



**REHAU**

Unlimited Polymer Solutions



---

## RAUVISIO BRILLIANT

Технический справочник

---

Настоящий технический справочник „RAUVISIO brilliant“, действителен с октября 2017.

С момента ее публикации предыдущая редакция Технического справочника O02600 (версия от июля 2015) теряет силу.

Наш актуальный технический справочник вы можете загрузить по адресу <https://www.rehau.com/ru-ru/mebel-design/fasady>.

Авторские права на документацию защищены. Соответствующие права сохраняются, в особенности права на перевод, перепечатку, извлечение изображений, радиопередачу, воспроизведение фотомеханическим или аналогичным способом и сохранение в системах обработки данных.

Все размеры и вес являются ориентировочными. Мы не берем на себя ответственность за возможные ошибки и оставляем за собой право на внесение изменений.

При дружеской поддержке nobilia Küchen



# СОДЕРЖАНИЕ

<b>1 Информация и указания по безопасности</b>	<b>4</b>	<b>6 Обработка RAUVISIO brilliant</b>	<b>12</b>
<b>2 Описание изделия</b>	<b>6</b>	6.1 Правильное обращение с панелями RAUVISIO	12
2.1 Описание изделия	6	6.2 Подготовка чистового ламината	12
2.2 Компоненты	6	6.2.1 Предварительная обработка ламината и плиты-основы	12
2.3 Готовые панели RAUVISIO brilliant composite	7	6.2.2 Прессование панели	13
2.4 Мебельные детали RAUVISIO brilliant complete	7	6.2.3 После прессования готовой плиты	13
<b>3 Транспортировка, упаковка и хранение</b>	<b>8</b>	6.3 Механическая обработка готовой плиты	13
3.1 Инструкции по транспортировке и погрузке	8	6.4 Термоформинг RAUVISIO brilliant	14
3.2 Упаковка	8	6.5 Кромление	14
3.3 Внутрипроизводственная транспортировка и хранение	9	6.6 Мебельные детали	14
<b>4 Условия обработки</b>	<b>10</b>	<b>7 Защита, финишная обработка и ремонт участков</b>	<b>15</b>
4.1 Кромочный материал	10	<b>8 Технические характеристики</b>	<b>16</b>
4.2 Обработка ламинатов	10	<b>9 Инструкции по монтажу</b>	<b>20</b>
4.2.1 Материал основания	10	<b>10 Рекомендации по эксплуатации и уходу</b>	<b>21</b>
4.2.2 Клей	10		
4.2.3 Балансировочный лист	10		
<b>5 Перед обработкой</b>	<b>11</b>		
5.1 Распаковка	11		
5.2 Проверка панелей / ламинатов	11		
5.3 Кондиционирование	11		
5.4 Гарантийные документы на материал	11		

# 1 ИНФОРМАЦИЯ И УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

## Территория действия

Настоящий технический справочник действителен на территории всего мира.

## Актуальность технического справочника

Пожалуйста, в целях вашей безопасности и правильного применения наших изделий регулярно проверяйте наличие новых версий имеющегося у вас технического справочника.

Актуальную редакцию документа вы можете получить у дилера, в офисе продаж REHAU или загрузить по адресу

<https://www.rehau.com/ru-ru/mebel-design/fasady>

## Навигация

В начале настоящего технического справочника вы найдете подробное содержание с иерархической структурой заголовков и указанием соответствующих страниц.

## Пиктограммы и логотипы



Указания по безопасности



Юридические указания



Важная информация



Информация в Интернете



Преимущества для Вас

## Применение по назначению

Изделия RAUVISIO разрешается проектировать, обрабатывать и монтировать только способами, описанными в настоящем техническом справочнике. Любое иное применение противоречит назначению, и поэтому недопустимо.

## Пригодность материала

При обработке / монтаже и применении RAUVISIO brilliant соблюдайте положения действующего технического справочника.

Наша техническая информация основывается на лабораторных исследованиях и практическом опыте, накопленном на момент печати документа. Сообщение данной информации не подтверждает каких-либо свойств описанных изделий. Это не может быть использовано как указание на наличие каких-либо явных или негласных гарантий.

Предоставленная информация не освобождает пользователя / покупателя от обязанности правильной и компетентной оценки соответствия материала и сборки особенностям объекта и целям применения.

## Передача информации

Обязательно убедитесь, что ваши клиенты, в том числе конечные потребители, проинформированы о необходимости соблюдения информации из актуального технического справочника, а также указаний по применению и уходу за изделиями RAUVISIO brilliant.

Конечный потребитель должен получить указания по применению и уходу от вас или ваших клиентов.

**Указание** для наших дилеров и клиентов, занимающихся прессованием глянцевой ламината RAUVISIO и перепродажей комбинированных панелей: Пожалуйста, проинформируйте своих клиентов о необходимости соблюдения информации из актуального технического справочника и предоставьте ее своим клиентам.

**Указание** для фирм, занимающихся обработкой прессованных панелей из глянцевой ламината:

Пожалуйста, убедитесь, что ваши клиенты, организации, занимающиеся дальнейшей обработкой и монтажом, получили как минимум инструкции по монтажу (глава «9 Инструкции по монтажу») и инструкции по применению и уходу (глава «10 Указания по применению и уходу для конечного потребителя»).

**Указания по безопасности и руководства по монтажу**

Соблюдайте указания, имеющиеся на упаковке, принадлежностях и содержащиеся в руководствах по монтажу. Сохраняйте руководства по монтажу и держите их под рукой. Если вы не поняли указания по безопасности или отдельные монтажные инструкции, или же они неясны для вас, обратитесь в офис продаж REHAU.

**Действующие предписания и средства защиты**

Строго придерживайтесь всех действующих предписаний по безопасности и защите окружающей среды, а также предписаний отраслевых и профессиональных союзов. Они всегда имеют приоритет по отношению к указаниям и рекомендациям из технического справочника.

Всегда используйте средства защиты, в частности

- перчатки
- защитные очки
- наушники
- респиратор

**Клеи и дополнительные рабочие вещества**

Соблюдайте указания по безопасности для применяемых клеев и строго придерживайтесь их.

Храните дополнительные рабочие вещества, например, спиртовые очистители и другие легковоспламеняющиеся материалы в безопасном и хорошо проветриваемом месте.

**Вентиляция / вытяжка, производственная пыль**

Обеспечьте хорошую приточную и вытяжную вентиляцию в зоне установки обрабатываемого оборудования.

В случае вдыхания производственной пыли выйдите на свежий воздух. При недомоганиях обратитесь к врачу.

**Охрана труда и утилизация**

RAUVISIO brilliant это экологически нейтральный коэкструдат из акрила и сополимера стирола. Образующаяся пыль нетоксична. Концентрацию пыли следует минимизировать, приняв соответствующие защитные меры, в частности применяя вытяжку и респираторы.

Пыль от RAUVISIO brilliant не представляет особого риска возникновения взрыва.

**Коды отходов согласно распоряжению о вводе перечня отходов:**

- 170203 / работы по строительству и сносу с применением дерева, стекла, пластмассы
- 120105 / отходы процессов механического формования, а также физической и механической обработки поверхностей из металла и пластмасс (пластиковая и токарная стружка)

**Горючесть**

RAUVISIO brilliant ввиду своего состава, содержащего акрил и сополимер стирола, имеет хорошую горючесть и согласно DIN 4102-B2 классифицирован как нормально воспламеняющийся. В случае возгорания высвобождение токсических субстанций типа тяжелых металлов или галогенов не происходит. Для тушения пожара можно применять те же техники, что и для материалов, содержащих древесную массу.

