
RAUKANTEX MAGIC
Informações Técnicas

RAUKANTEX MAGIC

Informações Técnicas

Colagem de RAUKANTEX pure magic

Todas as fitas de borda do programa RAUKANTEX pure magic são revestidas em seu verso com um promotor de adesão universal. RAUKANTEX pure magic pode, desta forma, ser processada com as colas de fusão EVA, PUR ou APAO, disponíveis no mercado. A qualidade da colagem como, por exemplo, a estabilidade térmica, depende da escolha da cola de fusão. Mediante utilização de colas com elevada resistência a altas temperaturas e, em conjunto com as tolerâncias RAUKANTEX, pode alcançar-se uma estabilidade térmica muito elevada. As indicações dos fornecedores das colas de fusão devem ser cumpridas na íntegra.

1. Processamento em coladeiras de borda

RAUKANTEX magic I

Fresagem na tupa de entrada:

Em caso de problemas de lascamento nas fitas de borda coladas na transversal das placas, deve ser utilizada uma fresa com um ângulo axial > 40 °.

Destopo:

Em caso de “problemas de lascamento”, alterar o sentido de rotação da serra de corte. Tanto quanto possível, cortar em direção de encontro ao painel.

Refilo:

Rotação contrária ao do movimento do painel (em direção contrária ao painel). Em caso de problemas com a separação de camadas da fita, fresar na direção do painel.

Raspador:

Ajustar a espessura de cavaco do raspador para produzir um cavaco contínuo e uniforme. Se necessário, solicitar informações sobre o “Raspador Magic” especial ao nosso departamento de tecnologia de aplicação.

RAUKANTEX magic II e design escalonado

Fresagem tupa de entrada / Destopo / Refilo:

Processamento idêntico ao da fita de borda PP convencional (sentido de rotação da fresa contrário ao painel) com movimento contrário.

Raspador:

Ajustar a espessura de cavaco do raspador para produzir um cavaco contínuo e uniforme. Se necessário, solicitar informações sobre o “Raspador Magic” especial ao nosso departamento de tecnologia de aplicação.

RAUKANTEX magic III

Fresagem tupa de entrada / Destopo / Refilo:

Processamento idêntico ao da fita de borda PP convencional (sentido de rotação da fresa contrário ao painel) com movimento contrário.

RAUKANTEX magic 3D

Fresagem tupa de entrada / Destopo / Refilo:

Processamento idêntico ao da fita de borda PP convencional (sentido de rotação da fresa contrário ao painel) com movimento contrário.

Alimentação da fita de borda no magazine do puxador:

Verificar se o transporte e as guias não provocam danos na fita de borda. A utilização de rolo de borracha na alimentação da fita de borda se faz necessária.

2. Processamento em centros de usinagem (BAZ)

RAUKANTEX magic I

Refilo:

Sentido de rotação da fresa na direção do painel (um sentido de rotação da fresa incorreto pode causar lascamento).

Raios IV / Ar quente:

A fita de borda deve ser aplicada aos raios externos isenta de tensões. Para isso, selecionar, tanto quanto possível, uma maior intensidade dos irradiadores / uma maior temperatura de ar quente e/ou uma velocidade de avanço reduzida na área dos raios externos da placa. Em caso de aquecimento reduzido da fita de borda, existe o risco de formação de fissuras provocadas por tensões. Equipamentos que não estejam equipados com fontes de calor suficientes não são apropriados para o processamento de raios da magic II!

Raspador:

Ajustar a espessura de cavaco do raspador para uma espessura que permita produzir um cavaco contínuo e uniforme. Se necessário, solicitar informações sobre o “Raspador Magic” especial ao nosso departamento de tecnologia de aplicação.

Dicas para a limpeza e redução de fissuras provocadas por tensões

Fissuras provocadas por tensões:

Em geral, todos os plásticos duros e transparentes tendem a ter fissuras provocadas por tensões quando são forçados excessivamente ou quando são limpos com um produto de limpeza mais ou menos agressivo. As fissuras provocadas por tensões podem aparecer, de acordo com o grau de esforço, sob a forma de fissuras

profundas, de pequenas fissuras tão finas como o cabelo ou apresentarem uma opacidade leitosa no material transparente. Por isso é extremamente importante que a fita de borda seja aplicada ao raio externo da placa sem tensões. Isso é conseguido através do aquecimento suficiente do material da fita de borda com irradiadores UV ou ar quente.

