
RAUKANTEX

Technische Lieferbedingung

RAUKANTEX	3
1 Geltungsbereich	3
2 Einsatzbereich	3
3 Maße und Toleranzen	3
4 Allgemeine Werkstoffeigenschaften	4
4.1 Kantenbandmaterialien	4
4.2 Funktionsschichtmaterialien	5
4.3 Glanzgrad	5
5 Spezielle Hinweise für RAUKANTEX Kantenbänder	5
5.1 ABS Kantenbänder	5
5.2 Transparente Kantenbänder aus PET und PMMA	5
5.3 Kantenbänder mit Schutzfolie	5
5.4 RAUKANTEX pro und plus aus PVC	5
6 RAUKANTEX Klassifizierung	6
6.1 RAUKANTEX pure (Haftvermittlerkanten)	6
6.2 RAUKANTEX plus/pro (Nullfugenkanten)	6
6.3 RAUKANTEX Kantenprogramm	6
6.3.1 RAUKANTEX color und dekor	6
6.3.2 RAUKANTEX designo	6
6.3.3 RAUKANTEX magic 1	6
6.3.4 RAUKANTEX magic 2	6
6.3.5 RAUKANTEX magic 3	6
6.3.6 RAUKANTEX soft	6
6.3.7 RAUKANTEX basic edge	6
6.3.8 RAUKANTEX Lackierkanten (transluzente Ausführung)	6
6.3.9 RAUKANTEX floor	6
6.3.10 RAUKANTEX door	7
6.3.11 Antibakterielle Ausführung	7
6.3.12 RAUKANTEX WOOD	7
7 Verarbeitungshinweise	7
8 Oberflächenausführung	7
9 Lagerung	7
10 Lieferaufmachung und Verpackung	7
11 Funktion	7
12 Änderungen	7
13 Normenkonformität	7

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 Anlieferzustand. 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.



RAUKANTEX pure

Kanten mit Universalhaftvermittler für alle am Markt gängigen Klebstoffsysteme.

RAUKANTEX plus

Kanten mit eingefärbter, klebstoffbasierter Funktionsschicht. Klebstoffeigenschaften sind hinsichtlich Nachbearbeitung vergleichbar zur herkömmlichen Verklebung.

RAUKANTEX pro

Kanten mit polymerer Funktionsschicht für höchste Ansprüche. Härte und Farbe der Funktionsschicht sind auf die Trägerkante abgestimmt.

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/cm ³	
Kugeldruckhärte DIN EN ISO 2039, Teil 1					≥ 80 N/mm ²
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 Wärmeschrank freilagernd	≤ 0,3 %	≤ 0,3 %			≤ 1,0 %
Rückschumpf ≥ 1,7 mm Kante 1 h bei 90 °C im Wärmeschrank freilagernd			≤ 1,7 %	≤ 0,3 %	
Rückschumpf ≤ 1,5 mm Kante 1 h bei 60 °C im Wärmeschrank 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/mm ²				
Reißdehnung DIN EN ISO 527-2			0 – 5 %				
Oberflächenwiderstand, Messung mit Spezialelektrode bei 10 V			5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ Ohm	<5x10 ¹¹ Ohm			
Durchgangswiderstand (bezogen auf 0,8 mm Kantenbanddicke) 100 mm Kantenband auf Blechunterlage Messingelektrode 50 mm aufsetzen, bei 10 V			5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ 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 Wärmeschrank freilagernd	≤ 1,7 %					< 0,3 %	
Rückschumpf ≤ 1,5 mm Kante 1 h bei 60 °C im Wärmeschrank 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

	RAUKANTEX pro	RAUKANTEX plus	RAUKANTEX OFL
Härte Shore D oder A DIN EN ISO 7619-1	58 ± 3 (D)	ca. 87 (A) ≈ ca. 12 (D)	90 (A) 35(D)
Schmelzpunkt (DSC) DIN EN ISO 11 357-1 (Heizrate 10 K/min.)	150 ± 15 °C	ca. 125 °C	135 ± 15 °C
Dichte n. EN ISO 1183	0,85-0,93 g/cm ³	ca. 0,9 g/cm ³	0,95 g/cm ³
Zugfestigkeit nach ISO 527	> 14 Mpa	ca. 2,9 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 (Kalander / 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 gefrästeten Radius nicht auszuschließen. Weitere Hinweise zur Verarbeitung/Reinigung 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 CO₂- 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.

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 magic 1

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

6.3.4 RAUKANTEX magic 2

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

6.3.5 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.

6.3.6 RAUKANTEX soft

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

6.3.7 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.

6.3.8 RAUKANTEX Lackierkanten (transluzente Ausführung)

RAUKANTEX Lackierkantenbänder aus RAU-ABS müssen deckend überlackiert werden, da sie nur eine bedingte Lichtbeständigkeit aufweisen. Hierzu eignen sich besonders Lacke aus PUR (bzw. DD-Lack). Entsprechende Lacksysteme müssen immer mit dem Hersteller abgestimmt werden und sind durch Verarbeitungsversuche zu bestätigen. Die Kantenoberfläche selbst ist 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.

6.3.9 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.

6.3.10 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.

6.3.11 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

6.3.12 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 Oberflächenausführung

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

9 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 Schmelzklebervorbeschichtung) 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

10 Lieferaufmachung und Verpackung

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

Für Fertigungsaufträge gilt die Längentoleranz von +/- 2% (bei Raumtemperatur von ca. 18-25 °C).

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

11 Funktion

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

12 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.

13 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 Ausgabestand der TLV gültigen Normenstände.

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.

www.rehau.de/verkaebueros

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 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, 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
www.rehau.de

M01669 M00-01 DE 06.2020