**Тушение пожара**

Пригодные средства для тушения пожара

- распыленная водяная струя
- пена
- CO<sub>2</sub>
- гасящий порошок

Из соображений безопасности плотная водяная струя непригодна.

При тушении пожара надевайте соответствующую защитную одежду и, если необходимо, используйте автономный противогаз.

## 2 ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

### 2.1 Описание изделия

RAUVISIO brilliant, будучи высокоглянцевым ламинатом, подчеркивает актуальные тенденции мебельного дизайна и оформления жилого пространства. За счет бесшовного соединения панели и кромки получается идеальный, полностью глянцевый конструктивный элемент. Благодаря превосходному эффекту глубины RAUVISIO brilliant заменяет высококачественные лакированные элементы оформления поверхностей.

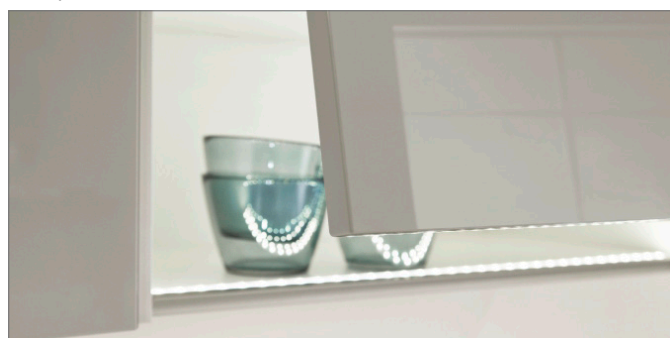


Рис. 2-1 RAUVISIO brilliant для глянцевых поверхностей

RAUVISIO brilliant обладает следующими преимуществами:

	RAUVISIO brilliant	RAUVISIO brilliant SR
Высокоглянцевый	✓	✓
Матовый		✓
Гигиеничный	✓	✓
Водостойкий	✓	✓
Термоформуемый	✓	
Беспористый	✓	✓
Возможность обработки стандартным инструментом	✓	✓
Высокая прочность натяжения	✓	✓
Возможность ремонта поверхности	✓	
Высокая химическая стойкость		✓
Высокая стойкость к царапинам		✓
Контроль производства, TÜV сертификация	✓	✓



Qualität  
Gebrauchstauglichkeit  
Regelmäßige  
Produktionsüberwachung

www.tuv.com  
ID 0050049032

for RAUVISIO brilliant complete

for RAUVISIO brilliant SR complete

### 2.2 Компоненты

Любые компоненты RAUVISIO brilliant можно приобрести отдельно:

#### RAUVISIO brilliant (высокоглянцевый глянцевый)

RAUVISIO brilliant это многослойный коэкструдированный полимерный ламинат, нижний слой которого изготовлен из сополимера стирола, а верхний – из акрилата.

За счет комбинации материалов общей толщиной 0,7 – 0,8 мм RAUVISIO brilliant приобретает высокую эластичность, что положительно сказывается на ровности после обработки, а в сочетании с деревянной плитой основания дает зеркально гладкую поверхности.

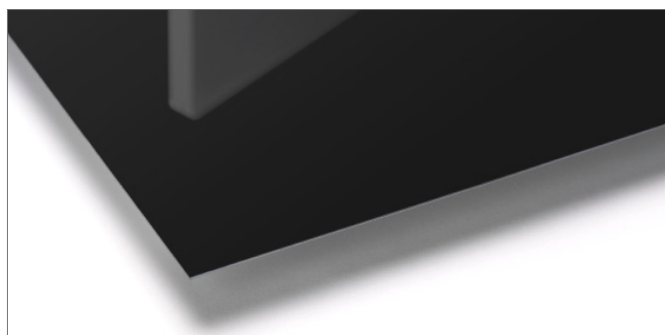


Рис 2-2 Высокоглянцевый ламинат RAUVISIO brilliant в цвете „Моро“

#### RAUVISIO brilliant SR (высокоглянцевый ламинат)

RAUVISIO brilliant SR (высокоглянцевый ламинат) подходит там, где требуется повышенная химическая стойкость и устойчивость к царапинам. Это достигается благодаря специальному защитно-декоративному покрытию.

#### RAUVISIO brilliant SR (матовый ламинат)

RAUVISIO brilliant SR (матовый ламинат) является матовым вариантом с защитно-декоративным покрытием, который похож по своим свойствам на глянцевый SR. Разница только в степени глянца защитно-декоративного покрытия.

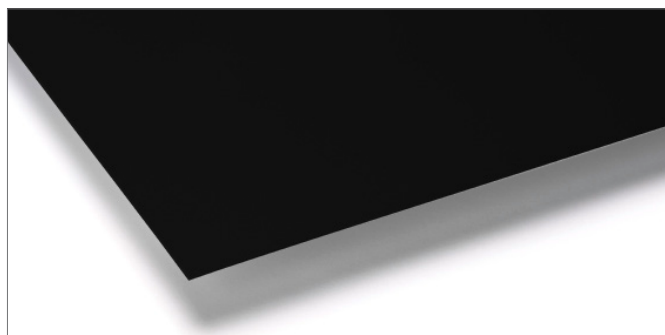


Рис. 2-3 Матовый ламинат RAUVISIO brilliant SR в цвете „Моро“



### Балансировочный лист (тисненый)

Специально разработанный балансировочный лист идеально подобран по цвету к высокоглянцевому ламинату. Толщина балансировочного листа, равная 0,7-0,8 мм, гарантирует достаточную сопротивляемость искривлению композиционной панели.

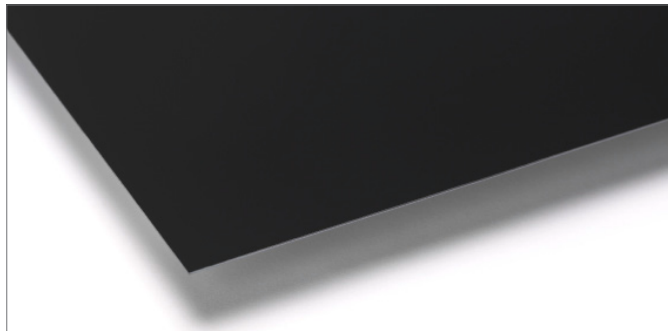


Рис. 2-4 RAUVISIO brilliant балансировочный лист в цвете „Моро“

### Коллекция кромок

Глянцевая универсальная кромка, ступенчатая или модель с трехмерным эффектом – для RAUVISIO brilliant компания REHAU предлагает шесть разных модификаций кромок, которые просто не оставляют желать большего. Прямо со склада можно заказать любой из 39 вариантов кромки, идеально подобранный по цвету к поверхности. Все кромки при желании можно приобрести в исполнении RAUKANTEX pro с нулевым швом.

