
RAUVISIO FINO
Informacja Techniczna

Niniejsza Informacja Techniczna „RAUVISIO fino“
obowiązuje od stycznia 2018 r.

Aktualna dokumentacja techniczna jest dostępna
pod adresem www.rehau.pl.

Dokument jest chroniony prawem autorskim.
Powstałe w ten sposób prawa, w szczególności
prawo do tłumaczenia, przedruku, korzystania
z ilustracji, transmisji radiowej, powielania metodą
fotomechaniczną lub inną oraz zapisywania danych
w formie elektronicznej, są zastrzeżone.

Wszystkie wymiary i masy są orientacyjne.
Zastrzega się możliwość wprowadzania zmian oraz
występowania pomyłek.



SPIS TREŚCI

1	Informacje i wskazówki dot. bezpieczeństwa	4
2	Opis produktu	6
2.1	Opis produktu	6
2.2	Poszczególne komponenty	7
2.3	Płyta prasowana RAUVISIO fino	7
3	Transport, opakowanie i składowanie	8
3.1	Wskazówki dotyczące transportu i ładowania	8
3.2	Pakowanie	8
3.3	Składowanie i transport wewnętrzny	9
4	Przed obróbką	10
4.1	Rozpakowanie	10
4.2	Kontrola płyt	10
4.3	Aklimatyzacja	10
4.4	Dokumenty wymagane do gwarancji na materiał	10
5	Obróbka RAUVISIO fino	11
5.1	Należyte obchodzenie się z płytami RAUVISIO	11
5.2	Obróbka mechaniczna płyty prasowanej	11
5.3	Formowanie termiczne RAUVISIO fino	11
5.4	Obrzeża	11
6	Dane techniczne	13
7	Wytyczne montażowe	15
8	Wskazówki dotyczące użytkowania i konserwacji dla użytkowników końcowych	16

1 INFORMACJE I WSKAZÓWKI DOT. BEZPIECZEŃSTWA

Zakres obowiązywania

Niniejsza Informacja Techniczna obowiązuje we wszystkich krajach.

Aktualność Informacji Technicznej

Dla własnego bezpieczeństwa i w celu właściwego stosowania naszych produktów należy sprawdzać w regularnych odstępach czasu, czy dostępna jest nowa wersja posiadanej przez Państwa Informacji Technicznej.

Informacje Techniczne w aktualnie obowiązującej wersji są dostępne w specjalistycznych sklepach, najbliższym Biurze Handlowo-Technicznym REHAU lub w Internecie na stronie www.rehau.pl.

Układ dokumentu

Na początku niniejszej Informacji Technicznej umieszczono szczegółowy spis treści, obejmujący nagłówki i odpowiadające im numery stron.

Piktogramy i logotypy



Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa



Nota prawna



Ważne informacje



Informacja w Internecie



Twoje korzyści

Użycie zgodnie z przeznaczeniem

Produkty RAUVISIO można uwzględniać w projektach, a następnie poddawać obróbce i montować wyłącznie w sposób opisany w niniejszej Informacji Technicznej. Wszelkie inne zastosowania są niezgodne z przeznaczeniem i w związku z tym niedopuszczalne.

Przydatność materiału

W zakresie obróbki / montażu oraz użytkowania produktów RAUVISIO należy stosować się do wskazówek zawartych w aktualnej Informacji Technicznej. Informacje Techniczne opierają się na wynikach badań laboratoryjnych i doświadczeniach wg stanu na dzień oddania do druku. Przekazanie tych informacji nie stanowi zapewnienia właściwości opisywanych produktów i nie może być podstawą do dochodzenia roszczeń z tytułu wyraźnej lub dorozumianej rękojmi.

Informacje w żadnym razie nie zwalniają użytkownika lub kupującego z obowiązku dokonania fachowej oceny przydatności materiału i wykonanych z niego wyrobów pod kątem celów ich wykorzystania i warunków panujących w danym obiekcie.

Przekazywanie informacji

Proszę się upewnić, że Państwa klienci, m.in. odbiorcy końcowi, zostali poinformowani o konieczności stosowania się do instrukcji zawartych w aktualnej Informacji Technicznej oraz wskazówek dot. konserwacji i użytkowania produktów RAUVISIO.

Wskazówki dot. użytkowania i konserwacji użytkownik końcowy powinien otrzymać od Państwa lub Państwa klienta.

Informacja skierowana do naszych partnerów handlowych i klientów, zajmujących się sprzedażą produktów RAUVISIO: klientów należy poinformować o konieczności stosowania się do instrukcji zawartych w aktualnych Informacjach Technicznych; należy również przekazać te informacje klientom.

Wskazówka dla wykonawców:

Proszę zadbać o to, aby Państwa klientom, tj. zakładom zajmujących się dalszą obróbką i montażem, zostały przekazane przynajmniej Wytoczne montażowe (rozdział „7 Wytoczne montażowe”) oraz Wskazówki dot. użytkowania i konserwacji (rozdział „8 Wskazówki dotyczące użytkowania i konserwacji dla użytkowników końcowych”).

