



**Engineering progress
Enhancing lives**

RAUKANTEX

封边条交货技术规范



目录

1.	概况	03
2.	应用领域	03
3.	尺寸与公差	03
4.	材料综合性能	04
4.1.	封边条材料	04
4.2.	功能层材料	05
4.3.	光泽度	05
4.4.	印刷/油漆	05
5.	RAUKANTEX 封边条特别事项	05
5.1.	ABS 封边条	05
5.2.	透明PET 和 PMMA 封边条	05
5.3.	带保护膜封边条	05
5.4.	PVC 制RAUKANTEX pro 和 plus	06
6.	RAUKANTEX 封边条类别	06
6.1.	RAUKANTEX pure (带背涂封边条)	06
6.2.	RAUKANTEX plus/pro (零胶线封边条)	06
6.3.	RAUKANTEX 封边条系列	06
6.3.1	RAUKANTEX colour and decor	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	06
6.3.6	RAUKANTEX magic 2	06
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 (solid wood veneer edgebands)	08
6.4.	Article supplements	08
7.	加工指南	08
8.	清洁/消杀	09
8.1.	清洁	09
8.2.	消杀	09
9.	表面设计	10
10.	储存	10
11.	包装与供应概况	10
12.	功能	10
13.	修订	10
14.	标准一致性	10

RAUKANTEX – 封边条交货技术规范

1. 概况

本文件作为销售合约的组成要件，适用于瑞好RAUKANTEX系列封边条。它定义并限定了瑞好提供的服务范围。以下材料及产品规格是指产品的未加工状态，通过适当的留样样板实现规格参数的记录存档。

2. 应用领域

RAUKANTEX 封边条应用于家具工业封闭基础板材的切断面。专为户内家具制品设计，极其稳定。取决于材质、颜色及安装环境，经若干年使用后，颜色可能轻微变化。

3. 尺寸与公差

封边条标准公差可以通过瑞好人员或登录瑞好网站（依材质）www.rehau.com/TI-raukantex 获取。

功能性封边条



RAUKANTEX pro – 完美级

带聚合物功能层封边条

因100% 聚合物功能层而得到完美、无缝的家具部件。
因100% 经配色的、100% 免胶粘剂的-久经验证测试的工业级质量。
材质: PMMA, PP, ABS, PET



功能层无缝地

焊接在基材

RAUKANTEX plus – 入门级

带TPU功能层封边条

封边条背面涂布聚合物基的、经着色的功能层，给家具部件提供了几乎无缝的外观。100%免胶粘剂。
材质: PMMA, ABS



几乎不可察觉的

功能层胶合

Plus 涂层封边条仅适用标准库存系列

热熔胶封边条



RAUKANTEX pure – 标准级

带背胶封边条

熔化的胶粘剂涂布到板材或者封边条上。

材质: PMMA, PP, ABS, PET, PVC



可见胶线的胶合



激光技术

激光加工时，激光束激活封边条功能层。



热风技术

热风加工时，热压缩气流熔化功能层。



NIR 近红外技术

NIR 近红外技术将热能快速精确传导到封边条

4. 材料综合性能

4.1. 封边条材料

	RAU-PP colour, decor and natura	RAU-PP designo	RAU-ABS colour, decor and natura	RAU-ABS basic edge	RAU-PMMA colour, decor
肖氏硬度 D DIN ISO 48-4: 2021-02	75 ± 3	75 ± 3	70 ± 4		80 ± 3
维卡软化点 ISO 306, 方法 B/50	约100 °C	约100 °C	约90 °C		约80 °C
密度 EN ISO 1183	approx. 0.6 g/cm ³				
球压硬度 DIN EN ISO 2039, part 1	≥ 80 N/mm ²				
耐光色牢度 DIN EN ISO 4892-2 方法B 评估按灰度卡 ISO 105-A02	≥ 6 级	≥ 6 级	≥ 6 级		≥ 6 级
收缩率 封边条厚度 0.4–4.0 mm 1 小时/ 90 °C 热烘箱 自由状态	≤ 0.3%	≤ 0.3%			≤ 1.0%
收缩率 封边条厚度≥ 1.7 mm 1 小时 /90 °C 热烘箱 自由状态			≤ 1.7%	≤ 0.3%	
收缩率 封边条厚度≤ 1.5 mm 1 小时/60 °C 热烘箱 自由状态			≤ 0.3%		
抗水蒸气 DIN EN 438-2 item 14	5 级				

