



**Engineering progress
Enhancing lives**

RAUKANTEX

Condições técnicas de fornecimento



Índice

1.	Área de aplicação	03
2.	Área de utilização	03
3.	Medidas e tolerâncias	03
4.	Propriedades gerais do material	04
4.1.	Materiais das fitas de borda	04
4.2.	Materiais da camada funcional	05
4.3.	Grau de brilho	05
4.4.	Impressão/pintura	05
5.	Indicações especiais para fitas de borda RAUKANTEX	05
5.1.	Fitas de borda ABS	05
5.2.	Fitas de borda transparentes em PET e PMMA	05
5.3.	Fitas de borda com película de proteção	05
5.4.	RAUKANTEX pro e plus em PVC	06
6.	Classificação RAUKANTEX	06
6.1.	RAUKANTEX pure (fitas de borda com primer)	06
6.2.	RAUKANTEX plus/pro (fitas de borda com juntas invisíveis)	06
6.3.	Programa de fitas de borda RAUKANTEX	06
6.3.1	RAUKANTEX color e dekor	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	07
6.3.6	RAUKANTEX magic 2	07
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	07
6.3.17	RAUKANTEX pigmento	07
6.3.18	RAUKANTEX wood (fitas de borda de madeira natural)	08
6.4.	Complementos do produto	08
7.	Instruções de procedimento	08
8.	Limpeza/desinfecção	09
8.1.	Limpeza	09
8.2.	Desinfecção	09
9.	Acabamento das superfícies	10
10.	Armazenamento	10
11.	Volume de fornecimento e embalagem	10
12.	Função	10
13.	Alterações	10
14.	Conformidade com as normas	10

RAUKANTEX – Condições técnicas de fornecimento

1. Área de aplicação

Este acordo técnico de fornecimento faz parte do contrato e é válido para fitas de borda RAUKANTEX. Ele define e limita o escopo de desempenho da REHAU. As propriedades do material / produto que se seguem referem-se ao estado de fornecimento do material não processado. Este está documentado através de amostras de retenção correspondentes.

2. Área de utilização

As fitas de borda RAUKANTEX destinam-se à cobertura dos cantos cortados de painéis de material aglomerado ou MDF na indústria de móveis. Elas foram

projetadas e especialmente desenvolvidas para uso em ambiente interno. Dependendo do material, cor e situação de instalação das bordas, pode ocorrer uma leve variação de cor após vários anos de uso.

3. Medidas e tolerâncias

As tolerâncias padrão para fitas de borda RAUKANTEX estão disponíveis mediante solicitação ao seu representante e também poderão ser encontradas na Internet (dependendo do material) em

www.rehau.com/ti-raukanter.

Fitas de borda com camada funcional



RAUKANTEX pro – para perfeccionistas

Fita de borda com camada funcional de polímero

Com a camada funcional 100% em polímero, é possível obter componentes perfeitos e sem juntas visíveis. Exatidão da cor de 100%. 100% sem cola – qualidade industrial comprovada.

Materiais: PMMA, PP, ABS, PET

■ ■ ■	Resistência à umidade
■ ■ ■	Resistência aos raios UV
■ ■ ■	Aderência/dureza
■ ■ ■	Visual

A camada funcional pode ser fundida perfeitamente e sem junções visíveis

RAUKANTEX plus – A básica

Fitas de borda com camada funcional de TPU (poliuretano termoplástico)

Uma camada funcional à base de polímero e com cor correspondente no verso, garante a continuidade visual dos componentes, sem juntas. 100% sem cola.

Materiais: PMMA, ABS O revestimento Plus está disponível apenas na coleção em estoque standard.

■ □ □	Resistência à umidade
■ □ □	Resistência aos raios UV
■ □ □	Aderência/dureza
■ □ □	Visual

Camada funcional com junta quase imperceptível

Fitas de borda adesivas



RAUKANTEX pure – A clássica

Fitas de borda com agentes adesivos

A cola é aplicada no painel ou na fita de borda no estado fundido.