Wskazówki dot. bezpieczeństwa i instrukcje montażu

Należy stosować się do wskazówek podanych na opakowaniach, dotyczących elementów osprzętu i zawartych w instrukcjach montażu. Instrukcje montażu należy starannie przechowywać i w razie potrzeby udostępniać.

W razie niezrozumienia wskazówek dot. bezpieczeństwa lub poszczególnych instrukcji montażu lub uznania ich za niejasne należy skontaktować się z Biurem Handlowo-Technicznym REHAU.

Obowiązujące przepisy i wyposażenie w zakresie bezpieczeństwa

Należy stosować się do obowiązujących przepisów BHP i przepisów o ochronie środowiska, a także regulacji określonych przez organy nadzoru i organizacje branżowe. Takie przepisy i regulacje mają w każdym przypadku pierwszeństwo przed informacjami i zaleceniami zawartymi w Informacji Technicznej.

W każdym przypadku należy korzystać z wyposażenia ochronnego, takiego jak

- rękawice ochronne
- okulary ochronne
- ochronniki słuchu
- maska przeciwpyłowa

Kleje i materiały pomocnicze

Należy bezwzględnie przestrzegać przepisów dot. bezpiecznego korzystania ze stosowanych klejów.

Środki czyszczące zawierające alkohol lub inne substancje łatwopalne wykorzystywane w trakcie pracy należy przechowywać w bezpiecznym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu.

Wentylacja i odpylanie, pył produkcyjny

W pobliżu pracujących obrabiarek należy zapewnić dobrą wentylację i odpylanie.

W razie dostania się pyłu produkcyjnego do płuc zapewnić dopływ świeżego powietrza, w przypadku dolegliwości skorzystać z porady lekarza.

BHP i utylizacja

RAUVISIO fino to materiał składający się z płyty nośnej wykonanej z materiału drewnopochodnego i polimerowej warstwy wierzchniej o cechach neutralnych dla środowiska naturalnego. Pył powstający w trakcie obróbki nie jest toksyczny. Koncentrację pyłu należy minimalizować, podejmując odpowiednie działania ochronne w postaci odpylania lub stosowania masek przeciwpyłowych.

Pył powstały z RAUVISIO fino nie wiąże się ze szczególnym zagrożeniem eksplozją.

Kod odpadu zgodnie z rozporządzeniem o rejestrze odpadów:

- 170203/Odpady z budowy i rozbiórki z drewna, szkła i tworzyw sztucznych
- 120105/Odpady z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych (odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych)

Właściwości palne

Ze względu na swój skład (płyta nośna z materiału drewnopochodnego i folia PET) RAUVISIO fino wykazuje korzystne właściwości palne i zgodnie z normą DIN 4102-B2 został zakwalifikowany jako materiał normalnie zapalny. W przypadku pożaru nie powstają substancje toksyczne, takie jak metale ciężkie czy halogeny. Należy stosować te same środki walki z pożarem jak w przypadku drewna.

Zwalczanie pożaru

Do zwalczania pożaru stosować

- kroplisty prąd wodny
- pianę
- CO₂
- proszek gaśniczy

Ze względów bezpieczeństwa nie należy stosować zwartego prądu wodnego.

Podczas walki z pożarem należy nosić odpowiednią odzież ochronną i w razie potrzeby aparat oddechowy z niezależnym dopływem powietrza.

2 OPIS PRODUKTU

2.1 Opis produktu

RAUVISIO fino to materiał o wysokim połysku lub supermatowej powierzchni, podkreślający aktualne trendy we wzornictwie meblowym i aranżacji wnętrz. Proces ciągłego powlekania z rolki daje niezmiennie wysoką jakość powierzchni. Dzięki bezspoinowemu połączeniu z obrzeżem można uzyskać element o homogenicznej powierzchni. W ten sposób powstaje RAUVISIO fino, produkt przemysłowy, będący doskonałą alternatywą dla wysokiej jakości powierzchni lakierowanych.



RAUVISIO fino to następujące zalety:

- wysoki połysk lub supermatowy
- higieniczny
- nieporowaty
- możliwość obróbki standardowymi narzędziami do obróbki drewna
- odpowiedni w przypadku zwiększonego narażenia na wilgoć (w połączeniu z obrzeżami OMR)



Rys. 2-1 RAUVISIO fino w zastosowaniu

2.2 Poszczególne komponenty

Powierzchnia

RAUVISIO fino to wielowarstwowy, polimerowy materiał, produkowany w trybie ciągłym. W wersji matowej i błyszczącej warstwa Hardcoat gwarantuje podwyższoną odporność na działanie substancji chemicznych i zarysowania.