	RAU-PVC colour, decor and natura	RAU-PVC soft	RAU-PVC 1195 floor	RAU-PVC 1293 floor	RAU-PVC 1699 floor	RAU-PET magic 1	RAU-PP/SRT soft
肖氏硬度 D or A DIN EN ISO 7619-1	79 ± 4 (D)	59 to 75 (A) 依配方			75 ± 4 (D)		70 to 90 (A) 依配方
维卡软化点 ISO 306, 方法 B/50	约67 °C		约73 °C	约75 °C	约 65 °C	约76 °C 带 铝箔夹层	
拉伸强度 DIN EN ISO 527-2			≥ 30 N/mm ²				
拉伸断裂 DIN EN ISO 527-2			0–5%				
表面电阻测量电压10 V (特制电极)			5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ Ohm	<5x10 ¹¹ Ohm			
体电阻 (封边条厚度0.8 mm)100 mm 封边条+锡片支撑 50 mm 铜电 极连接固定 /电压 10 V			5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ Ohm				
耐光色牢度 EN ISO 4892-2 方法B 评估按灰度卡 ISO 105-A02	≥ 6 级	≥ 6 级		≥ 6 级		≥ 6 级	≥ 6 级
收缩率 封边条≥ 1.7 mm 1 小时/ 90 °C 热烘箱 自由状态	≤ 1.7%					< 0.3%	
收缩率 封边条≤ 1.5 mm 1 小时/ 60 °C 热烘箱 自由状态	≤ 0.3%		≤ 0.3%	< 0.3%	≤ 0.3%	< 0.1%	
防火阻燃性 DIN 4102 表单4	自熄灭	自熄灭	自熄灭	自熄灭	火源移除后 熄灭		

4.2. 功能层材料

	pro	RAUKANTEX plus	OFL
肖氏硬度 D 或 A DIN EN ISO 7619-1	58 ± 3 (D)	approx. 92 (A) approx. 35 (D)	90 (A) 35(D)
熔点 (DSC) DIN EN ISO 11 357-1 (升温速率10 K/分)	150 ± 15 °C	115 ± 20 °C	135 ± 15 °C
密度 EN ISO 1183	0.85–0.93 g/cm ³	1.2–1.3 g/cm ³	0.95 g/cm ³
拉伸强度 to ISO 527	> 14 MPa	–	–

4.3. 光泽度

光泽度是封边条表面的一个重要特征，通过紫外光固化光油（UV Lacquer）获得。

因表面质量或视角，光线呈不同的反射效果；因而表面呈现或高或低的光泽感，即光耀效果。

依据 DIN 67530, 瑞好使用单角度60度光泽度计测量，通常在光面的封边条上测量。

也有例外，在压花的封边条表面测量，但测量结果不是实际的光泽度。

带罩光漆的封边条光泽度偏差：

光泽度	偏差值
6 到100	± 3

特殊罩光漆(EM, SM, SHGL, GLS) 可以有不同的公差。特殊公差根据需求。

不带罩光漆的封边条光泽度偏差：

不带罩光漆的封边条表面光泽度通常波动范围大。通称机器光泽度，经验值大致在 0~40度；取决于采取何种工艺（挤出或压延）、表面构造（压花或无压花）、或者封边条材质（如ABS/PP/PMMA）等。