Materiais: PMMA, PP, ABS, PET, PVC

Por ex. Cola EVA:

■ □ □	Resistência à umidade
■ □ □	Resistência aos raios UV
■ □ □	Aderência/dureza
■ □ □	Visual

Por ex. Cola PUR:

■ ■ ■	Resistência à umidade
■ □ □	Resistência aos raios UV
■ ■ ■	Aderência/dureza
■ □ □	Visual

Camada funcional com junta visível



Tecnologia a laser

Na aplicação a laser, a camada funcional é ativada por um laser.



Tecnologia de ar quente

No processo Hot-Air, o ar comprimido quente derrete a camada funcional.



Tecnologia NIR

Com a tecnologia de infravermelho próximo, é possível transferir energia térmica de maneira rápida e altamente precisa.

04

4. Propriedades gerais do material

4.1. Materiais das fitas de borda

	RAU-PP color, dekor e natura	RAU-PP designo	RAU-ABS color, dekor e natura	RAU-ABS basic edge	RAU-PMMA color, dekor		
Dureza Shore D DIN ISO 48-4: 2021-02	75 ± 3	75 ± 3	70 ± 4		80 ± 3		
Ponto de amolecimento Vicat ISO 306, proc. B/50	aprox. 100 °C	aprox. 100 °C	aprox. 90 °C		aprox. 80 °C		
Densidade segundo a norma DIN EN ISO 1183	aprox. 0,6 g/cm ³						
Dureza Brinell DIN EN ISO 2039, parte 1	≥ 80 N/mm ²						
Resistência à luz baseada na norma DIN EN ISO 4892-2 Procedimento B Avaliação segundo a escala de cinza ISO 105-A02	Nível 7-8	Nível 7-8	≥ Nível 6		≥ Nível 6		
Retração das fitas de borda com espessura de 0,4–4,0 mm 1 h a 90 °C com armazenamento livre em estufa aquecida	≤ 0,3 %	≤ 0,3 %			≤ 1,0 %		
Retração ≥ 1,7 mm da borda, 1 h a 90 °C com armazenamento livre em estufa aquecida			≤ 1,7 %	≤ 0,3 %			
Retração ≤ 1,5 mm da borda, 1 h a 60 °C com armazenamento livre em estufa aquecida			≤ 0,3 %				
Resistência ao vapor de água com base na norma DIN EN 438-2, ponto 14	Grau 5						
	RAU-PVC color, dekor e natura	RAU-PP 4531 4639 (eco) floor	RAU-PVC 1195 floor	RAU-PP 4581 4689 (eco) floor	RAU-PVC 1699 floor	RAU-PET magic 1	RAU-PP/SRT soft
Dureza Shore D ou A DIN EN ISO 7619-1	79 ± 4 (D)				75 ± 4 (D)		70 a 90 (A) dependendo da especifica- ção de receita
Ponto de amolecimento Vicat ISO 306, proc. B/50	aprox. 67 °C		aprox. 73 °C		aprox. 65 °C	aprox. 76 °C com inserção de alumínio	
Resistência à ruptura DIN EN ISO 527-2			≥ 30 N/mm ²				
Alongamento até à ruptura DIN EN ISO 527-2			0 – 5 %				
Resistência da superfície, medição com eletrodo especial com 10 V		5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ Ohm	5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ Ohm				
Resistência de conductividade (em relação a uma espessura da fita da borda de 0,8 mm) Amostra de fita de borda de 100mm depositado sobre suporte metálico Colocar eletrodo de latão de 50 mm, com 10 V		5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ Ohm	5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ Ohm				
Resistência à luz baseada na norma EN ISO 4892-2 método B Avaliação de acordo com a escala de cinza ISO 105-A02	≥ Nível 6					≥ Nível 6	≥ Nível 6
Retração ≥ 1,7 mm da borda 1 h a 90 °C com armazenamento livre em estufa aquecida	≤ 1,7 %					< 0,3 %	
Retração ≤ 1,5 mm da borda 1 h a 60 °C com armazenamento livre em estufa aquecida	≤ 0,3 %		≤ 0,3 %		≤ 0,3 %	< 0,1 %	
Comportamento na queima DIN 4102, folha 4	autoextintor		autoextintor		extingue-se depois de ser retirada a chama em atuação		
Classificação segundo a EN 13501-1:2018	E		E				