Materiał drewnopochodny

Idealną powierzchnię zapewnia zastosowanie jednolitej i gładko zeszlifowanej płyty nośnej z materiału drewnopochodnego. Umieszczona na odwrocie warstwa przeciwprężna umożliwia bezpieczną obróbkę.

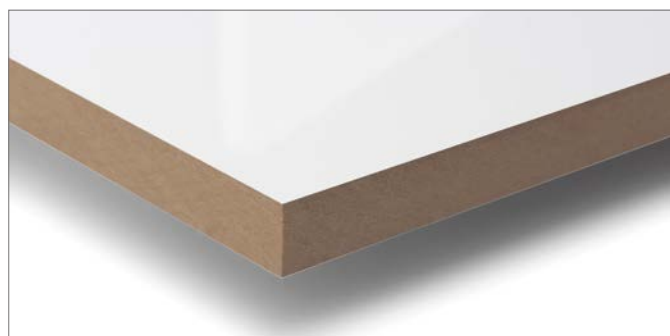
Taśma obrzeżowa

	RAUKANTEX pure	RAUKANTEX plus	RAUKANTEX pro ¹⁾
	Klasyczne obrzeże z primerem	Wejście w świat bez spoin	Trwałe bezspoinowe połączenie
Opis	Dostępne we wszystkich wymiarach i dekorach	Pierwszy krok w stronę technologii bezspoinowej: barwiona, umieszczona na odwrocie warstwa kleju pozwala na uzyskanie powierzchni z niewidoczną spoiną	Całkowity brak fugi dzięki w 100 % polimerowej warstwie funkcyjnej
Właściwości	Klasyczne obrzeże	Niewidoczna spoina - Warstwa kleju w standardowych kolorach	Trwale niewidoczna i funkcjonalna spoina - Kolorystyka polimerowej warstwy funkcyjnej dokładnie dostosowana do dekoru - Brak wycierania spoiny w codziennym użytkowaniu
Dostawa	Dostępne indywidualnie lub w ramach stałej oferty REHAU	Dostępne w ramach stałej oferty REHAU Niewielkie ilości i krótkie terminy dostawy	Dostępne indywidualnie lub w ramach stałej oferty REHAU
Obróbka	Tradycyjna obróbka - Możliwość obróbki z wszystkimi popularnymi rodzajami klejów - Obróbka z klejem nakładanym maszynowo - W maszynach przelotowych lub w centrum obróbczym	Dowolna technologia obróbki - Laser, Hot-Air, plazma i NIR - Odpowiednie do maszyn przelotowych i centrów obróbczych	

1) W przypadku elementów wystawionych na działanie wilgoci zaleca się stosowanie obrzeża RAUKANTEX pro OMR Optimized Moisture Resistance

2.3 Płyta prasowana RAUVISIO fino

Materiał RAUVISIO fino dostępny jest w formie prasowanej płyty wielkoformatowej (1.220 x 2.800 mm), składającej się z: folii lakierowanej i płyty pokrytej melaminą.



Rys. 2-2 Płyta prasowana RAUVISIO fino

3 TRANSPORT, OPAKOWANIE I SKŁADOWANIE

3.1 Wskazówki dotyczące transportu i ładowania



Po otrzymaniu towaru należy niezwłocznie sprawdzić zewnętrzne opakowanie pod kątem uszkodzeń:

- W razie stwierdzenia uszkodzenia otworzyć opakowanie jeszcze w obecności spedytora i sporządzić protokół uszkodzeń.
- Kierowca firmy spedycyjnej powinien potwierdzić uszkodzenie, podać nazwisko, nazwę firmy spedycyjnej i datę oraz złożyć podpis.
- Szkodę należy zgłosić spedytorowi w terminie 24 godzin.

W przeciwnym razie ubezpieczenie transportowe spedytora nie obowiązuje!

3.2 Pakowanie



Płyty należy zabezpieczyć włókniną piankową

W przypadku RAUVISIO fino należy bezwzględnie zabezpieczyć krawędzie i powierzchnię materiału. Szczególnie w trakcie przekładania, komisjonowania i dalszej obróbki należy wykluczyć zabrudzenia między pojedynczymi płytami lub je niezwłocznie usuwać. W przeciwnym razie ciężar własny układanych jedna na drugiej płyt spowoduje uszkodzenie powierzchni laminatu.

- Powierzchnię zabezpieczyć włókniną piankową. W przypadku układania płyt w stopy pozwala to uniknąć odciskania się zabrudzeń na ich powierzchni.

Transport

Podczas transportu należy wykluczyć możliwość wystawienia płyt na oddziaływanie temperatury przekraczającej 50 °C. Pozwoli to uniknąć uszkodzenia warstwy klejącej laminatu pod wpływem wysokiej temperatury.

W przeciwnym razie może dojść do wystąpienia wzajemnych reakcji między klejem a folią, co powoduje powstanie pomarańczowej skórki / falistości i zakłóca efekt gładkiej powierzchni.

