



Engineering progress
Enhancing lives

RAUKANTEX

Magic

Műszaki tájékoztató



A RAUKANTEX pure magic ragasztása

A RAUKANTEX pure magic-programban található élszalagok mind univerzális alapozóval (primer) vannak bevonva. A RAUKANTEX pure magic ezért megmunkálható a kereskedelembe kapható EVA, PUR és APAO olvadékragasztókkal is. A ragasztás minősége, pl. a hőállóság az olvadékragasztó tulajdonságaitól függ. Nagy hőállóságú ragasztók alkalmazásával azonban a nagyon szűk RAUKANTEX tűrésekkel együtt igen magas hőállóság érhető el. Ennek során az olvadékragasztó gyártójának utasításait mindenképpen be kell tartani.

1. Megmunkálás áthaladó élzáró berendezésen

- RAUKANTEX magic I

Formázó marás:

Ha a lap keresztirányú élein kipattogzás okoz problémát, akkor > 40° tengelyszögű marószerszámot kell használni.

Darabolás:

Kipattogzás esetén fordítsa meg a darabolófűrész forgásirányát. Lehetőség szerint a hordozó irányába kell végezni a darabolást.

Síkba marás/rádiuszmarás:

Ellenkező irányú forgás (a hordozótól el). Ha a rétegek elválásával van probléma, egyenes mozgásban a hordozó irányába kell végezni a marást.

Lehúzópenge:

A lehúzópenge által képzett forgácsot olyan vastagra állítsa be, hogy végighúzódnó, egyenes forgács jöjjön létre. Ha szükséges, kérjen információt speciális Magic lehúzópengénkről alkalmazástechnikai részlegünktől.

- RAUKANTEX magic II és V-nut kialakítás

Formázó marás/darabolás/marás:

Megmunkálás a normál PP élanaghoz hasonlóan (marás forgásiránya a hordozótól elfelé); ellentétes mozgással.

Lehúzópenge:

A lehúzópenge által képzett forgácsot olyan vastagra állítsa be, hogy végighúzódnó, egyenes forgács jöjjön létre. Ha szükséges, kérjen információt speciális Magic lehúzópengénkről alkalmazástechnikai részlegünktől.

- RAUKANTEX magic III

Formázó marás/darabolás/marás:

Megmunkálás a normál PP élanaghoz hasonlóan (marás forgásiránya a hordozótól elfelé); ellentétes irányú mozgással.

- RAUKANTEX Magic 3D

Formázó marás/darabolás/marás:

Megmunkálás a normál PP élanaghoz hasonlóan (marás forgásiránya a hordozótól elfelé); ellentétes irányú mozgással.

Táras éladagolás:

Ügyeljen arra, hogy az éltovábbító és az élvezetők ne sérthessék fel az élzárót. Az élszalag behúzásához a gumírozott görgők bevált megoldást jelentenek.

2. Feldolgozás CNC-megmunkálóközponton

- RAUKANTEX magic I

Síkba marás/rádiuszmarás:

A maró forgásiránya a hordozó felé legyen (fordított forgásirány esetén kipattogzás keletkezhet).

Infravörös hőszugárzó/forró levegő:

Az élzárót feszültségmentesen kell a külső rádiuszok köré elhelyezni. Ehhez a lapok külső rádiuszainak területén lehetőleg nagy sugárzási teljesítményt/magas levegő-hőmérsékletet, illetve kis előtolási sebességet kell választani. Ha az élanag nem melegszik át kellően, akkor fennáll a feszültség miatti repedések keletkezésének veszélye. A nem megfelelő hőforrással felszerelt berendezések rádiuszok megmunkálására magic I élanaggal nem alkalmasak!

Lehúzópenge:

A lehúzópenge által képzett forgácsot olyan vastagra állítsa be, hogy végighúzódnó, egyenes forgács jöjjön létre. Ha szükséges, kérjen információt speciális Magic lehúzópengénkről alkalmazástechnikai részlegünktől. Tanácsok a tisztításhoz és a feszültség miatti repedések csökkentéséhez.