4.4. 印刷/油漆

从目视检查的角度，某些印刷封边条可能存在边缘有 ≤ 1,50mm 的无印刷。这个不影响后续的加工应用。这个无印刷区域不是质量缺陷，也不构成质量投诉。

5. RAUKANTEX 封边条特别事项

5.1. ABS 封边条

建议使用专用塑胶清洁剂清洁 RAU-ABS 制成的封边条。

高溶剂或含酒精类成分的清洁剂不应当用于清洁 ABS封边条，可能导致封边条变脆或材料分解。

强力摩擦时，圆弧部位极易产生深色瘢痕；其它有关清洁的信息请参考第8 条，其它有关加工信息销售文件。

5.2. 透明 PET 和 PMMA 封边条

当应用分离剂与清洁剂时，须仔细确认不含酒精及溶剂；这类物质不允许接触透明封边条材料。

尤其是应用抗静电剂及冷切剂。即便经过一段时间后，如果清洁剂含有酒精类或溶剂成分，可能导致裂纹形成。

欲了解更多的信息，请参考相应的销售文件。

清洁贴士及减少应力裂纹：

基本上所有的硬透明塑胶材料易出现应力裂纹；一旦它们过拉伸或者清洁时使用侵蚀性清洁剂。

取决于何种透明材料的过拉伸程度，应力破裂可导致深裂纹、细发丝或云状般裂纹。因此，封边条应用于外圆弧板件时，避免拉伸应力至关重要。可通过 UV 加热灯或热风给与封边条充分加热 软化得以实现。

5.3. 带保护膜封边条

封边条保护膜上的印刷仅有限的耐溶剂。

需要在最终产品装配后去除保护膜。

标准保护膜（透明）是不耐UV 的（如. 油漆工艺）；如有类似的特殊应用，我们建议使用耐UV的黑色或白色保护膜。

5.4. PVC 制的RAUKANTEX pro 和 plus 封边条

使用热风技术可加工PVC 制RAUKANTEX pro 或plus 封边条。



因有害气体形成, 未批准 RAUKANTEX pro 或plus PVC 封边条在激光工艺技术的应用

6. RAUKANTEX 封边条类别

6.1. RAUKANTEX pure (带背涂封边条)

RAUKANTEX pure 系列封边条设计、适用于使用热熔胶的标准封边机加工工艺。因此, 封边条背面涂布有通用背胶, 适合各种热熔胶体系。所使用的粘合促进剂, 选用市场上声誉良好的胶粘剂供应商 (如汉高、胶王、富乐、克力宝), 并久经验证测试的。客户仍须进行各自的加工测试, 以确认使用的胶粘剂匹配性(EVA/PO/APAO/PUR等)。需要遵守胶粘剂供应商的加工指南。

6.2. RAUKANTEX plus/pro (零胶线封边条)

RAUKANTEX plus/pro 零胶线封边条系列封边条设计、适用于采用二氧化碳激光、二极管激光、热风及近红外技术的封边机加工。因此, 封边条背面配置了功能层。客户通过加工测试以验证零胶线封边条的匹配性。

表面平整度:

使用零胶线封边条的, 因加工时高能量输入, 使用刨花板的基材的, 可能导致封边条表面粗糙化。输入功能层的能量传导到板材断面, 刨花板的断面结构会传导到封边条表面的程度, 取决于封边条厚度 (例如厚度 < 1.5 mm) 及封边条表面效果 (光泽度越高=越敏感)。如有此情形的, 我们建议咨询瑞好应用技术部门后、使用特殊功能层。这个“传真”效应, 在中纤板上就显得轻微。

RAUKANTEX 零胶线封边条的功能层是不带罩光漆的, 因此表面质量定义为机器光泽度。受制造过程的相关因素作用, 功能层的表面光泽度及光滑度可能波动较大。这个差异不会影响功能层加工时的性能及熔化表现。

基于PP 材质的 RAUKANTEX pro 功能层, 具有很高的耐光色牢度。编号为OFL 323 和 373的功能层, 因其材料特性, 经过一定时间后会有颜色变化。

