



**Engineering progress  
Enhancing lives**

# **RAUKANTEX**

Technische Lieferbedingung



# Inhalt

<b>1.</b>	<b>Geltungsbereich</b>	<b>03</b>
<b>2.</b>	<b>Einsatzbereich</b>	<b>03</b>
<b>3.</b>	<b>Maße und Toleranzen</b>	<b>03</b>
<b>4.</b>	<b>Allgemeine Werkstoffeigenschaften</b>	<b>04</b>
4.1.	Kantenbandmaterialien	04
4.2.	Funktionsschichtmaterialien	05
4.3.	Glanzgrad	05
<b>5.</b>	<b>Spezielle Hinweise für RAUKANTEX Kantenbänder</b>	<b>05</b>
5.1.	ABS Kantenbänder	05
5.2.	Transparente Kantenbänder aus PET und PMMA	05
5.3.	Kantenbänder mit Schutzfolie	05
5.4.	RAUKANTEX pro und plus aus PVC	05
<b>6.</b>	<b>RAUKANTEX Klassifizierung</b>	<b>06</b>
6.1.	RAUKANTEX pure (Haftvermittlerkanten)	06
6.2.	RAUKANTEX plus/pro (Nullfugenkanten)	06
6.3.	RAUKANTEX Kantenprogramm	06
6.3.1	RAUKANTEX color und dekor	06
6.3.2	RAUKANTEX designo	06
6.3.3	RAUKANTEX eco	06
6.3.4	RAUKANTEX bio	06
6.3.5	RAUKANTEX magic 1	06
6.3.6	RAUKANTEX magic 2	06
6.3.7	RAUKANTEX magic 3	06
6.3.8	RAUKANTEX soft	06
6.3.9	RAUKANTEX basic edge	06
6.3.10	RAUKANTEX Lackierkanten	07
6.3.11	RAUKANTEX floor	07
6.3.12	RAUKANTEX door	07
6.3.13	Antibakterielle Ausführung	07
6.3.14	RAUKANTEX WOOD	07
<b>7.</b>	<b>Verarbeitungshinweise</b>	<b>07</b>
<b>8.</b>	<b>Reinigung / Desinfektion</b>	<b>08</b>
8.1.	Reinigung	08
8.2.	Desinfektion	08
<b>9.</b>	<b>Oberflächenausführung</b>	<b>08</b>
<b>10.</b>	<b>Lagerung</b>	<b>08</b>
<b>11.</b>	<b>Liefieraufmachung und Verpackung</b>	<b>09</b>
<b>12.</b>	<b>Funktion</b>	<b>09</b>
<b>13.</b>	<b>Änderungen</b>	<b>09</b>
<b>14.</b>	<b>Normenkonformität</b>	<b>09</b>

# RAUKANTEX – Technische Lieferbedingung

## 1. Geltungsbereich

Diese Technische Liefervereinbarung ist Vertragsinhalt und gilt für RAUKANTEX-Kantenbänder. Sie definiert und begrenzt den Leistungsumfang von REHAU. Die im Folgenden genannten Werkstoff- / Produkteigenschaften beziehen sich auf den unverarbeiteten Anlieferungszustand. Dieser ist durch entsprechende Rücklagemuster dokumentiert.

## 2. Einsatzbereich

RAUKANTEX-Kantenbänder dienen zur Abdeckung der Schnittkanten von Spanplatten in der Möbelindustrie.

## 3. Maße und Toleranzen

Die Standardtoleranzen für RAUKANTEX Kantenbänder erhalten Sie auf Anfrage bei Ihren Ansprechpartner oder Sie finden diese im Internet (je nach Material) unter [www.rehau.com/ti-raukantex](http://www.rehau.com/ti-raukantex).