Dostawa

Ze względu na konieczność przeciwdziałania odkształceniom dostawa płyt następuje - zależnie od wybranego sposobu przesyłki - na paletach lub z wykorzystaniem profili drewnianych.

- Po dostawie opakowanie należy rozładować przy pomocy wózka widłowego lub podobnego urządzenia.
- W razie braku odpowiedniego wyposażenia technicznego płyty można rozładowywać ręcznie. Należy zwrócić uwagę, aby nie pobrudzić płyt ani nie narażać ich na obciążenia mechaniczne.
- Podczas rozładunku ręcznego należy korzystać z rękawic ochronnych, ponieważ ostrymi krawędziami płyty można się skaleczyć.
- W trakcie przemieszczania płyt należy korzystać z odpowiednich urządzeń pomocniczych, takich jak lewary ssące, dźwignie lub wózki do transportu płyt, patrz również rozdział „4.1 Rozpakowanie“.
- W przypadku transportowania płyt RAUVISIO w poziomie nie można dopuścić do ich wyginania.



Prosimy o stosowanie się do naszych wskazówek dotyczących obchodzenia się z produktami RAUVISIO.

3.3 Składowanie i transport wewnętrzny

Transport wewnętrzny

Płyty RAUVISIO fino należy transportować na płasko, równo ułożone i równomiernie podparte. Zaleca się transportowanie z wykorzystaniem załączonego opakowania (nie zaleca się przepakowywania).

Składowanie

Płyty RAUVISIO fino dostarczane są na palecie lub profilach drewnianych z odpowiednimi płytami ochronnymi. Opakowania z płytami RAUVISIO fino można układać w stosy. Ze względu na ciężar własny płyt nie można jednak układać więcej niż czterech opakowań jedno na drugim.

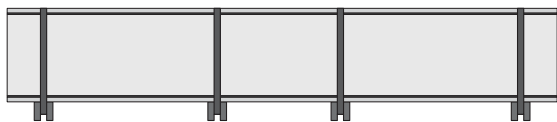


Zabezpieczenie opakowań

Opakowania należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem, dużymi wahaniami temperatury i wilgotności oraz sztucznym oświetleniem z dużym udziałem promieniowania UV lub bezpośrednim światłem słonecznym.

Płyty składować na płasko.

Płyty RAUVISIO fino należy składować i transportować na płasko, równo ułożone i równomiernie podparte. W tym celu zaleca się korzystanie z załączonej palety. W przeciwnym razie należy zapewnić podparcie w postaci 4 równo ułożonych i płaskich profili drewnianych (patrz rysunek). Tylko w ten sposób można zapobiec wyginaniu i odkształcaniu się płyt.



Rys. 3-1 Składowanie na 4 profilach drewnianych

W przypadku niewłaściwego składowania wbrew powyższym instrukcjom (paleta lub składowanie na 4 profilach drewnianych) nie ponosimy odpowiedzialności za odkształcenia płyt.

Płyty należy składować w zamkniętym, ogrzewanym pomieszczeniu, przy czym temperatura powinna wynosić od 15°C do 25°C, a względna wilgotność powietrza od 40% do 60%.

Przed otwarciem opakowania płyty należy aklimatyzować w temperaturze pokojowej przez okres dostosowany do pory roku, jednak nie krócej niż przez 48 godzin.

Po otwarciu opakowania i wyjęciu części płyt należy pamiętać, aby przy ponownym składowaniu pozostawić na płytach płytę ochronną i wykluczyć zabrudzenie oraz nierównomierne oddziaływanie temperatury i wilgoci (np. w wyniku przeciągów lub ciepłego powietrza), co pozwoli uniknąć odkształceń płyt i uszkodzeń powierzchni.

4 PRZED OBRÓBKĄ

4.1 Rozpakowanie

Przed otwarciem opakowania płyty należy aklimatyzować w temperaturze pokojowej przez okres dostosowany do pory roku, jednak nie krócej niż przez 48 godzin.



Podczas rozpakowywania płyt należy zachować ostrożność.

W trakcie otwierania opakowania należy zwrócić uwagę, aby nie uszkodzić płyt ostrymi przedmiotami lub w wyniku ich przesuwania. W celu podniesienia pojedynczych płyt należy korzystać z odpowiednich urządzeń.

Otworzyć opakowanie przy pomocy specjalnych nożyczek.

Nie używać ostrych przedmiotów!

1. Rozciąć taśmę mocującą.
2. Rozciąć folię ochronną w pionie.
3. Ostrożnie podnieść górną płytę zabezpieczającą w pionie bez przesuwania (dwie osoby, korzystające z 4 lewarów ssących), a w przypadku opakowania pojedynczego usunąć karton.
4. Koniecznie zabezpieczyć płyty przed dostaniem się między nie zabrudzeń lub natychmiast usunąć takie zabrudzenia.