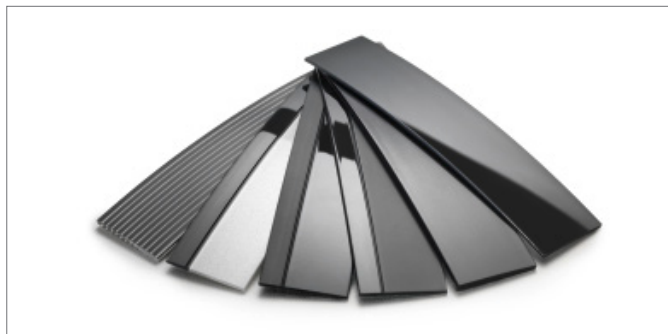


Рис. 2-5 RAUVISIO brilliant коллекция кромок в цвете „Моро“

### 2.3 RAUVISIO brilliant composite готовые панели

RAUVISIO brilliant также выпускается в виде готовых панелей большого формата (1300 x 2800 мм) состоящих из глянцевого / матового ламината, МДФ плиты и балансировочного листа соответствующего цвета.

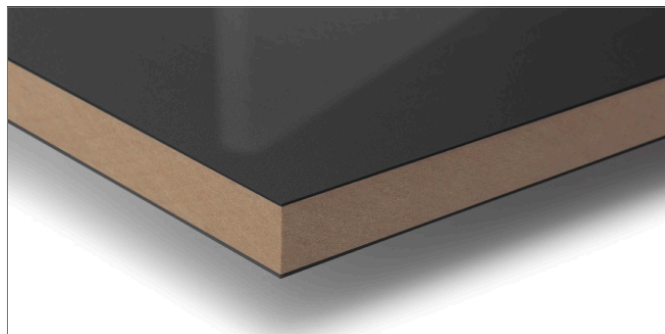


Рис. 2-6 Готовая плита RAUVISIO brilliant composite в цвете „Моро“

### 2.4 Мебельные детали RAUVISIO brilliant complete

С помощью конфигуратора поверхностей REHAU вы можете по собственному усмотрению собирать из компонентов RAUVISIO brilliant и подходящих кромок готовые мебельные детали с нулевым швом и заказывать их изготовление в количестве от 1 штуки.

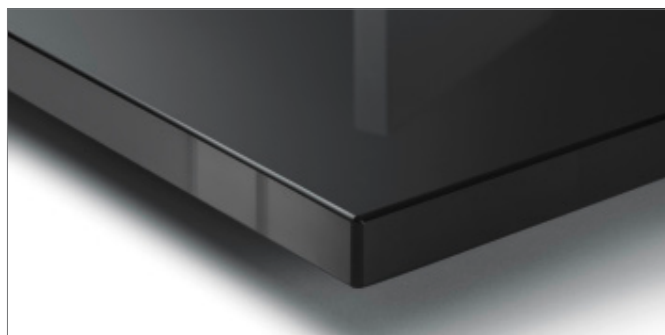


Рис. 2-7 Мебельные детали RAUVISIO brilliant complete в цвете „Моро“

# 3 ТРАНСПОРТИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

## 3.1 Инструкции по транспортировке и погрузке



При получении товара сразу же проверьте наружную упаковку на предмет повреждений:

- При обнаружении повреждений в присутствии экспедитора вскройте упаковку и зафиксируйте повреждение товара.
- Водитель экспедиционной фирмы обязан подтвердить это, указав свою фамилию, название экспедиционной фирмы, дату и поставив подпись.
- Об ущербе должно быть заявлено экспедитору в течение 24 часов.

**В случае несоблюдения этого правила страховщик экспедитора ответственности не несет!**

### Транспортировка

Необходимо полностью исключить вероятность транспортировки плит при температуре выше 60 °С, чтобы предотвратить термическую перегрузку комбинации клея и ламината. При повышенной тепловой нагрузке между клеем и глянцевым ламинатом может произойти реакция с последующим образованием дефекта типа «апельсиновая корка» и волнистости, что в итоге испортит внешний вид зеркально-гладкой поверхности.

### Доставка

Ввиду необходимой ровности материала доставка панелей осуществляется в зависимости от типа отгрузки на брусках (в достаточном количестве) или на поддоне.

- После доставки упаковочную единицу следует разгружать с помощью напольного транспортера или аналогичного устройства.
- Если соответствующая техника отсутствует, панели / ламинат можно разгрузить вручную. При этом необходимо проследить, чтобы панели / ламинат не подвергались механической нагрузке (заламывание, скатывание, складывание и т.д.), и на них не попадала грязь.
- При разгрузке вручную следует использовать защитное снаряжение, например, перчатки, чтобы исключить вероятность пореза об острые кромки.
- Для манипуляций используйте вакуумные захваты, подъемные рукоятки и пластинчатые транспортеры, см. также гл. «5.1 Распаковка».
- При горизонтальной транспортировке не допускается прогиб панелей RAUVISIO brilliant.

## 3.2 Упаковка



**Защитите панели листами из вспененного нетканного материала.**

В обязательном порядке следует защитить узкие стороны и поверхность RAUVISIO brilliant. В первую очередь при перемещении, комплектации и дополнительной обработке панелей следует избегать попадания грязи между панелями, а если это произошло, удалять ее. В противном случае из-за воздействия давления штабеля / собственного веса панелей неизбежно появление вмятин на поверхности ламината.

- Защитите поверхности листами из вспененного нетканного материала. Это предотвратит появление на поверхности элементов отпечатков от грязи во время штабелирования.



### 3.3 Внутрипроизводственная транспортировка и хранение

#### Внутрипроизводственная транспортировка

Панели RAUVISIO brilliant следует транспортировать в ровном горизонтальном положении с опорами по всей длине.

Для этого рекомендуется использовать оригинальную упаковку (переупаковка не рекомендована).

#### Хранение

RAUVISIO brilliant поставляется на поддонах или брусках с соответствующими технологическими плитами в качестве покрытия. Упаковочные единицы RAUVISIO brilliant можно складировать штабелями. Однако ввиду давления не разрешается делать штабели из более чем пяти упаковочных единиц.



#### Защитите упаковочные единицы

Упаковочные единицы следует защитить от повреждений, сильных колебаний температуры и влажности, а также от мощного воздействия УФ при искусственном освещении и от прямых солнечных лучей.

#### Храните панели ровно в горизонтальном положении.

Панели RAUVISIO brilliant следует хранить и транспортировать в ровном горизонтальном положении с опорами по всей длине.

Для хранения рекомендуется использовать прилагающийся поддон. В противном случае потребуется опора из как минимум 4 ровных деревянных выверенных брусков (см. схему). Только так можно предотвратить прогиб или искривление.

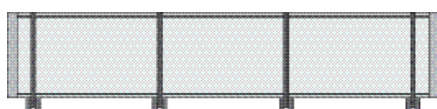


Рис. 3-1 Опора из 4-х деревянных брусков

При неправильном хранении вопреки вышеописанным предписаниям (не на поддоне или опоре из минимум 4 брусков) невозможно гарантировать отсутствие искривлений.

Для хранения следует использовать закрытые отапливаемые помещения с температурой от 15 до 25 °С и относительной влажностью воздуха от 40 до 60 %.

Перед вскрытием упаковочной единицы необходимо выждать, пока товар акклиматизируется при комнатной температуре.

Продолжительность акклиматизации зависит от времени года, но в любом случае составляет не менее 48 часов.