### Funktionskanten



#### RAUKANTEX pro – Der Perfektionist

##### Kante mit Polymer-Funktionsschicht

Mit der 100 % polymeren Funktionsschicht erreichen Sie perfekte, fugenlose Bauteile. 100 % farblich exakt. 100 % klebstofffrei – bewährte Industriequalität.  
Materialien: PMMA, PP, ABS, PET

■ ■ ■	Feuchtebeständigkeit
■ ■ ■	UV-Beständigkeit
■ ■ ■	Haftung / Härte
■ ■ ■	Optik

**Funktionsschicht kann fugenlos verschmolzen werden**

#### RAUKANTEX plus – Der Einsteiger

##### Kante mit TPU-Funktionsschicht

Eine polymerbasierte, farblich angepasste Funktionsschicht auf der Rückseite sorgt für optisch fugenlose Bauteile. 100 % klebstofffrei.  
Materialien: PMMA, ABS

■ ■ □	Feuchtebeständigkeit
■ ■ □	UV-Beständigkeit
■ ■ □	Haftung / Härte
■ ■ □	Optik

**Funktionsschicht mit kaum erkennbarer Fuge**

### Kleberkanten



#### RAUKANTEX pure – Der Klassiker

##### Haftvermittlerkante

Kleber wird im geschmolzenen Zustand auf Platte oder Kante aufgetragen.  
Materialien: PMMA, PP, ABS, PET, PVC

##### Bsp. EVA-Kleber:

■ □ □	Feuchtebeständigkeit
■ □ □	UV-Beständigkeit
■ □ □	Haftung / Härte
■ □ □	Optik

**Funktionsschicht mit sichtbarer Fuge**

##### Bsp. PUR-Kleber:

■ ■ ■	Feuchtebeständigkeit
■ □ □	UV-Beständigkeit
■ ■ ■	Haftung / Härte
■ □ □	Optik



##### Laser-Technologie

Bei der Laserverarbeitung aktiviert ein Laser die Funktionsschicht.



##### Hot-Air-Technologie

Heiße Druckluft lässt beim Hot-Air-Verfahren die Funktionsschicht schmelzen.



##### NIR-Technologie

Mit der Nah-Infrarot-Technologie kann Wärmeenergie schnell und punktgenau übertragen werden.

#### 4. Allgemeine Werkstoffeigenschaften

##### 4.1. Kantenbandmaterialien

	RAU-PP color, dekor und natura	RAU-PP designo	RAU-ABS color, dekor und natura	RAU-ABS basic edge	RAU-PMMA color, dekor		
Härte Shore D DIN EN ISO 7619-1	75 ± 3	75 ± 3	70 ± 4		80 ± 3		
Vicat- Erweichungstemperatur ISO 306, Verf. B/50	ca. 100 °C	ca. 100 °C	ca. 90 °C		ca. 80 °C		
Dichte n. DIN EN ISO 1183				ca. 0,6 g/cm³			
Kugeldruckhärte DIN EN ISO 2039, Teil 1					≥ 80 N/mm²		
Lichtechtheit EN ISO 4892-2 Verfahren B Bewertung nach Graumaßstab ISO 105-A02	≥ Stufe 6	≥ Stufe 6	≥ Stufe 6		≥ Stufe 6		
Rückschumpf Kantenbanddicke 0,4 – 4,0 mm 1 h bei 90 °C im Wärmeschränk freilagernd	≤ 0,3 %	≤ 0,3 %			≤ 1,0 %		
Rückschumpf ≥ 1,7 mm Kante 1 h bei 90 °C im Wärmeschränk freilagernd			≤ 1,7 %	≤ 0,3 %			
Rückschumpf ≤ 1,5 mm Kante 1 h bei 60 °C im Wärmeschränk freilagernd			≤ 0,3 %				
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf in Anlehnung DIN EN 438-2 Punkt 14		Grad 5					
	RAU-PVC color, dekor und natura	RAU-PVC soft	RAU-PVC 1195 floor	RAU-PVC 1293 floor	RAU-PVC 1699 floor	RAU-PET magic 1	RAU-PP/SRT soft
Härte Shore D oder A DIN EN ISO 7619-1	79 ± 4 (D)	59 bis 75 (A) je nach Rezeptur- vorgabe			75 ± 4 (D)		70 bis 90 (A) je nach Rezeptur- vorgabe
Vicat- Erweichungstemperatur ISO 306, Verf. B/50	ca. 67 °C		ca. 73 °C	ca. 75 °C	ca. 65 °C	ca. 76 °C mit Aluminium- einlage	
Reißfestigkeit DIN EN ISO 527-2			≥ 30 N/mm²				
Reißdehnung DIN EN ISO 527-2			0 – 5 %				
Oberflächenwiderstand, Messung mit Spezialelektrode bei 10 V			5x104 < R < 5x106 Ohm	<5x1011 Ohm			
Durchgangswiderstand (bezogen auf 0,8 mm Kantenbanddicke) 100 mm Kantenband auf Blech- unterlage Messingelektrode 50 mm auf- setzen, bei 10 V			5x104 < R < 5x106 Ohm				
Lichtechtheit EN ISO 4892-2 Verfahren B Bewertung nach Graumaßstab ISO 105-A02	≥ Stufe 6	≥ Stufe 6		≥ Stufe 6		≥ Stufe 6	≥ Stufe 6
Rückschumpf ≥ 1,7 mm Kante 1 h bei 90 °C im Wärmeschränk freilagernd	≤ 1,7 %					< 0,3 %	
Rückschumpf ≤ 1,5 mm Kante 1 h bei 60 °C im Wärmeschränk freilagernd	≤ 0,3 %		≤ 0,3 %	< 0,3 %	≤ 0,3 %	< 0,1 %	
Brandverhalten DIN 4102 Blatt 4	selbst- verlöschend	selbst- verlöschend	selbst- verlöschend	selbst- verlöschend	erlischt nach Entzug der einwirkenden Flamme		