4.2 Kontrola płyt



Przed przystąpieniem do dalszej obróbki, a tym samym przetworzeniem, elementy systemowe RAUVISIO fino należy sprawdzić w poniższym zakresie (patrz rozdział „4.4 Dokumenty wymagane do gwarancji na materiał“):

- uszkodzenia zewnętrzne, takie jak pęknięcia lub nacięcia
- uszkodzenia lub wady powierzchni
- płaskość (w przypadku płyt prasowanych)
- identyczność kolorów w ramach serii

Powierzchnie wykonane z RAUVISIO fino dostarczane są generalnie w folii ochronnej. Jednak nawet mimo takiej folii może się zdarzyć, że już w momencie dostawy wystąpią pojedyncze minimalne nierówności powierzchni. Ze względu na technologię produkcji nie da się ich całkowicie wyeliminować i nie stanowią one podstawy reklamacji.

W przypadku łączenia różnych płyt w ramach jednego zlecenia należy pamiętać, aby wykorzystywać wyłącznie płyty o takim samym numerze produkcyjnym.

W przypadku różnych numerów seryjnych przed przystąpieniem do obróbki należy koniecznie sprawdzić zgodność kolorów.

Identyczność koloru należy sprawdzać w świetle dziennym (nie w jasnym świetle słonecznym), a w razie stwierdzenia różnic skorzystać z kolorymetru.



REHAU nie pokrywa kosztów powstałych w związku z kontrolą powyższych elementów. Dotyczy to również dalszych kosztów wynikających z obróbki wadliwego towaru.

4.3 Aklimatyzacja



RAUVISIO fino oraz wszelkie inne materiały poddawane obróbce, takie jak klej czy obrzeża meblowe, należy przez odpowiedni czas (min. 48 h) poddać aklimatyzacji w temperaturze pokojowej (min. 18 °C).

Również obróbka powinna odbywać się w temperaturze pokojowej. Należy pamiętać, że szczególnie w zimnych miesiącach trzeba przeprowadzić aklimatyzację wszystkich płyt. Jeśli ze względu na liczbę płyt w stosie istnieje ryzyko niewystarczającej aklimatyzacji płyt znajdujących się w środku stosu, należy odpowiednio przedłużyć czas aklimatyzacji.

4.4 Dokumenty wymagane do gwarancji na materiał

W celu obsługi reklamacji należy przechowywać dokumenty przewożące towaru wraz naklejkami.

Właściwe przyporządkowanie do partii produkcyjnej umożliwia ponadto nadruk na krawędzi płyty nośnej. W razie reklamacji o treści nadruku należy poinformować Biuro Handlowo-Techniczne REHAU.

5 OBRÓBKA RAUVISIO FINO

5.1 Należyte obchodzenie się z płytami RAUVISIO

Układanie płyty na stole maszyny

Stół maszyny musi mieć odpowiednie wymiary, nie może posiadać ostrych krawędzi i musi być gruntownie oczyszczony.

Alternatywnie na stole maszynowym można umieścić czystą podkładkę (płytę z materiałów drewnopochodnych, karton itp).

Formatowanie płyt

W celu sformatowania płyt zaleca się zastosowanie technologii nesting.

W przypadku formatowania przy pomocy piły należy stosować się do wskazówek dot. układania płyty na stole (patrz wyżej). W takim przypadku należy wykonać nacięcie wstępne.

Czynności w trakcie obróbki

Po zakończeniu frezowania i cięcia należy usunąć wszystkie ciała obce i oczyścić powierzchnię.

Do transportu płyty należy ustawiać na wózkach transportowych pojedynczo w pionie.

Alternatywnie obrabiane elementy ułożyć warstwami na palecie, przekładane warstwą czystej i elastycznej pianki / kartonu.

Krawędziowanie obrabianych elementów

W trakcie krawędziowania obrabianych elementów należy stosować środki antystatyczne, aby zapobiec przyklejaniu się wiórów. Płyty należy wprowadzać do urządzenia oczyszczone i we właściwej pozycji. Powstałe wióry należy usuwać przy pomocy systemu odpylającego.

Wiercenie i frezowanie

W przypadku wiercenia i frezowania powstałe wióry należy usuwać, np. przy pomocy systemu odpylającego, odmuchowego itp.

Pakowanie obrabianych elementów

Obrabiane elementy należy układać warstwami na palecie, przekładając warstwą czystej i elastycznej pianki / kartonu. Należy korzystać z zabezpieczeń transportowych, aby uniknąć uszkodzenia płyt w wyniku ich przesuwania itp.

5.2 Obróbka mechaniczna płyty prasowanej

Piłowanie, frezowanie, wiercenie

RAUVISIO fino można obrabiać na większości urządzeń przeznaczonych do obróbki drewna. Docinając materiał RAUVISIO fino, należy stosować podcinak.