После вскрытия упаковки и извлечения некоторого количества деталей проследите за тем, чтобы защитная плита оставалась на товаре, который помещается на дальнейшее хранение. Это предотвратит загрязнение и несимметричное воздействие температуры / влажности (например, под влиянием сквозняка или воздуха от отопительных приборов) и, соответственно, искривление и повреждение поверхности.

#### Хранение до и после приклеивания ламината

Все склеиваемые между собой материалы должны акклиматизироваться в течение достаточного времени и иметь одинаковую температуру.

Непосредственно после склеивания хранение должно осуществляться в закрытых отапливаемых помещениях. Убедитесь, что температура хранения не превышает 60 °С.

# 4 УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ

## 4.1 Кромочный материал

Для точного соединения поверхности RAUVISIO brilliant и поверхности торца рекомендуется использовать кромочный материал RAUKANTEX, см. главу «6.5 Кромление».

## 4.2 Обработка ламината

### 4.2.1 Материал основания

В качестве материала основания для RAUVISIO brilliant применяются ДСП, МДФ, легкие строительные плиты и композитные панели. Для соответствия высоким требованиям к поверхности важно подобрать материал основания, исходя из назначения.

В первую очередь при выборе материала основания следует обеспечить достаточную ровность.

Хороший внешний вид, решающим образом определяется структурой поверхности материала основания. Мелкая структура является главным условием для гладкой и, соответственно, качественной поверхности.

Для этого рекомендуется использоваться в качестве материала основания плиты МДФ. Они имеют очень мелкозернистую структуру поверхности, поэтому при обработке (распиле, фрезеровке, сверлении, склеивании) от нее отделяются лишь крошечные волокна. И наоборот, волокна, вырывающиеся из ДСП, ОСП или фанеры, значительно больше, и существует опасность, что эти волокна/грязь продавят ламинат и будут ощущаться как неровности. В случае ДСП частицы, выпадающие из среднего слоя, могут оставить вмятины в ламинате. При использовании основания из МДФ такой риск исключен.



Для создания высококачественной поверхности в качестве основания рекомендуются МДФ-плиты

### 4.2.2 Клей

Помимо подбора подходящей плиты основания для функциональности системы имеет значение выбор правильного клея. В последние годы все большую популярность в этой области приобретают однокомпонентные реактивные полиуретановые клеи. Эти клеи легко наносятся на основание или субстрат методом накатки.

Для достижения высокой начальной прочности, как правило, достаточно непродолжительного прижатия. Для обеспечения высокого качества поверхности прессование необходимо выполнять с помощью валковой кашировальной машины

непрерывного действия. Термопластичные клеи реагируют на влажность воздуха/ материала и температуру.

Для получения подробных инструкций по применению обратитесь к изготовителю выбранного вами клея.



**Обеспечьте достаточную адгезионную прочность.**

80-процентная адгезионная прочность достигается уже через несколько часов, а конечная прочность клеевого шва достигается максимум через неделю.

#### Проверьте композит

Особенно в случае нестандартных сценариев использования композит следует протестировать на предмет соответствия требованиям и сделать это под личную ответственность.

### 4.2.3 Балансировочный лист

Для создания функционирующей комплексной системы, не деформирующейся под воздействием температуры и влажности, необходим стабилизирующий слой, обеспечивающий устойчивость при смене климатических условий.

В принципе, оптимальное противодействие искривлению достигается за счет симметричной конструкции. Однако симметричность конструкции достижима не всегда. Поэтому возможно использование и других материалов для стабилизирующего слоя. Хорошо зарекомендовали себя такие материалы как CPL (ламинат непрерывного давления) и полимеры, в зависимости от конкретных требований. Исходя из этого опыта, компания REHAU делает ставку на симметричную структуру из полимеров и предлагает готовые конструктивные элементы, содержащие соответствующим образом подобранные компоненты. Такая же система рекомендуется и в том случае, если заказчик занимается прессованием самостоятельно.

В особых случаях, например при использовании основания из ДСП с меламиновым покрытием, может потребоваться тест готовых деталей, чтобы определить качество композита в целом.

Для элементов с асимметричной склейкой (то есть без полимерного балансировочного листа REHAU) практически невозможно гарантировать влагостойкость и отсутствие искривлений.

# 5 ПЕРЕД ОБРАБОТКОЙ

## 5.1 Распаковка

Перед вскрытием упаковочной единицы необходимо выждать, пока товар акклиматизируется при комнатной температуре. Продолжительность акклиматизации зависит от времени года, но в любом случае составляет не менее 48 часов.



### Будьте осторожны при распаковке панелей.

При вскрытии упаковки следите за тем, чтобы не повредить поверхности острыми предметами или в результате смещения. Для разъединения плит используйте соответствующие подъемные инструменты.

1. Вскрываете упаковку специальными ножницами для пакетов.
2. Не используйте острые предметы!
3. Разрежьте упаковочную ленту.
4. Разрежьте защитную пленку по вертикали.
5. 2 работника, используя 4 вакуумных захвата, осторожно поднимают самую верхнюю защитную плиту вертикально, не смещая ее. В случае индивидуальной упаковки снимите коробку.
6. Не допускайте попадания грязи между плитами, удаляйте грязь, если она все-таки попала.

## 5.2 Проверка панелей / ламината



Пожалуйста, проверьте системные компоненты RAUVISIO brilliant по следующему списку, прежде чем приступать к дальнейшей обработке и отделке (см. главу «Гарантийные документы на материал»):

- внешние повреждения, например, трещины или засечки
- повреждения или дефекты поверхности
- ровность (если закуплены готовые панели)
- поверхностное натяжение обратной стороны ламината (если закуплен только ламинат)
- идентичность цвета всех элементов в пределах одной производственной партии

Глянцевая поверхность поставляемых материалов RAUVISIO brilliant всегда покрыта защитной пленкой. Несмотря на наличие этой защитной пленки, может оказаться, что уже в процессе доставки на поверхности местами появились небольшие дефекты. С производственно-технической точки зрения их невозможно полностью исключить, поэтому они не являются непосредственным поводом для предъявления претензий.

При объединении разных ламинатов в один заказ следите за тем, чтобы использовались только те ламинаты, которые имеют одинаковый производственный номер.

Если производственные номера отличаются, перед обработкой следует в обязательном порядке проверить цветовую совместимость.

Проверку идентичности цветов проводите при дневном освещении, но не под ярким солнцем, а отклонения определяйте с помощью колориметра.



Компания REHAU не берет на себя расходы, которые могут потребоваться на проверку вышеописанных пунктов. То же действительно и в отношении дополнительных затрат на последующую обработку дефектных товаров.

## 5.3 Кондиционирование



RAUVISIO brilliant и все материалы, используемые в последующей обработке, например, плита основания, клей, стабилизирующий слой или кромочные ленты, перед обработкой следует выдержать при комнатной температуре (не ниже 18 °C) в течение достаточного времени (не менее 48 часов).

Обработка также осуществляется при комнатной температуре. Проследите за кондиционированием всех панелей / ламината, особенно в холодное время года. Если ввиду больших размеров штабеля не происходит достаточного кондиционирования ламината, находящегося посередине, продолжительность выдерживания следует соответствующим образом увеличить.

## 5.4 Гарантийные документы на материал

Для предъявления претензий необходимо сохранить накладные на товар, включая наклейки с информацией об отгрузке.

