



ELABORACIÓN DE CANTOS SIN JUNTAS

Información técnica

ELABORACIÓN DE CANTOS SIN JUNTAS

Información técnica

En la producción de los muebles adquieren cada vez más importancia las exigencias en diseño y acabados y una mayor calidad producto. Independientemente de cuáles sean las peticiones de nuestros clientes para nuestros cantos, REHAU ofrece para cada requisito la solución perfecta en cuanto a diseño, funcionalidad y elaboración.



RAUKANTEX pro

La historia llena de éxito de RAUKANTEX laser edge prosigue ahora bajo el nombre de RAUKANTEX pro. Gracias a la capa funcional 100% polimérica obtendrá una unión perfecta y sin presencia de juntas.



RAUKANTEX plus

Cambie con RAUKANTEX plus al acabado sin juntas. El canto, provisto de una capa de cola coloreada, proporciona un acabado perfecto sin presencia de juntas.



RAUKANTEX pure

RAUKANTEX pure, el canto con imprimación de REHAU, de calidad contrastada, está disponible, como siempre, en todas las dimensiones y decorados.

1. Idoneidad

Los cantos sin juntas de RAUKANTEX han sido especialmente desarrollados para la elaboración mediante las máquinas encoladoras de cantos que trabajan con los procesos de láser de diodos o de oxígeno, hot air o NIR (infrarrojo cercano). Para ello los cantos han sido provistos de una capa inferior funcional. Debido a los diversos parámetros que en la práctica pueden influir (calidad del tablero, maquinaria, etc.) REHAU recomienda realizar ensayos de elaboración antes de emplear los cantos con el cliente final. Consulte los detalles de elaboración en la información técnica del canto correspondiente.

Achieve an invisible joint using three technologies:



Tecnología láser:

en este proceso de elaboración el láser activa la capa funcional.



Tecnología NIR:

La tecnología del infrarrojo cercano permite la transmisión de forma rápida y precisa de la energía caliente.



Tecnología hot-air:

en el proceso de elaboración mediante aire caliente, la presión del aire caliente funde la capa funcional.

2. Propiedades y diferencias



Denominación	RAUKANTEX pro	RAUKANTEX plus	RAUKANTEX pure
Acabado sin juntas	●●● Capa funcional en perfecta conjunción de color	●● Cola coloreada en colores estándar	● Posible solo gracias a la cola coloreada
Unión duradera y sin juntas	●●●	●	● EVA / PUR
Adhesión del canto	●●●	●●	● EVA ●●● PUR
Estabilidad a la radiación ultravioleta	●●●	●●	● EVA / PUR
Resistencia al calor conforme a AMK (canteado)	●●●	●●	● EVA ●●● PUR
Proceso de elaboración	Un canto para todas las tecnologías	Un canto para todas las tecnologías	Adhesivo aplicado por la maquina
Disponibilidad	En stock	En stock	En stock
Materiales en stock	ABS, PMMA	ABS, PMMA	ABS, PMMA
Pedido mínimo	a partir de 1 rollo	a partir de 1m	a partir de 1m

●●● muy buena

●● buena

● con limitaciones

3. Indicaciones generales de elaboración

Antes de proceder a su elaboración es preciso aclimatar los cantos a temperatura ambiente normal (> 18 °C). Se recomienda abrir los embalajes. En la práctica, durante la elaboración se recomienda aspirar el aire. Bajo cumplimiento de la normativa alemana para la protección del aire (TA Luft) está permitido expulsar el aire aspirado al entorno; sin embargo se deberán examinar las condiciones y las normativas locales en función de cada caso. En el caso de recirculación del aire es preciso filtrar las partículas de polvo y los componentes gaseosos. En tal caso deberán respetarse las indicaciones del fabricante de la máquina y de los filtros. Si se desea obtener más indicaciones y consejos para la óptima elaboración de los cantos RAUKANTEX es posible consultar las correspondientes instrucciones de elaboración específicas para los materiales de REHAU.

4. Almacenamiento

Los cantos RAUKANTEX pueden almacenarse durante **al menos 12 meses si el almacenamiento es el adecuado**. En el caso de los cantos de más de 12 meses, en principio es preciso llevar a cabo un ensayo de elaboración antes de proceder a la elaboración en serie.

