

Surface acrylique **RAUVISIO brilliant™** haute brillance  
Renseignements techniques




[reha.com/ca-fr/brilliant](https://reha.com/ca-fr/brilliant)



# Contenu

- 03 Renseignements et mises en garde
- 05 Description du produit
- 06 Transport, emballage et stockage
- 08 Préalables à la transformation
- 09 Avant la transformation
- 10 Traitement du RAUVISIO brillant
- 12 Données techniques
- 14 Directives d'installation
- 15 Instructions d'entretien et d'utilisation pour l'utilisateur final

Ce manuel inclut des renseignements liés à la sécurité qui exigent une attention particulière. Ils sont signalés par le symbole d'alerte à la sécurité et les mentions d'avertissement décrites ci-dessous :

 <b>DANGER</b>	Indique une situation dangereuse qui cause la mort ou des blessures graves si elle n'est pas évitée.
 <b>AVERTISSEMENT</b>	Indique une situation dangereuse qui pourrait causer la mort ou des blessures graves si elle n'est pas évitée.
 <b>MISE EN GARDE</b>	Indique une situation dangereuse qui pourrait causer des blessures légères ou modérées si elle n'est pas évitée.
<b>AVIS</b>	Indique un risque de dommage aux biens, y compris les dommages aux composants individuels.

MENTION : Les suggestions techniques présentées dans ce guide sont conçues pour offrir les meilleurs résultats lorsque vous utilisez RAUVISIO brillant.

# 01 Renseignements et mises en garde

## Dernière version des informations techniques

Pour garantir votre sécurité et l'utilisation correcte de nos produits, veuillez vérifier régulièrement si une version plus récente des informations techniques est disponible.

Vous pouvez obtenir la dernière version du document auprès de votre revendeur local, de votre bureau de vente REHAU ou la télécharger sur [reha.com/ca-fr/brilliant](http://reha.com/ca-fr/brilliant)

## Utilisation recommandée

Les produits RAUVISIO ne peuvent être planifiés, traités ou installés que conformément à ces informations techniques. Toute autre utilisation est contraire aux spécifications et donc interdite.

## Adéquation du matériau

Pour le traitement, l'installation et l'utilisation de RAUVISIO, il convient de respecter nos informations techniques en vigueur. brilliant. Nos informations techniques sont basées sur des valeurs empiriques et des connaissances acquise jusqu'au moment de l'impression. La diffusion de ces informations ne constitue pas une assurance des propriétés des produits décrits. Aucune garantie explicite ou implicite ne peut en être déduite. Les informations ne dispensent pas l'utilisateur/acheteur de son obligation d'évaluer l'adéquation de ce matériau et de son traitement correct pour atteindre les résultats requis en termes d'objectif et d'application.

## Publication d'informations

Il est essentiel de veiller à ce que vos clients, y compris les clients finaux, soient conscients de la nécessité de respecter les informations techniques actuelles ainsi que les instructions relatives à l'entretien et à l'utilisation de RAUVISIO brilliant.

Les instructions d'entretien et d'utilisation doivent être mises à la disposition du client final par vous-même ou par vos clients.

**Note à l'attention de nos partenaires de distribution et de nos clients qui pressent les laminés acryliques RAUVISIO et les revendent. les panneaux stratifiés :** Veuillez également informer vos clients de la nécessité de suivre les informations techniques actuelles et mettez-les à leur disposition.

**Note aux transformateurs de panneaux stratifiés en acrylique pressé :** Veuillez à ce qu'au moins les directives d'installation et les instructions d'entretien et d'utilisation soient remises à vos clients et aux entreprises de fabrication et d'installation.

## Instructions de sécurité et d'installation

Respectez les indications figurant sur l'emballage, les pièces accessoires et les instructions d'installation. Conservez les instructions d'installation de manière à ce qu'elles soient toujours disponibles. Si vous ne comprenez pas les consignes de sécurité ou les recommandations d'installation, ou si vous avez des doutes quant à leur contenu, veuillez contacter votre bureau de vente REHAU local.

## Réglementations et équipements de sécurité pertinents

Toutes les réglementations applicables en matière de sécurité et d'environnement, ainsi que les réglementations du centre de surveillance du commerce et de l'association professionnelle doivent être strictement respectées. Celles-ci ont toujours la priorité sur les instructions et les recommandations données dans les informations techniques.



### ATTENTION

Pour réduire les risques de blessures, utilisez toujours des équipements de sécurité tels que

- Gants
- Lunettes de sécurité
- Protection auditive
- Masque anti-poussière

### Adhésifs et outils supplémentaires

Respectez scrupuleusement les consignes de sécurité relatives aux adhésifs.



### ATTENTION

Pour réduire le risque de blessure, respectez strictement les consignes de sécurité pour tout adhésif. Conservez toujours les outils supplémentaires tels que les produits de nettoyage à base d'alcool et les autres matériaux facilement inflammables dans des endroits sûrs et bien ventilés.



### ATTENTION

Pour réduire le risque de blessure, assurez une ventilation et une extraction adéquates pour les machines de traitement. En cas d'inhalation de poussières de production, fournir de l'air frais et, en cas de symptômes, consulter un médecin.

### Ventilation/extraction, poussières de production

La poussière créée par le perçage, le sciage, le ponçage ou l'usinage de produits en bois peut vous exposer à la poussière de bois, une substance reconnue par l'État de Californie comme cancérigène. Évitez d'inhaler la poussière de bois ou utilisez un masque anti-poussière ou d'autres mesures de protection personnelle. Des mesures de protection appropriées doivent être prises lors du traitement de ce matériau.