Для однозначной идентификации производственной партии дополнительно имеется печать на торцевой стороне плиты основания, выполненная струйным принтером. Эти данные следует сообщить в офис продаж REHAU в случае предъявления претензий.

# 6 ОБРАБОТКА RAUVISIO BRILLIANT

## 6.1 Правильное обращение с панелями RAUVISIO

### Укладка панелей на стол станка

Стол станка должен быть достаточно большим, хорошо очищенным и не иметь острых краев.

Альтернатива: Закройте стол станка чистой подложкой (ДСП, картон и т.д.) или кладите панель, повернув ее защитной пленкой вниз, а балансировочным листов – вверх.

### Обрезка по формату

Для обрезки панели по формату рекомендуется технология нестинг.

При обрезке пилой соблюдайте указания относительно укладки панелей на стол станка (см. выше). В этом случае используйте подрезную пилу.

### В промежутках между этапами обработки

После фрезерования/распила следует удалить все посторонние предметы и очистить все поверхности.

При транспортировке ставьте панели на тележки вертикально и отдельно друг от друга.

**Альтернатива:** Уложите заготовки слоями на поддон, используя в качестве прокладок между ними чистый и гибкий картон/пенопласт.

### Кромление заготовок

При окантовке заготовок работайте с антистатическим средством, чтобы избежать прилипания стружки.

Убедитесь, что панели, загружаемые в установку, очищены и подаются ровно.

Вытяжка должна надежно удалять образующуюся стружку.

### Сверление и фрезерование

При сверлении/фрезеровании обеспечьте полное удаление стружки, например, пылесосом, обдувкой и т.п.

### Упаковка заготовок

Уложите заготовки слоями на поддоны, используя в качестве прокладок между ними чистый и гибкий картон/пенопласт.

Используйте транспортировочный фиксатор, чтобы предотвратить повреждение в результате соскальзывания и т.п.

## 6.2 Подготовка чистового ламината

### 6.2.1 Предварительная обработка ламината и плиты-основы

#### Раскрой ламината вручную

Для ручного раскроя ламината подходит канцелярский нож, с помощью которого разрезают защитную пленку и делают надрез на поверхности акрила. Затем ламинат нужно отломить по линии надреза.

#### Приклеивание ламината

На заводе-изготовителе RAUVISIO brilliant обрабатывается коронным разрядом с обратной стороны сополимера стирола. Такая обработка обеспечивает хорошее сцепление ламината с клеем. Благодаря высокой смачиваемости поверхности достигается качественное склеивание. Степень смачиваемости можно определить с помощью тестовых чернил. Критерием является поверхностное натяжение, которое указывается в мН/м. Доказано, что поверхностное натяжение со временем снижается, поэтому рекомендуется использовать ламинат в течение года. Для обеспечения надежного склеивания поверхностное натяжение должно быть выше 38 мН/м. Помимо этого, перед началом прессования очередной партии необходимо на опытном образце проверить смачиваемость клеем обратной стороны ламината. После отверждения клея нужно проверить качество склеивания оторвав ламинат от плиты-основы и разрыв должен происходить по плите (при использовании МДФ – вырывание волокон по всей площади).

Если поверхностное натяжение меньше 38 мН/м, необходимо дополнительно обработать обратную сторону сополимера стирола. Это можно сделать с помощью обработки пламенем, коронным разрядом, плазмой или путем нанесения праймера.

Во избежание повреждения материала в процессе ламинирования необходимо обеспечить чистое окружающее пространство, а также позаботиться о качественной очистке ламината и материала основания. Здесь важно, чтобы после очистки на ламинате и плите основания отсутствовали посторонние частицы. В процессе ламинирования эти частицы могут оставить отметины, которые зачастую становятся видны только после снятия защитной пленки.

### 6.2.2 Прессование панели

Ламинат следует укладывать или подавать вдоль плиты-основы. Это гарантирует, что ламинат будет лежать на плите ровно по всей длине, без выступов.

### 6.2.3 После прессования готовой плиты

Перед транспортировкой готовых плит следует выждать не менее 24 часов, чтобы панели вылежали/отвердели. Время выдержки подбирается согласно указаниям изготовителя клея. В зависимости от применяемого клея и климатических условий необходимо выяснить, когда можно приступить к следующим этапам обработки. Для этого можно воспользоваться техническим паспортом клея.

Некоторые красители и клеи могут вступать в реакцию, что отражается на продолжительности отверждения и качестве адгезии. Перед последующей обработкой / отправкой изделий следует убедиться, что достигнута достаточная адгезия. Определить это можно путем проверки отделением ламината от плиты-основы. Вырывание волокон должно происходить по всей площади материала основания.

При комплектации/хранении отдельных элементов рекомендуется закрыть поверхности нетканым материалом или чем-то похожим. Это предотвратит появление на поверхности элементов отметин от грязи во время штабелирования.

### 6.3 Механическая обработка готовой панели

#### Распил / фрезерование / сверление

Обрабатывать материал RAUVISIO brilliant можно с помощью большинства сертифицированных инструментов для работ по дереву. При раскрое RAUVISIO brilliant следует использовать подрезной пильный диск.

Для достижения точности обработки необходимо, чтобы инструменты были заточены, а настройки станка были идеальными. Оптимальные параметры оборудования определяются на серии образцов до запуска серийного производства.

#### Форматирование металлических декоров



При обработке металлических декоров необходимо следить, чтобы направление установки всех частей совпадало с логотипом/стрелкой на защитной пленке. Если установить элемент в повернутом положении может оказаться, что узор из металлических частиц создает непредвиденный оптический эффект.