Condiciones de almacenamiento recomendadas:

- Temperatura ambiente (entre 18 °C y 25 °C)
- Lugar seco
- Limpio
- Mantener alejado de vapores que contengan disolventes
- Protegido de la luz

5. Parámetros de elaboración para la tecnología láser



Para la elaboración de los cantos sin juntas RAUKANTEX (plus y pro) mediante láser de diodos se deberá emplear la energía específica recomendada por REHAU. Esta especificación [J/cm^2] consiste en un valor metrológico que determina la energía requerida para cada superficie en función del color. La especificación está impresa en cada rollo en la etiqueta interior de REHAU y está también disponible, si se precisa, para la preparación de los pasos de trabajo en forma de listas específicas para cliente. Las especificaciones son válidas para las canteadoras lineales. En los centros de mecanizado (piezas moldeadas personalizadas) los cantos se elaboran individualmente (en los equipos de HOMAG e IMA es posible, desde mediados de 2015, emplear las especificaciones de modo análogo a las canteadoras lineales. En caso de emplear un láser de oxígeno es preciso consultar a REHAU los parámetros de potencia requeridos [W] en función del ancho del canto y de la velocidad de avance. **No está permitida la elaboración de los cantos RAUKANTEX pro ó plus de PVC por medio de tecnología láser.**

6. Parámetros de elaboración mediante aire caliente

Las especificaciones para los ajustes de la maquinaria constituyen recomendaciones para la elaboración en canteadoras lineales en el canteado de tableros de 19 mm y con las velocidades de avance mencionadas. La zona principal de presión se debería ajustar a aprox. 2,5 – 3bar (presión de aprox. 20 – 25kg). En caso de desviación, se deberán ajustar los parámetros de la máquina de acuerdo con el correspondiente fabricante de la máquina o con REHAU.



HOMAG	AT10 (hasta 10m/min.)		AT20 (hasta 20m/min.)	
Parámetros	pro	plus	pro	plus
Temperatura boquilla	490 °C	350 °C	650 °C	650 °C
Presión de la boquilla	1,6 bar	1,6 bar	4 bar	1,5 – 2,0 bar



BIESSE AirForce	P1/2 (Akron) hasta 18m/min.		P3/4 (Stream) hasta 30m/min.	
Parámetros	pro	plus	pro	plus
Temperatura boquilla	480 °C	360 °C	580 °C	420 °C
Cantidad de aire	1100 nl/min.	480 nl/min.	1100 nl/min.	950 nl/min.



HEBROCK airTronic	$V_f = 10m/min$	
Parámetros	pro	plus
temperature aggregat	450 °C	375 °C
Cantidad de aire	480 nl/min	280 nl/min



FELDER advantEdge	$V_f = 10m/min$	
Parámetros	pro	plus
temperature acumulador	500 °C	450 °C
temperature boquilla	310 °C	250 °C
Cantidad de aire	500 NI/min	400 NI/min

Para todas las demás fuentes de aire caliente disponibles en el mercado es preciso consultar al fabricante de la máquina cuáles son los parámetros de ajuste adecuados. La elaboración de RAUKANTEX pro ó plus también es posible mediante el proceso de aire caliente con el material PVC.

7. Parámetros de elaboración para infrarojo cercano (nir)



La tecnología NIR funciona en el rango de longitud de onda casi como el láser de diodo y se basa en la activación de los absorbedores. Para la configuración individual de los parámetros de elaboración, el fabricante de la máquina pone a disposición una calculadora para cantos. Con la ayuda de esta calculadora es posible calcular los valores de energía específicos recomendados por REHAU [J/cm^2] de los cantos RAUKANTEX (plus y pro) en los valores de rendimiento específicos del grupo [kW].

8. Preguntas más frecuentes

Tecnología láser:

Problema	Posibles causas
1 Juntas abiertas a lo largo del canto	<ul style="list-style-type: none">- Ajuste erróneo de la ventana láser- Ajuste erróneo de la zona de presión- Angularidad del corte de formato
2 Juntas abiertas en el ángulo de copiado	<ul style="list-style-type: none">- Avance no sincronizado de canto y tablero- El saliente del canto es demasiado largo / corto- El inicio / el final de la irradiación del láser es incorrecto
3 Adherencia / resistencia al pelado insuficientes	<ul style="list-style-type: none">- Grosor de la capa funcional fuera de la tolerancia- Ajuste incorrecto de la zona de presión (sobrante, presión)- La especificación de la energía no se ajusta al canto
4 La capa funcional se quema / fuerte formación de humo	<ul style="list-style-type: none">- La especificación de la energía no se ajusta al canto- La capa funcional está sucia o incluso falta
5 El canto se atasca en el alimentador	<ul style="list-style-type: none">- Contracción longitudinal o fluctuación de la anchura del canto- Sistema de compresión ajustado demasiado bajo
6 El sensor de temperatura de la máquina se desactiva	<ul style="list-style-type: none">- Ajuste erróneo de la ventana láser- Penetración del láser debido a coloración insuficiente del canto