4.2. Materiais da camada funcional

	RAUKANTEX		
	pro	plus	OFL
Dureza Shore D ou A DIN EN ISO 7619-1	58 ± 3 (D)	aprox. 92 (A) aprox. 35 (D)	90 (A) 35 (D)
Ponto de fusão (DSC) DIN EN ISO 11 357-1 (taxa de aquecimento 10 K/min.)	150 ± 15 °C	115 ± 20 °C	135 ± 15 °C
Densidade segundo EN ISO 1183	0,85 - 0,93 g/cm ³	1,2 - 1,3 g/cm ³	0,95 g/cm ³
Resistência à tração segundo ISO 527	> 14 Mpa	–	–

4.3. Grau de brilho

O grau de brilho é uma propriedade importante do produto em superfícies, sendo controlado através de vernizes UV.

Dependendo da característica da superfície e do ângulo de inclinação no momento da avaliação, a luz reflete de forma diferente, fazendo com que a superfície fique mais ou menos brilhante, o que é conhecido como "efeito de brilho".

A REHAU mede o grau de brilho num ângulo de 60 graus, de acordo com a norma DIN 67530, geralmente sobre superfícies lisas.

O grau de brilho também pode ser medido diretamente na estampagem, especificamente para o produto.

Tolerâncias para fitas de borda envernizadas:

Grau de brilho	Tolerância em pontos de grau de brilho
6 até 100	± 3

Vernizes específicos (EM, SM, SHGL, GLS) podem apresentar uma tolerância divergente. Tolerâncias específicas sob consulta.

Tolerâncias para fitas de borda não envernizadas:

Em fitas de borda não envernizadas, o intervalo de tolerância é claramente superior. Fala-se aqui do chamado brilho de máquina que, do ponto de vista empírico, varia entre 0–40 pontos de grau de brilho, em função da técnica de produção (calandra/extrusão), do acabamento de superfície (texturizado/liso) ou do material da fita de borda (ABS/PP/PMMA) que é utilizado.

4.4. Impressão/pintura

Em função do controle de qualidade visual ótico, a impressão da fita de borda em produtos específicos pode apresentar uma área não impressa nas laterais impressa de ≤ 1,50 mm, que não será relevante para o produto final após o processamento da borda. Dessa forma, esta área não impressa não representa um problema de qualidade e não justifica uma reclamação.

5. Indicações especiais para fitas de borda RAUKANTEX

5.1. Fitas de borda ABS

Para limpar fitas de borda em RAU-ABS, recomendam-se produtos especiais para limpeza de plásticos. Para a limpeza não devem ser utilizadas substâncias com forte teor de solventes nem substâncias alcoólicas, pois podem causar a fragilização ou desprendimento do material da borda.

Em caso de forte pressão, combinado com atrito, uma leve descoloração de tons intensos ou escuros, pode ocorrer na região do raio refilado. Para indicações adicionais sobre a limpeza, consulte o ponto 8. As indicações relativas ao processamento devem ser consultadas nos respectivos documentos de venda.

5.2. Fitas de borda transparentes em PET e PMMA

Ao aplicar agentes separadores e de limpeza é necessário garantir rigorosamente que estes não contêm álcoois e solventes, uma vez que estes não podem entrar em contato com materiais de fita de borda transparentes.

Neste contexto, devem ser considerados especialmente problemáticos quaisquer agentes antiestáticos e/ou de refrigeração. Se forem utilizados produtos contendo álcool ou solventes, pode ocorrer a formação de fissuras. As fissuras podem surgir posteriormente. Outras indicações relativas ao processamento devem ser consultadas nos respectivos documentos de venda.

