

---

**RAUKANTEX MAGIC**  
Technische Information

---

---

# RAUKANTEX MAGIC

## Technische Information

---

### Verklebung von RAUKANTEX pure magic

Die Kantenbänder aus dem RAUKANTEX pure magic-Programm sind alle mit einem Universalhaftvermittler beschichtet. RAUKANTEX pure magic kann deshalb mit handelsüblichen EVA-, PUR- oder APAO-Schmelzklebern verarbeitet werden. Die Qualität der Verklebung, wie z. B. die Wärmestandfestigkeit, hängt von der Wahl des Schmelzklebers ab. Durch den Einsatz hochwärmestandfester Kleber können aber, in Verbindung mit den sehr engen RAUKANTEX Toleranzen, sehr hohe Wärmestandfestigkeiten erzielt werden. Die Hinweise der Schmelzkleberlieferanten sind dabei grundsätzlich zu beachten.

### 1. Verarbeitung auf Durchlaufanlagen

#### RAUKANTEX magic I

##### Formatfräsen:

Bei Problemen mit Aussplitterungen an den Plattenquerkanten sollte ein Fräswerkzeug mit Achswinkel  $> 40^\circ$  eingesetzt werden.

##### Kappen:

Bei „Splitterproblemen“ die Drehrichtung der Kappsägen ändern. Nach Möglichkeit zum Träger hin kappen.

##### Bündig-/Radienfräsen:

Gegenlauf (vom Träger weg). Bei Problemen mit Schichttrennung im Gleichlauf zum Träger hin fräsen.

##### Ziehklinge:

Ziehklingenspan so dick einstellen, dass ein durchgehender, gleichmäßiger Span entsteht. Ggf. Informationen über spezielle „Magic-Ziehklinge“ über unsere anwendungstechnische Abteilung anfordern.

#### RAUKANTEX magic II und Stufendesign

##### Formatfräsen/Kappen/Fräsen:

Verarbeitung wie normale PP-Kante (Fräserdrehrichtung vom Träger weg); Gegenlauf.

##### Ziehklinge:

Ziehklingenspan so dick einstellen, dass ein durchgehender, gleichmäßiger Span entsteht. Ggf. Informationen über spezielle „Magic-Ziehklinge“ über unsere anwendungstechnische Abteilung anfordern.

#### RAUKANTEX magic III

##### Formatfräsen/Kappen/Fräsen:

Verarbeitung wie normale PP-Kante (Fräserdrehrichtung vom Träger weg); Gegenlauf.

#### RAUKANTEX magic 3D

##### Formatfräsen/Kappen/Fräsen:

Verarbeitung wie normale PP-Kante (Fräserdrehrichtung vom Träger weg); Gegenlauf.

##### Magazin Kantenzuführung:

Darauf achten, dass der Kantentransport und die Kantenführungen keine Beschädigungen an der Kante hervorrufen können. Gummiierte Walzenausführungen beim Kantenbandeinzug haben sich hier bewährt.

### 2. Verarbeitung auf Bearbeitungszentrum

#### RAUKANTEX magic I

##### Bündig-/Radienfräsen:

Fräserdrehrichtung zum Träger (bei falscher Fräserdrehrichtung kommt es zu Aussplitterungen).

##### IR-Strahler/Heißluft:

Die Kante muss spannungsfrei um Außenradien gelegt werden. Dazu möglichst hohe Strahlerleistung/Heißlufttemperatur bzw. niedrige Vorschubgeschwindigkeit im Bereich der Plattenaußenradien wählen. Bei zu geringer Kantendurchwärmung besteht die Gefahr der Spannungsrissbildung. Anlagen, die nicht mit ausreichenden Wärmequellen ausgerüstet sind, sind zur Radienverarbeitung von magic I nicht geeignet!

##### Ziehklinge:

Ziehklingenspan so dick einstellen, dass ein durchgehender, gleichmäßiger Span entsteht. Ggf. Informationen über spezielle „Magic-Ziehklinge“ über unsere anwendungstechnische Abteilung anfordern.

#### Tipps zur Reinigung und Spannungsrissreduzierung

##### Spannungsrisse:

Grundsätzlich neigen alle transparenten harten Kunststoffe zur Spannungsrissbildung, wenn sie überdehnt und mit mehr oder weniger aggressiven Reinigungsmitteln gereinigt werden. Die Spannungsrisse können sich, je nach Überdehnungsgrad, als tiefe Materialrisse, als kleine Haarrisse oder als milchige Eintrübung des transparenten Materials zeigen.

Aus diesem Grund ist es absolut wichtig, dass das Kantenband spannungsfrei um den Plattenaußenradius gelegt wird. Dies erreicht man durch ausreichende Durchwärmung des Kantenmaterials mit UV-Strahlern bzw. Heißluft.