## 4.2. Funktionsschichtmaterialien

	pro	RAUKANTEX plus	OFL
Härte Shore D oder A DIN EN ISO 7619-1	58 ± 3 (D)	ca. 92 (A) ca. 35 (D)	90 (A) 35(D)
Schmelzpunkt (DSC) DIN EN ISO 11 357-1 (Heizrate 10 K/min.)	150 ± 15 °C	115 ± 20 °C	135 ± 15 °C
Dichte nach EN ISO 1183	0,85 - 0,93 g/cm³	1,2 - 1,3 g/cm³	0,95 g/cm³
Zugfestigkeit nach ISO 527	> 14 Mpa	–	–

## 4.3. Glanzgrad

Der Glanzgrad ist ein wichtiges Produktmerkmal bei Oberflächen, dieser wird über UV Lacke gesteuert. Je nach Oberflächenbeschaffenheit und Blickwinkel wird das Licht unterschiedlich reflektiert, so dass die Oberfläche mehr oder weniger glänzend wirkt, der sogenannte „Shine-Effekt“.

REHAU misst den Glanzgrad bei einem Winkel von 60 Grad gemäß DIN 67530, generell auf glatten Oberflächen.

In Ausnahmefällen kann der Glanzgrad auch direkt auf der Prägung gemessen werden, der gemessene Glanzgrad entspricht dann aber nicht dem tatsächlichen Glanzgrad.

### Toleranzen für lackierte Kantenbänder:

Glanzgrad	Toleranz in Glanzgradpunkten
6 bis 100	± 3

Sonderlacke können eine abweichende Toleranz aufweisen. Sondertoleranzen auf Anfrage.

### Toleranzen für unlackierte Kantenbänder:

Bei unlackierten Kantenbändern ist das Toleranzfenster deutlich größer. Man spricht hier über den sogenannten Maschinenglanz, der empirisch betrachtet zwischen 0-40 Glanzgradpunkten liegt, je nachdem welche Produktionstechnik (Kalandern / Extrusion), welche Oberflächenausführung (geprägt / ungeprägt) oder welches Kantenbandmaterial (ABS / PP / PMMA) eingesetzt wird.

## 5. Spezielle Hinweise für RAUKANTEX Kantenbänder

### 5.1. ABS Kantenbänder

Zur Reinigung von Kantenbändern aus RAU-ABS werden spezielle Kunststoffreiniger empfohlen. Stark lösungsmittelhaltige und alkoholische Substanzen sollten zur Reinigung nicht eingesetzt werden,

da es dabei zur Versprödung bzw. Anlösung des Kantenmaterials kommen kann.

Bei starkem Andruck, in Verbindung mit Reibung, ist ein leichtes Abfärben bei intensiven oder dunklen Farbtönen technisch am gefrästen Radius nicht auszu-schließen. Weitere Hinweise zur Reinigung siehe Punkt 8. Hinweise zur Verarbeitung sind den entsprechenden Verkaufsunterlagen zu entnehmen.