Les résidents de Californie peuvent consulter le site [www.rehau.com/us-en/ca-prop-65](http://www.rehau.com/us-en/ca-prop-65) pour plus d'informations.

### Mesures de protection et élimination

RAUVISIO brillant est un matériau coextrudé en copolymère d'acrylique et de styrène qui n'est pas nocif pour l'environnement. La poussière qui se forme n'est pas toxique. La concentration de poussière doit être réduite au minimum par des mesures de protection appropriées telles que l'extraction et l'utilisation d'un masque anti-poussière. La poussière de RAUVISIO brillant ne présente pas de risque spécifique d'explosion.

### Code d'élimination conformément au règlement sur le catalogue des déchets :

- 170203/Construction et démolition de bois, de verre et de plastique
- 120105/Déchets issus des procédés de mise en forme mécanique et du traitement physique et mécanique de surface des métaux et matières plastiques (copeaux de matières plastiques et copeaux de tour)

### Comportement du feu

En raison de la composition de ses principaux ingrédients, le copolymère acrylique et styrène, RAUVISIO présente un comportement favorable au feu et est classé dans la catégorie de résistance normale à la flamme selon la norme DIN 4102-B2. En cas d'incendie, aucune substance toxique telle que des métaux lourds ou des halogènes n'est libérée. Les mêmes techniques de lutte contre l'incendie peuvent être utilisées que pour les matériaux de construction contenant du bois.



### AVERTISSEMENT

Pour réduire les risques de blessures graves ou mortelles, utilisez les procédures d'extinction d'incendie suivantes.

### Lutte contre l'incendie

Les agents extincteurs appropriés pour la lutte contre l'incendie sont les suivants

- Pulvérisation d'eau
- Mousse
- CO<sub>2</sub>
- Poudre d'extinction

Pour des raisons de sécurité, un jet d'eau à jet continu n'est pas approprié.

Lors de la lutte contre l'incendie, porter des vêtements de protection appropriés et, si nécessaire, un appareil respiratoire autonome.

## 02 Description du produit

### 2.01 Description du produit

Au lieu d'une couche supérieure transparente, la surface acrylique brillante RAUVISIO a une couche PMMA de couleur assortie qui lui donne une profondeur de couleur intense avec des décennies de stabilité aux UV. Nos panneaux et portes à double face avec REHAU LaserEdge™ parfaitement adaptés offrent une réflexion absolument sans entrave.

RAUVISIO brillant présente les avantages suivants :

- Qualité de réflexion semblable à celle d'un miroir
- Des décennies de stabilité aux UV
- Profondeur de couleur intense
- Résistant aux produits chimiques et aux taches
- Jusqu'à 60 % de réduction des coûts de production par rapport aux composants peints
- Modifiable à l'aide d'outils de travail du bois
- Capacité à plier et à couper des onglets
- Panneau fini double face ou porte d'armoire
- Étagères flottantes assorties

### 2.02 Composants individuels

Tous les composants RAUVISIO brillant peuvent être commandés séparément :

#### **RAUVISIO brillant Surface acrylique très brillante**

RAUVISIO brillant est un stratifié polymère coextrudé multicouche composé d'une couche de base en copolymère de styrène et d'une couche supérieure en acrylate. Grâce à la combinaison de matériaux d'une épaisseur de 0,7 à 0,8 mm, RAUVISIO brillant atteint une force de tension élevée qui a un effet positif sur le lissage de la surface et, en combinaison avec un panneau de fond en bois, crée une surface brillante comme un miroir.

#### **Collection de bandes de chant**

Qu'il s'agisse d'un bord brillant ou d'un bord en V, REHAU propose différentes lignes de design de bord pour RAUVISIO brillant qui ne laissent rien à désirer. Ils sont tous parfaitement adaptés à la couleur de la surface.

### 2.03 RAUVISIO panneau composite pressé brillant

RAUVISIO brillant est également disponible sous forme de grand panneau pressé (1300 x 2800 mm), composé d'un stratifié acrylique double face et d'un panneau MDF.

### 2.04 Composant fini RAUVISIO brillant complet

Utilisez le portail des portes d'armoires REHAU pour sélectionner les composants brillants RAUVISIO et les bandes de chant assorties et nous vous livrerons des panneaux ou des portes d'armoires fabriqués sans joints.

## 03 Transport, emballage et stockage

### AVIS

Pour réduire les risques de dommages matériels, il convient de respecter les procédures de transport, d'emballage et de stockage suivantes.

#### 3.01 Informations sur le transport et le chargement

Lors de la livraison, l'emballage extérieur doit être immédiatement contrôlé pour vérifier qu'il n'est pas endommagé.

- En cas de dommage, ouvrez l'emballage en présence du transporteur et notez les dommages subis par les marchandises.
- Le conducteur du transporteur doit confirmer le dommage en indiquant son nom, le nom du transporteur, la date et sa signature.
- **Les dommages doivent être signalés au transporteur dans les 24 heures. Dans le cas contraire, la compagnie d'assurance du transporteur n'acceptera aucune responsabilité.**

#### Transport

Les panneaux ne doivent en aucun cas être exposés à des températures supérieures à 60°C (140°F) pendant le transport afin d'éviter une surcharge thermique du système adhésif/laminé.

