

V- M 96 / 01

Esta edición anula la versión del - .

Edición: 11.05.2009

Especificación de los cantos REHAU fabricados en RAU-PET 390 con inserto de aluminio RAUKANTEX magic 1

1. **Ámbito de validez**

Esta condición técnica de suministro (CTS) es válida para el grupo de productos M96.

La CTS es parte integrante del contrato y es válida para los cantos REHAU fabricados en RAU-PET con imprimación.

Define y delimita el alcance de las prestaciones de REHAU.

2. **Campo de aplicación**

Los cantos RAUKANTEX fabricados en RAU-PET sirven para cubrir los bordes cortados de tableros aglomerados, preferentemente en los sectores de mobiliario de cocina, oficina y hogar.

Su idoneidad resulta de las características detalladas a continuación.

3. **Medidas y tolerancias**

Ver tolerancias en el anexo.

Tolerancias especiales bajo pedido

4. **Elaboración y encolado**

Los cantos RAUKANTEX en RAU-PET están concebidos para su elaboración en canteadoras usuales que trabajan según el proceso de encolado con colas termofusibles.

Para ello, el reverso de los cantos se recubre con puente activador, adecuado para la aplicación de colas termofusibles del tipo EVA, APAO y PUR.

En caso de emplear otros tipos de colas termofusibles, se ha de consultar sin falta previamente al proveedor de la cola.

El cliente ha de verificar la idoneidad de todas las colas utilizadas mediante ensayos de elaboración, observando las instrucciones de uso del proveedor de la cola.

5. **Indicaciones para la elaboración**

Los cantos a elaborar deben aclimatizarse a temperatura ambiente normal (18 - 24°C). Se recomienda abrir las cajas de cartón.

En caso de utilizarse líquidos antiadherentes o de limpieza, se debe comprobar concienzudamente que no ataquen o dañen el material.

Elaboración en canteadoras lineales

Rectificado

Si aparecen problemas de astillado en el rectificado, en el canteado a 4 lados, debería utilizarse fresas/cabezales con un ángulo axial > 30°.

Retestado

Variar el sentido de giro de las fresas si aparecen problemas de astillado. Si es posible, retestar contra el tablero.

Fresado a ras/de forma

En contra.

Rascador

Ajustar el rascador de manera que genere una viruta regular e ininterrumpida.

En caso necesario, solicitar información acerca de la cuchilla "Magic" a nuestro departamento técnico de aplicación.

Elaboración en centros de trabajo

Fresado a ras/de forma

Sentido de giro de las fresas contra el tablero (en caso contrario se generan problemas de astillado).

Irradiador/calentador

El canto debe aplicarse sin tensión en los radios externos. Para ello, idealmente, seleccionar una temperatura alta del irradiador/calentador o bien un avance reducido en la zona del radio externo de la pieza. En caso de calentamiento insuficiente existe peligro de tensofisuración.

Las máquinas que no dispongan de fuentes de calor suficientes no son adecuadas para la elaboración del canto magic 1.

Rascador

Ajustar el rascador de manera que genere una viruta regular e ininterrumpida.

En caso necesario, solicitar información acerca de la cuchilla "Magic" a nuestro departamento técnico de aplicación.

Consejos para la limpieza y reducción de tensofisuras

Tensofisuras:

Como norma general, todos los materiales plásticos transparentes duros tienden a la formación de fisuras por tensión si se les somete a estiramiento excesivo y se limpian con sustancias más o menos agresivas.

Las fisuras por tensión se pueden mostrar como grietas profundas en el material, fisuras finas o aspecto lechoso del material transparente, según el grado de estiramiento al que se hayan sometido.

Por este motivo es de máxima importancia que el canto se coloque sin tensión alguna sobre el radio externo del tablero.

Esto se consigue mediante un calentamiento adecuado del material del canto, con irradiadores o aire caliente.

Control de los parámetros de elaboración seleccionados:

A fin de comprobar si los parámetros de elaboración seleccionados para el canteado de las curvas son correctos, debería limpiarse el radio exterior de un tablero de muestra con un limpiador de plásticos (p.ej. limpiador de plásticos especial LP 305/98 de la empresa Riepe o limpiador de plásticos FSG de la casa Schäfer). Si se produjeran fisuras o se enturbiara la superficie del canto, los parámetros no serían todavía los adecuados, o bien el canto no se habría calentado previamente lo suficiente.

Para la optimización debe aumentarse el calentamiento o el radio exterior del tablero. Mediante esta sencilla comprobación, se pueden evitar futuras reclamaciones del cliente final.

Reparación de cantos:

En caso de que en algún momento se produjeran pequeñas fisuras por tensión, estas, siempre que no sean muy profundas, pueden ser eliminadas mediante aplicación local de calor con un soplador de aire caliente. Especialmente en el caso de encolado con EVA o APAO, esta aplicación de calor deberá realizarse en pequeñas dosis, puesto que de lo contrario se podría provocar el desprendimiento del canto.

6. Material / Características del material

Resiliencia al impacto con entalla RT DIN 53448	> 30 kJ/m ²
Temperatura de reblandecimiento Vicat DIN ISO 306, método B/50	76°C aprox. (medida con inserto de aluminio)
Estabilidad a la luz basada en EN ISO 4892-2 método B Evaluación según escala de grises ISO 105-A02	escala de azules ≥ nivel 6
Clasificación PAK	categoría 2
Encogimiento libre canto 1,5mm 1h a 90°C en armario calefactado	< 0,3%
1h a 60°C en armario calefactado	< 0,1%

7. Acabado superficial

La superficie presenta un acabado homogéneo.

Las discrepancias debidas al material o a la elaboración no deben incidir en la apariencia física, mirando el canto desde una distancia de 0,5 m.

8. Control de salida

Se efectúa un control dimensional de acuerdo con el plano REHAU vigente. El examen del puente activador se realiza utilizando una lámpara UV. Todos los suministros van provistos de una marca de control (sello).

9. Presentación

De acuerdo con lo especificado en el pedido.

10. Embalaje

En cajas de cartón, cantidades mayores en palets retractilados o de acuerdo con la especificación.

11. Función

Nosotros garantizamos un suministro en serie conforme con la especificación. El cliente determina la idoneidad de nuestro producto para la aplicación específica en el marco de pruebas funcionales propias con miras al suministro en serie. La liberación por escrito de la calidad sometida a pruebas constituye para REHAU la comprobación de la idoneidad. La liberación se realiza también al devolver la CTS firmada /el plano ó al encargar el pedido de producción (pedido).

12. Modificaciones

En el marco de las mejoras y desarrollos continuos, REHAU, en tanto proveedor responsable, se reserva la posibilidad de introducir cambios o tolerancias de los productos objeto del contrato, no produciéndose por ello modificaciones de las especificaciones acordadas.

13. Conformidad con las normas

El cliente se compromete a indicar y encargar cambios de demandas a causa de cambios de normas mencionadas en esta Condición Técnica de Suministro. Si no hay arreglo diferente, son válidas las normas vigentes en la fecha de edición de la CTS.

Verificado:

Lugar y fecha

Firma y sello del cliente