与木材类粘合封边, 我们一般推荐我们的OFL功能层。需要经过加工测试来验证相应应用的匹配性。

在封边条加工时, 功能层熔化可能导致有害物质形成, 瑞好建议配置排气装置。根据个案, 如果确认排出的废气符合当地空气质量管控的技术规范, 可以直接排放到大气中。如果循环净化废气, 粉尘颗粒及气体成分过滤需要符合机器制造商及过滤装置制造商的技术规范。

6.3. RAUKANTEX 封边条系列

6.3.1 RAUKANTEX colour and decor

RAUKANTEX 单色和木纹色系列封边条主要适用于无特殊耐水蒸汽要求的家具部件。

配方为 PP1341/PP1541 具有额外的稳定性及增强的耐光色牢度 (1500 小时、根据DIN EN 513 – 方法2 – S)。

6.3.2 RAUKANTEX designo

RAUKANTEX designo 系列封边条由RAU-PP 制成, 目的应用于有耐水蒸汽的家具部件。

6.3.3 RAUKANTEX eco

RAUKANTEX eco 系列封边条, 体现我们可持续性理念, 由RAU-PP制成, 主体使用了50% 回收材料替代。

6.3.4 RAUKANTEX evo

RAUKANTEX evo 系列封边条, 体现我们可持续性理念, 由RAU-PP制成, 部分聚合物材料被非化石-循环回收材料替代。

6.3.5 RAUKANTEX magic 1

RAUKANTEX magic 1 封边条由 RAU-PET 复合中间铝箔制成, 具真实金属质感。

6.3.6 RAUKANTEX magic 2

RAUKANTEX magic 2 封边条具有金属铝或不锈钢表面。金属铝或不锈钢表面通过罩光漆 (UV lacquer)及保护膜保护。

6.3.7 RAUKANTEX magic 3

RAUKANTEX magic 3 封边条由 RAU-PP 制成，具有聚合物铝或铬质感的表面及保护膜。目的适用于无特殊耐水蒸汽要求的家具部件。

6.3.8 RAUKANTEX soft

RAUKANTEX soft 封边条带有密封缓冲单元，目的作为防尘、缓冲密封条。

6.3.9 RAUKANTEX basic edge

RAUKANTEX basic 基础封边条由发泡的 RAU-ABS 制成，作为轻质板或者低密度刨花板封薄边时的支撑封边条。表面带有均匀孔隙结构。

6.3.10 RAUKANTEX paintable

封边条规划有可通过油漆进行涂布的产品系列。可油漆封边条有 ABS 制；或者根据需要，也有 PP 变种。更多技术信息，请参考瑞好技术信息手册 RAUKANTEX paintable (M01693)。

6.3.11 RAUKANTEX floor

由导电的 RAU-PVC 1195 制成 (厚度 $\geq 0.5\text{mm}$)、带背胶的 RAUKANTEX floor 封边条，具有阻燃及消除静电性能，应用于凸起式地板单元。

注意由于材料因素，如不恰当处理，可能出现脱色现象。

由 RAU-PVC 1699 制成、带背胶的 RAUKANTEX floor 封边条，降低了“吱吱”摩擦噪音及具有自阻燃性能。适用于凸起式地板块的封边。

RAU-PVC 1293 制成的、带背胶的 RAUKANTEX floor 封边条，具有定义的脆性及自阻燃的性能。

适用于含矿物成分的凸起式地板块的封边。

如带有字母等印刷，仅是有限的耐摩擦和溶剂清洁。

6.3.12 RAUKANTEX door

RAUKANTEX door 系列封边条由 RAU-PP 制成，目的用于 T 型门领域。包括 pro 零胶线封边条与 pure 普通背涂封边条。

注意某些特定功能层仅具有有限的耐光色牢度（取决于储存条件）。功能层 OFL 323 和 373 可能颜色会变化。从加工方面，这个变化无足轻重，因胶线非常细小。

谨记，该产品具有专门的尺寸形状公差。

6.3.13 RAUKANTEX health.protect

RAUKANTEX 封边条也可以制造出具有抗菌的产品。如您有疑问，请联系您在瑞好的沟通伙伴。您可以找到活性成分的信息（银离子抗菌剂）及它的效果-瑞好技术信息手册 M01678 “RAUKANTEX health.protect”。www.rehau.com/TI-raukantex

