



**Engineering progress
Enhancing lives**

RAUKANTEX

Технічні умови постачання



REHAU

Зміст

1.	Чинність	03
2.	Сфера застосування	03
3.	Розміри та допуски	03
4.	Загальні властивості матеріалів	04
4.1.	Крайкові матеріали	04
4.2.	Матеріали функціональних шарів	05
4.3.	Рівень глянцю	05
4.4.	Друк/лакування	05
5.	Спеціальні вказівки щодо крайок RAUKANTEX	05
5.1.	Крайки АБС	05
5.2.	Прозорі крайки з ПЕТ та ПММА	05
5.3.	Крайки із захисною плівкою	05
5.4.	RAUKANTEX pro та plus із ПВХ	06
6.	Класифікація RAUKANTEX	06
6.1.	RAUKANTEX pure (крайки з праймером)	06
6.2.	RAUKANTEX plus/pro (крайки для безшовного з'єднання)	06
6.3.	Програма крайок RAUKANTEX	06
6.3.1	RAUKANTEX color та dekor	06
6.3.2	RAUKANTEX designo	06
6.3.3	RAUKANTEX eco	06
6.3.4	RAUKANTEX evo	06
6.3.5	RAUKANTEX magic 1	07
6.3.6	RAUKANTEX magic 2	07
6.3.7	RAUKANTEX magic 3	07
6.3.8	RAUKANTEX soft	07
6.3.9	RAUKANTEX basic edge	07
6.3.10	RAUKANTEX paintable	07
6.3.11	RAUKANTEX floor	07
6.3.12	RAUKANTEX door	07
6.3.13	RAUKANTEX health.protect	07
6.3.14	RAUKANTEX fire.protect	07
6.3.15	RAUKANTEX natura	07
6.3.16	RAUKANTEX light up	07
6.3.17	RAUKANTEX pigmento	07
6.3.18	RAUKANTEX wood (крайки з натурального шпону)	08
6.4.	Додаткові особливості	08
7.	Вказівки щодо обробки	08
8.	Очищення / дезінфекція	09
8.1.	Очищення	09
8.2.	Дезінфекція	09
8.3.	Стійкість до хімікатів	09
8.4.	Поліциклічні ароматичні вуглеводні (ПАВ)	09
9.	Особливості поверхні	10
10.	Зберігання	10
11.	Формат постачання та упаковка	10
12.	Функціонування	10
13.	Зміни	10
14.	Відповідність стандартам	10

RAUKANTEX – Технічні умови постачання

1. Чинність

Дана Технічна угода про постачання є частиною договору і поширюється на крайки RAUKANTEX. Вона визначає та обмежує обсяг послуг компанії REHAU. Наведені нижче властивості матеріалів/продукції стосуються їх стану на момент поставки, без обробки. Даний стан зафіксовано в документації на основі відповідного запасного взірця.

2. Сфера застосування

Крайки RAUKANTEX використовуються для личкування плит-носіїв у меблевій промисловості. Вони призначені для використання всередині приміщень і спеціально стабілізовані. Залежно від матеріалу,

кольору та умов монтажу крайки, після декількох років використання можуть відбутися незначні зміни кольору.

3. Розміри та допуски

Стандартні допуски для крайкових матеріалів RAUKANTEX можна отримати за запитом у Вашого менеджера або знайти в Інтернеті (залежно від матеріалу) на сайті www.rehau.com/ti-raukantex

Функціональні крайкові стрічки



RAUKANTEX pro - перфекціоніст

Крайка з полімерним функціональним шаром

За допомогою 100% полімерного функціонального шару ви можете отримати ідеальні безшовні компоненти. 100% точність кольору. 100% без клею – перевірена промислова якість. Матеріали: ПММА, ПП, АБС, ПЕТ

- ■ ■ Вологостійкість
- ■ ■ Стійкість до УФ-випромінювання
- ■ ■ Адгезивні властивості / твердість
- ■ ■ Зовнішній вигляд

Функціональний шар може безшовно плавитись

RAUKANTEX plus - рішення початкового рівня

Крайка з функціональним шаром із термопластичного поліуретану

Функціональний шар на основі полімеру, відповідний за кольором до зворотної сторони, забезпечує візуальну безшовність деталей. 100% без клею. Функціональний шар на основі полімеру, відповідний за кольором до зворотної сторони забезпечує візуальну безшовність деталей. 100% без клею. Матеріали: ПММА, АБС. Покриття Plus доступне тільки в колекції зі складу.