### 5.2. Transparente Kantenbänder aus PET und PMMA

Beim Einsatz von Trenn- und Reinigungsmitteln ist sorgfältig zu prüfen, dass keine Alkohole und Lösungsmittel enthalten sind, da diese mit transparenten Kantenbandwerkstoffen nicht in Kontakt kommen dürfen.

Diesbezüglich sind vor allem als Antistatik und/oder Kühlmittel wirkende Mittel als kritisch zu sehen. Beim Einsatz alkoholischer oder Lösungsmittelhaltiger Mittel kann es zur Rissbildung kommen. Die Risse können auch zeitversetzt auftreten.

Weitere Hinweise zur Verarbeitung sind den entsprechenden Verkaufsunterlagen zu entnehmen.

### Tipps zur Reinigung und Spannungsrisssreduzierung:

Grundsätzlich neigen alle transparenten harten Kunststoffe zur Spannungsrisssbildung, 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 IR-Strahlern bzw. Heißluft.

### 5.3. Kantenbänder mit Schutzfolie

Bei Kantenbandausführungen mit Schutzfolie, ist die Schutzfolienbedruckung nur bedingt lösemittelbeständig.

Die Schutzfolie ist zeitnah (direkt nach Endmontage) von der Kante zu entfernen.

Die Standardschutzfolie (transparent bedruckt) weißt keine UV-Beständigkeit auf (z. B. für Lackieranwendungen) für derartige Spezialanwendung wird unsere UV-beständige Schutzfolie empfohlen (schwarz/weiße Schutzfolie).

### 5.4. RAUKANTEX pro und plus aus PVC

Die Verarbeitung der RAUKANTEX pro oder plus ist mittels Hot-Air-Verfahren auch im Werkstoff PVC möglich.



Die Verarbeitung der RAUKANTEX pro oder plus im Werkstoff PVC ist mittels Laser-Technologie nicht freigegeben, da gesundheitsschädliche Gase entstehen können.

## 6. RAUKANTEX Klassifizierung

### 6.1. RAUKANTEX pure (Haftvermittlerkanten)

RAUKANTEX pure Kantenbänder sind ausgelegt für die Verarbeitung auf handelsüblichen Kantenanleimmaschinen, die nach dem Schmelzklebverfahren arbeiten. Hierzu sind die Kantenbänder rückseitig mit einem Universal-Haftvermittler beschichtet, der auf den Einsatz von Heißschmelzklebern abgestimmt ist. Die Eignung aller verwendeten Kleber prüft der Kunde durch Verarbeitungsversuche. Die Verarbeitungshinweise der Klebstofflieferanten sind dabei zu beachten.

### 6.2. RAUKANTEX plus/pro (Nullfugenkanten)

RAUKANTEX plus/pro Nullfugenkanten sind ausgelegt für die Verarbeitung auf Kantenanleimmaschinen, die mit dem CO<sub>2</sub>- oder Dioden-Laser-, Hotair- oder NIR-Verfahren arbeiten. Hierzu sind die Kantenbänder mit einer Funktionsschicht ausgerüstet. Die Eignung der RAUKANTEX Nullfugenkanten prüft der Kunde durch Verarbeitungsversuche.

Oberflächenruhe:

Durch den hohen Energieeintrag bei den Nullfugenverfahren kann es bei der Verarbeitung der RAUKANTEX laser edge auf Spanplatten zu einer unruhigen Kantenbandoberfläche kommen.

Durch die Energieeinbringung in die Funktionsschicht und die Wärmeleitung in die Trägerkante kann sich die Spanplattenstruktur, in Abhängigkeit der Kantenbanddicke (<1,5 mm) und Oberflächenausführung (je glänzender, desto kritischer) der Kante, auf der Oberfläche der verarbeitenden Schmalfläche telegraphieren. In diesen Fällen empfehlen wir nach Abstimmung mit der REHAU Anwendungstechnik den Einsatz von speziellen Funktionsschichten. Die Applikation auf MDF-Platten ist unkritisch.

Die Funktionsschicht der RAUKANTEX Nullfugenkanten ist unlackiert und fällt somit unter die Oberflächengüte Maschinenglanz. Aufgrund fertigungstechnischer Abhängigkeiten kann dieser hinsichtlich Glanzgrad und Oberflächenruhe variieren. Dies hat keinerlei Einfluss auf die Funktion und das Aufschmelzverhalten der Funktionsschicht bei der Verarbeitung.