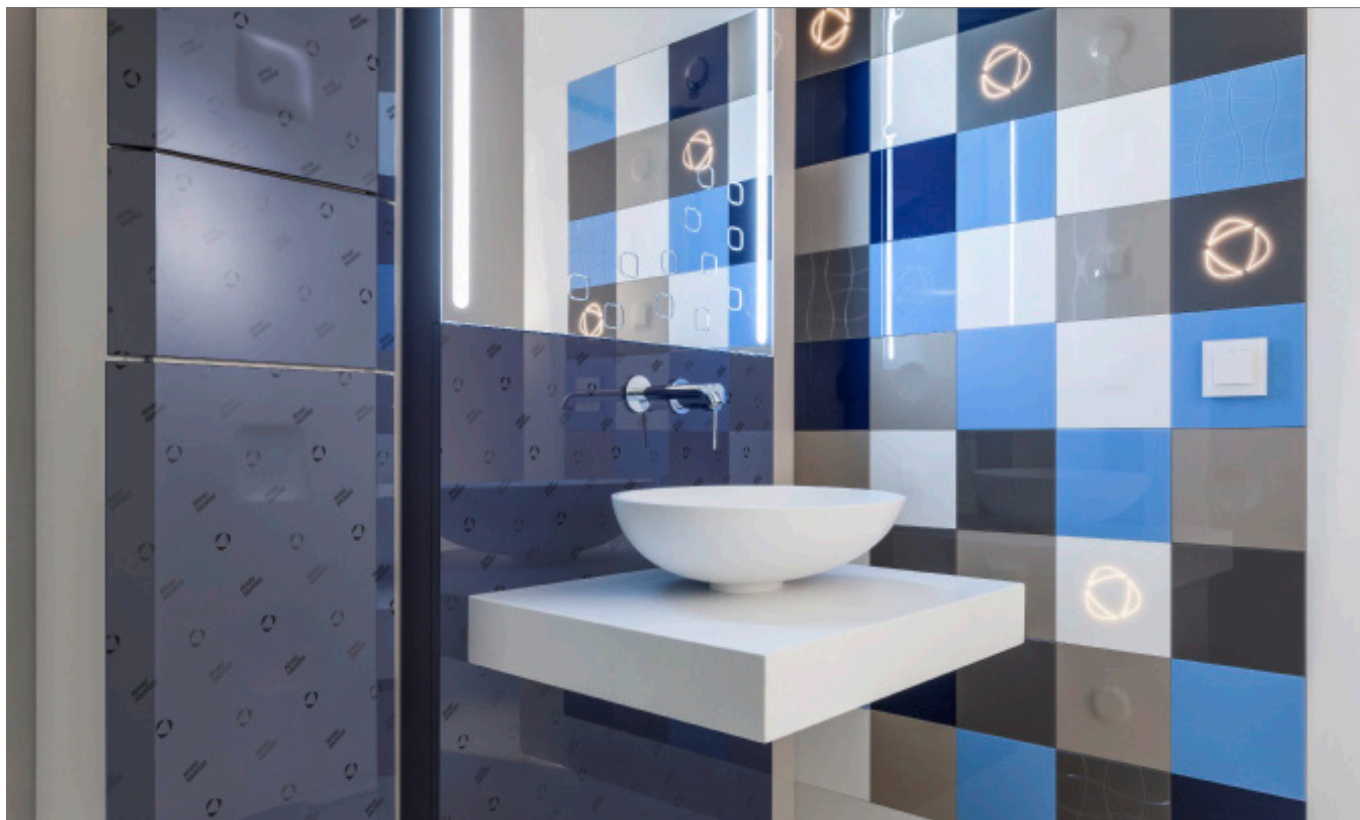


Рис. 6-1 Направление монтажа



## 6.4 Термоформинг RAUVISIO brilliant

Материал RAUVISIO brilliant можно формовать под нагревом как любой другой термопластичный материал.



Это не применимо к RAUVISIO brilliant SR, т.к. на поверхности защитного лака могут появиться трещины из-за применения высокой температуры и термоформинга.

Необходимо следить за тем, чтобы температурное воздействие на материал не было слишком большим, в противном случае поверхность может стать неровной. Если же температурное воздействие слишком мало, то из-за внутреннего напряжения могут возникнуть трещины, либо эффекты остаточного напряжения, которое, впоследствии, высвободится и приведет к трещинам.

Поэтому термическое формование является очень деликатной областью применения и требует точной адаптации производственного процесса к ламинату.

## 6.5 Кромление

Для создания однородного внешнего вида между поверхностью RAUVISIO brilliant и торцем детали рекомендуется использовать кромочный материал RAUKANTEX. Наилучшие визуальные результаты достигаются с использованием кромки RAUKANTEX pro. В этом случае благодаря функциональному полимерному слою, окрашенному в цвет кромки, шов абсолютно незаметен. Серия кромки RAUKANTEX выпускается для разных поверхностей и изготавливается из материалов АБС (акрило-нитрил-бутадиенстирол) или ПММА (полиметилметакрилат). Благодаря ПММА и АБС, которые допускают полировку, можно создавать визуально привлекательные конструктивные элементы, подкупающие отсутствием швов.

Правильная обработка описана в инструкциях по обработке кромки RAUKANTEX. Для получения дополнительной информации свяжитесь с ближайшим офисом продаж REHAU. Итоговое качество готовой детали (в частности, адгезия кромки, внешний вид и потребительские свойства) зависит от настроек оборудования и качества использованных плит, поэтому фирма, занимающаяся обработкой, обязана производить контроль качества.

Оптимальные параметры оборудования, подбор инструментов и скорость резания определяются до процесса изготовления индивидуально по серии образцов; отдел технической поддержки REHAU с радостью окажет поддержку. За счет дополнительной полировки скругления достигается блестящий переход кромки в поверхность, причем место перехода не заметно.

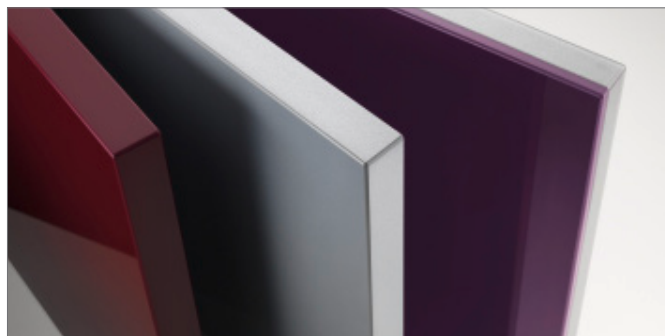


Рис. 6-2 RAUVISIO brilliant и RAUKANTEX с полированным радиусом



REHAU предлагает своим клиентам как традиционные кромки для приклеивания RAUKANTEX pure, так и 100% полимерные кромки для получения нулевого шва RAUKANTEX pro (ранее известные как RAUKANTEX laser edge).

## 6.6 Мебельные детали

В дополнение к индивидуальным ламинатам и прессованным плитам, компания REHAU предлагает своим клиентам возможность использования онлайн конфигуратора для заказа мебельных деталей закрашенных лазерной кромкой по индивидуальным размерам в количестве от 1 шт.

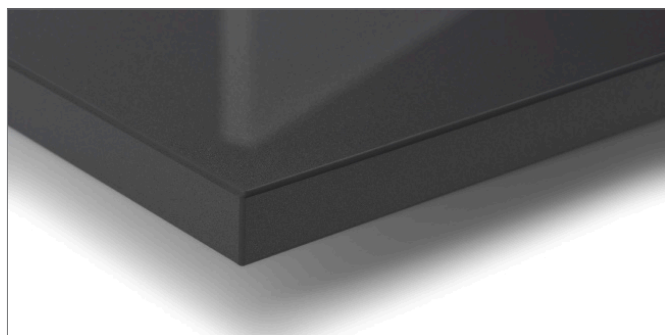


Рис. 6-3 Мебельная деталь с лазерной кромкой

В сотрудничестве с TÜV Rheinland была проведена успешная сертификация по нормам АМК для применения в качестве фасадного полотна (номинальный размер 19 мм).

Сертифицированный элемент имеет маркировку, подтверждающую следующие признаки качества:

- качество
- пригодность к применению
- регулярный контроль производства





# 7 ЗАЩИТА, ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА И РЕМОНТ УЧАСТКОВ

## Защита и финишная обработка

После снятия защитной пленки рекомендуется обработать поверхность набором REHAU Sealingkit. Нанесенный состав придает поверхности мягкие и нежные тактильные свойства, одновременно герметизируя ее и делая нечувствительной к механическому воздействию/царапинам.



Для нанесения состава используйте специальную губку, покрывая поверхность равномерным слоем. Затем, не дожидаясь пока состав застынет удалите его излишки салфеткой из микрофибры.



Важно, чтобы на самой поверхности, на губке или салфетке не было никаких загрязнений, так как они могут оставить царапины.

