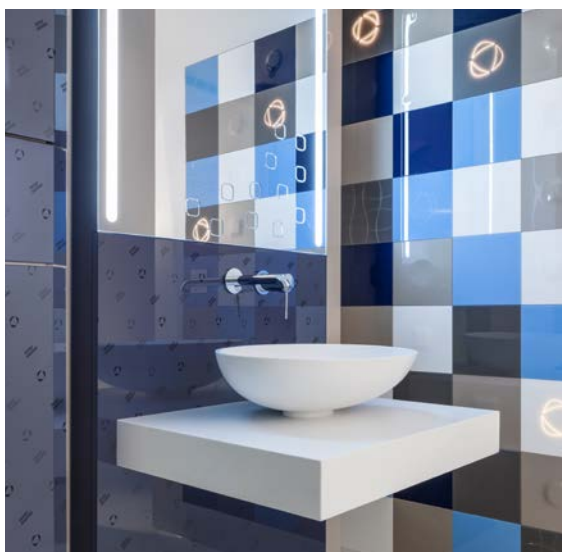
Înainte de efectuarea transportului ulterior, trebuie respectată o perioadă de repaus/timp de întărire de minimum 24 de ore.

Timpul de întărire trebuie stabilit în conformitate cu informațiile furnizate de producătorul adezivului.

Pentru prelucrarea ulterioară, trebuie să se verifice când pot fi efectuate etapele ulterioare de prelucrare, în funcție de sistemul de adeziv și de condițiile de mediu. Pentru aceasta, consultați fișa tehnică a produsului adeziv.

Cu culori și adezivi diferiți, pot exista interacțiuni în ceea ce privește timpul de întărire și aderența. Înainte de continuarea prelucrării/expedierii, asigurați-vă că există o aderență adecvată. Aceasta poate fi evaluată prin îndepărtarea laminatului de pe placa suport. Aici, toate fibrele trebuie să fie scoase complet din substrat.

Pentru preluarea/depozitarea componentelor individuale, se recomandă protejerea suprafețelor cu material neșesut sau similar. Acest lucru va preveni apariția de urme pe suprafață la stivuirea componentelor.



06.03 Prelucrarea mecanică a plăcii presate

Tăierea/frezarea/perforarea

RAUVISIO brilliant se poate prelucra utilizând majoritatea uneltelor de prelucrare a lemnului aprobate. La tăierea RAUVISIO brilliant, trebuie utilizată o lamă de ferăstrău de crestare.

Pentru prelucrarea precisă, trebuie să vă asigurați că toate uneltele sunt ascuțite și că sunt utilizate setările optime ale mașinii. Se recomandă ca setările optime ale mașinii să fie determinate prin intermediul unor teste înainte de începerea producției.

Tăierea la dimensiune a modelelor decorative metalice



La prelucrarea modelelor decorative metalice și a culorilor intensive, cum ar fi notte, trebuie să vă asigurați că direcția de instalare a tuturor pieselor este aceeași cu direcția siglei de pe folia de protecție. Dacă elementul este instalat cu susul în jos, se poate întâmpla să se creeze o impresie optică diferită din cauza alinierii particulelor metalice sau de culoare.

06.04 Termoformarea RAUVISIO brilliant

RAUVISIO brilliant și RAUVISIO brilliant SR mate pot fi termoformate în același mod ca orice alt material termoplastice.



Acest lucru nu este valabil pentru RAUVISIO brilliant SR lucios, deoarece stratul dur se poate crăpa atunci când este expus la temperaturi ridicate sau în timpul procesului de termoformare.

Trebuie să aveți grijă ca aportul de căldură în material să nu fie prea mare, deoarece acest lucru va duce la o „suprafață neuniformă”. Dacă temperatura este prea scăzută, aceasta poate provoca fisuri cauzate de solicitări sau tensiune „înghețată” care se poate elibera ulterior și poate provoca fisuri. Prin urmare, termoformarea este un domeniu de aplicare foarte delicat, în care procesul de producție trebuie să fie adaptat cu precizie la laminat.