Tecnología hot-air:

Problema	Posibles causas
1 Juntas abiertas a lo largo del canto	<ul style="list-style-type: none">- Escaso suministro de aire comprimido- Ajuste erróneo de la zona de presión- Angularidad del corte de formato
2 Juntas abiertas en el ángulo de copiado	<ul style="list-style-type: none">- Avance no sincronizado de canto y tablero- El saliente del canto es demasiado corto- El inicio / el final de la aplicación de aire caliente es incorrecto
3 Adherencia / resistencia al pelado insuficientes	<ul style="list-style-type: none">- Grosor de la capa funcional fuera de la tolerancia- Ajuste incorrecto de la zona de presión- La especificación de la energía no se ajusta al recubrimiento del canto
4 Capa funcional sucia	<ul style="list-style-type: none">- La configuración de la temperatura no se ajusta al recubrimiento del canto (especificaciones correctas para RAUKANTEX pro ó plus)- Presión de la boquilla demasiado fuerte
5 El canto se atasca en el alimentador	<ul style="list-style-type: none">- Contracción longitudinal o fluctuación de la anchura del canto- Sistema de compresión ajustado demasiado bajo- La capa funcional „se pega“ al guiado del canto (retirar el canto durante las pausas del trabajo)
6 El sensor de temperatura de la máquina se desactiva	<ul style="list-style-type: none">- Examinar el suministro de aire comprimido

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/TL. 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 registrará 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.