W celu zapewnienia dokładnej obróbki należy zadbać o to, aby narzędzia były ostre, oraz zapewnić idealne ustawienia urządzeń. W tym celu przed przystąpieniem do produkcji seryjnej optymalne parametry należy sprawdzić na partii próbnej.

5.3 Formowanie termiczne RAUVISIO fino

RAUVISIO fino, jak każde tworzywo termoplastyczne, daje się formować pod wpływem temperatury.

Należy jednak pamiętać, że przegrzanie materiału spowoduje powstanie „niespokojnej powierzchni”. Natomiast wprowadzenie zbyt małej energii cieplnej może prowadzić do powstania rys naprężeniowych lub miejsc utrwalaenia naprężeń, w których mogą powstawać rysy.

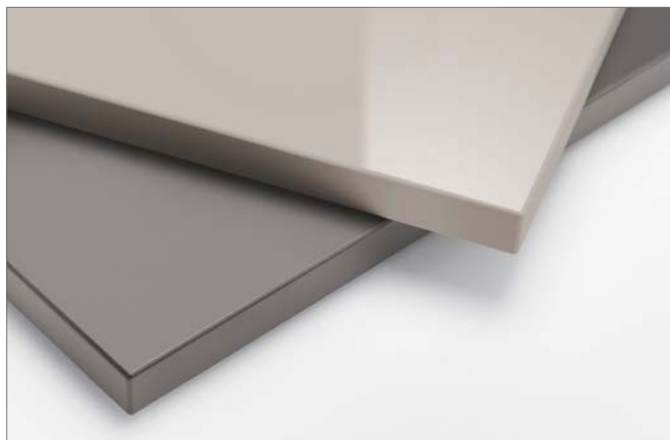
Z tego względu formowanie termiczne stanowi niezwykle delikatny proces, którego dokładne parametry trzeba określić w odniesieniu do danej powierzchni.

5.4 Obrzeża

W celu uzyskania optymalnego połączenia powierzchni RAUVISIO fino i krawędzi płyty zaleca się zastosowanie obrzeży RAUKANTEX. Najlepsze rezultaty pod względem wizualnym można uzyskać, stosując obrzeża RAUKANTEX pro. W ich przypadku dzięki polimerowej warstwie funkcyjnej pasującej do koloru obrzeża spoina jest całkowicie niewidoczna. Obrzeża RAUKANTEX pasujące do powierzchni płyty mogą być wykonane z tworzywa ABS (akrylonitryl-butadien-styren). Na szczególną uwagę zasługują polerowalne obrzeża, pozwalające uzyskać efekt bezspoinowanego łączenia.

Właściwy sposób obróbki jest opisany jest we wskazówkach dot. obróbki obrzeży TLV RAUKANTEX (DML00513). W celu uzyskania dodatkowych informacji prosimy o kontakt z Biurem Handlowo-Technicznym REHAU. Uzyskana jakość elementu (np. przyczepność obrzeża, wygląd i właściwości użytkowe) zależy od użytych materiałów i ustawień maszyny i powinna zostać zweryfikowana przez wykonawcę.

Optymalne parametry maszyny, ustawienie narzędzi i prędkości skrawania należy określić indywidualnie przed przystąpieniem do produkcji, wykonując serie próbne; w tym zakresie pomocą służy dział technologiczny REHAU.



Rys. 5-1 RAUVISIO fino i RAUKANTEX z polerowanym łukiem

i REHAU oferuje swoim klientom zarówno tradycyjne obrzeża RAUKANTEX pure z primerem, jak również w 100 % polimerowe i bezspoinowe obrzeża RAUKANTEX pro. W przypadku elementów wystawionych na działanie wilgoci zaleca się stosowanie obrzeża bezspoinowego RAUKANTEX pro OMR.

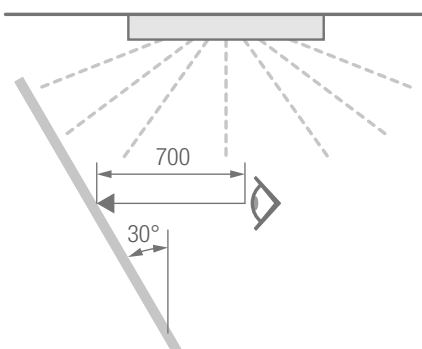
6 DANE TECHNICZNE

RAUVISIO fino to materiał składający się z płyty MDF i folii polimerowej. Sama folia składa się przy tym z warstwy podstawowej i powłoki Hardcoat.

Materiał RAUVISIO fino powstał z myślą o frontach meblowych/ pionowych elementach zdobniczych i jest przeznaczony do stosowania we wnętrzach. Górna warstwa jest zabezpieczona **folią polietylenową**, która **można usunąć dopiero na miejscu montażu**.