Dans le cas d'une charge thermique accrue, il peut y avoir une interaction entre l'adhésif et le stratifié acrylique qui peut entraîner une peau d'orange ou des ondulations qui nuisent à la brillance du miroir.

#### Livraison

Les planches sont expédiées chargées sur des lattes de bois équarries ou sur des palettes afin de garantir leur planéité.

- Idéalement, les unités d'emballage devraient être déchargées à l'aide d'un chariot élévateur à fourche ou d'un équipement similaire.
- Si l'équipement de levage approprié n'est pas disponible, les panneaux/laminés peuvent être déchargés à la main.
- En cas de déchargement manuel, des précautions doivent être prises pour s'assurer que les panneaux/laminés restent propres et ne sont pas soumis à des charges mécaniques excessives (torsion, pliage, flexion, etc.).

- Lors du déchargement à la main, portez un équipement de protection approprié, par exemple des gants, car les bords tranchants peuvent provoquer des coupures.
- Il est recommandé d'utiliser des aides au transport telles que des ventouses, des poignées de levage et des transporteurs de planches pour la manutention ; voir également le chapitre "5.1 Déballage".
- Il est interdit de se pencher lors du levage et du déplacement des panneaux RAUVISIO brillant.

#### 1.02 Emballage

Avec RAUVISIO brillant, les bords et les surfaces doivent être protégés. En particulier lors du déplacement, du prélèvement et de la transformation des panneaux, il convient d'éviter ou d'éliminer les salissures qui pourraient s'infiltrer entre les panneaux. Dans le cas contraire, la pression d'empilage et le poids mort des panneaux provoquent inévitablement des entailles dans les surfaces stratifiées.

- **Protégez la surface et les bords avec de la mousse non tissée.** Cela permet d'éviter les marques sur la surface lors de l'empilage des composants.

#### 3.03 Transport et stockage

##### Transport interentreprises

Pendant le déplacement, les panneaux brillants RAUVISIO doivent être entièrement soutenus sur toute leur longueur, et maintenus aussi plats et de niveau que possible. La méthode idéale consiste à les transporter dans la variante d'emballage dans laquelle ils ont été livrés (aucun remballage n'est recommandé).

##### Stockage

RAUVISIO brillant est livré sur des palettes ou des lattes de bois carrées recouvertes de panneaux de protection appropriés. Les unités d'emballage de RAUVISIO brillant sont empilables. En raison de la pression d'empilement, il n'est toutefois pas permis de stocker plus de cinq unités d'emballage l'une sur l'autre.

RAUVISIO brillant doit être maintenu à plat, de niveau et entièrement soutenu sur toute sa longueur. Il est recommandé de stocker les panneaux sur la palette fournie. Sinon, les panneaux doivent être soutenus par un minimum de quatre lattes de bois de taille égale et régulièrement espacées. Ceci est nécessaire pour éviter toute flexion ou déformation.

En cas de stockage dans des conditions non conformes à celles décrites ci-dessus (palette ou sur au moins quatre lattes égales), aucune garantie ne peut être donnée contre le gauchissement.

Le matériel doit être stocké dans des locaux fermés et chauffés dont la température est comprise entre 15 et 25°C (59 et 77°F) et l'humidité relative entre 40 et 60%.

Avant d'ouvrir les unités d'emballage, il faut laisser les panneaux s'acclimater à la température ambiante pendant au moins 48 heures.

Avant de remettre en stock des unités d'emballage ouvertes ou partiellement utilisées, la plaque de couverture doit être replacée sur le dessus. Cela permet d'éviter la contamination et la pénétration inégale de la température et de l'humidité (due aux courants d'air ou à l'air chaud), et donc de contrer les effets de déformation ainsi que les dommages de surface.

#### **Protection des unités d'emballage (PU)**

Les unités d'emballage doivent être protégées contre les dommages, les fluctuations importantes de température et d'humidité, ainsi que les niveaux élevés d'UV de l'éclairage artificiel ou de la lumière directe du soleil.

#### **Stockage avant et après le collage du stratifié**

Tous les matériaux collés doivent être acclimatés pendant une durée suffisante et à la même température. Après le collage, les panneaux doivent être stockés immédiatement dans des locaux fermés et chauffés. Veillez à ce que la température de stockage ne dépasse pas 60°C (140°F).

# 04 Conditions préalables au traitement

## AVIS

Pour réduire le risque de dommages matériels, il convient de respecter les conditions suivantes avant de procéder au traitement.

### 4.01 Matériau de bande de chant

Il est recommandé d'utiliser un matériau pour bandes de chant REHAU afin d'assurer la continuité de l'aspect entre la surface brillante RAUVISIO et les bandes de chant. Voir le chapitre "6.5 Bandes de chant".

### 4.02 Traitement des laminés individuels

#### 4.02.01 Substrat

Les substrats en bois, les panneaux légers ou les matériaux composites peuvent être utilisés comme substrats pour RAUVISIO brillant. Afin de répondre aux exigences élevées de la surface, il est essentiel que le support soit choisi en fonction de l'application prévue. En principe, le support doit être choisi de manière à garantir une planéité suffisante.

La structure de la surface du substrat est déterminante pour l'obtention d'un bel aspect. Une structure de surface fine est une condition préalable à une surface de qualité uniforme.