06.05 Cântuirea

Se recomandă utilizarea unui material de cant RAUKANTEX pentru a crea un aspect uniform între suprafața RAUVISIO brilliant și suprafața îngustă. Cele mai bune rezultate vizuale sunt obținute cu RAUKANTEX pro. Nicio linie de îmbinare nu este vizibilă datorită stratului funcțional de polimer pigmentat din culoarea cantului. Gama de canturi RAUKANTEX poate fi furnizată pentru a se potrivi cu suprafața, în ABS (acrilonitril-butadien-stiren) sau PMMA (polimetilmetacrilat). În acest fel, în special cu canturile din PMMA și ABS care pot fi lustruite, se poate obține o componentă finită cu rost invizibil.

Metoda corectă de prelucrare este descrisă în instrucțiunile de utilizare intitulate Specificații tehnice de livrare RAUKANTEX (DML00513). Pentru mai multe informații, vă rugăm să contactați biroul dvs. de vânzări REHAU. Calitatea componentei rezultate (de exemplu, aderența cantului, aspectul și proprietățile de aplicare) depinde de setările mașinii și de calitatea plăcii utilizate și trebuie verificată de fabricant.

Setările optime ale mașinii, configurația uneltei și vitezele de tăiere trebuie stabilite individual înainte de producție, folosind o serie de probe. Departamentul de inginerie a aplicațiilor REHAU vă stă la dispoziție în acest sens.

Șlefuirea ulterioară a razei poate fi efectuată pentru a obține un finisaj lucios uniform între suprafață și cant.

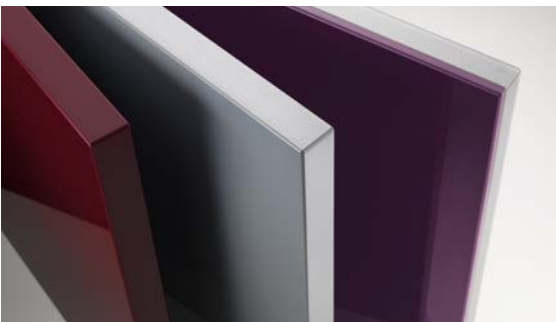


Fig. 06-2 RAUVISIO brilliant și RAUKANTEX cu rază lustruită



REHAU oferă clienților săi atât cant standard cu primer RAUKANTEX pure, cât și cant fără rosturi 100% polimer RAUKANTEX pro (anterior RAUKANTEX laser edge).

06.06 Componenta cântuită

În afară de laminatul pure și placa de dimensiuni mari presată, REHAU oferă clienților posibilitatea de a utiliza configuratorul pentru a achiziționa componente personalizate, cu margini tăiate cu laser dintr-o singură bucată, la cerere.



Fig. 06-3 Componentă cu margini tăiate cu laser

Pentru aplicațiile frontale (dimensiune nominală 19 mm), a fost efectuată cu succes o certificare în colaborare cu TÜV Rheinland, în conformitate cu orientările AMK. Componenta certificată este caracterizată prin următoarele caracteristici de calitate:

- Calitate
- Utilizare
- Monitorizarea periodică a producției



Configuratorul pentru componente cu margini tăiate cu laser poate fi găsit la www.rehau.com/boards

07 Date tehnice

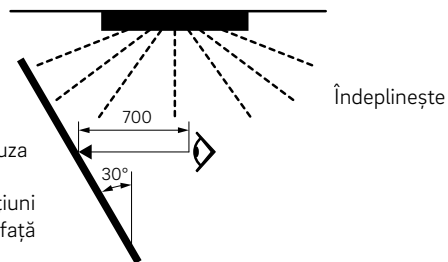
RAUVISIO brilliant este un laminat acrilic format dintr-un copolimer de stiren coextrudat și un strat acrilic.

Laminatul acrilic este proiectat pentru suprafețe de mobilier/design care sunt utilizate în interioare verticale. Partea superioară acrilică este protejată de o folie PE, care trebuie îndepărtată numai la locul de instalare.