Controle dos parâmetros de processamento selecionados:

Para controlar se os parâmetros selecionados estão corretos no processamento radial, deve-se limpar a fita na região do raio externo numa placa de amostragem / testar com produto de limpeza de plásticos (p. ex., o detergente especial LP 305/98 da empresa Riepe ou o FSG-Kunststoff-Cleaner da empresa Schäfer). Se, mesmo assim, aparecerem fissuras ou opacidade na superfície da fita de borda, é porque os parâmetros ainda não estão corretos ou a fita de borda ainda não foi suficientemente aquecida. Para a otimização, o aquecimento ou o raio de curvatura externo da placa deve ser aumentado. Com este teste prévio podem ser evitadas reclamações posteriores de clientes finais.

Reparação das fitas de borda:

Caso ainda surjam pequenas fissuras devido a tensões, e se não forem demasiado profundas, estas podem ser eliminadas através de um tratamento térmico dirigido com um soprador de ar quente. No caso de colagem, especialmente com EVA ou APAO, este tratamento térmico deve ser aplicado de forma dosada, pois pode causar o descolamento da fita de borda.

RAUKANTEX magic II e design escalonado

Fresagem tupia de entrada / Destopo / Refilo:

Processamento idêntico ao da fita de borda PP convencional (sentido de rotação da fresa contrário ao painel) com movimento contrário.

Raspador:

Ajustar a espessura de cavaco do raspador para uma espessura que permita produzir um cavaco contínuo e uniforme. Se necessário, solicitar informações sobre o "Raspador Magic" especial ao nosso departamento de tecnologia de aplicação.

RAUKANTEX magic III

Fresagem tupia de entrada / Destopo / Refilo:

Processamento idêntico ao da fita de borda PP convencional (sentido de rotação da fresa contrário ao painel) com movimento contrário. Versão cromo raio externo mínimo possível R 50.

RAUKANTEX magic 3D

Fresagem tupia de entrada / Destopo / Refilo:

Processamento idêntico ao da fita de borda PP convencional (sentido de rotação da fresa contrário ao painel) com movimento contrário.

Alimentação da fita de borda no magazine do puxador:

Verificar se o transporte e as guias não provocam danos na fita de

borda. A utilização de rolo de borracha na alimentação da fita de borda se faz necessária.

Informação sobre colas de termofusão:

Em caso de aplicação de cola de termofusão direto na fita de borda, utilizar rolos especiais de aplicação de cola, por exemplo de borracha, de forma a não causar danos na impressão decorativa.

A melhor qualidade, o serviço abrangente e o fácil processamento são naturalmente aspetos característicos das execuções RAUKANTEX!

Caso deseje mais informações contate o nosso departamento técnico REHAU.

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, recaindo, 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.