- ■ □ Вологостійкість
- ■ □ Стійкість до УФ-випромінювання
- ■ □ Адгезивні властивості / твердість
- ■ □ Зовнішній вигляд

Функціональний шар з ледь помітним швом

Крайки із праймером



RAUKANTEX pure - класика

Крайка з праймером

Клей наноситься на плиту або крайку в розплавленому стані. Матеріали: ПММА, ПП, АБС, ПЕТ, ПВХ

Приклад, Клей EVA:

- □ □ Вологостійкість
- □ □ Стійкість до УФ-випромінювання
- □ □ Адгезивні властивості / твердість
- □ □ Зовнішній вигляд

Приклад, поліуретановий клей:

- ■ ■ Вологостійкість
- ■ ■ Стійкість до УФ-випромінювання
- ■ ■ Адгезивні властивості / твердість
- ■ ■ Зовнішній вигляд

Функціональний шар із видимим швом



Обробка лазером

При лазерній обробці лазер активує функціональний шар.



Обробка гарячим повітрям

Гаряче повітря, що подається під тиском, плавить функціональний шар.



Технологія NIR

Технологія на основі використання ближнього інфрачервоного діапазону забезпечує швидку й точну передачу теплової енергії.

4. Загальні властивості матеріалів

4.1. Крайкові матеріали

	RAU-ПП color, dekor та natura	RAU-ПП designo	RAU-АБС color, dekor та natura	RAU-АБС basic edge	RAU-ПММА color, dekor		
Твердість Shore D DIN ISO 48-4: 2021-02	75 ± 3	75 ± 3	70 ± 4		80 ± 3		
Температура розм'якшення за тестом Vicat відповідно до ISO 306, метод В/50	прибл. 100 °С	прибл. 100 °С	прибл. 90 °С		прибл. 80 °С		
Щільність за DIN EN ISO 1183				прибл. 0,6 г/см³			
Твердість за кульковим твердоміром відповідно до DIN EN ISO 2039, ч.1					≥ 80 Н/мм²		
Світлостійкість за DIN EN ISO 4892-2 Метод В Оцінка за сірою шкалою ISO 105-A02	Рівень 7-8	Рівень 7-8	≥Рівень 6		≥Рівень 6		
Усадка крайки товщиною 0,4 - 4,0 мм 1 год при 90 °С в тепловій шафі у відкритому вигляді	≤ 0,3 %	≤ 0,3 %			≤ 1,0 %		
Усадка крайки ≥ 1,7 мм 1 год при 90 °С в тепловій шафі у відкритому вигляді			≤ 1,7 %	≤ 0,3 %			
Усадка крайки ≤ 1,5 мм 1 год при 60 °С в тепловій шафі у відкритому вигляді			≤ 0,3 %				
Стійкість до водяної пари на основі DIN EN 438-2, пункт 14		Клас 5					
	RAU-ПВХ color, dekor та natura	RAU-ПП 4531 4639 (eco) floor	RAU-ПВХ 1195 floor	RAU-ПП 4581 4689 (eco) floor	RAU-ПВХ 1699 floor	RAU-ПЕТ magic 1	RAU-ПП/SRT soft
Твердість за Shore D або A DIN EN ISO 7619-1	79 ± 4 (D)				75 ± 4 (D)		від 70 до 90 (А) залежно від заданої рецептури
Температура розм'якшення за тестом Vicat відповідно до ISO 306, метод В/50	прибл. 67 °С		прибл. 73 °С		прибл. 65 °С	прибл. 76 °С з алюміні- євою вставкою	
Стійкість до розриву згідно DIN EN ISO 527-2			≥ 30 Н/мм²				
Тягучість згідно DIN EN ISO 527-2			0 – 5 %				
Опір поверхні, вимірювання спеціальним електродом при 10 В		5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ Ом	5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ Ом				
Прохідний опір (при товщині крайки 0,8 мм) 100 мм крайкової стрічки на металевій підставці при контакті з латунним електродом 50мм, при 10В		5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ Ом	5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ Ом				
Світлостійкість за EN ISO 4892-2 Метод В Оцінка за сірою шкалою ISO 105-A02	≥Рівень 6					≥Рівень 6	≥Рівень 6
Усадка крайки ≥ 1,7 мм 1 год при 90 °С в тепловій шафі у відкритому вигляді	≤ 1,7 %					< 0,3 %	
Усадка крайки ≤ 1,5 мм 1 год при 60 °С в тепловій шафі у відкритому вигляді	≤ 0,3 %	≤ 0,3 %	≤ 0,3 %	≤ 0,3 %	≤ 0,3 %	< 0,1 %	
Вогнестійкість згідно DIN 4102, аркуш 4	самозгасання		самозгасання		згасає після усунення полум'я		
Класифікація згідно з EN 13501-1:2018		E		E			

