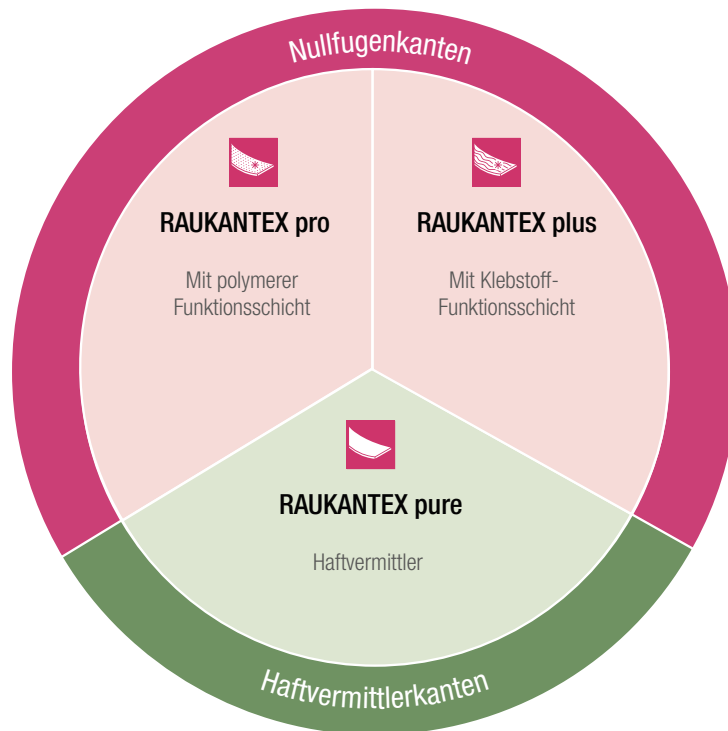


RAUKANTEX NULLFUGENKANTEN

Verarbeitungshinweise

In der Möbelfertigung spielen steigende Ansprüche an das Design und die Optik, gepaart mit hoher Produktqualität, eine tragende Rolle. Egal welche Anforderungen unsere Kunden an ein Kantenband haben – REHAU bietet im Hinblick auf Design, Funktion und Verarbeitung für jede Anforderung die perfekte Lösung.



1 EIGNUNG

RAUKANTEX Nullfugenkanten sind ausgelegt für die Verarbeitung auf Kantenanleimmaschinen, die mit dem CO₂- und Dioden-Laser-, Hotair-, Plasma- oder NIR-Verfahren arbeiten. Hierzu sind die Kantenbänder mit einer Funktionsunterschicht ausgestattet. Aufgrund von diversen Einflussparametern in der Praxis (Plattenqualität, Maschinensetup etc.) empfiehlt REHAU, bei erstmaligem Einsatz, die Durchführung von Verarbeitungsversuchen.



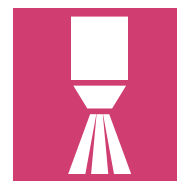
Laser-Technologie
Bei der Laserverarbeitung aktiviert ein Laser die Funktionsschicht.



Hot-Air-Technologie
Heiße Druckluft lässt beim Hot-Air-Verfahren die Funktionsschicht schmelzen.



NIR-Technologie
Mit der Nah-Infrarot-Technologie kann Wärmeenergie schnell und punktgenau übertragen werden.



Plasma-Technologie
Wendet ein Kunde das Plasma-Verfahren an, so schmilzt aus einer Düse austretendes Luftplasma die Funktionsschicht.

2 EIGENSCHAFTEN UND UNTERSCHIEDUNG

REHAU Edgeband Solutions

RAUKANTEX PURE
Die klassische
Haftvermittlerkante



RAUKANTEX pure, die bewährte Haftvermittlerkante von REHAU, ist wie gewohnt in allen Abmessungen und Dekoren erhältlich.

RAUKANTEX PLUS
Der Nullfugen-Einstieg



Mit RAUKANTEX plus schaffen Sie den Sprung zur Nullfuge. Ein eingefärbter, rückseitig vorbe-schichteter Klebstoff sorgt für eine optische Nullfuge am Bauteil.