REHAU SALES OFFICES

AE: Middle East, +971 4 8835677, dubai@rehau.com AR: Buenos Aires, +54 11 48986000, buenosaires@rehau.com AT: Linz, +43 732 3816100, linz@rehau.com Wien, +43 2236 24684, wien@rehau.com AU: Adelaide, +61 8 82990031, adelaide@rehau.com Brisbane, +61 7 55271833, brisbane@rehau.com Melbourne, +61 3 95875544, melbourne@rehau.com Perth, +61 8 94564311, perth@rehau.com Sydney, +61 2 87414500, sydney@rehau.com AZ: Baku, +99 412 5110792, baku@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 BR: Arapongas, +55 43 31522004, arapongas@rehau.com Belo Horizonte, +55 31 33097737, belohorizonte@rehau.com Caxias do Sul, +55 54 32146606, caxias@rehau.com Mirassol, +55 17 32535190, mirassol@rehau.com Recife, +55 81 32028100, recife@rehau.com BY: Minsk, +375 17 2450209, minsk@rehau.com CA: Moncton, +1 506 5382346, moncton@rehau.com Montreal, +1 514 9050345, montreal@rehau.com Toronto, +1 905 3353284, toronto@rehau.com Vancouver, +1 604 6264666, vancouver@rehau.com CH: Bern, +41 31 720120, bern@rehau.com Vevey, +41 21 9482636, vevey@rehau.com Zuerich, +41 44 8397979, zuerich@rehau.com CN: Guangzhou, +86 20 87760343, guangzhou@rehau.com Beijing, +86 10 64282956, beijing@rehau.com Shanghai, +86 21 63551155, shanghai@rehau.com Chengdu, +86 28 86283218, chengdu@rehau.com Xian, +86 29 68597000, xian@rehau.com Shenyang, +86 24 22876807, shenyang@rehau.com CO: Bogota, +57 1 898 528687, bogota@rehau.com CZ: Praha, +420 272 190111, paha@rehau.com DE: 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: Kobenhavn, +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 GE: Tbilisi, +995 32 559909, tbilisi@rehau.com GR: Athens, +30 21 06682500, athens@rehau.com Thessaloniki, +30 2310 633301, thessaloniki@rehau.com HK: Hongkong, +8 52 28987080, hongkong@rehau.com HR: Zagreb, +385 1 3444711, zagreb@rehau.com HU: Budapest, +36 23 530700, budapest@rehau.com ID: Jakarta, +62 21 45871030, jakarta@rehau.com IE: Dublin, +353 1 8165020, dublin@rehau.com IN: Mumbai, +91 22 61485858, mumbai@rehau.com New Delhi, +91 11 45044700, newdelhi@rehau.com Bangalore, +91 80 2222001314, bangalore@rehau.com IT: Pesaro, +39 0721 200611, pesaro@rehau.com Roma, +39 06 90061311, roma@rehau.com Treviso, +39 0422 726511, treviso@rehau.com JP: Tokyo, +81 3 57962102, tokyo@rehau.com KR: Seoul, +82 2 50116566, seoul@rehau.com KZ: Almaty, +7 727 3941301, almaty@rehau.com LT: Vilnius, +370 5 2461400, vilnius@rehau.com LV: Riga, +371 6 7609080, riga@rehau.com MA: Casablanca, +212 522250593, casablanca@rehau.com MK: Skopje, +389 22402 670, skopje@rehau.com MX: Celaya, +52 461 6188000, celaya@rehau.com Monterrey, +52 81 81210130, monterrey@rehau.com NL: Nijkerk, +31 33 2479911, nijkerk@rehau.com NO: Oslo, +47 2 2514150, oslo@rehau.com NZ: Auckland, +64 9 2722264, auckland@rehau.com PE: Lima, +51 1 2261713, lima@rehau.com PL: Poznań, +48 61 8498400, poznan@rehau.com PT: Lisboa, +351 21 8987050, lisboa@rehau.com Oporto, +351 22 94464, oporto@rehau.com QA: Qatar, +974 44101608, qatar@rehau.com RO: Bacău, +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 Novosibirsk, +7 3832 000353, novosibirsk@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, orebro@rehau.com SG: Singapore, +65 63926006, singapore@rehau.com SK: Bratislava, +421 2 68209110, bratislava@rehau.com TH: Bangkok, +66 27635100, bangkok@rehau.com TW: Taipei, +886 2 87803899, taipei@rehau.com UA: Dnepropetrovsk, +380 56 3705028, dnepropetrovsk@rehau.com Kiev, +380 44 4677710, kiev@rehau.com Odessa, +380 48 7800708, odessa@rehau.com Lviv, +380 32 2958920, lviv@rehau.com US: Detroit, +1 248 8489100, detroit@rehau.com Grand Rapids, +1 616 2856867, grandrapids@rehau.com Los Angeles, +1 951 5499017, losangeles@rehau.com Minneapolis, +1 612 2530576, minneapolis@rehau.com VN: Ho Chi Minh City, +84 8 38233030, sales.vietnam@rehau.com ZA: Durban, +27 31 7657447, durban@rehau.com Johannesburg, +27 11 2011300, johannesburg@rehau.com Cape Town, +27 21 9821254, capetown@rehau.com East London, +27 43 7095400, eastlondon@rehau.com If there is no sales office in your country, +49 9131 925888, salesoffice.bd@rehau.com

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

M01674 PT/BR 09.2018