4.2. Матеріали функціональних шарів

	RAUKANTEX			
	pro	plus	OFL	OMR
Твердість за Shore D або A згідно DIN EN ISO 7619-1	58 ± 3 (D)	прибл. 92 (A) прибл. 35 (D)	90 (A) 35(D)	55 ± 10 (D)
Температура плавлення (DSC) DIN EN ISO 11 357-1 (частка нагрівання 10 K/хв.)	150 ± 15 °C	115 ± 20 °C	135 ± 15 °C	135 ± 15 °C
Щільність згідно DIN EN ISO 1183	0,85 - 0,93 г/см³	1,2 - 1,3 г/см³	0,95 г/см³	0,85 - 0,93 г/см³

4.3. Рівень глянце

Рівень глянце є важливою ознакою для поверхонь і досягається за допомогою лаків із УФ-захистом. Залежно від текстури поверхні та кута огляду, світло відбивається по-різному, так що поверхня виглядає більш або менш блискучою, так званий «ефект блиску».

REHAU вимірює рівень глянце під кутом 60 градусів відповідно до DIN 67530, як правило, на гладких поверхнях.

В окремих випадках рівень глянце можна також виміряти безпосередньо на тисненні, проте результати вимірювання рівня глянце не можна порівнювати з вимірюванням на гладких поверхнях.

Допуски для покритих лаком крайок:

Рівень блиску Допуск в ступенях рівня блиску

від 6 до 100 ± 3

Спеціальні лаки (EM, SM, SHGL, GLS) можуть мати інші допуски. Спеціальні допуски за запитом.

Допуски для нелакованих крайок:

Вікно допуску для нелакованих крайок значно більше. Тут можна говорити про так званий технічний блиск, який з практичної точки зору може знаходитись в межах 0-40 ступенів рівня блиску, залежно від технології виробництва (каландр / екструзія), а також від способу структурування поверхні (з тисненням / без тиснення) чи використання матеріалу крайки (АБС / ПП / ПММА).

4.4. Друк/лакування

З міркувань візуального контролю якості друк на крайках може мати специфічну для продукту незадруковану площу з країв ≤ 1,50 мм, яка не має значення для кінцевого продукту завдяки кінцевій обробці крайки. Таким чином, незадрукована

ділянка не є дефектом якості і не є підставою для скарги.

5. Спеціальні вказівки щодо крайок RAUKANTEX

5.1. Крайки АБС

Для очищення крайок RAU-АБС рекомендується використання спеціальних очищувачів для синтетичних матеріалів.

Не рекомендується застосовувати субстанції із вмістом розчинників та спиртів, оскільки це може призвести до крихкості або розчинення матеріалу крайки. За умов сильного натиску разом із тертям можлива легка зміна кольору для інтенсивних чи темних тонів на місцях радіусів фрезерування. Для отримання додаткової інформації про очищення див. пункт 8. Подальші вказівки щодо обробки знаходяться в супровідній документації.