RAUKANTEX PRO
Dauerhaft fugenlos



Die Erfolgsstory RAUKATEX laser edge geht weiter - ab sofort unter dem Namen RAUKANTEX pro. Mit der 100 % polymeren Funktionsschicht erreichen Sie die perfekte Nullfuge ohne Kompromisse.

Optische Nullfuge

●
Nur mit eingefärbtem Klebstoff realisierbar

● ●
Eingefärbter Klebstoff in Standardfarben

● ● ●
Funktionsschicht ist farblich exakt abgestimmt

Dauerhafte Nullfuge

●
EVA / PUR

●

● ● ●

Kantenhaftung

●
EVA
● ● ●
PUR

● ●

● ● ●

UV-Stabilität

● ●
EVA / PUR

● ●

● ● ●

Wärmestand gem. AMK (Bekantung)

●
EVA
● ● ●
PUR

● ●

● ● ●

● ● ● Sehr gut

● ● Gut

● Mit Einschränkungen

RAUKANTEX pure: Kanten mit Universalhaftvermittler für alle am Markt gängigen Klebstoffsysteme

RAUKANTEX plus: Kanten mit klebstoffbasierter Funktionsschicht – Klebstoffeigenschaften sind hinsichtlich Nachbearbeitung vergleichbar zur herkömmlichen Verklebung

RAUKANTEX pro: Kanten mit polymerer Funktionsschicht für höchste Ansprüche

3 ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

Die zu verarbeitenden Kantenbänder müssen bei normaler Raumtemperatur ($> 18\text{ °C}$) akklimatisiert sein. Es wird empfohlen, die Kartons zu öffnen. Bei der Verarbeitung in der Praxis ist auf eine entsprechende Absaugung zu achten. Unter Einhaltung der TA-Luft kann die abgesaugte Luft in die Umgebung abgeführt werden - örtliche Gegebenheiten und Vorschriften sind fallabhängig zu prüfen. Bei Reinalufrückführung müssen Staubpartikel und gasförmige Komponenten entsprechend gefiltert werden. Hierbei sind Vorgaben seitens Maschinen- und Filterhersteller einzuhalten. Für weitere Hinweise und Tipps zur optimalen Verarbeitung von RAUKANTEX Kantenbändern sind seitens REHAU materialspezifisch eigene Verarbeitungshinweise erhältlich.

4 LAGERUNG

RAUKANTEX pro Kantenbänder können **bei sachgemäßer Lagerung mindestens 12 Monate** gelagert werden.

Bei Kantenbändern die älter als 12 Monate sind, sollte aber grundsätzlich vor der Serienverarbeitung ein Verarbeitungsversuch durchgeführt werden.

Empfohlene Lagerbedingungen sind:

- Raumtemperatur (ca. 18 °C bis 25 °C)
- trocken
- sauber
- keine lösungsmittelhaltigen Dämpfe
- lichtgeschützt

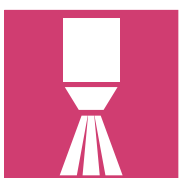
RAUKANTEX plus (mit rückseitiger Schmelzklebervorbeschichtung) darf nicht länger als 6 Monate nach Lieferung gelagert werden. Die Lagertemperatur darf 25 °C nicht übersteigen, um ein Verkleben der einzelnen Wickellagen zu vermeiden.

