



**Engineering progress  
Enhancing lives**

# **RAUKANTEX Magic**

Informação técnica



### 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 !!

#### 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. 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 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. Versão cromo raio externo mínimo possível R 50.

- 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.

### **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](http://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](http://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](http://www.rehau.com/br-pt)

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

M01674 BR/pt 07.2024