Dicas relativas à limpeza e redução de fissuras provocadas por tensão:

Em termos gerais, todos os plásticos duros transparentes tendem a formar fissuras causadas por tensão, quando são alongados excessivamente e quando são limpos com produtos de limpeza mais ou menos agressivos. As fissuras provocadas por tensão podem, conforme o grau de extensão exercido, manifestar-se como fissuras profundas no material, como pequenas fissuras ou como turvamento com aspeto leitoso do material transparente. Por isso, é extremamente importante que a fita de borda seja aplicada livre de tensões sobre o raio externo do painel. Isso é conseguido através de um aquecimento suficiente do material da fita de borda por meio de radiadores de infravermelhos ou ar quente.

5.3. Fitas de borda com película de proteção

Nas versões de fita de borda com película protetora, a impressão da película protetora só é apenas parcialmente resistente a solventes.

A película de proteção deve ser removida da fita de borda (logo após a montagem final).

A película protetora padrão (com impressão transparente) não apresenta nenhuma resistência a UV (p. ex. para aplicações de pintura); para esse tipo de aplicação especial recomenda-se a nossa película protetora resistente a UV (película protetora preta/branca). O filme protetor pode ter um recuo de até 3 mm em cada lado. Isso se deve ao processo de fabricação e não constitui motivo de reclamação.

5.4. RAUKANTEX pro e plus em PVC

O processamento de RAUKANTEX pro ou plus com o método Hot Air também é possível em material PVC.



O processamento do RAUKANTEX pro ou plus no material PVC através da tecnologia laser não é autorizado, pois podem surgir gases nocivos para a saúde.

6. Classificação RAUKANTEX

6.1. RAUKANTEX pure (fitas de borda com primer)

As fitas de borda RAUKANTEX pure estão preparadas para o processamento em máquinas coladeiras de borda disponíveis no mercado e que trabalhem segundo o processo de adesivo termoativado. Para isso, as fitas são revestidas no seu verso com um promotor de adesão universal, que é adequado para a utilização de adesivo hot melt. Os sistemas promotores de adesão utilizados foram testados com produtos de fabricantes de adesivos conceituados (Henkel, Jowat, Fuller, Kleiberit). A adequação de todos os adesivos usados (EVA/PO/APAO/PUR/...) é controlada pelo cliente através de ensaios de processamento. Para isso é necessário observar as indicações de processamento dos fornecedores de adesivos.

6.2. RAUKANTEX plus/pro (fitas de borda com juntas invisíveis)

As bordas com juntas invisíveis RAUKANTEX plus/pro são concebidas para o processamento em máquinas de colagem de bordas que trabalham com o processo de laser de CO₂ ou de diodo, Hotair ou espectroscopia no infravermelho próximo. Para isso, as fitas de borda possuem uma camada funcional. A adequação das bordas com juntas invisíveis RAUKANTEX é testada pelo cliente por meio de ensaios de processamento.

Uniformidade de superfície:

Devido ao alto aporte de energia aplicada no processo de juntas invisíveis, a aplicação da RAUKANTEX laser edge em placas de aglomerado pode causar irregularidades na superfície da fita de borda.

Devido à aplicação de energia na camada funcional e à condução de calor no material da fita de borda, a estrutura da superfície do painel aglomerado pode, dependendo da espessura da fita de borda (<1,5 mm) e do acabamento de sua superfície (quanto mais brilhante, mais crítico), acabar retratando suas irregularidades na superfície da fita de borda aplicada.

Nesses casos, recomendamos consultar o departamento de tecnologia de aplicação da REHAU sobre o uso de camadas funcionais especiais. A aplicação em painéis de MDF não é problemática.

A camada funcional RAUKANTEX não possui verniz e com isso apresenta um brilho equivalente ao brilho "de máquina". Em função das variações e características do processo, o brilho e a planicidade da superfície podem

apresentar variação no que diz respeito ao grau de brilho e uniformidade da superfície. Isto não tem qualquer influência sobre a função e comportamento de fusão da camada funcional durante o processamento.