5 VERARBEITUNGSPARAMETER LASER-VERFAHREN



Bei der Verarbeitung von RAUKANTEX Nullfugenkanten (plus und pro) mittels Diodenlaser ist die seitens REHAU empfohlene spezifische Energie zu verwenden. Die sog. $E_{\text{spez.}}$ [J/cm^2] ist ein messtechnisch ermittelter Wert, welcher farbabhängig die benötigte Energie pro Fläche vorgibt. Die $E_{\text{spez.}}$ ist auf jeder Rolle im REHAU-Innenetikett angedruckt und ist bei Bedarf bzw. für die Arbeitsvorbereitung auch kundenspezifisch in Listenform erhältlich. Die Vorgaben gelten für Durchlaufanlagen. An Bearbeitungszentren (Freiformteile) werden die Kanten derzeit individuell eingefahren (bei HOMAG- und IMA-Anlagen kann seit Mitte 2015 die $E_{\text{spez.}}$ analog Durchlaufanlagen verwendet werden). Beim Einsatz eines CO_2 -Lasers sind die Vorgaben der benötigten Laserleistung [W] abhängig von Kantenbreite und Vorschubgeschwindigkeit über REHAU zu erfragen. **Die Verarbeitung der RAUKANTEX pro oder plus im Werkstoff PVC ist mittels Laser-Technologie nicht freigegeben.**

6 VERARBEITUNGSPARAMETER PLASMA-VERFAHREN



Die jeweilige Einstellung für die elektrische Spannung und Druckluft beim Plasma-Verfahren ist abhängig von Vorschubgeschwindigkeit und Kantenbreite über den Maschinenhersteller zu erfragen.

7 VERARBEITUNGSPARAMETER HOT-AIR

Die Vorgaben für die Maschineneinstellungen sind Empfehlungen für die Verarbeitung auf Durchlaufanlagen, bei der Bekantung von 19 mm Trägerplatten und den genannten Vorschubgeschwindigkeiten. Die Hauptdruckzone sollte auf ca. 2,5 - 3 bar eingestellt sein (bzw. einen Andruck von ca. 20 - 25 kg). Bei Abweichung müssen die Maschinenparameter in Abstimmung mit dem jeweiligen Maschinenherstellern oder REHAU angepasst werden.



Parameter	$v_f = 20\text{m/min}$	
	pro	plus
Heizelement/Reservoir	550 - 620 °C	300 - 350 °C
Druck Düse	2 - 2,5 bar	2 - 2,5 bar



Parameter	AT10 $v_f = 8\text{m/min}$		AT15 $v_f = 15\text{ m/min}$	
	pro	plus	pro	plus
Temperatur Düse	450 °C	370 °C	320 °C	250 °C
Druck Düse	0,8 bar	0,8 bar	6,5 bar	6,5 bar



Parameter	$v_f = 20\text{m/min}$	
	pro	plus
Heizelement/Reservoir	730 °C	350 °C
Temperatur Düse	550 °C	300 °C
Luftmenge	1200 nl/min	1200 nl/min



Parameter	$v_f = 10\text{m/min}$	
	pro	plus
Temperatur Aggregat	450 °C	375 °C
Luftmenge	480 nl/min	280 nl/min

Bei allen weiteren am Markt befindlichen Hot-Air-Quellen sind die Einstellparameter über die jeweiligen Maschinenhersteller zu erfragen. Die Verarbeitung der RAUKANTEX pro oder plus ist mittels Hot-Air-Verfahren auch im Werkstoff PVC möglich.

8 VERARBEITUNGSPARAMETER NIR-VERFAHREN



Die NIR-Technologie arbeitet im ähnlichen Wellenlängenbereich wie die Diodenlaser. Alle RAUKANTEX Nullfugenkanten sind auf diesen Wellenlängenbereich abgestimmt. Die Vorgabe der benötigten Leistung [KW] erfolgt über bereits voreingestellte Programme des Maschinenherstellers und ist ggf. je nach eingesetzter Plattendicke und Vorschubgeschwindigkeit anzupassen.

9 HÄUFIGE FRAGEN

Laser-Technologie:

Problem	Problemdiagnose
1 Offene Fugen auf Längskante	<ul style="list-style-type: none">- fehlerhafte Einstellung Laserfenster- fehlerhafte Einstellung Andruckzone- Winkligkeit Formatschnitt
2 Offene Fuge in Kopierecke	<ul style="list-style-type: none">- Kanten- und Plattenvorschub nicht synchron- Kantenüberstand zu lang/kurz- Start/Ende Laserbestrahlung passt nicht
3 Zu geringe Haftung/Abschälfestigkeit	<ul style="list-style-type: none">- Funktionsschichtdicke außerhalb Toleranz- Einstellung Andruckzone fehlerhaft (Abhub, Druck)- Energievorgabe passt nicht zur Kante
4 Funktionsschicht verbrennt/starke Rauchbildung	<ul style="list-style-type: none">- Energievorgabe passt nicht zur Kante- verschmutzte oder fehlende Funktionsschicht
5 Kante klemmt im Magazin	<ul style="list-style-type: none">- Längsverzug oder Breitenschwankung der Kante- Niederhalter zu tief eingestellt
6 Temperatursensor Maschine schaltet ab	<ul style="list-style-type: none">- fehlerhafte Einstellung Laserfenster- Durchstrahlung Laser aufgrund zu geringen Einfärbung der Kante

Hot Ait-Technologie:

Problem	Problemdiagnose
1 Offene Fugen auf Längskante	<ul style="list-style-type: none">- zu geringe Druckluftversorgung- fehlerhafte Einstellung Andruckzone- Winkligkeit Formatschnitt
2 Offen Fuge in Kopierecke	<ul style="list-style-type: none">- Kanten- und Plattenvorschub nicht synchron- Kantenüberstand zu lang oder zu kurz- Start/Ende Hot Air Beaufschlagung passt nicht
3 Zu geringe Haftung/Abschälfestigkeit	<ul style="list-style-type: none">- Funktionsschichtdicke außerhalb Toleranz- Einstellung Andruckzone fehlerhaft- Energievorgabe passt nicht zur Kantenbeschichtung
4 Funktionsschicht verschmiert	<ul style="list-style-type: none">- Temperatureinstellung passt nicht zur Kantenbeschichtung (passende Vorgaben für RAUKANTEX pro bzw. plus)- Düsendruck zu hoch
5 Kante klemmt im Magazin	<ul style="list-style-type: none">- Längsverzug oder Breitenschwankung der Kante- Niederhalter zu tief eingestellt- Funktionsschicht „klebt“ an Kantenführung (Kante bei Arbeitspausen zurück ziehen)
6 Drucksensor Maschine schaltet ab	<ul style="list-style-type: none">- Druckluftversorgung prüfen

Die angegebenen Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen und stellen keine verbindlichen Hinweise dar, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechtsansprüche Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Beratungshinweise. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.

Die Unterlage ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch begründeten Rechte, insbesondere die der Übersetzung, des Nachdruckes, der Entnahme von Abbildungen, der Funksendungen, der Wiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege und der Speicherung in Datenverarbeitungsanlagen, bleiben vorbehalten.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift beruht auf Erfahrung und erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch als unverbindlicher Hinweis. Außerhalb unseres Einflusses liegende Arbeitsbedingungen und unterschiedliche Einsatzbedingungen schließen einen Anspruch aus unseren Angaben aus. Wir empfehlen zu prüfen, ob sich das REHAU Produkt für den vorgesehenen Einsatzzweck eignet. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, richtet sich diese ausschließlich nach unseren Lieferungs- und Zahlungsbedingungen, einsehbar unter www.rehau.de/LZB. Dies gilt auch für etwaige Gewährleistungsansprüche, wobei sich die Gewährleistung auf die gleichbleibende Qualität unserer Produkte entsprechend unserer Spezifikation bezieht.