**Kontrolle der gewählten Verarbeitungsparameter:**

Zur Kontrolle, ob die gewählten Verarbeitungsparameter bei der Radienverarbeitung in Ordnung sind, sollte der Außenradius an einer Musterplatte mit einem Kunststoffreiniger (z. B. Spezial- Kunststoffreiniger LP 305/98 Fa. Riepe oder FSG-Kunststoff-Cleaner, Fa. Schäfer) gereinigt werden. Wenn dabei noch Risse oder Einrübungen in der Kantenbandoberfläche entstehen, sind die Parameter noch nicht in Ordnung bzw. ist die Kante noch nicht genügend durchgewärmt gewesen.

Zur Optimierung ist die Durchwärmung zu erhöhen oder der Plattenaußenradius zu vergrößern. Durch diese einfache Vorabprüfung können spätere Endkundenreklamationen vermieden werden.

**Kantenreparatur:**

Falls doch einmal kleine Spannungsrisse entstanden sein sollten, können diese, wenn sie nicht zu tief sind, durch gezielte Wärmebehandlung mit einem Heißluftgebläse beseitigt werden. Speziell bei EVA- bzw. APAO-Verklebung muss diese Wärmebehandlung aber dosiert angewendet werden, da es sonst zum Ablösen der Kante kommen kann.

**RAUKANTEX magic II und Stufendesign****Formatfräsen/Kappen/Fräsen:**

Verarbeitung wie normale PP-Kante (Fräserdrehrichtung vom Träger weg); Gegenlauf.

**Ziehklinge:**

Ziehklingenspan so dick einstellen, dass ein durchgehender, gleichmäßiger Span entsteht. Ggf. Informationen über spezielle „Magic-Ziehklinge“ über unsere anwendungstechnische Abteilung anfordern.

**RAUKANTEX magic III****Formatfräsen/Kappen/Fräsen:**

Verarbeitung wie normale PP-Kante (Fräserdrehrichtung vom Träger weg); Gegenlauf. Ausführung Chrom: max. möglicher Außenradius R 50.

**RAUKANTEX magic 3D****Formatfräsen/Kappen/Fräsen:**

Verarbeitung wie normale PP-Kante (Fräserdrehrichtung vom Träger weg) Gegenlauf.

**Magazin Kantenzuführung:**

Darauf achten, dass der Kantentransport und die Kantenführungen keine Beschädigungen an der Kante hervorrufen können. Gummierte Walzenausführungen beim Kantenbandeinzug haben sich hier bewährt.

**Schmelzkleberangabe:**

Bei Schmelzkleberdirektangabe auf das Kantenband spezielle Leimauftragswalzen, z. B. gummiert, verwenden damit es zu keiner Beschädigung des Dekordrucks kommt.

Bei allen RAUKANTEX Ausführungen sind beste Qualität, umfassender Service und eine einfache Verarbeitung selbstverständlich!

Nähere Informationen erhalten Sie über die REHAU Anwendungstechnik.

Die Unterlage ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch begründeten Rechte, insbesondere die der Übersetzung, des Nachdruckes, der Entnahme von Abbildungen, der Funksendungen, der Wiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege und der Speicherung in Datenverarbeitungsanlagen, bleiben vorbehalten.

**REHAU VERKAUFSBÜROS**

AT: Linz, +43 732 3816100, linz@rehau.com Wien, +43 2236 24684, wien@rehau.com CH: Bern, +41 31 720120, bern@rehau.com Vevey, +41 21 9482636, vevey@rehau.com Zuerich, +41 44 8397979, zuerich@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

Unsere anwendungsbezogene Beratung in Wort und Schrift beruht auf langjährigen Erfahrungen sowie standardisierten Annahmen und erfolgt nach bestem Wissen. Der Einsatzzweck der REHAU Produkte ist abschließend in den technischen Produktinformationen beschrieben. Die jeweils gültige Fassung ist online unter [www.rehau.com/TI](http://www.rehau.com/TI) einsehbar. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des jeweiligen Anwenders/Verwenders/Verarbeiters. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, richtet sich diese ausschließlich nach unseren Lieferungs- und Zahlungsbedingungen, einsehbar unter [www.rehau.com/conditions](http://www.rehau.com/conditions), soweit nicht mit REHAU schriftlich etwas anderes vereinbart wurde. Dies gilt auch für etwaige Gewährleistungsansprüche, wobei sich die Gewährleistung auf die gleichbleibende Qualität unserer Produkte entsprechend unserer Spezifikation bezieht. Technische Änderungen vorbehalten.

© REHAU AG + Co  
Rheniumhaus  
95111 Rehau

M01674 09.2018