Il est recommandé d'utiliser un panneau MDF comme support. Sa structure de surface est très fine et seules de très petites fibres sont arrachées lors de la transformation (sciage, fraisage, perçage, collage). En comparaison, la quantité de fibres arrachées d'un panneau d'aggloméré, d'OSB ou de contreplaqué est beaucoup plus importante, ce qui fait que les irrégularités risquent d'être visibles à travers le stratifié et donc de "déformer" la surface.

Dans le cas des panneaux d'aggloméré, des particules peuvent se détacher de la couche centrale et laisser des empreintes dans le stratifié. Ce risque n'existe pas lorsqu'on utilise un support en MDF. Il est recommandé d'utiliser un support MDF pour obtenir une finition de surface de haute qualité.

#### 4.02.02 Adhésif

Outre la sélection du support approprié, le choix de l'adhésif adéquat est important pour garantir la qualité du

panneau. Les hotmelts PUR monocomposants sont devenus de plus en plus courants ces dernières années. Ces adhésifs peuvent être facilement appliqués sur le carton ou le substrat à l'aide de rouleaux. Un temps de pression court est généralement nécessaire. Suffisant pour assurer une résistance initiale élevée. Le pressage avec un système de laminage à rouleaux continus est recommandé pour garantir une finition de surface de haute qualité.

#### Assurer une adhérence/résistance finale adéquate

Une force d'adhérence d'environ 80 % est atteinte après quelques heures seulement. Il faut au maximum sept jours pour que le joint adhésif atteigne sa résistance finale.

#### Vérification des obligations

En particulier pour les applications personnalisées, le collage doit être vérifié par le client pour s'assurer qu'il est conforme aux spécifications.

#### 4.02.03 Feuille d'équilibrage

Une feuille d'équilibrage est nécessaire pour garantir l'homogénéité du panneau et sa stabilité dimensionnelle lorsqu'il est exposé à des variations de température et d'humidité.

En règle générale, une composition symétrique est optimale en ce qui concerne les déformations. Cependant, il n'est pas toujours possible de créer un dessin symétrique. C'est pourquoi d'autres matériaux peuvent être utilisés pour la feuille d'équilibrage. Des matériaux tels que le CPL (Continuous Pressing Laminates) ou d'autres matériaux polymères peuvent être utilisés en fonction de l'application. Le système REHAU, basé sur l'expérience, repose sur une structure polymère symétrique et offre des composants adaptés et finis. Ce système est recommandé pour le pressage en interne. Pour les applications non standard, telles que les substrats en bois recouverts de mélamine, des tests peuvent être nécessaires pour vérifier la qualité du panneau complet. En général, la résistance à l'humidité et au gauchissement ne peut être garantie dans le cas de panneaux collés de manière asymétrique (c'est-à-dire lorsqu'une feuille d'équilibrage en polymère REHAU n'est pas utilisée).



## 05 Avant la transformation

### AVIS

Pour réduire les risques de dommages matériels, il convient de suivre les procédures de déballage et de conditionnement suivantes.

#### 5.01 Déballage

Avant d'ouvrir l'unité d'emballage, vous devez laisser les planches s'acclimater à la température ambiante pendant une période suffisante - au moins 48 heures ou plus, selon la saison.

#### Déballer soigneusement les cartes.

Lors de l'ouverture de l'emballage, veillez à ce que les surfaces ne soient pas endommagées par des objets glissants ou tranchants. Un équipement de levage approprié doit être utilisé pour séparer les planches individuelles.

Ouvrez l'emballage avec des ciseaux.

Ne pas utiliser de lame tranchante !

1. Couper le ruban d'emballage.
2. Découper le film protecteur en dehors des feuilles.
3. A l'aide de deux personnes et de quatre ventouses, soulevez verticalement la plaque de recouvrement la plus haute vers le haut, avec précaution et sans la déplacer, ou retirez la boîte dans le cas d'un emballage individuel.
4. Les salissures qui peuvent se loger entre les différentes planches doivent être totalement évitées ou éliminées.

#### 5.02 Planches de contrôle et laminés

Avant d'être transformés en produits finis, les composants du système RAUVISIO brillant doivent être contrôlés sur les points suivants :

- Dommages externes tels que des fissures ou des marques
- Dommages ou défauts de surface
- Planéité (lors de l'achat de carton pressé)
- Tension superficielle de la face arrière du laminé (en cas de manipulation de laminés individuels)
- Cohérence des couleurs au sein du lot de production

Les surfaces de RAUVISIO brillant sont toujours livrées avec un film de protection. Malgré ce film protecteur, il se peut que les laminés présentent parfois de petits défauts à la livraison. Ces défauts ne peuvent être totalement exclus pour des raisons techniques de production et ne constituent pas un motif direct de réclamation.

Lorsqu'une commande utilise plusieurs feuilles de stratifié, il est recommandé de n'utiliser que les feuilles de stratifié avec un numéro de série. du même numéro de lot. L'uniformité de la couleur entre les numéros de lots doit être vérifiée avant la transformation.

La cohérence des couleurs doit être vérifiée à la lumière du jour, en évitant toutefois les rayons du soleil. En cas d'écarts, il convient d'utiliser un colorimètre.

Les frais de contrôle des points susmentionnés ne sont pas pris en charge par REHAU. Il en va de même pour les frais consécutifs au traitement ultérieur des marchandises défectueuses.

#### 5.03 Conditionnement

RAUVISIO brillant et tous les autres matériaux à traiter tels que le panneau de support, l'adhésif, la feuille d'équilibrage et les bandes de chant doivent être conditionnés à température ambiante (au moins 18°C) pendant une période suffisante (au moins 48 heures).

