
RAUKANTEX MAGIC

Información técnica

RAUKANTEX MAGIC

Información técnica

Encolado de RAUKANTEX pure magic

Los cantos del programa RAUKANTEX pure magic están provistos de imprimación universal. Por ello los cantos RAUKANTEX pure magic pueden elaborarse con diversos tipos de cola termofusible disponibles en el mercado (VA, PUR o APAO). La calidad del encolado como, por ejemplo, la resistencia al calor, dependerá de la selección de la cola termofusible. Mediante el empleo de colas altamente resistentes al calor, en combinación con las tolerancias muy estrechas de RAUKANTEX, se obtiene una muy elevada resistencia al calor. Es preciso respetar en todo momento las indicaciones de los proveedores de las colas.

1. Elaboración en la canteadora lineal

RAUKANTEX magic I

Fresado de la forma:

En caso de problemas de astillamiento en el canteado a cuatro lados, se deberá emplear una fresadora con ángulo > 40 °.

Retestado:

En caso de problemas de astillamiento, cambiar el sentido de giro de la tronzadora. A ser posible, retestar contra el tablero.

Fresado al ras / fresado de radios:

Contramarcha (saliendo del tablero). En caso de problemas de separación de las capas, fresar en dirección al soporte.

Rascador:

Ajustar el rascador con el fin de obtener un espesor de viruta suficiente, regular e ininterrumpido. Dado el caso, solicitar informaciones sobre el rascador especial „Magic“ de REHAU a nuestro Departamento Técnico de Aplicaciones.

RAUKANTEX magic II y diseño combinado

Formatear / cortar / fresar:

Elaboración de igual modo que los cantos normales de PP en contramarcha (saliendo del tablero).

Rascador:

Ajustar el rascador con el fin de obtener un espesor de viruta suficiente, regular e ininterrumpido. Dado el caso, solicitar informaciones sobre el rascador especial „Magic“ de REHAU a nuestro Departamento Técnico de Aplicaciones.

RAUKANTEX magic III

Formatear / cortar / fresar:

Elaboración de igual modo que los cantos normales de PP en contramarcha (saliendo del tablero).

RAUKANTEX magic 3D

Formatear / cortar / fresar:

Elaboración de igual modo que los cantos normales de PP en contramarcha (saliendo del tablero).

Transporte del canto en el almacén:

Prestar atención a que el transporte de los cantos y el guiado de los cantos no puedan producir daños en los mismos. Los rodillos de goma son la solución óptima para el arrastre de los cantos.

2. Elaboración en centro de mecanizado

RAUKANTEX magic I

Fresado al ras / fresado de radios:

Sentido de la marcha de la fresadora contra el tablero.

Emisor de infrarrojos / aire caliente:

Colocar el canto sobre el radio exterior sin tensión. Para ello se precisa el empleo de una lámpara de infrarrojos o un aparato de aire caliente potentes así como una velocidad de avance reducida. Si el canto no se ha calentado suficientemente existe el peligro de que se produzcan fisuras por tensión. → Los equipos que no dispongan de suficientes fuentes de calor no son aptos para la elaboración de los radios con magic I.

Rascador:

Ajustar el rascador con el fin de obtener un espesor de viruta suficiente, regular e ininterrumpido. Dado el caso, solicitar informaciones sobre el rascador especial „Magic“ de REHAU a nuestro Departamento Técnico de Aplicaciones.

Consejos para la limpieza y la reducción de las fisuras por tensión:

Fisuras por tensión:

Fundamentalmente, todos los plásticos rígidos transparentes tienden a sufrir fisuras por tensión si son sometidos a sobredilatación y se limpian con detergentes más o menos agresivos. → En función del coeficiente de dilatación pueden producirse fisuras por tensión en forma de fisuras profundas en el material, de finas microgrietas o bien un emblanquecimiento por tensofisuración del material transparente. Por este motivo es muy importante colocar el canto sobre el radio exterior sin tensión alguna. El único medio de obtener un resultado satisfactorio consiste en calentar suficientemente el material del canto por medio de los infrarrojos o del aire caliente.

Control de los parámetros de elaboración seleccionados:

Para controlar si los parámetros de elaboración seleccionados son correctos para la elaboración de los radios se aconseja limpiar el radio exterior en un tablero de muestra con un limpiador especial para plásticos (por ejemplo, agente limpiador para plástico LP 305/98 de la empresa Riepe o bien FSG-Kunststoff-Cleaner, de la empresa Schäfer). Si todavía se producen fisuras o emblanquecimiento por tensofisuración sobre la superficie del canto significa que los parámetros todavía son incorrectos o que no se ha calentado suficientemente el material del canto.