DELEGACIONES COMERCIALES REHAU

AE: Middle East, +971 4 8835677, dubai@rehau.com AR: Buenos Aires, +54 11 48986000, buenosaires@rehau.com AT: Linz, +43 732 3816100, linz@rehau.com Wien, +43 2236 24684, wien@rehau.com AU: Adelaide, +61 8 82990031, adelaide@rehau.com Brisbane, +61 7 55271833, brisbane@rehau.com Melbourne, +61 3 95875544, melbourne@rehau.com Perth, +61 8 94564311, perth@rehau.com Sydney, +61 2 87414500, sydney@rehau.com AZ: Bakú, +99 412 5110792, baku@rehau.com BA: Sarajevo, +387 33 475500, sarajevo@rehau.com BE: Bruxelles, +32 16 399911, bruxelles@rehau.com BG: Sofía, +359 2 8920471, sofia@rehau.com BR: Arapongas, +55 43 31522004, arapongas@rehau.com Belo Horizonte, +55 31 33097737, belohorizonte@rehau.com Caxias do Sul, +55 54 32146606, caxias@rehau.com Mirassol, +55 17 32535190, mirassol@rehau.com Recife, +55 81 32028100, recife@rehau.com BY: Minsk, +375 17 2450209, minsk@rehau.com CA: Moncton, +1 506 5382346, moncton@rehau.com Montreal, +1 514 9050345, montreal@rehau.com Toronto, +1 905 3353284, toronto@rehau.com Vancouver, +1 604 6264666, vancouver@rehau.com CH: Bern, +41 31 720120, bern@rehau.com Vevey, +41 21 9482636, vevey@rehau.com Zuerich, +41 44 8397979, zuerich@rehau.com CN: Guangzhou, +86 20 87760343, guangzhou@rehau.com Beijing, +86 10 64282956, beijing@rehau.com Shanghai, +86 21 63551155, shanghai@rehau.com Chengdu, +86 28 86283218, chengdu@rehau.com Xian, +86 29 68597000, xian@rehau.com Shenyang, +86 24 22876807, shenyang@rehau.com CO: Bogotá, +57 1 898 528687, bogota@rehau.com CZ: Praha, +420 272 190111, paha@rehau.com DE: 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 DK: København, +45 46 773700, kobenhavn@rehau.com EE: Tallinn, +372 6025850, tallinn@rehau.com ES: Barcelona, +34 93 6353500, barcelona@rehau.com Bilbao, +34 94 4538636, bilbao@rehau.com Madrid, +34 91 6839425, madrid@rehau.com FI: Helsinki, +358 9 87709900, helsinki@rehau.com FR: Lyon, +33 4 72026300, lyon@rehau.com Metz, +33 6 8500, metz@rehau.com Paris, +33 1 34836450, paris@rehau.com GB: Glasgow, +44 1698 503700, glasgow@rehau.com Manchester, +44 161 7777400, manchester@rehau.com Slough, +44 1753 588500, slough@rehau.com Ross on Wye, +44 1989 762643, rowy@rehau.com London, +44 207 3078590, london@rehau.com GE: Tbilisi, +995 32 559909, tbilisi@rehau.com GR: Athens, +30 21 06682500, athens@rehau.com Thessaloniki, +30 2310 633301, thessaloniki@rehau.com HK: Hongkong, +8 52 28987080, hongkong@rehau.com HR: Zagreb, +385 1 3444711, zagreb@rehau.com HU: Budapest, +36 23 530700, budapest@rehau.com ID: Jakarta, +62 21 45871030, jakarta@rehau.com IE: Dublin, +353 1 8165020, dublin@rehau.com IN: Mumbai, +91 22 61485858, mumbai@rehau.com New Delhi, +91 11 45044700, newdelhi@rehau.com Bangalore, +91 80 2222001314, bangalore@rehau.com IT: Pesaro, +39 0721 200611, pesaro@rehau.com Roma, +39 06 90061311, roma@rehau.com Treviso, +39 0422 726511, treviso@rehau.com JP: Tokyo, +81 3 57962102, tokyo@rehau.com KR: Seoul, +82 2 50116566, seoul@rehau.com KZ: Almaty, +7 727 3941301, almaty@rehau.com LT: Vilnius, +370 5 2461400, vilnius@rehau.com LV: Riga, +371 6 7609080, riga@rehau.com MA: Casablanca, +212 522250593, casablanca@rehau.com MK: Skopje, +389 22402 670, skopje@rehau.com MX: Celaya, +52 461 6188000, celaya@rehau.com Monterrey, +52 81 81210130, monterrey@rehau.com NL: Nijkerk, +31 33 2479911, nijkerk@rehau.com NO: Oslo, +47 2 2514150, oslo@rehau.com NZ: Auckland, +64 9 2722264, auckland@rehau.com PE: Lima, +51 1 2261713, lima@rehau.com PL: Poznań, +48 61 8498400, poznan@rehau.com PT: Lisboa, +351 21 8987050, lisboa@rehau.com Oporto, +351 22 94464, oporto@rehau.com QA: Qatar, +974 44101608, qatar@rehau.com RO: Bacău, +40 234 512066, bacau@rehau.com Bucuresti, +40 21 2665180, bucuresti@rehau.com Cluj Napoca, +40 264 415211, clujnapoca@rehau.com RS: Beograd, +381 11 3770301, beograd@rehau.com RU: Chabarowsk, +7 4212 411218, chabarowsk@rehau.com Jekaterinburg, +7 343 2535305, jekatarinburg@rehau.com Krasnodar, +7 861 2103636, krasnodar@rehau.com Nishnij Nowgorod, +7 831 4678078, nishnijnowgorod@rehau.com Novosibirsk, +7 3832 000353, novosibirsk@rehau.com Rostow am Don, +7 8632 978444, rostow@rehau.com Samara, +7 8462 698058, samara@rehau.com St. Petersburg, +7 812 3266207, stpetersburg@rehau.com Woronesch, +7 4732 611858, woronesch@rehau.com SE: Örebro, +46 19 206400, orebro@rehau.com SG: Singapur, +65 63926006, singapore@rehau.com SK: Bratislava, +421 2 68209110, bratislava@rehau.com TH: Bangkok, +66 27635100, bangkok@rehau.com TW: Taipei, +886 2 87803899, taipei@rehau.com UA: Dnepropetrowsk, +380 56 3705028, dnepropetrowsk@rehau.com Kiev, +380 44 4677710, kiev@rehau.com Odessa, +380 48 7800708, odessa@rehau.com Lviv, +380 32 2958920, lviv@rehau.com US: Detroit, +1 248 8489100, detroit@rehau.com Grand Rapids, +1 616 2856867, grandrapids@rehau.com Los Angeles, +1 951 5499017, losangeles@rehau.com Minneapolis, +1 612 2530576, minneapolis@rehau.com VN: Ho Chi Minh City, +84 8 38233030, sales.vietnam@rehau.com ZA: Durban, +27 31 7657447, durban@rehau.com Johannesburg, +27 11 2011300, johannesburg@rehau.com Cape Town, +27 21 9821254, capetown@rehau.com East London, +27 43 7095400, eastlondon@rehau.com If there is no sales office in your country, +49 9131 925888, salesoffice.bd@rehau.com

© REHAU AG + Co
Rheniumhaus
95111 Rehau
www.rehau.es

M01675 ES 05.2019