

# RAUVISIO brilliant

## Información Técnica

### 1. Composición del tablero

RAUVISIO brilliant es un tablero de MDF recubierto con un laminado polimérico compuesto por ABS y acrílico.

La contracara está elaborada con una capa acrílica co-extruida del mismo color que la cara frontal.

Ambas caras se laminan mediante adhesivo PUR para garantizar alta durabilidad.

Los cubrecantos están fabricados en ABS y se igualan perfectamente al color y acabado del tablero.

### 2. Características del tablero base

#### 2.1 Tolerancias dimensionales (DIN 438-2)

- **Espesor:** 19.5 mm  $\pm$  0.4 mm (según DIN 438-2)
- **Anchura:** 1300 mm  $\pm$  2.0 mm (según DIN 438-2)
- **Longitud:** 2800 mm  $\pm$  5.0 mm (según DIN 438-2)
- **Desviación angular:** 90°  $\pm$  0.3° (según DIN 438-2)
- **Bordes con defectos permitidos:** 15 mm

#### 2.2 Propiedades físico-mecánicas (con cantos aplicados)

- **Densidad:** 769 kg/m<sup>3</sup>
- **Resistencia térmica:** Cumple AMK-MB-001 (05/03)
- **Resistencia al vapor de agua:** Cumple AMK-MB-005 (07/2007), módulo 1
- **Resistencia a la humedad:** Cumple AMK-MB-005 (07/2007), módulo 2
- **Resistencia a variaciones climáticas:** Cumple AMK-MB-005 (07/2007), módulo 3
- **Clasificación de emisiones de formaldehído:** CARB2 y TSCA Title VI

### 3. Propiedades del laminado

#### 3.1 Propiedades ópticas y físicas

##### Grado de brillo:

- **Alto Brillo:**  $\geq 85$  puntos
- **Mate:**  $< 6$  puntos  
(Norma AMK-MB-009)

**Color:** Sin alteración y con cubrimiento uniforme (AMK-MB-009)

##### Estabilidad a la luz:

- Nivel 7 en escala de azules
- $\geq$  Nivel 4 en escala de grises  
(Normas UNE EN ISO 4892-2 y UNE EN ISO 105)

- **Densidad del laminado:**  $1.06 \text{ g/cm}^3$  (UNE EN ISO 1183-1)
- **Reacción al fuego:** B2 (DIN 4102/1)
- **Comportamiento con calor seco (70 °C):** Sin alteración (DIN 68861-7)
- **Comportamiento con calor húmedo (70 °C):** Sin alteración (DIN 68861-8)

##### Resistencia al rayado:

- Brilliant Gloss: Clase 4D
- Brilliant SR Gloss: Clase 4D
- Brilliant SR Mate: Clase 4B
- Mate Noble: Clase 4D  
(Norma DIN 68861-4)

##### Resistencia al micro-rayado:

- Clase 4 a 5 dependiendo de variante (DIN CEN TS 16611)

##### Tensión superficial cara de pegado:

- 44 mN/m al suministro
- 38 mN/m mínimo para pegado

## 4. Propiedades de la contracara

Contracara polimérica co-extruida en color coordinado al laminado.

- **Espesor:** 0.6 – 0.7 mm  $\pm$  0.05 mm
- **Anchura:** 1300 mm  $\pm$  2.0 mm
- **Longitud:** 2800 mm  $\pm$  5.0 mm
- **Desviación angular:** 90°  $\pm$  0.3°  
(Normas AMK-MB-001 y AMK-MB-005)
- **Comportamiento calor seco (70 °C):** Sin alteración (DIN 68861-7)
- **Comportamiento calor húmedo (70 °C):** Sin alteración (DIN 68861-8)
- **Resistencia a vapor:** Grado 5 (DIN 438-2)
- **Resistencia al rayado:** Clase 4B (DIN 68861-4)
- **Reacción al fuego:** B2 (DIN 4102/1)

## 5. Procesamiento del tablero

### 5.1 Corte, fresado y taladrado

- Se procesan con herramientas estándar para MDF.
- Es obligatorio utilizar disco incisor en corte.
- Las herramientas deben estar perfectamente afiladas.
- Antes de producción en serie, realizar pruebas para ajustar parámetros de máquina.

### 5.2 Procesamiento de acabados metálicos

Aplicable en colores Biggio, Gabbiano, Titanio, Cubanite, etc.:

- Alinear siempre todos los cortes con la dirección del logotipo en la lámina protectora, para evitar diferencias visuales por orientación de pigmentos metálicos.

### 5.3 Evaluación de defectos superficiales

- A 0.7 m no deben resultar molestos.
- Se admiten pequeñas irregularidades por proceso industrial.
- Defectos en bordes dentro de los primeros 15 mm no se consideran reclamables (zona de rectificación).

**Tablero prensado con MDF 12 mm:**

Espesor final: 13.5 mm  $\pm$  0.4 mm

**Tablero prensado con MDF 17 mm:**

Espesor final: 17.8 mm  $\pm$  0.4 mm

**Tablero prensado con MDF 28 mm:**

Espesor final: 29.5 mm  $\pm$  0.4 mm

**Tablero prensado con MDF 16 mm:**

Espesor final: 17.5 mm  $\pm$  0.4 mm

**Tablero prensado con MDF 18 mm:**

Espesor final: 19.5 mm  $\pm$  0.4 mm



## 6. Almacenamiento

- Almacenar y transportar **SIEMPRE** de forma plana y con apoyo total en su longitud.
- Usar el pallet original o 4 listones de madera.
- No apilar más de 5 unidades completas.
- **Temperatura:** 15–25 °C
- **Humedad relativa:** 40–60 %
- Aclimatar mínimo 48 horas antes de abrir el embalaje.
- Después de abrir, volver a cubrir el paquete para evitar suciedad, deformación o humedad.

## 7. Limpieza

- No usar productos abrasivos ni limpiadores con alcohol.
- Limpieza recomendada: paño de microfibra + agua jabonosa.
- Para acabado final se puede usar el kit de sellado REHAU (excepto en SR mate y mate noble).
  - Mejora tacto y protección superficial.

## 8. Instrucciones de montaje

1. Mantener siempre el embalaje original hasta su instalación.
2. Aclimatar elementos confeccionados por 24–48 h según temperatura de entrega.
3. No almacenar en exteriores ni en ambientes húmedos.
4. No exponer a radiación UV intensa.
5. Verificar que los componentes no tengan daños antes de instalar.
6. Nivelar subestructuras.
7. Evitar esfuerzos mecánicos o torsión del material.
8. Sellar todos los cantos del soporte si es base de madera.
9. No trabajar directamente sobre la superficie con herramientas.
10. No usar solventes fuertes ni abrasivos.
11. Limpiar siempre con cuidado para no rayar la superficie.
12. Solo apto para interiores y aplicaciones verticales.

## 9. Resistencia química

Valores según UNE EN 12720 (0–5):

- La mayoría de sustancias domésticas (vino, café, té, bebidas, leche condensada, detergentes, etc.) → Resultado 5 (sin alteración).
- Acetona y acetato de etilo → Sensibles (1 en RAUVISIO Brilliant / 5 en Brilliant SR).