Es por lo tanto necesario aumentar la temperatura del material del canto o bien el radio del tablero. Si se toman tales medidas podrán evitarse posteriores reclamaciones de los clientes finales.

Reparación de los cantos:

Si a pesar de todo aparecieran pequeñas fisuras, si éstas no son demasiado profundas, se pueden eliminar calentado la zona afectada del canto con un soplador de aire caliente. Especialmente si se ha empleado una cola del tipo EVA o APAO, es preciso dosificar el tratamiento con aire caliente puesto que un exceso de calor podría despegar el canto.

RAUKANTEX magic II y diseño combinado**Formatear / cortar / fresar:**

Elaboración de igual modo que los cantos normales de PP en contramarcha (saliendo del tablero).

Rascador:

Ajustar el rascador con el fin de obtener un espesor de viruta suficiente, regular e ininterrumpido. Dado el caso, solicitar informaciones sobre el rascador especial „Magic“ de REHAU a nuestro Departamento Técnico de Aplicaciones.

RAUKANTEX magic III**Formatear / cortar / fresar:**

Elaboración de igual modo que los cantos normales de PP en contramarcha (saliendo del tablero) Diseño cromado: radio exterior máx. 50.

RAUKANTEX magic 3D**Formatear / cortar / fresar:**

Elaboración de igual modo que los cantos normales de PP en contramarcha (saliendo del tablero)

Transporte del canto en el almacén:

Prestar atención a que el transporte de los cantos y el guiado de los cantos no puedan producir daños en los mismos. Los rodillos de goma son la solución óptima para el arrastre de los cantos.

Aplicación de la cola termofusible:

Para aplicar la cola termofusible sobre el canto es preciso emplear rodillos encoladores especiales como, por ejemplo, rodillos de goma

para que no se dañe la impresión del decorado.

Todos los cantos de la colección RAUKANTEX son sinónimo de máxima calidad, servicio completo y elaboración sencilla!

Si desea más información puede consultar al Departamento Técnico de Aplicaciones de REHAU.

La propiedad intelectual de este documento está protegida. Quedan reservados los derechos que resultan de dicha protección, en especial los de la traducción, de la reimpresión, del desglose de ilustraciones, de las radiodifusiones, de la reproducción por medios fotomecánicos u otros similares así como del archivo en equipos para el tratamiento de datos.

Nuestro asesoramiento verbal y por escrito acerca de las técnicas y condiciones de aplicación de nuestros productos y sistemas se basa en nuestra experiencia, así como en los conocimientos sobre casos típicos o habituales y se proporciona según nuestro leal saber y entender. El uso previsto de los productos REHAU se describe al final de la información técnica que trate del sistema o producto en cuestión. La versión actual correspondiente en cada caso está disponible en www.rehau.com/TL. La aplicación, el uso y el tratamiento de nuestros productos están absolutamente fuera de nuestro control y, por tanto, son responsabilidad exclusiva del respectivo usuario o cliente. Sin embargo, en caso de producirse cualquier reclamación cubierta por la garantía, ésta se registrará exclusivamente por nuestras condiciones generales de venta, que pueden consultarse en www.rehau.com/conditions, siempre y cuando no se haya llegado a otro acuerdo por escrito con REHAU. Esto también se aplicará a todas las reclamaciones de garantía con respecto a la calidad constante de nuestros productos de acuerdo con nuestras especificaciones. Salvo modificaciones técnicas.

DELEGACIONES COMERCIALES REHAU

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: Bakú, +99 412 5110792, baku@rehau.com BA: Sarajevo, +387 33 475500, sarajevo@rehau.com BE: Bruxelles, +32 16 399911, bruxelles@rehau.com BG: Sofía, +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: Bogotá, +57 1 898 528687, bogota@rehau.com CZ: Praha, +420 272 190111, paha@rehau.com DE: Berlin, +49 30 667660, berlin@rehau.com 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: København, +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, ross@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 5011656, 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 2 2402, 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 București, +40 21 2665180, bucuresti@rehau.com Cluj Napoca, +40 264 415211, clujnapoca@rehau.com RS: Beograd, +381 11 3770301, beograd@rehau.com RU: Chabarovsk, +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: Singapur, +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.es

M01674 ES 09.2018