5.2. Прозорі крайки з ПЕТ та ПММА

Під час застосування очисних засобів необхідно їх ретельно перевірити на вміст спиртів чи розчинних матеріалів, оскільки матеріали прозорих крайок не можуть контактувати з такими засобами.

З огляду на це необхідно також не допускати контакту із засобами, які передусім діють як антистатика та/або охолоджуючі засоби. Використання засобів із вмістом спирту або розчинників може призвести до появи тріщин. Тріщини також можуть з'являтися не відразу, а за деякий час.

Подальші вказівки щодо обробки знаходяться у супровідній документації.

Рекомендації щодо очищення та зменшення ймовірності появи тріщин:

Загалом всі прозорі тверді синтетичні матеріали мають схильність до появи тріщин під впливом внутрішніх натягів за умови чищення агресивними засобами. Тріщини можуть проявлятися залежно від ступеня надлишкового натягу: як глибокі тріщини в матеріалі, так і дрібні подряпини або «молочні» помутніння прозорого матеріалу. З цієї причини дуже важливо, щоб крайки накладалися без натягу по зовнішньому радіусу плити. Цього можна досягти за допомогою достатнього прогріву матеріалу крайки інфрачервоним промінням або гарячим повітрям.

5.3. Крайки із захисною плівкою

При виготовленні крайок із захисною плівкою верхній шар захисної плівки лише умовно стійкий до розчинних матеріалів.

Захисну плівку необхідно видалити з крайки якомога швидше (відразу після кінцевого монтажу).

Стандартна захисна прозора плівка не має стійкості до ультрафіолетового проміння (напр.: у випадку крайок під лакування), для такого спеціального застосування рекомендується наша захисна плівка із ультрафіолетовим захистом (чорна/біла захисна плівка). Захисна плівка може мати заглиблення до 3 мм з кожного боку. Це пов'язано з виробничим процесом і не є причиною для рекламації.

5.4. RAUKANTEX pro та plus із ПВХ

RAUKANTEX pro або plus із матеріалу ПВХ також можна обробляти за допомогою технології гарячого повітря.



Обробка RAUKANTEX pro або plus із матеріалу ПВХ за допомогою лазерної технології не дозволяється, оскільки спричиняє виділення шкідливих для здоров'я газів.

6. Класифікація RAUKANTEX

6.1. RAUKANTEX pure (крайки з праймером)

Крайки RAUKANTEX pure обробляють на типовому личувальному обладнанні, де застосовуються клеї-розплави. Для цього на тильну сторону крайки нанесений універсальний праймер, який підходить для застосування клеїв-розплавів. Праймер, що застосовується, був протестований з продукцією відомих постачальників клеїв (Henkel, Jowat, Fuller, Kleiberit). Замовник несе відповідальність за перевірку придатності всіх використовуваних клеїв (EVA/PO/APAO/PUR/...) за допомогою пробних тестів. При цьому слід дотримуватись вказівок постачальників клейових засобів.

6.2. RAUKANTEX plus/pro (крайки для безшовного з'єднання)

Крайки для безшовного з'єднання RAUKANTEX plus/pro піддають обробці на обладнанні, яке личує за допомогою плазми, діодного лазера, гарячого повітря або за методом NIR (інфра- червоний промінь). Для цього крайки оснащені функціональним шаром. Можливість обробки безшовних крайок RAUKANTEX клієнт перевіряє шляхом пробних тестів.

Гладкість поверхні

Через високі енерговитрати в процесі безшовного з'єднання лазерної крайки RAUKANTEX та ДСП може утворитися нерівна поверхня крайки. Завдяки підведенню енергії до функціонального шару та теплопровідності у крайку-носії, структура ДСП може відбитись на поверхні вузької частини, що обробляється, залежно від товщини крайки (<1,5 мм) та типу поверхні (чим глянцевіша, тим критичніша). У цих випадках ми рекомендуємо використовувати спеціальні функціональні шари після консультації з Технічним відділом Застосування на МДФ-плитах не є критичним.