As camadas funcionais RAUKANTEX pro à base de PP apresentam uma alta resistência à luz. As camadas funcionais OFL 323 e 373 podem, dependendo das propriedades do material, apresentar variação de tonalidade com o passar do tempo.

De modo geral, para a aplicação da fita de borda em madeira, recomendamos nossa camada funcional OFL. A indicação para o respectivo uso deve ser avaliada por conta própria através de um teste de processamento.

Visto que podem surgir substâncias nocivas ao fundir materiais da camada funcional, a REHAU recomenda, por norma, a utilização de uma aspiração durante o processamento. Sob a consideração da norma "TA-Luft" (Instrução Técnica sobre a Qualidade do Ar), o ar aspirado pode ser expelido para o ambiente - as condições e regulamentos locais devem ser verificados, caso a caso. No caso de realimentação do ar limpo, as partículas de pó e os componentes gasosos devem ser respectivamente filtrados. As indicações do fabricante do filtro e das máquinas devem ser cumpridas.

6.3. Programa de fitas de borda RAUKANTEX

6.3.1 RAUKANTEX color e dekor

As fitas de borda RAUKANTEX color e dekor destinam-se ao uso em componentes de móveis sem requisitos especiais em termos de resistência ao vapor de água. As receitas PP1341/PP1541 são estabilizadas adicionalmente e apresentam uma maior resistência à luz (5000h segundo a DIN EN 513 – Proced. 2 - S).

As cores metálicas diferem das cores uni-/sólidas.

- Os efeitos de variação de cor (dependendo do ângulo de visão) são inevitáveis.
- Desvios superficiais isolados em função do pigmento não podem ser evitados.

6.3.2 RAUKANTEX designo

As fitas de borda RAUKANTEX designo em RAU-PP destinam-se à utilização em peças de mobiliário com exigências especiais em termos de resistência a vapor de água.

6.3.3 RAUKANTEX eco

As fitas de borda RAUKANTEX eco em RAU-PP frisam a ideia de sustentabilidade, pois 50% do seu material de base polimérico é substituído por material reciclado.

6.3.4 RAUKANTEX evo

As fitas de borda RAUKANTEX evo em RAU-PP frisam a ideia de sustentabilidade, pois uma parte do seu material de base polimérico é substituída por material reciclado de origem não fóssil.

6.3.5 RAUKANTEX magic 1

As fitas de borda RAUKANTEX magic 1 em RAU-PET com inserto de alumínio distinguem-se por um visual metálico realista.

6.3.6 RAUKANTEX magic 2

Fitas de borda RAUKANTEX com uma cobertura de alumínio ou aço inoxidável. A superfície de alumínio ou aço inoxidável possui um envernizamento de proteção contra UV e é recoberta com uma película de proteção.

6.3.7 RAUKANTEX magic 3

As fitas de borda RAUKANTEX em RAU-PP são revestidas com uma superfície polimérica de alumínio ou cromo e com película de proteção. Elas destinam-se à utilização em peças de mobiliário sem exigências especiais em termos de resistência a vapor de água.

6.3.8 RAUKANTEX soft

As fitas de borda RAUKANTEX soft possuem um elemento de vedação / de amortecimento e são empregadas para vedação contra pó ou amortecimento de impactos.

6.3.9 RAUKANTEX basic edge

RAUKANTEX basic edge em RAU-ABS espumado serve como fita de apoio em painéis de construção leve ou como apoio para painéis de MDP de baixa densidade que são processados posteriormente com fitas de borda finas. A superfície é levemente estruturada e de constituição amplamente homogênea.

6.3.10 RAUKANTEX paintable

Coleção de fitas de borda destinadas para sua pintura. RAUKANTEX paintable estão disponíveis em material ABS e, caso desejado, também em PP. Informações adicionais podem ser encontradas no informativo técnico RAUKANTEX paintable (M01693).