Date despre produs	Standard de testare	Laminat	Placă presată simetrică, prevăzută cu foaie de echilibrare polimerică, de culoare uniformă	Placă presată cu foaie de echilibrare polimerică albă ¹⁾	Componentă cântuită
Grosime	Conform desenului tehnic bazat pe DIN 438-2	0,6–0,8 mm ± 0,05 mm			
Placă presată Substrat MDF 12 mm	Conform desenului tehnic bazat pe DIN 438-2		13,5 mm ± 0,4 mm		13,5 mm ± 0,4 mm
Placă presată Substrat MDF 16 mm	Conform desenului tehnic bazat pe DIN 438-2		17,5 mm ± 0,4 mm		17,5 mm ± 0,4 mm
Placă presată Substrat MDF 17 mm				18,0 mm ± 0,4 mm	
Placă presată Substrat MDF 17,8 mm	Conform desenului tehnic bazat pe DIN 438-2		19,3 mm ± 0,4 mm		19,3 mm ± 0,4 mm
Placă presată Substrat MDF 18 mm				19,0 mm ± 0,4 mm	
Placă presată Substrat MDF 28 mm	Conform desenului tehnic bazat pe DIN 438-2		29,5 mm ± 0,4 mm		29,5 mm ± 0,4 mm
Lățime	Conform desenului tehnic bazat pe DIN 438-2	1.300 mm ± 2,0 mm	1.300 mm ± 2,0 mm	1.300 mm ± 2,0 mm	Dimensiune ± 0,5 mm
Lungime	Conform desenului tehnic bazat pe DIN 438-2	2.800 mm ± 5,0 mm	2.800 mm ± 5,0 mm	2.800 mm ± 5,0 mm	Dimensiune ± 0,5 mm
Abatere unghiulară	Conform desenului tehnic bazat pe DIN 438-2	90° ± 0.3°	90° ± 0.3°	90° ± 0.3°	Max. 0,5 mm/ 1.000 mm
Defecte cant	Conform desenului tehnic bazat pe DIN 438-2	15 mm	15 mm	15 mm	

¹⁾ Nicio garanție pentru testele component în conformitate cu AMK, cu toate acestea, prezintă rezistență la temperaturi de până la 50 °C în conformitate cu AMK-MB-001; fără certificare în conformitate cu TÜV; fără certificare PEFC

Proprietăți vizuale	Standard de testare	Cerințe	Rezultatul testului
Nivelul de luciu al suprafeței	AMK-MB-009, 09/2010	Măsurare cu geometrie de măsurare de 60°	≥ 85 GLE lucios ><6 GLE mat
Culoarea	AMK-MB-009, 09/2010	Nicio modificare semnificativă a probei limită; proprietăți de acoperire uniformă	Îndeplinește
Suprafață	AMK-MB-009, 09/2010 conform EN ISO 7823-2*	Suprafață uniformă, defectele de suprafață nu trebuie să afecteze aspectul general de la o distanță de 0,7 m. O suprafață perfectă nu poate fi garantată din cauza procesului industrial de producție, mici imperfecțiuni și neregularități de suprafață sunt permise.	Îndeplinește
Rezistența la lumină	Pe baza DIN EN ISO 4892-2, Procesul B Durata testului: conform DIN EN ISO 105 B01–B06 Evaluarea probei: conform DIN EN ISO 105 A02	Evaluare conform scalei tonurilor de albastru Evaluare conform scalei tonurilor de gri	Nivel 7 ≥ Nivel 4



* Prezentul standard se referă exclusiv la etapa procesului de extrudare; etapele procesului din aval nu sunt luate în considerare.

Proprietățile materialului stratului	Standard de testare	Cerință
Densitate (laminat acrilic)	DIN EN ISO 1183-1 (05.04)	1.06 g/cm ³
Comportamentul la foc	DIN 4102/1	B2
Puritatea materialului/conținutul de nisip	Reziduuri la aprindere în conformitate cu specificațiile de testare	≤ 1%