REHAU VERKAUFSBÜROS

AT: Linz, +43 732 3816100, linz@rehau.com Wien, +43 2236 24684, wien@rehau.com Graz, +43 361 403049, graz@rehau.com BA: Sarajevo, +387 33 475500, sarajevo@rehau.com
BE: Bruxelles, +32 16 399911, bruxelles@rehau.com BG: Sofia, +359 2 8920471, sofia@rehau.com BY: Minsk, +375 17 2450209, minsk@rehau.com CH: Bern, +41 31 720120, bern@rehau.com Vevey, +41 21 9482636, vevey@rehau.com Zuerich, +41 44 8397979, zuerich@rehau.com CZ: Praha, +420 272 190111, paha@rehau.com DE: Berlin, +49 30 667660, berlin@rehau.com Bielefeld, +49 521 208400, bielefeld@rehau.com Bochum, +49 234 689030, bochum@rehau.com Frankfurt, +49 6074 40900, frankfurt@rehau.com Hamburg, +49 40 733402100, hamburg@rehau.com Leipzig, +49 34292 820, leipzig@rehau.com München, +49 8102 860, muenchen@rehau.com Nürnberg, +49 9131 934080, nuernberg@rehau.com Stuttgart, +49 7159 16010, stuttgart@rehau.com DK: København, +45 46 773700, kobenhavn@rehau.com EE: Tallinn, +372 6025850, tallinn@rehau.com ES: Barcelona, +34 93 6353500, barcelona@rehau.com Bilbao, +34 94 4538636, bilbao@rehau.com Madrid, +34 91 6839425, madrid@rehau.com FI: Helsinki, +358 9 87709900, helsinki@rehau.com FR: Lyon, +33 4 72026300, lyon@rehau.com Metz, +33 6 8500, metz@rehau.com Paris, +33 1 34836450, paris@rehau.com GB: Glasgow, +44 1698 503700, glasgow@rehau.com Manchester, +44 161 7777400, manchester@rehau.com Slough, +44 1753 588500, slough@rehau.com Ross on Wye, +44 1989 762643, rowy@rehau.com London, +44 207 3078590, london@rehau.com
GR: Athens, +30 21 06682500, athens@rehau.com Thessaloniki, +30 2310 633301, thessaloniki@rehau.com HR: Zagreb, +385 1 3444711, zagreb@rehau.com HU: Budapest, +36 23 530700, budapest@rehau.com IE: Dublin, +353 1 8165020, dublin@rehau.com IT: Pesaro, +39 0721 200611, pesaro@rehau.com Roma, +39 06 90061311, roma@rehau.com Treviso, +39 0422 726511, treviso@rehau.com LT: Vilnius, +370 5 2461400, vilnius@rehau.com LV: Riga, +371 6 7609080, riga@rehau.com MK: Skopje, +389 2 2402, skopje@rehau.com NL: Nijkerk, +31 33 2479911, nijkerk@rehau.com Oslo, +47 2 2514150, oslo@rehau.com PL: Katowice, +48 32 7755100, katowice@rehau.com Warszawa, +48 22 2056300, warszawa@rehau.com PT: Lisboa, +351 21 8987050, lisboa@rehau.com Oporto, +351 22 94464, oporto@rehau.com RO: Bacau, +40 234 512066, bacau@rehau.com Bucuresti, +40 21 2665180, bucuresti@rehau.com Cluj Napoca, +40 264 415211, clujnapoca@rehau.com RS: Beograd, +381 11 3770301, beograd@rehau.com RU: Chabarowsk, +7 4212 411218, chabarowsk@rehau.com Jekaterinburg, +7 343 2535305, jekatarinburg@rehau.com Krasnodar, +7 861 2103636, krasnodar@rehau.com Nishnij Nowgorod, +7 831 4678078, nishnijnowgorod@rehau.com Nowosibirsk, +7 3832 000353, nowosibirsk@rehau.com Rostow am Don, +7 8632 978444, rostow@rehau.com Samara, +7 8462 698058, samara@rehau.com St. Petersburg, +7 812 3266207, stpetersburg@rehau.com Woronesch, +7 4732 611858, woronesch@rehau.com SE: Örebro, +46 19 206400, oerebro@rehau.com SK: Bratislava, +421 2 68209110, bratislava@rehau.com UA: Dnepropetrowsk, +380 56 3705028, dnepropetrowsk@rehau.com Kiev, +380 44 4677710, kiew@rehau.com Odessa, +380 48 7800708, odessa@rehau.com Lviv, +380 32 2244810, lviv@rehau.com Für Länder ohne REHAU Verkaufsbüro, +49 9131 925888, salesoffice.lbd@rehau.com

© REHAU AG + Co
Rheniumhaus
95111 Rehau
www.rehau.de

Technische Änderungen vorbehalten.
DML00516 05.2016