6.3.11 RAUKANTEX floor

As fitas de borda de condutibilidade elétrica RAUKANTEX RAU-PVC 1195 (espessura $\geq 0,5$ mm) com primer são autoextinguíveis e servem para a descarga de eletricidade estática em elementos de piso elevado duplo.

É importante considerar que, devido à sua composição, pode ocorrer um desbotamento em casos de manuseio incorreto.

As fitas de borda RAUKANTEX em RAU-PVC 1699 com primer têm um nível reduzido de rangido, são autoextinguíveis e servem para cobrir as superfícies de corte em elementos de piso elevado duplo.

As fitas de borda RAUKANTEX em RAU-PVC 1293 com primer possuem uma fragilidade definida, são autoextinguíveis e servem para cobrir as superfícies de corte em elementos minerais de piso elevado duplo.

Uma impressão de escrita ou logotipo é apenas parcialmente resistente à abrasão e a solventes.

6.3.12 RAUKANTEX door

As fitas de borda RAUKANTEX door em RAU-PP destinam-se especialmente para aplicação na área do rebaixo da porta. Estas bordas estão disponíveis exclusivamente em RAU-PP nas versões pro e pure.

É necessário ter em consideração que determinadas camadas funcionais têm apenas uma resistência limitada aos raios UV (dependendo das condições de armazenamento). No caso das camadas funcionais OFL 323 e 373, a cor da camada funcional pode sofrer variações. Após seu processamento, no entanto, isso desempenha um papel secundário, porque a junta é mínima.

Observe as tolerâncias especiais para este grupo de produtos.

6.3.13 RAUKANTEX health.protect

As fitas de borda RAUKANTEX também podem ser fabricadas em versão antimicrobiana.

Caso necessário entre em contato com o seu representante REHAU. Para informações sobre o princípio ativo (vidro fosfato de prata) e modo de ação, consulte nossas Informações Técnicas M01678, "RAUKANTEX health.protect".

www.rehau.com/ti-raukantex

6.3.14 RAUKANTEX fire.protect

O REHAU fire.protect é um programa de fitas de borda autoextintoras, com retardante de chama livre de halogênio. Outras informações podem ser obtidas nas informações técnicas M01677 e M01692.

6.3.15 RAUKANTEX natura

RAUKANTEX natura proporciona um ajuste de veios naturais da madeira no raio da região refletida e nos cantos (nesse caso, para o acabamento é necessária uma sobra de 2 mm de cada lado). Para isso, as cores são misturadas de forma não homogênea.

O efeito real ficará visível no processamento da borda. Em função dessa não homogeneidade, no raio de fresagem surge a impressão de um veio de madeira.

6.3.16 RAUKANTEX light up

Outras informações sobre a fita de borda com iluminação própria podem ser encontradas em nossas informações técnicas M01679. O processamento desta fita pode ser feito tranquilamente com procedimentos comuns de mercado.

6.3.17 RAUKANTEX pigmento

O material da fita de borda é misturado com partículas/brilhos ou flocos que se distribuem aleatoriamente na fita de borda.

6.3.18 RAUKANTEX wood (fitas de borda de madeira natural)

Fitas de borda de madeira em várias espessuras, algumas das quais são multicamadas e utilizadas para revestimento de bordas de cantos cortados de painéis de material aglomerado ou MDF na indústria de móveis. O prazo de validade é de pelo menos 12 meses em embalagem fechada e sob clima normal (20 °C/65% de umidade rel.). Após este período, um teste de processamento deve ser realizado antes do uso. O armazenamento incorreto pode levar à fragilidade da fita de borda do folheado.

6.4. Complementos do produto

Estes complementos descrevem atributos adicionais da fita de borda e são sempre citados como complementar à verdadeira família de produtos da fita de borda.

- **Duo**
descreve a estrutura de uma fita de borda. São dispostas ao menos 2 cores diferentes, uma sobre a outra. É considerado tanto o transparente quanto também as cores.
- **Bicolor**
estrutura semelhante ao Duo, mas aqui todas as cores são posicionadas uma atrás da outra.
- **Contura**
A superfície da fita de borda apresenta um contorno.
- **Scratch.protect**
apresenta maior resistência a riscos em comparação com as fitas de borda normais.