Da beim Aufschmelzen von Funktionsschichtmaterialien Schadstoffe entstehen können, empfiehlt REHAU bei der Verarbeitung in der Praxis generell eine Absaugung. Unter Einhaltung der TA-Luft kann die abgesaugte Luft in die Umgebung abgeführt werden - örtliche Gegebenheiten und Vorschriften sind fallabhängig zu prüfen. Bei Reinlufrückführung müssen Staubpartikel und gasförmige Komponente entsprechend gefiltert werden. Hierbei sind Vorgaben seitens Maschinen- und Filterhersteller einzuhalten.

## 6.3. RAUKANTEX Kantenprogramm

### 6.3.1 RAUKANTEX color und dekor

RAUKANTEX Kantenbänder color und dekor sind für den Einsatz an Möbelbauteilen ohne besondere Anforderungen an die Wasserdampfbeständigkeit bestimmt.

### 6.3.2 RAUKANTEX designo

RAUKANTEX Kantenbänder designo aus RAU-PP sind für den Einsatz an Möbelbauteilen mit besonderen Anforderungen an die Wasserdampfbeständigkeit bestimmt.

### 6.3.3 RAUKANTEX eco

RAUKANTEX Kantenbänder eco aus RAU-PP unterstreichen den Nachhaltigkeitsgedanken, indem 50 % des polymeren Grundmaterials durch Rezyklate ersetzt wird.

### 6.3.4 RAUKANTEX bio

RAUKANTEX Kantenbänder bio aus RAU-PP unterstreichen den Nachhaltigkeitsgedanken, indem ein Anteil des polymeren Grundmaterials durch ein nicht fossiles Rezyklat ersetzt wird.

### 6.3.5 RAUKANTEX magic 1

RAUKANTEX Kantenbänder magic 1 aus RAU-PET mit Aluminiumeinlage zeichnen sich durch eine realistische Metalloptik aus.

### 6.3.6 RAUKANTEX magic 2

RAUKANTEX Kantenbänder mit einer Alu- oder Edelstahlaufage. Die Alu- oder Edelstahloberfläche ist UV-schutzlackiert und mit einer Schutzfolie versehen.

### 6.3.7 RAUKANTEX magic 3

RAUKANTEX Kantenbänder aus RAU-PP sind mit einer polymeren Alu- oder Chromoberfläche und mit Schutzfolie versehen und sind für den Einsatz an Möbelbauteilen ohne besondere Anforderungen an die Wasserdampfbeständigkeit bestimmt.

### 6.3.8 RAUKANTEX soft

RAUKANTEX Kantenbänder soft mit Dicht- / Pufferelement sind für den Einsatz als Staubdichtung bzw. Anschlagdämpfung bestimmt.

### 6.3.9 RAUKANTEX basic edge

RAUKANTEX basic edge aus geschäumtem RAU-ABS dient als Stützkante in Leichtbauplatten oder als Unterkante für Spanplatten mit geringer Dichte bei anschließender Dünnkantenverarbeitung. Die Oberfläche ist leicht strukturiert und weitestgehend homogen ausgebildet.



### 6.3.10 RAUKANTEX Lackierkanten

RAUKANTEX Lackierkantenbänder aus RAU-ABS können in transluzenter oder auch in durchgefärbter Ausführung verwendet werden. Bei der transluzenten Variante ist zu beachten, dass diese Kanten zwingend deckend überlackiert werden müssen, da sie nur eine bedingte Lichtbeständigkeit aufweisen. Zum Überlackieren eignen sich diverse Lacksysteme (z.B. DD- oder Hydrolacke). Da die Eignung des Lackes stark abhängig vom Lacktyp, Applikationstechnik und Schichtdicke ist, sind die Lackhaftungsergebnisse (Soforthaftung und Langzeiteigenschaften) immer individuell durch den Kunden zu prüfen. Bei den Lackierkanten ist die Kantenoberfläche selbst ohne besondere Anforderung an Farbe, Homogenität oder Glanz.

Die Lagerung der Kanten muss lichtgeschützt erfolgen.

Neben den RAUKANTEX Lackierkanten können auch colorierte ABS Serienkanten zum Überlackieren verwendet werden. Diese ABS Kanten müssen aber zwingend in Uni Ausführung, unlackiert und ungeprägt zum Einsatz kommen. Lackierte ABS Kanten sind zum Überlackieren nicht geeignet.