6.3.14 RAUKANTEX fire.protect

REHAU fire.protect 是采用无卤素阻燃剂的自熄灭系列封边条。更多信息可参见技术信息手册 M01677 和 M01692。

6.3.15 RAUKANTEX natura

RAUKANTEX natura 可在圆弧修边与端头区域再现木材自然纹理的封边条。（因此，封边条加工时，每一侧修边余量必须有 2 mm）。为实现此，颜色被不均匀的混合。修边后，实际效果就变得可见了。在修边圆弧处，非均匀性呈现出木材纹理的效果。

6.3.16 RAUKANTEX light up

自发光封边条。更多信息可参见技术信息手册 M01679。可使用常规的加工手段，毫无问题。

6.3.17 RAUKANTEX pigmento

封边条材料额外混入了颗粒/闪粉或鳞片状，它们在封边条随机地铺展出来。

6.3.18 RAUKANTEX wood (solid wood veneer edgebands)

木皮封边条源于不同厚度单板、有时经多层胶粘复合，适用于家具工业的基础板材封边。未开箱状态下，常温条件下保存期限（在 20 °C/65% 相对湿度）至少 12 个月。

超过存储期限的，使用前需进行加工测试。如果存储不当，可能使单板变得很脆

6.4. 增补类

T这些增补类封边条描述了封边条的附加特征，总是作为具体封边条家族的补充。

- **Duo**

描述了封边条的构造。至少2层不同颜色叠合在一起，其中透明也作为一种颜色。

- **Bicolor**

类似Duo。这里颜色组合为一个接着另一个颜色，依次并列布置。

- **Contura**

封边条表面具有异形轮廓。

-

- **scratch.protect**

与普通封边条相比，增加的耐刮擦性能特性。

7. 加工指南

RAUKANTEX 封边条适用于各种连续式生产线和加工中心。所需的详细加工参数取决于胶种及添加剂，环境条件、机器及刀具等。客户需要通过合适的工艺条件和测试手段来确保封边条胶合质量。

待加工的封边条需要在室温下陈放 (约18 °C 到 25 °C). 以适应环境。建议打开包装箱。

因材料特性（配方与着色），某些颜色的封边条可能出现应力发白，如在板件上很小的圆角半径。

- 以下作为圆角半径配合度参考数据：
- 封边条厚度 0.4 – 1.3 mm > 最小外圆角半径约 R20 mm
- 封边条厚度 1.5 – 2.0 mm > 最小外圆角半径约 R30 mm
- 封边条厚度 2.1 – 3.0 mm > 最小外圆角半径约 R50 mm

更小的半径是可能的，但需要通过逐个验证影响的加工参数如机器、胶种、程序、封边条材质等。

您可以获取更多的加工指南，通过相应的销售手册及技术信息手册。

8. 清洁/消杀

8.1. 清洁

以下，您可以获取封边条抵抗各类化学物质的概览，这些化学物质可能来自商业清洁剂。

概览仅引用纯的基础封边条。其它影响因素包括清洁剂成分、暴露时间、及暴露量。下面列明的耐受性能总是引用基础封边条材质及清洁剂的基础成分。

8.2. 消杀

各种消杀漂白剂已经在不同封边条上进行过测试。确定没有改变封边条，并遵守制造商的规范，可以使用。
更多的信息，请联系您的应用技术部门。
我们建议从非可视部位测试消杀剂，并遵守制造商的规范。