Proprietățile de suprafață ale materialului de acoperire	Standard de testare	Cerințe	Rezultatul testului			
Tensiunea superficială Partea adezivă	Verificare cu cerneală de testare	≥ 44 mN/m la livrare	≥ 38 mN/m în timpul lipirii			
Rezistența chimică*	DIN 68861/T1	1A/1B	Consultați tabelul „Substanțe” de la pagina 21			
Performanță în condiții de căldură uscată	DIN 68861/T7	Grupa de rezistență min. 7 D	Nicio modificare la 70 °C			
Comportamentul în căldură umedă	DIN 68861/T8	Grupa de rezistență min. 8 B	Nicio modificare la 70 °C			
Performanță în vapori de apă	DIN EN 438-2	Nivel 5				
Rezistență la zgârieturi			RAUVISIO brilliant	RAUVISIO brilliant SR lucios	RAUVISIO brilliant SR mat	RAUVISIO brilliant noble mat
	DIN 68861/T4		Clasa 4D	Clasa 4D	Clasa 4B	Clasa 4D
Rezistență la micro-zgârieturi	DIN CEN TS 16611 Procedura A		Clasa 4	Modificarea nivelului de luciu 5% (măsurare cu geometrie de măsurare de 60°)	Modificarea nivelului de luciu 18% (măsurare cu geometrie de măsurare de 60°)	Modificarea nivelului de luciu 11% (măsurare cu geometrie de măsurare de 60°)
	DIN CEN TS 16611 Procedura B		Clasa 2	Clasa 5	Clasa 5	Clasa 3
Acțiune antibacteriană pentru RAUVISIO brilliant noble mat	JIS Z 2801:2012 ISO 22196	Activitatea antibacteriană la Escherichia coli și Staphylococcus aureus	reducere ≥ 4 log reducere ≥ 99,99%			

* Testarea rezistenței chimice conform DIN 68861-1 include substanțele prezentate în tabelul de la pagina 19; alte substanțe nu au fost testate în mod specific și trebuie testate separat de către client.

Teste ale componentei cântuită

Conținutul livrării de la REHAU include RAUVISIO brilliant cu și fără cântuire. Detaliile de mai jos se referă la componenta finisată, cântuită cu RAUKANTEX pro. Vă rugăm să rețineți că REHAU își asumă răspunderea pentru garanție numai în ceea ce privește obiectul livrării în conformitate cu specificațiile REHAU, nu și pentru componenta cântuită finisată. Rezultatele testelor componentei cântuite finisate depind de parametrii mașinii și ai procesului care urmează să fie stabiliți de client pentru prelucrarea

RAUVISIO brilliant, folosind cantul adecvat, precum și respectarea deplină a instrucțiunilor de prelucrare REHAU în conformitate cu aceste informații tehnice. Departamentul de inginerie a aplicațiilor REHAU oferă suport adecvat pentru setarea parametrilor mașinii și ai procesului. Vă rugăm să rețineți: consultația noastră privind tehnica de aplicare este corectă în măsura cunoștințelor noastre, dar nu ne asumăm nicio răspundere pentru acest serviciu gratuit, care este furnizat fără obligații.

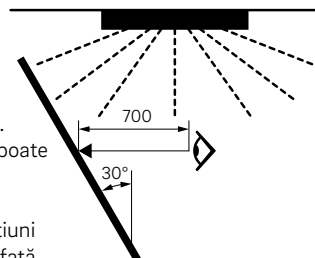
Teste ale componentei	Standard de testare	Rezultatul testului
Rezistența la temperatură	Evaluare conform AMK-MB-001 (05/03)	Trecut
Infiltrarea vaporilor de apă	Evaluare conform AMK-MB-005 (07/2007), Modulul 1	Trecut
Rezistență la climatul umed	Evaluare conform AMK-MB-005 (07/2007), Modulul 2	Trecut
Rezistență la climat alternant	Evaluare conform AMK-MB-005 (07/2007), Modulul 3	Trecut
Depozitare la căldură pe termen lung 4 săptămâni 50 °C	Evaluare după 24 de ore de aclimatizare	Trecut

Date tehnice pentru foaia de echilibrare RAUVISIO brilliant

Foaia de echilibrare asortată la culoarea RAUVISIO brilliant constă din polimer coextrudat care are o reliefare fină. Foaia de echilibrare este concepută pentru dosul suprafețelor de mobilier/design care sunt utilizate în interioare verticale.

Date despre produs	Standard de testare	Dimensiuni
Grosime	Evaluare conform AMK-MB-001 (05/03)	0,6–0,7 mm ± 0,05 mm
Lățime	Evaluare conform AMK-MB-005 (07/2007), modulul 1	1.300 mm ± 2,0 mm
Lungime	Evaluare conform AMK-MB-005 (07/2007), modulul 2	2.800 mm ± 5,0 mm
Abatere unghiulară	Evaluare conform AMK-MB-005 (07/2007), modulul 3	90° ± 0.3°