Функціональний шар безшовних крайок RAUKANTEX нелакований і підпадає таким чином під якість блиску поверхні після машинної обробки. Залежно від технології виробництва ступінь блиску та структура поверхні можуть варіюватися. Це не має жодного впливу на функцію та поведінку при

розплавленні функціонального шару під час обробки.

Функціональні шари RAUKANTEX pro на основі поліпропілену мають високу світлостійкість. Функціональні шари OFL 323 та 373 можуть з часом змінювати колір через властивості матеріалу.

Для крайкування деревини ми зазвичай рекомендуємо наш функціональний шар OFL. Придатність для відповідного застосування повинна бути перевірена за допомогою пробних тестів.

Оскільки під час розплавлення матеріалів функціонального шару можуть виділятися шкідливі речовини, компанія REHAU рекомендує загалом під час обробки на практиці використовувати витяжки. За дотримання умов технічного відділу з питань чистоти повітря, повітря з витяжок може виводитись назовні – для цього слід перевірити умови і вимоги відповідно для кожного окремого випадку. Для повернення чистого повітря частки пилу та газоподібні частки необхідно відфільтрувати. При цьому слід дотримуватись норм виробників механізмів та фільтрового обладнання.

6.3. Програма крайок RAUKANTEX

6.3.1 RAUKANTEX color та dekor

Крайки RAUKANTEX color та dekor призначені для оздоблення меблевих деталей без особливих вимог щодо стійкості до водяної пари. Рецептури ПП1341/ПП1541 додатково стабілізовані і мають підвищену світлостійкість (5000 год відповідно до DIN EN 513 - метод. 2 - S).

Кольори «металік» відрізняються від стандартних кольорів.

- Колірних ефектів (залежно від кута огляду) уникнути неможливо.
- Через пігментацію неможливо уникнути окремих дефектів поверхні.

6.3.2 RAUKANTEX designo

Крайки RAUKANTEX designo із RAU-ПП призначені для виробництва меблевих деталей із особливими вимогами щодо стійкості до водяної пари.

6.3.3 RAUKANTEX eco

Крайки RAUKANTEX eco з RAU-ПП підкреслюють концепцію екологічності, замінюючи 50% основного полімерного матеріалу переробленими матеріалами.

6.3.4 RAUKANTEX evo

Крайки RAUKANTEX evo з RAU-ПП підкреслюють концепцію сталого розвитку, замінюючи частину основного полімерного матеріалу невикопним переробленим матеріалом.

6.3.5 RAUKANTEX magic 1

Крайки RAUKANTEX magic 1 з RAU-ПЕТ з алюмінієвою вставкою вирізняються реалістичним "металевим" виглядом.

6.3.6 RAUKANTEX magic 2

Крайки RAUKANTEX вкриті зверху алюмінієвою плівкою або плівкою з нержавіючої сталі. Алюмінієва або поверхня з нержавіючої сталі захищена від УФ-випромінювання та вкрита захисною плівкою.

6.3.7 RAUKANTEX magic 3

Крайки RAUKANTEX із RAU-ПП мають полімерну алюмінієву або хромовану поверхню та захисну плівку. Призначені для виготовлення меблевих деталей без особливих вимог щодо стійкості до водяної пари.

6.3.8 RAUKANTEX soft

Крайки RAUKANTEX soft із ущільнючим/буферним елементом призначені для застосування в якості пилозахисного або протиударного буфера.

6.3.9 RAUKANTEX basic edge

Крайки RAUKANTEX basic edge зі спіненого RAU-АБС застосовуються в якості опорного елемента в стільникових плитах або як основа під крайку для плит із низькою щільністю, з подальшим личкуванням тонкими крайками. Поверхня крайки легко структурована та здебільшого однорідна.

6.3.10 RAUKANTEX paintable

Програма крайок, придатних для фарбування. RAUKANTEX paintable доступні в варіантах з АБС і, на вимогу, в ПП матеріалі. Для отримання додаткової інформації, будь ласка, зверніться до Технічної інформації по RAUKANTEX paintable (M01693).

6.3.11 RAUKANTEX floor

Крайки RAUKANTEX із електропровідного матеріалу RAU-ПП 4531 та RAU-ПП 4639 (eco) у товщині $\leq 0,5$ мм із праймером мають властивості звукопоглинання.