Dane produktu	Właściwa norma	Płyta prasowana RAUVISIO fino bezpośrednio na płycie nośnej Płyta nośna MDF 18 mm
Grubość	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 324-1	18,4 mm ± 0,4 mm
Szerokość	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 324-1	1220 mm ± 3 mm
Długość	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 324-1	2800 mm ± 5 mm
Odchylenie kątowe	odp. rys. tech. zgodnie z 324-2	± 2 mm/m
Wada krawędziowa	odp. rys. tech.	15 mm
Ciężar powierzchniowy		14,7 kg/m ²

Właściwości optyczne	Właściwa norma	Wymóg	Wynik badania
Stopień połysku powierzchni	AMK-MB-009, 04/2013	Pomiar geometrią 60°	≥ 85 GLE wysoki połysk ≤ 7 GLE mat
Kolor	AMK-MB-009, 04/2013	Brak widocznych zmian względem wzorca; równomierne właściwości kryjące	Spełnia wymogi
Powierzchnia	AMK-MB-009, 04/2013	równomierna powierzchnia, wady powierzchni nie mogą być widoczne z odległości 0,7 m. Ze względu na ograniczenia technologiczne nie ma możliwości przedstawienia powierzchni całkowicie pozbawionej wad, niewielkie wady i nierówności powierzchni są dopuszczalne.	Spełnia wymogi



Właściwości optyczne	Właściwa norma	Wymóg	Wynik badania
Odporność na światło	zgodnie z DIN EN ISO 4892-2, metoda B	Ocena wg skali niebieskiej	Stopień 6
	Czas trwania badania: zgodnie z DIN EN ISO 105 B01-B06 Ocena próbki: zgodnie z DIN EN ISO 105 A02	Ocena wg skali szarej	≥ stopień 4

Właściwości tworzywa	Właściwa norma	Wymóg
Właściwości palne	DIN 4102/1	B 2
Czystość materiału/ zawartość piasku	Pozostałość po prażeniu zgodnie z instrukcją badania	≤ 1 %
Gęstość	DIN EN ISO 1183-1 metoda A (04/2013)	≥ 1,42 g/cm ³

Właściwości powierzchni	Właściwa norma	Wynik badania	
Odporność na substancje chemiczne ¹⁾	DIN 68861 / T1 1A/1B	patrz tabela "Substancje" strona 16	
		RAUVISIO fino wysoki połysk	RAUVISIO fino matowy
Odporność na zarysowania	DIN 68861/T4	Klasa 4F	Klasa 4F
Odporność na mikrozarysowania	DIN CEN TS 16611 metoda A	Zmiana stopnia połysku 15 % (geometria pomiaru 60°)	Zmiana stopnia połysku 8 % (geometria pomiaru 60°)
	DIN CEN TS 16611 metoda B	Klasa 4	klasa 3

1) Badanie odporności na substancje chemiczne zgodnie z normą DIN 68861-1 obejmuje substancje wymienione w tabeli na stronie 16. Badanie nie obejmowało innych substancji chemicznych, które klient powinien zweryfikować samodzielnie.

7 WYTYCZNE MONTAŻOWE

1. Elementy konfekcjonowane należy transportować wyłącznie w oryginalnych opakowaniach.
2. Opakowania należy zawsze rozładowywać, umieszczając widły wózka na środku krótszej strony.
3. Elementy konfekcjonowane należy składować zawsze na oryginalnej palecie lub na 4 profilach drewnianych.
4. Elementów konfekcjonowanych nie można przechowywać bezpośrednio na ziemi i w wilgotnych pomieszczeniach.
5. Elementy konfekcjonowane należy składować zawsze odpowiednio do miejsca montażu i nie wystawiać na działanie silnego promieniowania UV.
6. Przed montażem elementy konfekcjonowane należy pozostawić przynajmniej przez 24 godziny w temperaturze pokojowej (min. 18 °C). Jeśli dostawa miała miejsce w temperaturze poniżej 0 °C, okres ten należy wydłużyć do 48 godzin. Każdy element powinien mieć kontakt z powietrzem ze wszystkich stron.
7. Na nieobrobionych laminatach i elementach konfekcjonowanych nie należy pozostawiać żadnych przedmiotów, ponieważ może to prowadzić do uszkodzeń.
8. RAUVISIO fino nadaje się do wykorzystania we wnętrzach, na elementach pionowych. W przypadku zastosowań niestandardowych należy skonsultować się z producentem i ewentualnie przeprowadzić testy.
9. Przed obróbką lub montażem należy sprawdzić wszystkie materiały i elementy pod kątem uszkodzeń i wad.
10. Przed montażem materiał należy przechowywać wyłącznie w oryginalnym opakowaniu w ogrzewanym pomieszczeniu.
11. Konstrukcję nośną należy ustawić w poziomie i w pionie oraz połączyć w sposób uniemożliwiający jej przesuwanie.
12. W celu uniknięcia pęknięć naprężeniowych należy wyeliminować naprężenia podczas obróbki i montażu.
13. W przypadku drewnopochodnej konstrukcji nośnej przed montażem zadbać o to, aby niezabezpieczone krawędzie na łączeniach elementów nie miały kontaktu z wilgocią.
14. W przypadku drewnopochodnych płyt nośnych wszystkie krawędzie wycięć i nieobrobionych płyt należy wypełnić materiałem wodoodpornym.
15. Wszystkie otwory w płytach nośnych z materiałów drewnopochodnych należy podczas montażu uszczelnić.
16. Nie używać narzędzi bezpośrednio na powierzchni płyty.
17. Silne rozpuszczalniki, specjalne środki czyszczące (np. środki do udrażniania rur, przemysłowe środki czyszczące, środki do szorowania czy myjki ścierne) oraz silne substancje chemiczne mogą uszkodzić powierzchnię materiału.
18. Większe zabrudzenia mogą podczas czyszczenia spowodować zarysowania. Dlatego też zabrudzone miejsce należy zawsze ostrożnie wyczyścić ścierką z mikrowłókna.
19. Nie należy stawać na niezamontowanych i zamontowanych elementach RAUVISIO fino.
20. Produkt można montować wyłącznie we wnętrzach, w pionie.