La transformation est effectuée à température ambiante. En particulier pendant les mois les plus froids, il convient de veiller à ce que tous les panneaux/laminés soient acclimatés. Si l'acclimatation du stratifié est incomplète en raison de la taille de la pile, la durée doit être ajustée en conséquence.

#### 5.04 Documents pour la garantie des matériaux

Les bons de livraison et les étiquettes d'expédition doivent être conservés pour faciliter la traçabilité des lots en cas de problème technique. L'impression à jet d'encre sur le bord du panneau de support peut également être utilisée pour l'identification unique d'un lot de production. Elle doit être communiquée au bureau de vente REHAU en cas de réclamation.

# 06 Traitement du RAUVISIO brillant

## AVIS

Pour réduire le risque de dommages matériels, il convient d'appliquer les procédures de traitement suivantes.

### 6.01 Manipulation correcte des cartes RAUVISIO

Lorsque vous placez les planches sur la table de la machine, recouvrez cette dernière d'une couche propre (planche de bois, carton, etc.).

#### Formatage des panneaux

Le processus d'emboîtement est recommandé pour couper les planches à la bonne taille. En cas de formatage à la scie, veillez à respecter les instructions relatives au placement de la planche sur la table de la machine (voir ci-dessus). Dans ce cas, utilisez une rainureuse.

#### Entre les étapes de traitement

Après le fraisage/sciage, tous les résidus doivent être enlevés et toutes les surfaces nettoyées.

Empiler les pièces en couches en intercalant du carton/de la mousse propre et rembourré entre chaque couche sur une palette.

#### Déclignage des pièces

Des agents antistatiques doivent être utilisés pendant l'application des bandes de chant. Veillez à ce que les panneaux soient introduits dans le système de manière propre et sûre. Tout éclat détaché doit être éliminé en toute sécurité par extraction.

#### Perçage et fraisage

L'extraction doit être utilisée pendant les opérations de forage/fraisage pour garantir l'élimination des copeaux.

#### Emballage des pièces

Empilez les pièces en couches en intercalant du carton/ de la mousse propre et rembourré(e) sur une palette. Utilisez un dispositif de verrouillage pour le transport afin d'éviter tout dommage dû à un glissement ou autre.

### 6.02 Préparation des différents laminés

#### 6.02.01 Prétraitement des stratifiés et des plaques de support

##### Découpe manuelle du stratifié

Pour la découpe manuelle du laminé, une lame qui traverse la feuille de protection et marque la surface en

acrylate est appropriée. Le laminé peut alors être cassé au niveau de la coupe en travers d'un bord.

#### Collage du stratifié

RAUVISIO brillant est traité avec un prétraitement corona sur la face inférieure du copolymère de styrène. Ce prétraitement assure une bonne adhérence du stratifié à l'adhésif. La mouillabilité élevée de la surface garantit une bonne adhérence. La mouillabilité peut être déterminée à l'aide d'une encre de test. La mesure utilisée à cet effet est la tension superficielle, qui est exprimée en [mN/m]. Il est connu que la tension superficielle diminue avec le temps. Il est donc recommandé de traiter le stratifié dans un délai d'un an.

Pour permettre une bonne adhésion, la tension superficielle doit être supérieure à 38 mN/m. En outre, au début de chaque opération de pressage, un échantillon doit être utilisé pour tester le mouillage de l'adhésif sur la face arrière du stratifié. Après le durcissement de l'adhésif, la découpe doit être effectuée dans le substrat avec enlèvement du stratifié (déchirures de fibres plates avec MDF).

Si la tension superficielle est inférieure à 38 mN/m, la face arrière du copolymère de styrène doit être post-traité. Cela peut se faire, par exemple, par flammage, par traitement corona/plasma ou par apprêt.

Pour éviter les dommages dus au processus de laminage, il faut veiller à ce que l'environnement de traitement soit propre et à ce que les stratifiés et les matériaux de support soient suffisamment nettoyés. Il est important qu'il n'y ait pas de particules sur le stratifié et le panneau de support après le nettoyage. Les corps étrangers de ce type peuvent laisser des empreintes pendant le processus de laminage, qui ne sont visibles qu'une fois le film de protection retiré.

#### 6.02.02 Fabrication du carton pressé

Le stratifié doit être placé ou introduit dans le sens de la longueur sur le panneau de support. Cela permet de s'assurer que le stratifié est parallèle au panneau et qu'il ne déborde pas.

#### 6.02.03 Après traitement du carton pressé

Avant le transport ultérieur, une période de repos/temps de prise d'au moins 24 heures doit être respectée. Le

temps de prise doit être convenu en fonction des informations fournies par le fabricant de la colle.

Pour la suite du traitement, il convient de vérifier quand les étapes de traitement suivantes peuvent être effectuées, en fonction du système adhésif et des conditions environnementales. Pour ce faire, il convient de se référer à la fiche technique de l'adhésif.

Avec des couleurs et des adhésifs différents, il peut y avoir des interactions en termes de temps de durcissement et d'adhérence. Avant de poursuivre la transformation ou l'expédition, il convient de s'assurer que l'adhérence est suffisante. Ceci peut être évalué en retirant le stratifié du panneau de support. Toutes les fibres doivent être complètement retirées du substrat.