### 6.3.11 RAUKANTEX floor

RAUKANTEX Kantenbänder aus elektrisch leitfähigem RAU-PVC 1195 (Dicke  $\geq 0,5$  mm) mit Haftvermittler sind selbstverlöschend und dienen zur Ableitung statischer Aufladungen bei Doppelbodenelementen. Zu beachten ist, dass es aufgrund der Inhaltsstoffe bei unsachgemäßer Handhabung zu Abfärbungen kommen kann.

RAUKANTEX Kantenbänder aus RAU-PVC 1699 mit Haftvermittler sind knarrarm und selbstverlöschend eingestellt und dienen zur Abdeckung der Schnittkanten bei Doppelbodenelementen.

RAUKANTEX Kantenbänder aus RAU-PVC 1293 mit Haftvermittler weisen eine definierte Sprödigkeit auf, sind selbstverlöschend und dienen zur Abdeckung der Schnittkanten bei mineralischen Doppelbodenelementen.

Im Falle einer Schriftzugbedruckung ist diese nur bedingt abrieb- und lösemittelbeständig.

### 6.3.12 RAUKANTEX door

RAUKANTEX door Kanten aus RAU-PP sind speziell für die Verarbeitung im Bereich Türenfalz vorgesehen. Diese Kanten sind ausschließlich in RAU-PP in den Ausführungen pro und pure erhältlich. Bitte beachten Sie auch die gesonderten Toleranzen für diesen Produktbereich.

### 6.3.13 Antibakterielle Ausführung

RAUKANTEX Kantenbänder können auch in einer antibakteriellen Ausführung gefertigt werden. Bitte wenden Sie sich bei Bedarf an Ihren REHAU Ansprechpartner. Angaben zum Wirkstoff (Silberphosphatglas) und Wirkweise entnehmen Sie bitte unserer Technischen Information M01678, „Antibakterielle Kante“.

[www.rehau.com/ti-raukantex](http://www.rehau.com/ti-raukantex)

### 6.3.14 RAUKANTEX WOOD

Vollholz Furnierkanten in unterschiedlichen Stärken, die teilweise mehrschichtig verleimt sind und zur Kantenbeschichtung von Trägerplatten im Möbelbereich eingesetzt werden. Die Lagerfähigkeit beträgt bei ungeöffneter Verpackung und unter Normalklima (20 °C / 65 % rel. Feuchte) mindestens 12 Monate. Danach sollte vor der Verwendung ein Verarbeitungsversuch erfolgen. Falsche Lagerung kann zu einer Versprödung der Furnierkante führen.

## 7. Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungsparameter sind insbesondere abhängig von den eingesetzten Kleb- bzw. Hilfsstoffen, den Umgebungsverhältnissen sowie den eingesetzten Maschinen und Werkzeugen. Der Kunde hat die Haftung der Kante nach der Verarbeitung durch geeignete Verfahren und Tests selbst sicherzustellen.

Die zu verarbeitenden Kantenbänder müssen bei normaler Raumtemperatur (ca. 18 °C bis 25 °C) akklimatisiert sein. Es wird empfohlen, die Verpackung zu öffnen.

Weitere Verarbeitungshinweise finden Sie in den entsprechenden Verkaufsunterlagen und technischen Informationen.

## 8. Reinigung / Desinfektion

### 8.1. Reinigung

Im Folgenden eine Übersicht der Beständigkeit von Kantenbandmaterialien gegenüber von Chemikalien, die Bestandteil von handelsüblichen Reinigern sind/ sein können.

	PP	ABS	PMMA	PVC
Aceton	+	–	–	–
Waschbenzin	+	0	+	+
Cyclohexanon	+	–	–	0
Essigsäure, konzentriert	+	–	+	0
Ethanol, 96 % (Alkohol)	+	+	–	0
Ethylacetat, Essigester	+	–	–	–
Heptan, Hexan	+	0	+	+
Isopropanol	+	0	–	+
Methylethylketon	+	–	–	–
Natriumhypochlorit, 2 % aktives Chlor	+	+	+	+
Wasserstoffperoxid, wässrig, 30 %	+	+	+	+
Zitronensäure, wässrig, 10 %	+	+	+	+

+ widerstandsfähig    0 bedingt widerstandsfähig    – nicht widerstandsfähig

Die Übersicht bezieht sich nur auf das reine Grundmaterial der Kante. Einen weiteren Einfluss hat die Zusammensetzung des Reinigungsmittels und die Einwirkdauer und Menge des Reinigers. Die aufgelistete Beständigkeit bezieht sich immer auf die Grundsubstanz / die Basis der eingesetzten Reiniger.