8 WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA I KONSERWACJI DLA UŻYTKOWNIKÓW KOŃCOWYCH



Ten pozbawiony porów, jednolity materiał polimerowy ma doskonałe właściwości higieniczne, może wchodzić w kontakt z żywnością i jest odporny na działanie grzybów i bakterii.



RAUVISIO fino to polimerowy materiał, ciepły i przyjemny w dotyku.



RAUVISIO fino jest odporny na działanie większości substancji stosowanych w gospodarstwie domowym. Jednak dłuższe działanie agresywnych substancji może pozostawić ślady lub doprowadzić do uszkodzeń.

W poniższej tabeli zebrano zbadane substancje i czas ich oddziaływania:

Substancje	Klasa obciążeń 1A/1B RAUVISIO fino	
	D	Wynik
Kwas octowy	16 h	5
Kwas cytrynowy	16 h	5
Woda amoniakalna	16 h	5
Alkohol etylowy	16 h	5
Czerwone wino	16 h	5
Piwo	16 h	5
Cola	16 h	5
Kawa	16 h	5
Czarna herbata	16 h	5
Sok z czarnej porzeczki	16 h	5
Mleko skondensowane	16 h	5
Woda	16 h	5
Benzyna	16 h	5
Aceton	10 s	5
Octan etylu / butylu	10 s	5
Masło	16 h	5
Oliwa z oliwek	16 h	5
Musztarda	16 h	4
Cebula	16 h	5
Środki dezynfekcyjne	10 min	5
Środek czyszczący	16 h	5
Roztwór czyszczący	16 h	5

Ocena zgodnie z DIN EN 12720 (07/2009)	
Odporność na działanie substancji chemicznych	Wynik
5	Brak widocznych zmian
4	Minimalna zmiana połysku lub koloru
3	Lekka zmiana połysku lub koloru; struktura badanej powierzchni nie zmieniła się
2	Widoczne mocne ślady; struktura badanej powierzchni nie wykazuje istotnych zmian
1	Widoczne mocne ślady; struktura badanej powierzchni zmieniona
0	Badana powierzchnia mocno zmieniona lub zniszczona

D czas oddziaływania

A wymaganie jako kod klasyfikacji zgodnie z DIN EN 12720:2009-07

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

Nasze doradztwo w zakresie zastosowania - zarówno w formie ustnej, jak i pisemnej - oparte jest na wieloletnim doświadczeniu i wypracowanych standardach i udzielane jest zgodnie z najlepszą wiedzą. Zakres zastosowania produktów REHAU jest ostatecznie i wyczerpująco opisany w informacji technicznej o danym produkcie. Obowiązująca aktualna wersja dostępna jest w internecie na stronie www.rehau.com/TI. Zastosowanie, przeznaczenie i przetwarzanie naszych produktów wykracza poza nasze możliwości kontroli i tym samym pozostaje wyłącznie w zakresie odpowiedzialności danego odbiorcy/użytkownika/przetwórcy. Jeżeli jednak dojdzie do odpowiedzialności cywilnej, to podlega ona wyłącznie naszym warunkom dostawy i płatności, które są dostępne na stronie www.rehau.com/conditions, o ile nie było innych ustaleń pisemnych z REHAU. Dotyczy to również ewentualnych roszczeń z tytułu rękojmi, przy czym rękojmia odnosi się do niezmiennej jakości naszych produktów zgodnie z naszą specyfikacją. Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych.

Zawsze jesteśmy w pobliżu.
Sprawdź: www.rehau.pl

© REHAU Sp. z o.o.
Baranowo, ul. Poznańska 1a
62-081 Przeźmierowo k. Poznania
www.rehau.pl

Zastrzegamy sobie prawo do zmian
technicznych.

040600 PL 07.2020