Pour le prélèvement/stockage de composants individuels, il est recommandé de protéger les surfaces à l'aide d'un matériau non tissé ou d'un matériau similaire. Cela évitera de laisser des marques sur la surface lors de l'empilage des composants.

### **6.03 Usinage mécanique du panneau pressé**

#### **Sciage/fraisage/perçage**

RAUVISIO brillant peut être travaillé avec la plupart des outils à bois courants. Pour la coupe de RAUVISIO brillant, il faut utiliser une lame de scie à inciser.

Pour permettre un traitement précis, il faut s'assurer que tous les outils sont bien affûtés et que les réglages de la machine sont optimaux. Il est recommandé de déterminer les réglages optimaux de la machine au moyen d'essais avant de lancer la production.

#### **Découpage sur mesure de motifs décoratifs en métal**

Lors du traitement de motifs décoratifs métalliques et de couleurs intenses, veillez à ce que le sens d'installation de toutes les pièces soit le même que celui du logo sur la feuille de protection. Si l'élément est installé à l'envers, une impression optique différente peut être créée en raison de l'alignement des particules de métal ou de couleur.

### **6.04 Thermoformage de RAUVISIO brillant**

RAUVISIO brillant peut être thermoformé comme tout autre matériau thermoplastique.

Il faut veiller à ce que l'apport de chaleur dans le matériau ne soit pas trop élevé, ce qui entraînerait une "surface irrégulière". Si l'augmentation de la température est trop

faible, cela peut provoquer des fissures de contrainte, ou une tension gelée qui peut se relâcher plus tard et provoquer des fissures. Le thermoformage est donc un domaine d'application très délicat où le processus de production doit être adapté avec précision au stratifié.

### **6.05 Bandes de chant**

L'utilisation d'une bande de chant REHAU est recommandée pour créer un aspect uniforme entre la surface brillante RAUVISIO et la bande de chant. Les meilleurs résultats visuels sont obtenus en utilisant REHAU LaserEdge. Ici, aucune ligne de joint n'est visible grâce à la couche fonctionnelle en polymère pigmenté dans la couleur de la bande de chant. La gamme de bandes de chant REHAU peut être livrée pour correspondre à la surface dans les matériaux ABS (acrylonitrile-butadiène-styrène) ou PMMA (polyméthacrylate de méthyle). De cette manière, en particulier avec les bandes de chant PMMA et ABS qui peuvent être polis, il est possible de produire un composant fini avec un joint invisible.

Pour plus d'informations, veuillez contacter votre bureau de vente REHAU. La qualité de l'élément résultant (par exemple, l'adhérence de la bande de chant, l'aspect et les propriétés d'application) dépend des réglages de la machine et de la qualité du panneau utilisé et doit être vérifiée par le fabricant.

Les réglages optimaux de la machine, la configuration de l'outil et les vitesses de coupe doivent être établis individuellement avant la production à l'aide d'une série d'échantillons ; le département d'ingénierie des applications de REHAU se fera un plaisir de vous aider à déterminer les réglages optimaux de la machine et les vitesses de coupe. pour vous aider dans cette tâche.

Un polissage ultérieur du rayon peut être effectué pour obtenir une finition haute brillance sans joint entre la surface et la bande de chant.

### **6.06 L'élément tranchant**

En plus des stratifiés, des panneaux et des bandes de chant, REHAU propose des panneaux fabriqués sur les deux faces et des portes d'armoires finies avec le REHAU LaserEdge à joint zéro.

Pour les applications frontales (dimension nominale 3/4 in [19 mm]), une certification réussie a été effectuée en collaboration avec TÜV Rheinland conformément aux directives de l'AMK :

- Qualité
- Facilité d'utilisation
- Suivi régulier de la production

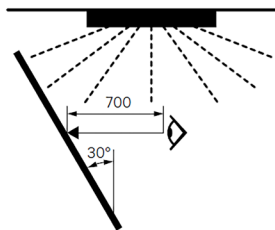
## 07 Données techniques

RAUVISIO brillant est un stratifié acrylique composé d'une couche coextrudée de copolymère de styrène et d'une couche acrylique.

Le stratifié acrylique est conçu pour les surfaces d'ameublement et de design utilisées dans les intérieurs verticaux. La face supérieure de l'acrylique est protégée par un film PE, qui ne doit être enlevé que sur le lieu d'installation.

Données du produit	Norme d'essai	Stratifié	Double face, carton pressé	Composant à arêtes
Épaisseur	Selon le dessin technique basé sur la norme DIN 438-2	0,6-0,8 mm ± 0,05 mm		
Carton pressé Substrat MDF 18 mm	Selon le dessin technique basé sur la norme DIN 438-2		19,3 mm ± 0,4 mm	19,3 mm ± 0,4 mm
Largeur	Selon le dessin technique basé sur la norme DIN 438-2	1300 mm ± 2,0 mm	1300 mm ± 2,0 mm	Dimension ± 0,5 mm
Longueur	Selon le dessin technique basé sur la norme DIN 438-2	2800 mm ± 5,0 mm	2800 mm ± 5,0 mm	Dimension ± 0,5 mm
Écart angulaire	Selon le dessin technique basé sur la norme DIN 438-2	90° ± 0.3°	90° ± 0.3°	Max. 0,5 mm/1 000 mm
Défauts des bords	Selon le dessin technique basé sur la norme DIN 438-2	15 mm	15 mm	