Mögliche Reiniger spezifische Zusätze (Öle, Duftstoffe, etc) können ggf. ebenfalls eine schädigende Wirkung auf die Kunststoffe haben. Aus diesem Grund müssen die Reiniger immer individuell auf Eignung abgeprüft werden (Ein Test des Reinigers an einer unauffälligen Stelle wird empfohlen).

### 8.2. Desinfektion

Es wurden verschiedene Desinfektionsmittel an diversen Kantenmaterialien getestet. Bei einem bestimmungsgemäßen Gebrauch nach den Vorgaben des Herstellers konnten keine Veränderungen der Kante festgestellt werden.

Zu weiteren Informationen kontaktieren Sie bitte ihre zuständige Anwendungstechnik.

Wir empfehlen, dass Desinfektionsmittel vorher an einer unauffälligen Stelle (nach den Vorgaben des Herstellers) zu testen.

## 9. Oberflächenausführung

Oberflächen sind gemäß REHAU Präge- und Glanzgradkollektion spezifiziert. Verfahrens- oder materialbedingte Abweichungen dürfen aus einem Betrachtungsabstand von 0,5 m nicht störend wirken.

## 10. Lagerung

RAUKANTEX Kantenbänder können bei sachgemäßer Lagerung mindestens 12 Monate gelagert werden. Bei Kantenbändern die älter als 12 Monate sind, sollte aber grundsätzlich vor der Serienverarbeitung ein Verarbeitungsversuch durchgeführt werden.

Empfohlene Lagerbedingungen sind:

- Raumtemperatur (ca. 18 °C bis 25 °C)
- trocken
- sauber
- keine lösungsmittelhaltigen Dämpfe
- lichtgeschützt

RAUKANTEX soft PVC darf nicht länger als 6 Monate nach Lieferung gelagert werden.

RAUKANTEX plus (mit rückseitiger Schmelzklebvorbeschichtung) darf nicht länger als 6 Monate nach Lieferung gelagert werden. Die Lagertemperatur darf 25 °C nicht übersteigen, um ein Verkleben der einzelnen Wickellagen zu vermeiden.



**11. Lieferaufmachung und Verpackung**

Rollenaufmachung und Verpackung der RAUKANTEX Kantenbänder erfolgt nach Auftragsvorgabe, für das Lagerprogramm nach Standardvorgaben.

Für Fertigungsaufträge gilt die Längentoleranz von  $\pm 2\%$  (bei Raumtemperatur von ca. 18-25 °C).

Für die Nullfugenkanten PRO aus dem Lagerprogramm gilt aus produktionstechnischen Abhängigkeiten eine Längentoleranz von  $\pm 5\%$  (bei Raumtemperatur von ca. 18-25 °C).

**12. Funktion**

Die Eignung unseres Produktes für den speziellen Anwendungsfall stellt der Kunde, im Rahmen eigener aussagekräftiger Funktionsprüfungen für die Serienlieferung, fest.

**13. Änderungen**

REHAU behält sich als verantwortlicher Lieferant vor, im Zuge der Verbesserung und Weiterentwicklung, Änderungen oder Abweichungen der Vertragsprodukte vorzunehmen. Es gilt jeweils die aktuelle TLV.

**14. Normenkonformität**

Änderungen von Anforderungen aufgrund von Normenänderungen der in dieser technischen Lieferbedingung aufgeführten Normen müssen durch den Kunden angezeigt und beauftragt werden. Wenn nichts anderes vereinbart ist, gelten die zum Ausgabe-stand der TLV gültigen Normenstände.

# Notizen

This image shows a single page of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

# Notizen

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 30 evenly spaced horizontal black lines across its entire width, typical of notebook or legal stationery. The background is a uniform off-white color, and there are no margins, text, or other markings present.

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.

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

M01669 M00-01 DE 02.2021