## Точечное восстановление, очистка поверхности после многолетнего использования



Точечное восстановление не относится к RAUVISIO brilliant SR, так как покрытие поверхности защитным лаком не допускает шлифования / полирования.

Если после многолетнего использования или неправильного обращения на поверхности появились следы, портящие внешний вид, инновационная конструкция материала RAUVISIO brilliant дает возможность устранить их с помощью определенных процессов шлифовки и полировки как вручную, так и машинным способом.

## 8 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

RAUVISIO brilliant представляет собой высокоглянцевый / матовый ламинат состоящий из коэкструдированного сополимера стирола и слоя акрила.

Ламинат предназначен для применения в качестве мебельных поверхностей или как элемент оформления в вертикальном положении внутри помещений.

Высокоглянцевая / матовая верхняя сторона из акрила защищена **полиэтиленовой пленкой**, которую **разрешается снимать только на месте монтажа**.

Параметры изделия	Стандарты	Ламинат	Прессованная плита с полимерным балансирующим листом	Прессованная плита с меламинавым балансирующим листом <sup>1)</sup>	Мебельная деталь
<b>Толщина</b>	см.тех.чертеж согл. DIN 438-2	0.7–0.8 мм ± 0.05 мм			
Прессованная плита Основание МДФ 12 мм	см.тех.чертеж согл. DIN 438-2		13.6 мм ± 0.4 мм		13.6 мм ± 0.4 мм
Прессованная плита Основание МДФ 16 мм	см.тех.чертеж согл. DIN 438-2		17.6 мм ± 0.4 мм	16.8 мм ± 0.4 мм	17.6 мм ± 0.4 мм
Прессованная плита Основание МДФ 18 мм	см.тех.чертеж согл. DIN 438-2		19.6 мм ± 0.4 мм		19.6 мм ± 0.4 мм
Прессованная плита Основание МДФ 28 мм	см.тех.чертеж согл. DIN 438-2		29.6 мм ± 0.4 мм		29.6 мм ± 0.4 мм
<b>Ширина</b>	см.тех.чертеж согл. DIN 438-2	1300 мм ± 2.0 мм	1300 мм ± 2.0 мм	1220 мм ± 2.0 мм	размер ± 0.5 мм
<b>Длина</b>	см.тех.чертеж согл. DIN 438-2	2800 мм ± 5.0 мм	2800 мм ± 5.0 мм	2440 мм ± 5.0 мм	размер ± 0.5 мм
<b>Погрешность угла</b>	см.тех.чертеж согл. DIN 438-2	90° ± 0.3°	90° ± 0.3°	90° ± 0.3°	макс. 0.5 мм / 1000 мм
<b>Граничная погрешность</b>	см.тех.чертеж согл. DIN 438-2	15 мм	15 мм	15 мм	

1) прохождение испытаний детали по нормам АМК не гарантируется

Визуальные свойства	Стандарты	Требования	Результаты тестов
Степень блеска поверхности	АМК-МВ-009, 09/2010	Измерение под углом 60°	≥ 85 GLE глянцевая < 6 GLE матовая
Цвет	АМК-МВ-009, 09/2010	отсутствие заметных изменений исходного образца; равномерность свойств по всей поверхности	пройдено
Поверхность	АМК-МВ-009, 09/2010	равномерная поверхность, дефекты поверхности не должны выделяться на расстоянии 0,7 м. Идеальная поверхности недостижима ввиду особенностей промышленного процесса изготовления, мелкие дефекты и недостатки поверхности допускаются.	пройдено
Светостойкость	согл. DIN EN ISO 4892-2, метод В Продолжительность испытания: по DIN EN ISO 105 B01-B06 Оценка образца: по DIN EN ISO 105 A02	Оценка по шкале синих элонов Оценка по шкале серых эталонов	уровень 7 ≥ уровень 4

Свойства материала	Стандарты	Требования
Плотность (акриловый ламинат)	DIN EN ISO 1183-1 (05.04)	1.06 г/см <sup>3</sup>
Горючесть	DIN 4102/1	В 2
Чистота материала / содержание минеральных примесей	Остаток после прокаливания согласно спецификации	≤ 1 %

Свойства поверхности	Стандарты	Требования	Результаты испытаний		
Поверхностное натяжение на стороне для склеивания	Проверка тестовыми чернилами	≥ 44 мНН/м на момент поставки	≥ 38 мНН/м во время склеивания		
Химическая стойкость <sup>1)</sup>	DIN 68861 / T1	1A/1B	см. таблицу «Субстанции» стр. 21		
Поведение при сухом жаре	DIN 68861/T7	Группа нагрузки не ниже 7 D	без изменений при 70 °C		
Поведение при влажном жаре	DIN 68861/T8	Группа нагрузки не ниже 8 B	без изменений при 70 °C		
Поведение в водяном пару	DIN 438-2	уровень 5			
Устойчивость к царапинам			RAUVISIO brilliant	RAUVISIO brilliant SR gloss	RAUVISIO brilliant SR matt
	DIN 68861/T4		класс 4D	класс 4D	класс 4B
Устойчивость к микроцарапинам	DIN CEN TS 16611 Метод А	оценка в соответствии с IHD-W-466	класс 4	класс 1	класс 1
	DIN CEN TS 16611 Метод В	оценка в соответствии с IHD-W-466	класс 2	–	класс 5

1) Проверка химической стойкости согласно DIN 68861-1 включает вещества, указанные в таблице на стр.21, а иные вещества не проходят явную проверку и тестируются клиентом самостоятельно.

#### Испытание закрашенных мебельных деталей

Компания REHAU поставляет RAUVISIO brilliant с кромкой и без нее. Представленные ниже данные относятся к готовым мебельным деталям с кромкой RAUKANTEX pro. Обращаем внимание на то, что компания REHAU берет на себя гарантийные обязательства только за свой комплект поставки согласно спецификации REHAU, но не за готовые детали с кромкой. Результаты испытаний готовых мебельных деталей в существенной степени зависят от параметров станков и тех.процессов, заданных заказчиком при обработке RAUVISIO brilliant, от применяемых кромок, а также от того, насколько строго соблюдались инструкции REHAU по обработке, описанные в настоящем техническом справочнике. Относительно настройки параметров станков и технологических процессов отдел технической поддержки компании REHAU готов оказать соответствующую поддержку. Обратите внимание, что мы даем консультации по техническому применению продукции со всей добросовестностью, но не берем на себя ответственность за предоставление этой необязательной бесплатной услуги.

Испытание элемента	Стандарты	Результаты испытаний
Термостойкость	Оценка по АМК-МВ-001 (05/03)	пройдено
Воздействие водяного пара	Оценка по АМК-МВ-005 (07/2007), Модуль 1	пройдено
Устойчивость к влажному климату	Оценка по АМК-МВ-005 (07/2007), Модуль 2	пройдено
Устойчивость к переменным климатическим условиям	Оценка по АМК-МВ-005 (07/2007), Модуль 3	пройдено
Длительное хранение в тепле в течение 4 недель при 50 °C	Оценка после 24 ч акклиматизации	пройдено

## Технические характеристики балансировочного листа RAUVISIO brilliant

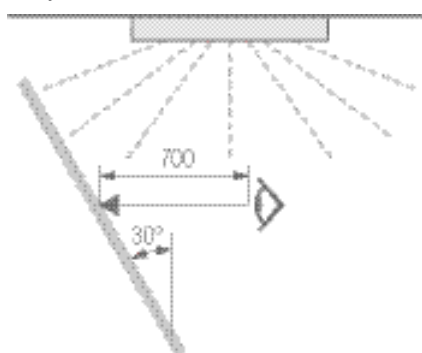
Подобранный по цвету балансировочный лист для RAUVISIO brilliant состоит из коэкструдированного полимера с мелким тиснением.