Крайки RAUKANTEX із електропровідного RAU-ПВХ 1195 (товщина $\leq 0,5$ мм) із праймером є самозатухаючими.

Струмопровідні крайки RAUKANTEX floor служать для відводу статичних зарядів у елементах фальшпідлоги.

Слід пам'ятати, що через вміст інгредієнтів при неналежному користуванні може виникнути зміна кольору.

Крайки RAUKANTEX із RAU-ПП 4581 та RAU-ПП 4689 (eco) із праймером мають властивості звукопоглинання.

Крайки RAUKANTEX із RAU-ПВХ 1699 із праймером мають властивості звукопоглинання і самозгасання.

Усі крайки RAUKANTEX floor служать для личкування торців елементів фальшпідлоги.

У випадку нанесення написів вони лише відносно стійкі до стирання та розчинних засобів.

6.3.12 RAUKANTEX door

Крайки RAUKANTEX door з RAU-ПП спеціально розроблені для застосування в зоні дверного фальца. Ці крайки доступні лише в RAU-ПП у версіях pro та pure.

Слід зазначити, що певні функціональні шари мають лише обмежену стійкість до ультрафіолету (залежно від умов зберігання). При використанні функціональних шарів OFL 323 і 373 колір функціонального шару може змінюватися. Однак у обробленому стані це відіграє другорядну роль, оскільки стик мінімальний.

Будь ласка, зверніть також увагу на спеціальні допуски для цього асортименту продукції.

6.3.13 RAUKANTEX health.protect

Крайки RAUKANTEX також можуть бути виготовлені в антимікробній версії. У разі потреби, будь ласка, зв'яжіться з контактною особою REHAU. Інформацію про активний інгредієнт (скло на основі фосфату срібла) та його механізм дії дивіться в нашій технічній інформації M01678 «RAUKANTEX health.protect».

www.rehau.com/ti-raukantex

6.3.14 RAUKANTEX fire.protect

RAUKANTEX fire.protect – це програма крайкових матеріалів, що складається з самозатухаючих крайок з безгалогенними антипіренами. Додаткову інформацію можна знайти в технічній документації M01677 та M01692.

6.3.15 RAUKANTEX natura

RAUKANTEX natura використовується для відтворення природної деревної текстури по радіусу фрезерування та на кутах (для цього під час обробки потрібен виступ 2 мм з обох боків). Для досягнення цього фарби змішуються неоднорідно. Фактичний ефект стає помітним під час обробки крайки. Ця неоднорідність створює враження деревного волокна в радіусі фрезерування.

6.3.16 RAUKANTEX light up

Крайки, що самі підсвічуються. Додаткову інформацію можна знайти в нашій технічній інформації M01679. Обробка з використанням традиційних методів обробки можлива без будь-яких проблем.

6.3.17 RAUKANTEX pigmento

Матеріал крайкової стрічки додатково змішується з частинками/крихтами або пластівцями, які хаотично розподілені по крайці.

6.3.18 RAUKANTEX wood (крайки з натурального шпону)

Крайки з масиву шпону різної товщини, деякі з яких склеєні в кілька шарів і використовуються для облицювання несучих плит у меблевій галузі. Термін придатності становить щонайменше 12 місяців у закритій упаковці та за нормальних умов (20 °C / 65 % відносної вологості). Після його закінчення перед використанням слід провести тест на обробку. Неправильне зберігання може призвести до крихкості крайки із шпону.

6.4. Додаткові особливості

Ці особливості описують додаткові атрибути крайки та завжди згадуються як доповнення до фактичного сімейства крайкової продукції.

- **"Duo"**
описує структуру крайки. Принаймні 2 різних кольори розташовані один над одним. Прозорий варіант також вважається кольором.
- **Двоколірна**
структура, як у Duo, але тут кольори розташовані один за одним.
- **Contura**
Поверхня крайки має контур.
- **scratch.protect**
має підвищену стійкість до подряпин у порівнянні зі звичайною крайкою.