7. Instruções de procedimento

As fitas de borda RAUKANTEX são ideais para cola-deiras de sistema contínuo e centros de usinagem. Os parâmetros de processamento dependem particularmente das colas e dos insumos usados, das condições ambientais e das máquinas e ferramentas utilizadas. Após o processamento, o cliente é responsável por garantir a aderência da borda através de processos e testes adequados.

As fitas de borda, que serão processadas, devem ser aclimatizadas à temperatura ambiente normal (aprox. 18 °C a 25 °C). É aconselhável abrir a embalagem para isso.

Devido às propriedades do material (receita e pigmentação), as fitas de borda podem, dependendo de sua cor, sofrer desbotamento na região do refilo se o raio de curvatura do painel por muito pequeno.

A seguinte afirmação pode servir de orientação básica para a uniformidade dos raios:

- Espessura da fita de borda de 0,40 a 1,3 mm > raio externo mínimo aprox. 20 mm
- Espessura da fita de borda de 1,5 a 2,0 mm > raio externo mínimo aprox. 30 mm
- Espessura da fita de borda de 2,1 a 3,0 mm > raio externo mínimo aprox. 50 mm

Raios menores são certamente possíveis, mas devem ser determinados caso a caso, de acordo com os parâmetros de influência (máquina, adesivo, programação, material de fita de borda).

Devido às propriedades do material, as fitas de borda podem, dependendo de sua cor, sofrer desbotamento na região do refilo se o raio de curvatura do painel por muito pequeno.

Outras indicações de processamento podem ser consultadas nos respectivos documentos de venda e nas informações técnicas.

8. Limpeza/desinfecção

8.1. Limpeza

A seguir encontra-se uma visão geral da resistência de materiais de fitas de borda a produtos químicos que fazem parte/podem entrar na composição de produtos para limpeza comercialmente disponíveis.

A visão geral refere-se apenas ao material-base puro da fita de borda. A composição, o período de exposição e a quantidade do produto para limpeza também influenciam na resistência. A resistência listada refere-se sempre à substância base do produto de limpeza utilizado.

8.2. Desinfecção

Vários desinfetantes foram testados em vários materiais de fita de borda. Com uma utilização adequada, de acordo com as indicações do fabricante, não foi possível detectar nenhuma alteração na fita de borda. Para obter mais informações, entre em contato com o departamento de tecnologia de aplicação responsável.

Recomendamos que, antes de seu uso, seja feito um teste com o desinfetante em um ponto menos visível (de acordo com as indicações do fabricante).

	PP	ABS	PMMA	PVC
Acetona	+	-	-	-
Benzina para limpeza	+	0	+	+
Ciclohexanona	+	-	-	0
Ácido acético, concentrado	+	-	+	0
Etanol, 96% (álcool)	+	+	-	0
Acetato de etila, éster acético	+	-	-	-
Heptano, hexano	+	0	+	+
Isopropanol	+	0	-	+
Metil-etil-cetona	+	-	-	-
Hipoclorito de sódio, 2% de cloro ativo	+	+	+	+
Peróxido de hidrogênio, aquoso, 30%	+	+	+	+
Ácido cítrico, aquoso, 10%	+	+	+	+

+ resistente 0 resistente sob certas condições - não resistente

Possíveis aditivos específicos dos produtos de limpeza (óleos, fragrâncias, etc.) também podem ter um efeito prejudicial sobre os plásticos. Por esse motivo, a adequação dos produtos para limpeza deve sempre ser testada individualmente (recomenda-se fazer um teste do produto de limpeza em um ponto menos visível).

9. Acabamento das superfícies

As superfícies estão especificadas de acordo com a coleção de texturas e grau de brilho da REHAU. Para fitas decoradas, o aspecto visual da textura é influenciado pelo grau de brilho do verniz. Em fitas foscas a textura aparenta ser mais sutil, já em fitas de alto brilho a estrutura da textura é destacada e ela aparenta ser mais profunda e marcante (o mostruário padrão de texturas apresenta um brilho médio de 29 pontos).