Propriétés visuelles	Norme d'essai	Exigences	Résultats des tests
Niveau de brillance de la surface	AMK-MB-009, 09/2010	Mesure avec une géométrie de mesure de 60	≥ 85 GLE brillant
Couleur	AMK-MB-009, 09/2010	Pas de changement significatif de l'échantillon limite ; même les propriétés de couverture	Réalisé
Surface	AMK-MB-009, 09/2010 conformément à la norme EN ISO 7823-2*	Surface uniforme, les défauts de surface ne doivent pas affecter l'aspect général à une distance de 2 pieds (0,7 m). En raison du processus de production industrielle, il est impossible de garantir une surface parfaite. De petites imperfections et irrégularités de surface sont tolérées.	Réalisé
Solidité à la lumière	Basé sur DIN EN ISO 4892-2, processus B Durée de l'essai : selon DIN EN ISO 105 B01-B06 Évaluation de l'échantillon : selon DIN EN ISO 105 A02	Évaluation selon l'échelle bleue	Niveau 7
		Évaluation selon l'échelle grise	≥ Niveau 4



\* Cette norme se réfère exclusivement à l'étape du processus d'extrusion ; les étapes du processus en aval ne sont pas prises en compte.

Propriétés du matériau de la couche	Norme d'essai	Exigence
Densité (stratifié acrylique)	DIN EN ISO 1183-1 (05.04)	1,06 g/cm <sup>3</sup>
Comportement du feu	DIN 4102/1	B2
Pureté du matériau/contenu de sable	Résidus à l'allumage selon la spécification d'essai	≤ 1%

Propriétés de surface du matériau de revêtement	Norme d'essai	Exigences	Résultat du test
Tension superficielle Côté adhésif	Vérifier avec l'encre de contrôle	≥ 44 mN/m à la livraison	≥ 38 mN/m pendant le collage
Résistance chimique*	DIN 68861/T1	1A/1B	Voir le tableau "Substances"
Performance en cas de chaleur sèche	DIN 68861/T7	Groupe de stress min. 7D	Pas de changement à 70°C
Comportement à la chaleur humide	DIN 68861/T8	Groupe de stress min. 8B	Pas de changement à 70°C
Performance dans la vapeur d'eau	DIN EN 438-2	Niveau 5	
Résistance aux rayures	DIN 68861/T4	Classe 4D	
Résistance aux micro-rayures	DIN CEN TS 16611 Procédure A	Classe 4	
	DIN CEN TS 16611 Procédure B	Classe 2	

\* Le test de résistance chimique selon la norme DIN 68861-1 comprend les substances indiquées dans le tableau de la page 19, les autres substances n'ont pas été testées spécifiquement et doivent être testées séparément par le client.

### Essais de composants sur la bordure

REHAU propose RAUVISIO brillant avec ou sans bordures. Les détails ci-dessous se réfèrent à l'élément fini et edgé avec REHAU LaserEdge. Veuillez noter que REHAU n'assume la responsabilité de la garantie que pour l'étendue de sa fourniture conformément à la spécification REHAU, et non pas pour les composants finis avec bandes de chant. Les résultats des tests des composants sur les composants finis avec chants dépendent des paramètres de la machine et du processus à définir par le client pour l'usinage du RAUVISIO brillant, de l'utilisation du bande de chant appropriée et du respect total des instructions d'usinage de REHAU conformément à ces informations techniques. Le service d'ingénierie d'application de REHAU fournit une assistance appropriée pour le réglage des paramètres de la machine et du processus. Veuillez noter que nos conseils en matière de technique d'application sont corrects en l'état actuel de nos connaissances, mais que nous déclinons toute responsabilité pour ce service gratuit, qui est fourni sans obligation.

Tests des composants	Norme d'essai	Résultat du test
Résistance à la température	Évaluation de l'AMK-MB-001 (05/03)	Adopté
Infiltration de vapeur d'eau	Évaluation de l'AMK-MB-005 (07/2007), Module 1	Adopté
Résistance au climat humide	Évaluation de l'AMK-MB-005 (07/2007), Module 2	Adopté
Résistance climatique alternée	Évaluation de l'AMK-MB-005 (07/2007), Module 3	Adopté
Stockage à long terme de la chaleur 4 semaines 50°C	Évaluation après 24 heures d'acclimatation	Adopté