	PP	ABS	PMMA	PVC
丙酮	+	-	-	-
汽油	+	0	+	+
环己酮	+	-	-	0
醋酸, 浓缩	+	-	+	0
乙醇, 96% (酒精)	+	+	-	0
乙酸乙酯, 醋	+	-	-	-
庚烷, 己烷	+	0	+	+
异丙醇	+	0	-	+
甲乙酮	+	-	-	-
次氯酸钠, 2% 活性氯	+	+	+	+
过氧化氢, 30%水溶液	+	+	+	+
过氧化氢, 10%水溶液	+	+	+	+

+ 耐受 0 有限耐受 - 不耐

特定的清洁剂添加剂(如油, 芳香剂等)可能对聚合物有损害作用。因此，各种清洁剂的适用性需要逐个测试确认（从非可视面部位进行测试）。

9. 表面设计

表面设计依据瑞好压花及光泽度标准样板定义。带罩光漆的封边条，罩光漆的光泽度影响压花的目视视觉效果。对于哑光的封边条，压花目视显得没有那么突出；反之，高光泽度的封边条会强化压花的纹理结构，压花显得更深更加突出（压花标样样串呈现基于中等光泽度29度）。0.5米距离目视检查应无因制造或材料造成的波动而可见明显偏差。

10. 储存

如存储适当，原则上RAUKANTEX 封边条可存储自生产日期起至少12个月。对于存储超过12个月的封边条，在批量使用前，应进行封边测试以确认产品性能：

建议的存储条件：

- 室温 (约18 °C 到 25 °C)
- 干燥
- 清洁
- 无溶剂挥发
- 避光

RAUKANTEX soft PVC 封边条存储不能超过6个月，自生产交货之日起。

RAUKANTEX plus (背面预涂热塑性胶) 封边条自生产日期起储存不超过6个月；储存温度不得超过25°C以避免卷绕层之间粘贴到一起。

11. 包装与供应概况

卷包装根据订单规定的执行。对于标准库存系列的，根据标准规格进行包装。

-长度公差+/- 2% (室温 约18–25 °C)，适用生产订单。

-长度公差+/- 5% (室温 约 18–25 °C)，受生产技术的限制，适用PRO 零胶线封边条、标准库存系列。

12. 功能

通过适当的功能测试来确定我们的产品居于特定应用的匹配性，从而进行批量生产，这是客户的责任。

13. 修订

作为负责任的供应商，为进一步改进与开发产品，REHAU 保留执行修改与纠正偏差的权力。已经达成一致的技术规格不包括在这些变更之内。适用最新的交货技术规范。

14. 标准一致性

因需求变更导致的该TDS 指示的技术规格修改，由客户提出和定制。除非其它协议存在，此版本的TDS 标准自发部之日起有效适用。

Notes

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

本文受版权保护。保留所有权利。本资料的任何部分不得翻译、复制或以任何形式或方式（电子、机械、摄影、记录、扫描或其他）进行传播，亦不得存放于数据检索系统。

我们以口头或书面形式作出的应用技术建议是基于我们经年累积的经验、标准化的设想、及我们拥有的最大知识而给出的。有关瑞好产品的应用尽可能地在技术手册详尽描述。最新版本的技术手册可以在瑞好网站：www.rehau.com/TI 浏览获取。我们无法控制产品的实际应用、用途及加工方法。因此，相应的使用者或加工者需要自行承担全部的加工处置责

任。当产生责任投诉时，需要完全根据瑞好定义的术语、条款进行管理处置，详细术语、条款可在瑞好网站www.rehau.com/conditions获取；除非其它任何与瑞好签署的书面协定。这个同样适用于质量保证期，依据交货技术规格赋予的质量一致性保证期限。以技术规格变更为准。

www.rehau.com/uk-en/contact

© REHAU Industries SE & Co. KG
Helmut-Wagner-Straße 1
95111 Rehau

M01669 M00-01 CN 01.2024