Feszültség miatti repedések

Alapvetően minden átlátszó kemény műanyag hajlamos megrepedni akkor, ha túlnyújtják, vagy többé-kevésbé agresszív tisztítószerrel tisztítják. A feszültségi repedések a túlnyújtás mértékétől függően megjelenhetnek mély anyagrepedések, kis hajszálrepedések vagy az átlátszó anyag opálosodása formájában.

Emiatt nagyon fontos, hogy az élzárót feszültségmentesen helyezték a lap élére. Ez az élvédő anyag UV-hőszugárzóval, ill. forró levegővel való, megfelelő átmelegítésével érhető el.

A megmunkálási paraméterek ellenőrzése:

A rádiusz megmunkálása során a kiválasztott megmunkálási paraméterek megfelelőségének ellenőrzéséhez a külső rádiuszt tisztítsa meg egy próbadarabon műanyagtisztítóval (pl. Riepe LP 305/98 gyártmányú speciális műanyagtisztítóval vagy Schäfer FSG műanyagtisztítóval). Ha ennek során még repedések vagy opárosodások keletkeznek az élszalag felületén, akkor a paraméterek még nem teljesen tökéletesek, illetve az élszalag nem volt kellően átmelegedve. Az optimalizáláshoz növelni kell az átmelegítést, vagy a tábla külső rádiuszát. Ezzel az egyszerű előzetes ellenőrzéssel későbbi ügyfélpanaszok előzhetők meg.

Éljavítás:

Ha mégis kisebb repedések jöttek létre, akkor ezek, ha nem túl mélyek, hőlégfúvóval történő célzott kezeléssel megszüntethetők. Azonban különösen az EVA, ill. APAO ragasztóanyagok esetén ezt a hőkezelést óvatosan kell adagolni, mert különben az élszalag leválhat.

- RAUKANTEX magic II és V-nut kialakítás

Formázó marás/darabolás/marás:

Megmunkálás a normál PP élanaghoz hasonlóan (marás forgásiránya a hordozótól elfelé); ellentétes mozgással.

Lehúzópenge:

A lehúzópenge által képzett forgácsot olyan vastagra állítsa be, hogy végighúzódnó, egyenletes forgács jöjjön létre. Ha szükséges, kérjen információt speciális Magic lehúzópengénkről alkalmazástechnikai részlegünktől.

- RAUKANTEX magic III

Formázó marás/darabolás/marás:

Megmunkálás a normál PP élanaghoz hasonlóan (marás forgásiránya a hordozótól elfelé); ellentétes mozgással. Króm kivitel: max. lehetséges külső rádiusz R 50.

- RAUKANTEX Magic 3D

Formázó marás/darabolás/marás:

Megmunkálás a normál PP élanaghoz hasonlóan (marás forgásiránya a hordozótól elfelé); ellentétes irányú mozgással.

Táras éladagolás:

Ügyeljen arra, hogy az éltovábbító és az élvezetők ne sérthessék fel az élzárót. Az élszalag behúzásához a gumírozott görgők bevált megoldást jelentenek.

Olvadékragasztó adagolása:

Az olvadékragasztó közvetlenül az élszalagra történő adagolása esetén különleges, pl. gumírozott ragasztófelhordó hengerre van szükség, hogy a dekor nyomata nehegy megsérüljön.

A legjobb minőség, az átfogó szervíz és az egyszerű megmunkálás minden RAUKANTEX kivitelnél magától értetődő.

További információk a REHAU alkalmazástechnikai részlegétől kaphatók.

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

Az alkalmazásokra vonatkozó és legjobb tudásunk szerint nyújtott írásbeli és szóbeli tanácsadásunk többéves tapasztalatainkon és meghatározott szabványokon nyugszik. A REHAU termékek felhasználási célját a műszaki terméktájékoztató tartalmazza. A mindenkor aktuális változat az interneten az alábbi címen tekinthető meg: www.rehau.com/TI. A termékek alkalmazása, felhasználása és feldolgozása az ellenőrzési lehetőségeinkön kívül esik, ezért kizárólag az adott alkalmazó/

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

www.rehau.hu

© REHAU Kft.
Rozália park 9.
2051 Biatorbágy

M01674 HU 07.2024