As variações relacionadas ao processo ou ao material não devem apresentar um desvio visual a uma distância de avaliação de 0,5 metro.

10. Armazenamento

As fitas de borda RAUKANTEX, em condições adequadas podem ser, armazenadas no mínimo durante 12 meses. As fitas de borda com mais de 12 meses de fabricação devem passar por um teste de aplicação, a princípio, antes do seu processamento em série.

As condições de armazenamento recomendáveis são:

- à temperatura ambiente (aprox. entre 18 °C e 25 °C)
- seco
- limpo
- sem vapores que contenham solventes
- protegido da luz

A RAUKANTEX soft PVC não pode ser armazenado por mais de que 6 meses após o fornecimento.

A RAUKANTEX plus (com camada funcional de adesivo termoativado na superfície inferior) não deve ser armazenada por mais de 6 meses após o fornecimento. A temperatura de armazenamento não pode exceder 25 °C para evitar a adesão entre as camadas no rolo de fita de borda.

11. Volume de fornecimento e embalagem

O comprimento dos rolos e a embalagem das fitas de borda RAUKANTEX seguem as solicitações dos pedidos específicos. Para fitas do estoque central, segue as orientações gerais de embalagem e comprimento de rolo. Para os pedidos de produção, aplica-se a tolerância de comprimento de +/- 2% (a uma temperatura ambiente de aprox. 18–25 °C).

Para as bordas com juntas invisíveis PRO do programa de armazenamento, é válida, segundo as variáveis técnicas de produção, uma tolerância de comprimento de +/- 5% (à temperatura ambiente de aprox. 18–25 °C).

12. Função

O cliente determina a adequação de nosso produto para os casos de uma aplicação especial, realizando testes funcionais próprios e relevantes para um fornecimento em série.

13. Alterações

A REHAU, como fornecedor responsável, reserva-se o direito de fazer modificações ou alterações (diferenças) nos produtos contratuais em virtude do melhoramento e da continuidade de desenvolvimento. Em todo caso, são válidas as condições técnicas de fornecimento atuais.

14. Conformidade com as normas

Alterações dos requisitos devido a alterações das normas apresentadas nestas condições técnicas de fornecimento devem ser indicadas e pedidas pelo cliente. Salvo acordo em contrário, aplicam-se as normas em vigor na versão atual das Condições Técnicas de fornecimento.

A propriedade intelectual deste documento está protegida. Estão reservados os direitos daí resultantes, em especial os de tradução, de reimpressão, de imagens, de radiofusões, de reprodução por meios fotomecânicos ou outros similares, assim como o de arquivo em equipamentos para o tratamento de dados.

A nossa assessoria, quer verbal quer escrita, baseia-se numa experiência de longos anos, bem como em pressupostos estandardizados e resulta do nosso melhor saber. A aplicabilidade dos produtos REHAU encontra-se descrita na informação técnica do produto. A versão válida correspondente pode ser consultada on-line em www.rehau.com/TL. A aplicação, a utilização e o manuseamento dos nossos produtos efetuam-se fora das

nossas possibilidades de controlo, recaíndo, portanto, dentro da responsabilidade da pessoa que aplica/utiliza/manuseia. Se, apesar disso, houver lugar a uma responsabilidade, esta rege-se exclusivamente pelas nossas condições de fornecimento e pagamento disponíveis em www.rehau.com/conditions, desde que não tenha sido acordado outra coisa por escrito com a REHAU. Tal também se aplica a quaisquer direitos de garantia, em que a garantia remete para a constante qualidade dos nossos produtos segundo as especificações por nós fornecidas. Sujeito a alterações técnicas.

www.rehau.com/br-pt

© REHAU Indústria Ltda.
Rua Tomás Sepe, 55 Jardim da Glória
CEP 06711-270 Cotia – SP

M01669 M00-01 BR/pt 06.2024