



**Engineering progress  
Enhancing lives**

# **RAUKANTEX Magic**

封边条加工技术信息手册



### RAUKANTEX pure magic 封边条粘结

RAUKANTEX pure magic 系列封边条均涂布有通用背胶。因此, RAUKANTEX pure magic 系列封边条可与通用的EVA, PUR or APAO 基的热熔胶进行粘合。粘结的质量, 如热稳定性, 取决于所选择的胶种。然而, 使用一个高热稳定性的热熔胶并结 RAUKANTEX 封边条精密公差, 可实现高级别的耐热性能。因此, 注意遵守热熔胶供应商提供的操作指示非常重要。

#### 1. 直线封边机加工

- RAUKANTEX magic I 封边条

##### 预铣:

当出现 封边条撕裂时, 需要使用轴向角 $> 40^\circ$ 的铣刀。

##### 齐头:

当出现撕裂时, 改变齐头锯片的锯切方向。如有可能, 朝向板材切入。

##### 粗修/倒圆角:

使用逆铣。如果出现材料分层问题, 改用顺铣。

##### 刮刀:

调整刮刀以确保连续均匀的刮屑产生。如有需要, 可向应用技术部门咨询特殊刮刀“magic scraper”。

- RAUKANTEX magic II and twin-level 封边条

##### 预铣/齐头/修边:

参照常规 PP 封边条的逆铣加工。

##### 刮刀:

调整刮刀以确保连续均匀的刮屑产生。如有需要, 可向应用技术部门咨询特殊刮刀“magic scraper”。

- RAUKANTEX magic III 封边条

##### 预铣/齐头/修边:

参照常规 PP 封边条的逆铣加工。

- RAUKANTEX magic 3D 封边条

##### 预铣/齐头/修边:

参照常规 PP 封边条的逆铣加工。

##### 封边条进料架与进给:

需要确保封边条进给与引导限位装置不得损伤封边条。封边机的进给单元的橡胶制的进料辊, 在这凸现其价值。

#### 2. 加工中心

- RAUKANTEX magic I 封边条

##### 粗修/倒圆角:

使用顺铣加工(使用逆铣加工可能导致撕裂)。

##### 红外加热灯/热吹风:

封边条必须确保外圆弧封边时无拉伸应力形成。因此, 板材外圆弧封边时, 需要配合高温软化(红外加热灯/热吹)与低进给速度。

如封边条加热软化不足, 可能导致应力裂纹产生。未配置合适的加热装置的机器, 是不适合用于加工带圆角的magic I 封边条。

##### 刮刀:

调整刮刀以确保连续均匀的刮屑产生。如有需要, 可向应用技术部门咨询特殊刮刀“magic scraper”。

清洁 Tips 与 应力裂纹

##### 应力裂纹:

基本上所有透明硬塑胶材料易出现应力裂纹, 一旦它们被过度拉伸且使用(或多或少的)侵蚀性清洁剂清洁的话。取决于何种透明材料的过拉伸程度, 透明材料的应力破裂可见深裂纹、细发丝或云状般裂纹。

因此, 封边条应用于外圆弧板件时, 避免类拉伸应力至关重要。

使用 UV 加热灯或热吹风给以封边条充分加热软化得以实现。

**检查选择的加工参数:**

为了检查所选择的加工参数是否适用于圆弧封边, 应使用塑料清洁剂清洁一块样板的外圆弧 (如 Riepe 塑料专用清洁剂 LP 305/98 或者 Schäfer 的 FSG 塑料专用清洁剂)。如封边条表面仍有裂纹或云状一般裂纹产生, 那么加工参数不合适或者封边条仍未被充分加热软化。

要消除这个问题, 要么增加加热软化要么提高圆弧半径。这个简单初步的检查, 以避免后续终端客户的投诉。

**封边条修复:**

如果仅是微小的应力裂纹, 使用热吹风枪, 给予控制性的热处理。使用 EVA or APAO 热熔胶的, 后期热处理尤其要局部地施加以避免封边条与板材分离。

- RAUKANTEX magic II and twin-level 封边条

**预铣/齐头/修边:**

参照常规 PP 封边条的逆铣加工。

**刮刀:**

调整刮刀以确保连续均匀的刮屑产生。如有需要, 可向应用技术部门咨询特殊刮刀“magic scraper”。

- RAUKANTEX magic III 封边条

**预铣/齐头/修边:**

参照常规 PP 封边条的逆铣加工。Chrome 系列的封边条可能的最小外圆弧: R 50

- RAUKANTEX magic 3D 封边条

**预铣/齐头/修边:**

参照常规封边条的逆铣加工

**封边条进料架与进给:**

需要确保封边条进给与引导限位装置不得损伤封边条。封边机的进给单元的橡胶制的进料辊, 在这凸现其价值。

**热熔胶涂布:**

如果热熔胶直接涂布到封边条, 需使用特殊涂胶辊如橡胶制以避免损伤背面印刷。

最佳的质量, 最全面的服务及便利的加工, 来自瑞好全系列 RAUKANTEX designs!

更多的信息可从瑞好应用技术部门获取。

本文受版权保护。保留所有权利。本资料的任何部分不得翻译、复制或以任何形式或方式(电子、机械、摄影、记录、扫描或其他)进行传播,亦不得存放于数据检索系统。

我们以口头或书面形式作出的应用技术建议是基于我们经年累积的经验、标准化的设想、及我们拥有的最大知识而给出的。有关瑞好产品的应用尽可能地在技术手册详尽描述。最新版本的技术手册可以在瑞好网站: [www.rehau.com/TI](http://www.rehau.com/TI) 浏览获取。我们无法控制产品的实际应用、用途及加工方法。

因此,相应的使用者或加工者需要自行承担全部的加工处置责任。当产生责任投诉时,需要完全根据瑞好定义的术语、条款进行管理处置,详细术语、条款可在瑞好网站 [www.rehau.com/conditions](http://www.rehau.com/conditions) 获取;除非其它任何与瑞好签署的书面协定。这个同样适用于质量保证期,依据交货技术规格赋予的质量一致性保证期限。以技术规格变更为准。

[www.rehau.cn](http://www.rehau.cn)

© REHAU Industries SE & Co. KG  
Helmut-Wagner-Straße 1  
95111 Rehau

M01674 CN 07.2024