## 08 Lignes directrices pour l'installation

1. Le stratifié brut et les éléments fabriqués ne doivent être transportés que dans l'unité d'emballage d'origine.
2. Déchargez toujours les unités d'emballage latéralement et par le milieu.
3. Le stratifié brut et les éléments fabriqués doivent toujours être stockés sur la palette d'origine ou dans un entrepôt à quatre compartiments.
4. Le stratifié brut et les éléments fabriqués ne doivent pas être stockés à l'extérieur ou dans des pièces humides.
5. Les stratifiés bruts et les éléments fabriqués doivent toujours être stockés de manière appropriée sur le lieu d'installation et ne pas être exposés à des sources de lumière UV intense.
6. Avant l'installation, les éléments préassemblés doivent être acclimatés pendant au moins 24 heures à température ambiante (min. 18°C {64°F}). Lorsque la température de livraison est inférieure à 0°C {32°F}, acclimater les éléments pendant au moins 48 heures de tous les côtés.
7. Aucun objet ne doit être posé sur des planches brutes ou des éléments fabriqués, car ils pourraient être endommagés.
8. RAUVISIO brillant convient aux applications verticales en intérieur. Le cas échéant, consulter le fabricant pour les cas d'application particuliers.
9. Tous les matériaux et composants doivent être vérifiés pour s'assurer qu'ils ne sont pas endommagés ou défectueux avant leur transformation/assemblage.
10. Le stockage temporaire doit se faire avant l'installation, exclusivement dans l'emballage d'origine, dans des locaux fermés et à l'abri du gel.
11. Les sous-structures porteuses, qui sont solidement reliées entre elles, doivent être alignées de manière à être planes et verticales.
12. Pour éviter les fissures dues aux contraintes, il ne faut pas les plier pendant le traitement et l'assemblage.
13. Ne pas mettre les raccords d'angle non protégés des substrats en bois en contact avec l'humidité avant la pose.
14. Dans le cas des panneaux de support en bois, tous les bords coupés et les bords bruts des panneaux doivent être scellés de manière à être étanches à l'eau.
15. Tous les trous percés dans les panneaux de support en bois doivent être scellés lors de l'assemblage afin qu'ils soient étanches à l'eau. Tools must not be used on the surface. Les outils ne doivent pas être utilisés sur la surface.
16. Il est interdit d'utiliser des solvants puissants, des nettoyants spéciaux (par exemple, des nettoyants pour canalisations, des nettoyants industriels, des nettoyants abrasifs ou des chiffons de nettoyage abrasifs) ou des substances chimiques puissantes sur la surface.
17. Les salissures importantes peuvent provoquer des rayures lors du nettoyage, c'est pourquoi il faut toujours nettoyer soigneusement les zones sales à l'aide d'un chiffon en microfibres.
18. Ne pas se tenir debout sur les éléments brillants RAUVISIO, qu'ils soient assemblés ou non.
19. Installation pour les applications verticales intérieures uniquement.

## 09 Instructions d'entretien et d'utilisation pour l'utilisateur final

Le matériau de surface acrylique homogène et non poreux est facile à nettoyer, convient au contact avec les aliments et résiste à la croissance fongique et bactérienne.

Nettoyer avec un chiffon en microfibre humide et du savon doux si nécessaire. Ne pas essuyer à sec la finition acrylique. Évitez les nettoyeurs abrasifs, les nettoyeurs à base de solvants et les produits chimiques agressifs. N'utilisez pas de serviettes en papier, de brosses ou de tampons à récurer. REHAU n'est pas responsable des dommages causés par des produits ou des procédures de nettoyage abrasifs.

Il est possible que des marques superficielles affectant la surface soient visibles après de nombreuses années d'utilisation, ou à la suite d'une mauvaise manipulation. La structure innovante de RAUVISIO brillant permet de les éliminer par ponçage et polissage manuel ou mécanique.

RAUVISIO brillant résiste à la plupart des substances domestiques. Une exposition prolongée à des substances agressives peut laisser des traces ou endommager le matériau.

RAUVISIO brillant est chaud et agréable au toucher et offre un excellent effet visuel de profondeur.

### Le tableau indique les supports testés et le temps d'exposition :

Substances	RAUVISIO brillant	
	T	Result
Acide acétique	16 h	5
Acide citrique	16 h	5
Eau ammoniacuée	16 h	5
Alcool éthylique	16 h	5
Vin rouge	16 h	5
Bière	16 h	5
Cola	16 h	5
Café	16 h	5
Black tea	16 h	5
Thé noir jus de cassis	16 h	5
Lait évaporé	16 h	5
L'eau	16 h	5
Essence	16 h	5
Acétone	16 h	1
Acétate d'éthylebutyle	16 h	1
Beurre	16 h	5
Huile d'olive	16 h	5
Moutarde	16 h	4
Oignon	16 h	5
Désinfectants	16 h	3-4
Agent de nettoyage	16 h	5
Solution de nettoyage	16 h	5

T Durée d'exposition  
h heure(s)

Exigence en tant que code de classification selon DIN EN 12720:2009-07

### Évaluation selon la norme DIN EN 12720 (07/2009)

Durabilité chimique	Résultat
5	Pas de changement visible
4	Changement de brillance ou de couleur à peine perceptible
3	Léger changement de brillance ou de couleur ; la structure de la surface d'essai n'est pas modifiée.
2	Marques importantes visibles ; la structure de la surface d'essai n'est cependant pas endommagée.
1	Marques importantes visibles ; la structure de la surface d'essai est modifiée
0	Surface d'essai gravement modifiée ou détruite

**Coordonnées du service à la clientèle**

Heures Lundi au vendredi, de 8 h à 18 h 30 HNE

Courriel [orders.canada@rehau.com](mailto:orders.canada@rehau.com)  
[rehau.com/ca-fr/surfaces](https://rehau.com/ca-fr/surfaces)

**États-Unis**

Téléphone : 888 734-2810

Télécopieur : 616 285-7622

**Canada**

Téléphone : 888 905-0345

Télécopieur : 514 905-0490

Pour consulter les mises à jour de cette publication, rendez-vous à l'adresse [na.rehau.com/resourcecenter](https://na.rehau.com/resourcecenter)

Les informations contenues dans ce document sont considérées comme fiables, mais aucune déclaration ni garantie de quelque sorte que ce soit n'est offerte quant à leur exactitude, leur adéquation à des applications particulières ou les résultats qui peuvent en être obtenus. Avant toute utilisation, l'utilisateur doit déterminer l'adéquation des informations à l'usage qu'il prévoit et doit assumer tous les risques et responsabilités liés.