Proprietăți vizuale	Standard de testare	Cerințe	Rezultatul testului
Culoarea			Nicio modificare semnificativă a probei limită; proprietăți de acoperire uniformă
Suprafață	AMK-MB-009, 09/2010	Suprafață uniformă, defectele de suprafață nu trebuie să afecteze aspectul general de la o distanță de 0,7 m. O suprafață perfectă nu poate fi garantată din cauza procesului industrial de producție, mici imperfecțiuni și neregularități de suprafață sunt permise.	Îndeplinește



Proprietățile materialelor	Standard de testare	Cerință
Comportamentul la foc	DIN 4102/1	B 2
Puritatea materialului/conținutul de nisip	Reziduuri la aprindere în conformitate cu specificațiile de testare	≤ 1%

Proprietăți de suprafață	Standard de testare	Cerințe	Rezultatul testului
Tensiunea superficială partea adezivă	Testare utilizând cerneală de testare	≥ 44 mN/m la livrare	≥ 38 mN/m în timpul lipirii
Comportamentul în căldură uscată	DIN 68861/T7	Grupa de rezistență min. 7 D	Nicio modificare la 70 °C
Comportamentul în căldură umedă	DIN 68861/T8	Grupa de rezistență min. 8 B	Nicio modificare la 70 °C
Comportament în vapori de apă	DIN 438-2	Nivel 5	
Rezistență la zgârieturi	DIN 68861/T4	Clasa 4B	

08 Îndrumări pentru instalare

1. Laminatul brut și elementele preasamblate trebuie transportate numai pe unitatea de ambalare originală.
2. Descărcați întotdeauna unitățile de ambalare lateral și din mijloc.
3. Laminatul brut și elementele fabricate trebuie depozitate întotdeauna pe paletul original sau cu
4. Laminatul brut și elementele fabricate nu trebuie depozitate în exterior sau în camere umede.
5. Laminatele brute și elementele fabricate trebuie să fie întotdeauna depozitate corespunzător la locul de instalare și să nu fie expuse la surse puternice de lumină UV.
6. Acclimatizați elementele preasamblate înainte de instalare, timp de cel puțin 24 de ore la temperatura camerei (min. 18 °C). La temperaturi de livrare sub 0 °C, acclimatizați elementele timp de cel puțin 48 de ore pe toate părțile.
7. Nu trebuie să fie așezate obiecte pe plăcile brute și elementele preasamblate, deoarece acestea ar putea provoca daune.
8. RAUVISIO brilliant este potrivit pentru aplicații verticale în interior. Dacă este necesar, întrebați și verificați cu producătorul cu privire la cazurile speciale de aplicare.
9. Toate materialele și componentele trebuie verificate înainte de prelucrare/asamblare pentru a depista eventualele daune sau defecte.
10. Depozitarea temporară înainte de instalare trebuie să aibă loc exclusiv în ambalajul original, în camere închise și fără îngheț.
11. Substructurile portante, care sunt legate ferm între ele, trebuie să fie aliniate astfel încât să fie plane și verticale.
12. Pentru a evita fisurile cauzate de solicitări, nu trebuie să apară îndoiri în timpul prelucrării și asamblării.
13. Evitați contactul colțurilor neprotejate ale substraturilor din lemn cu umezeala înainte de instalare.
14. În cazul plăcilor de substrat din lemn, toate marginile tăiate și marginile brute ale plăcii trebuie să fie etanșate împotriva pătrunderii apei.
15. Toate găurile perforate în plăcile de substrat din lemn trebuie să fie etanșate împotriva pătrunderii apei în timpul asamblării.
16. Nu trebuie utilizate unelte pe suprafață.
17. Pe suprafață nu se pot utiliza solvenți puternici, detergenți speciali (de exemplu, detergenți pentru țevi de scurgere, detergenți industriali, detergenți abrazivi sau cârpe de curățat abrazive) sau substanțe chimice puternice.
18. Murdăria abundentă poate cauza zgârieturi în timpul curățării, de aceea curățați întotdeauna cu atenție zonele murdare cu o cârpă din microfibră.
19. Nu stați pe elementele RAUVISIO brilliant neasamblate sau asamblate.
20. Instalare numai pentru aplicații verticale de interior.



Trebuie respectate standardele naționale, specificațiile, legislația, instrucțiunile de utilizare (de exemplu, dispozitive electronice) sau altele similare.

09 Instrucțiuni de îngrijire și utilizare pentru utilizatorul final



Materialul de suprafață acrilic fără pori și omogen este ușor de curățat, este adecvat pentru contactul cu produsele alimentare și este rezistent la creșterea ciupercilor și a bacteriilor.