7. Вказівки щодо обробки

Крайки RAUKANTEX підходять для станків прохідного типу та обробних центрів. Параметри обробки значною мірою залежать від умов використання клейових чи допоміжних матеріалів, умов зовнішнього середовища, а також обладнання та інструментів. Замовник повинен самостійно забезпечити поклейку крайки шляхом обробки відповідним способом та відповідної перевірки.

Крайки, які підлягають обробці, повинні пройти акліматизацію при нормальній температурі приміщення ($\approx 18\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $25\text{ }^{\circ}\text{C}$). Рекомендується відкрити упаковку.

Через властивості матеріалу (рецептуру та пігментацію), крайка може зазнавати знебарвлення внаслідок специфічного для кольору напруження, якщо радіус плити обрано занадто малим.

Наступне твердження можна розглядати як основний орієнтир щодо допусків радіуса:

- Товщина крайки 0,40 – 1,3 мм > мінімальний зовнішній радіус приблизно 20 мм
- Товщина крайки 1,5 – 2,0 мм > мінімальний зовнішній радіус приблизно 30 мм
- Товщина крайки 2,1 – 3,0 мм > мінімальний зовнішній радіус приблизно 50 мм

Менші радіуси цілком можливі, але їх необхідно визначати індивідуально залежно від параметрів впливу (машина, клей, програмування, матеріал крайків).

Через властивості матеріалу на крайках можуть утворюватися білісості, якщо обраний радіус плит занадто малий.

Подальші інструкції щодо обробки можна знайти у відповідних документах продажу та технічній інформації.

8. Очищення / дезінфекція

8.1. Очищення

Нижче наведено огляд стійкості матеріалів крайок до хімічних речовин, які входять/можуть входити до складу звичайних миючих засобів.

Огляд стосується лише основного матеріалу крайки. Додатковий вплив має склад миючого засобу, а також тривалість та кількість його застосування. Зазначена стійкість завжди стосується основної речовини / основи використовуваних миючих засобів.

8.2. Дезінфекція

Різні дезінфікуючі засоби були протестовані на різних крайкових матеріалах. При використанні відповідно до інструкцій виробника не було виявлено жодних змін крайки. Для отримання додаткової інформації зверніться до відповідного відділу технічної підтримки.

Ми рекомендуємо попередньо випробувати дезінфікуючий засіб на непомітній ділянці (відповідно до вказівок виробника).

	ПП	АБС	ПММА	ПВХ
Ацетон	+	–	–	–
Уайт-спірит	+	0	+	+
Циклогексанон	+	–	–	0
Оцтова кислота, концентрована	+	–	+	0
Етанол, 96 % (спирт)	+	+	–	0
Етилацетат, оцтовий ефір	+	–	–	–
Гептан, гексан	+	0	+	+
Ізопропанол	+	0	–	+
Метилетилкетон	+	–	–	–
Гіпохлорит натрію, 2 % активного хлору	+	+	+	+
Перекис водню, водний розчин, 30 %	+	+	+	+
Лимонна кислота, водний розчин, 10 %	+	+	+	+

+ стійкий 0 умовно стійкий – нестійкий

Можливі добавки, що містяться в очисних засобах (олії, ароматизатори тощо), також можуть мати шкідливий вплив на пластик. З цієї причини засоби для чищення завжди необхідно перевіряти індивідуально на придатність (рекомендується протестувати засіб на непомітній ділянці).

8.3. Стійкість до хімікатів

Крайкові матеріали RAUKANTEX (ПП, АБС, ПВХ) хімічно стійкі до всіх поширених побутових мийних засобів згідно з DIN 68861 частина 1 та відповідають вимогам групи навантаження 1В. Однак особливості лаку можуть призвести до того, що 1В буде виконано лише частково або не буде виконано взагалі через поверхню лаку. ПММА, як правило, має обмежену стійкість.

8.4. Поліциклічні ароматичні вуглеводні (ПАВ)

Згідно з тестами, проведеними TÜV Rheinland, крайки RAUKANTEX відповідають як мінімум категорії 2 (a+b) згідно з AfPS GS 2019:01 – ПАВ (поліциклічні ароматичні вуглеводні). Звіти про випробування крайок за індивідуальними потребами замовника можна отримати за запитом. Можна надати зразки звітів про випробування.

