Engineering progress
Enhancing lives

RAUKANTEX Magic

Información técnica

REHAU

Encolado de RAUKANTEX pure magic
Los cantos del programa de cantos 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 duros transparentes tienden a la formación de fisuras por tensión cuando se sobredilatan o cuando se les aplica productos de limpieza 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 absolutamente importante que el canto se aplique sin tensiones en el contorno del radio exterior del tablero. 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/TI. 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 regirá 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.

www.rehau.es

© INDUSTRIAS REHAU, S. A.
Miquel Servet, 25
08850 Gavà (Barcelona)

M01674 ES 07.2024