RAUVISIO brilliant este rezistent la majoritatea substanțelor care se găsesc în gospodărie. Expunerea prelungită la substanțe agresive poate lăsa urme sau deteriora materialul.



RAUVISIO brilliant este plăcut la atingere, cald și are un efect vizual de profunzime excelent.

Evaluare conform DIN EN 12720 (07/2009):

Rezistența chimică

Rezistența chimică	Rezultat
5	Nicio modificare vizibilă
4	O modificare abia vizibilă a luciului sau a culorii
3	Modificarea ușoară a luciului sau a culorii; structura suprafeței de testare nu s-a modificat
2	Urme puternice vizibile; cu toate acestea, structura suprafeței de testare este în mare parte neafectată
1	Urme puternice vizibile; structura suprafeței de testare este modificată
0	Suprafața de testare a fost modificată sever sau a fost distrusă

Tabelul prezintă mediile testate și timpul de expunere:

Substanțe	Grupa de rezistență 1A/1B					
	RAUVISIO brilliant		RAUVISIO brilliant SR lucios		RAUVISIO brilliant SR mat	
	D	Rezultat	D	Rezultat	D	Rezultat
Acid acetic	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Acid citric	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Apă amoniacală	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Alcool etilic	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Vin roșu	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Bere	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Cola	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Cafea	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Ceai negru	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Suc de coacăze negre	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Lapte evaporat	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Apă	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Benzină	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Acetonă	16 h	1	10 s	5	10 s	5
Acetat de etil-butil	16 h	1	10 s	5	10 s	5
Unt	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Ulei de măsline	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Muștar	16 h	4	16 h	4	16 h	4
Ceapă	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Dezinfectanți	16 h	3-4	16 h	5	16 h	5
Agent de curățare	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Soluție de curățare	16 h	5	16 h	5	16 h	5



Pentru curățare nu trebuie să se utilizeze agenți de curățare de degresare sau pe bază de alcool, deoarece pot ataca și deteriora suprafața. Murdăria abundentă trebuie îndepărtată cu o cârpă moale (cârpă din microfibră) și apă cu săpun; veți putea apoi să restabiliți aspectul de înaltă calitate cu ajutorul agentului de etanșare REHAU. Acest agent de etanșare special adaptat îmbunătățește senzația și protejează suprafața în timpul utilizării zilnice, astfel încât vă veți bucura cu siguranță pe termen lung de suprafața acrilică exclusivă.



Fig. 09-1 Kit de etanșare REHAU



Etanșarea trebuie evitată în cazul RAUVISIO brilliant SR matt, deoarece o aplicare neuniformă poate duce la un aspect neomogen.

Acest document este protejat prin drepturi de autor. Toate drepturile bazate pe acestea sunt rezervate. Nicio parte a acestei publicații nu poate fi tradusă, reprodușă sau transmisă sub nicio formă sau prin alte mijloace similare, electronice sau mecanice, prin fotocopiere, înregistrare sau în alt mod, ori stocată într-un sistem de regăsire a datelor.

Consultația noastră verbală și scrisă cu privire la utilizare se bazează pe ani de experiență și pe ipoteze standardizate și este furnizată în limita cunoștințelor noastre. Utilizarea prevăzută a produselor REHAU este descrisă în detaliu în informațiile tehnice despre produs. Respectiva versiune valabilă poate fi

consultată online pe www.rehau.com/TI. Nu avem niciun control asupra aplicării, utilizării sau prelucrării produselor. Prin urmare, responsabilitatea pentru aceste activități îi revine în întregime utilizatorului/procesatorului respectiv. Dacă apare totuși problema răspunderii, aceasta se bazează exclusiv pe condițiile noastre de livrare și plată, care pot fi accesate pe www.rehau.com/conditions, în măsura în care nu s-a convenit altfel în scris cu REHAU. Acest lucru se aplică, de asemenea, pentru toate cererile în temeiul garanției, garanția aplicându-se calității constante a produselor în conformitate cu specificațiile noastre. Sub rezerva modificărilor tehnice.

Nu suntem niciodată departe.
Vedeți exact unde suntem la
www.rehau.com/locations

© REHAU Polymer SRL

002600 RO 01.2025