9. Особливості поверхні

Поверхні визначають відповідно до колекції тиснення та рівня глянцю REHAU. У випадку лакованих крайок ступінь блиску лаку впливає на візуальний ефект тиснення. На матових крайках тиснення виглядає помітно плоскішим, а високоглянцеві крайки підкреслюють структуру тиснення і тиснення виглядає глибшим і виразнішим (колекція тиснення має середній рівень блиску 29 пунктів).

Відхилення, пов'язані з технологічним процесом або матеріалом, не повинні бути помітними з відстані 0,5 м.

10. Зберігання

Крайкові стрічки RAUKANTEX можна зберігати щонайменше 12 місяців за умов належного зберігання. Однак для крайок, термін яких перевищує 12 місяців, перед серійним виробництвом завжди слід проводити тестову обробку.

Рекомендовані умови зберігання:

- Температура в приміщенні (від 18 °C до 25 °C)
- сухо
- чисто
- відсутність парів, що містять розчинники
- без доступу світла

RAUKANTEX soft ПВХ не дозволяється зберігати довше, ніж 6 місяців після доставки.

RAUKANTEX plus (з попередньо нанесеним клеєм-розплавом на зворотній стороні) не можна зберігати довше 6 місяців після доставки. Температура зберігання не повинна перевищувати 25 °C, щоб уникнути склеювання окремих шарів бухти.

11. Формат постачання та упаковка

Довжина бухт та упаковка крайкових стрічок RAUKANTEX задається відповідно до вимог замовлення, а для складської програми — відповідно до стандартних вимог.

Для виробничих замовлень застосовується допуск по довжині +/- 2 % (при температурі приміщення приблизно 18-25 °C).

Для безшовних крайок PRO зі складської програми з технічних причин виробництва застосовується допуск по довжині +/- 5% (при температурі приміщення приблизно 18-25 °C).

12. Функціонування

Застосування нашої продукції у спеціальних випадках замовник визначає шляхом власних функціональних випробувань для можливості подальшого використання продукції.

13. Зміни

Компанія REHAU в якості відповідального постачальника залишає за собою право вносити зміни та відхилення відносно продукції згідно договору з метою її покращення та розширення. Тут діють також відповідні технічні інструкції.

14. Відповідність стандартам

Зміни вимог замовника до відповідних стандартів, наведених у даних технічних умовах, повинні бути повідомлені замовником з наданням відповідних розпоряджень. Якщо не домовлено інше, то до дати видачі нових технічних інструкцій діють існуючі норми.

Примітки

[illegible]

Цей документ захищений авторським правом. Усі права, що впливають з нього, зокрема, на переклад, передрук, вилучення ілюстрацій, радіопередачу, відтворення фотомеханічним або аналогічним способом і зберігання в системах обробки даних, зберігаються.

Наші усні та письмові консультації щодо застосування ґрунтуються на багаторічному досвіді та стандартизованих припущеннях і надаються в міру наших знань. Використання виробів REHAU за призначенням вичерпно описано в технічній інформації про продукцію. Актуальну версію можна переглянути на сайті www.rehau.com/ПІ. Застосування, використання та переробка виробів знаходяться поза нашим контролем і тому є виключною відповідальністю відпо-

відного користувача/переробника. Якщо відповідальність все ж таки виникає, вона ґрунтується виключно на наших умовах поставки та оплати, які можна переглянути на сайті www.rehau.com/conditions, якщо інше не узгоджено з компанією REHAU в письмовій формі. Це також стосується будь-яких гарантійних зобов'язань, при цьому під гарантією мається на увазі незмінна якість нашої продукції відповідно до наших специфікацій. Ми залишаємо за собою право вносити технічні зміни.

kyiv@rehau.com
interior.rehau.com

© ТОВ „РЕХАУ“
вул. Машинобудівників, 1,
08162 смт Чабани, (Київська обл.)

M01669 M00-01 UA 05.2025