Балансировочный лист разработан для применения в качестве обратной стороны мебельных плит / деталей в вертикальном положении внутри помещений.

Параметры изделия	Стандарты	Размеры
Толщина	см. тех. чертеж согл DIN 438-2	0.7–0.8 мм ± 0.05 мм
Ширина	см. тех. чертеж согл DIN 438-2	1300 мм ± 2.0 мм
Длина	см. тех. чертеж согл DIN 438-2	2800 мм ± 5.0 мм
Погрешность угла	см. тех. чертеж согл DIN 438-2	90° ± 0.3°

Оптические свойства	Стандарты	Требования	Результаты испытаний
Цвет			отсутствие заметных изменений по сравнению с исходным образцом; равномерность свойств по всей поверхности

Поверхность	AMK-MB-009, 09/2010	равномерная поверхность, дефекты поверхности не должны выделяться на расстоянии 0,7 м. Идеальная поверхность недостижима ввиду особенностей промышленного процесса изготовления, мелкие дефекты и недостатки поверхности допускаются	Пройдено
-------------	---------------------	--	----------



Свойства материала	Стандарты	Требования
Горючесть	DIN 4102/1	B 2
Чистота материала / содержание минеральных примесей		Остаток после прокаливания согласно спецификации ≤ 1 %

Свойства поверхности	Стандарты	Требования	Результаты испытаний
Поверхностное натяжение на стороне склеивания	Проверка тестовыми чернилами	≥ 44 мН/м на момент поставки	≥ 38 мН/м во время склеивания
Поведение при сухом жаре	DIN 68861/T7	Группа нагрузки не ниже 7 D	без изменений при 70 °C
Поведение при влажном жаре	DIN 68861/T8	Группа нагрузки не ниже 8 B	Без изменений при 70 °C
Поведение в водяном пару	DIN 438-2	Уровень 5	
Устойчивость к царапинам	DIN 68861/T4	класс 4B	

## 9 ИНСТРУКЦИИ ПО МОНТАЖУ

1. Транспортировать необработанный ламинат и собранные элементы только на оригинальных упаковочных единицах.
2. Разгрузку упаковочных единиц всегда производить с поперечной стороны.
3. Хранить необработанный ламинат и собранные элементы только на оригинальном поддоне или опоре из 4 деревянных брусьев.
4. Запрещается хранить необработанный ламинат и собранные элементы под открытым небом или во влажных помещениях.
5. Всегда хранить необработанный ламинат и собранные элементы в соответствии с местом установки и не подвергать воздействию мощных источников УФ-излучения.
6. Перед установкой дать собранным элементам акклиматизироваться не менее 24 часов при комнатной температуре (не ниже 18 °C). Если доставка производилась при температуре ниже 0 °C, элементы должны акклиматизироваться со всех сторон в течение как минимум 48 часов.
7. Не класть предметы на необработанные панели и собранные элементы, т.к. это может привести к повреждению.
8. Материал RAUVISIO brilliant рассчитан на вертикальное применение внутри помещений. Особые варианты применения следует согласовать с изготовителем и, при необходимости, протестировать.
9. Перед обработкой / монтажом все материалы и компоненты следует проверить на предмет повреждений или дефектов.
10. Промежуточное хранение до момента установки должно осуществляться исключительно в оригинальной упаковке в отапливаемом и закрытом помещении.
11. Несущие конструкции, которые предполагается жестко соединить между собой, должны быть выровнены по вертикали и горизонтали.
12. Во избежание появления трещин из-за внутреннего напряжения при обработке и монтаже следует избегать натяжения.
13. Незащищенные кромки деревянного основания в местах углового соединения не должны контактировать с влагой до момента монтажа.
14. Кромки вырезов плит основания из древесно-стружечных материалов и кромки необработанных панелей должны быть загерметизированы для обеспечения водонепроницаемости.
15. Все отверстия в деревянных плитах основания следует запечатать во время монтажа для обеспечения водонепроницаемости.
16. На поверхности материала запрещается работать с инструментами.
17. При обслуживании поверхности запрещается использовать мощные растворители, специальные очистители (в частности, средства для прочистки засоров, промышленные очистители, истирающие средства или абразивные салфетки), а также сильные химические вещества.
18. При чистке загубевшая грязь может оставить царапины, поэтому, загрязненные места следует чистить осторожно при помощи салфетки из микрофибры.
19. Не вставать на несмонтированные или смонтированные элементы RAUVISIO brilliant.
20. Монтаж допускается только в вертикальном положении внутри помещений.



# 10 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И УХОДУ ДЛЯ КОНЕЧНОГО ПОТРЕБИТЕЛЯ



Не пористая, гомогенная акриловая поверхность материала легко чистится и пригодна для контакта с пищей, а также устойчива к воздействию бактерий и грибов.



RAUVISIO brilliant дает мягкие, приятные тактильные ощущения и великолепно имитирует эффект оптической глубины.



RAUVISIO brilliant устойчив к воздействию большинства веществ встречающихся в быту.

Длительное воздействие агрессивных веществ может оставить следы или повредить материал.

В таблице приведены протестированные вещества и продолжительность воздействия.

## Оценка в соответствии с DIN EN 12720 (07/2009)

Химическая стойкость	Результат
5	без видимых изменений
4	едва заметное изменение цвета или блеска
3	легкое изменение блеска или цвета; структура испытываемой поверхности без изменений
2	видны явные следы; структура испытываемой поверхности по большей части без изменений
1	видны явные следы; структура испытываемой поверхности изменилась
0	испытываемая поверхность изменилась или разрушилась

Вещества	Группа нагрузки 1A/1B RAUVISIO brilliant		RAUVISIO brilliant SR gloss		RAUVISIO brilliant SR matt	
	T	Результат	T	Результат	T	Результат
Уксусная кислота	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Лимонная кислота	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Нашатырный спирт	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Этиловый спирт	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Красное вино	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Пиво	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Кола	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Кофе	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Черный чай	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Сок черной смородины	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Сгущенное молоко	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Вода	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Бензин	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Ацетон	16 ч	1	10 с	5	10 с	5
Этилбутилацетат	16 ч	1	10 с	5	10 с	5
Масло	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Оливковое масло	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Горчица	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Лук	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Дезинфицирующие средства	16 ч	3–4	16 ч	5	16 ч	5
Чистящие средства	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5
Раствор для очистки	16 ч	5	16 ч	5	16 ч	5

T Продолжительность воздействия

A Код классификации согласно DIN EN 12720:2009-07



Для очистки запрещается использовать абразивные или спиртовые чистящие средства, т.к. они могут оказать воздействие на поверхность и испортить ее. Для удаления зазубренной грязи используйте мягкую тряпку из микрофибры и мыльную воду, затем можно добавить лоска с помощью состава REHAU Sealing. Этот специально разработанный герметизирующий состав улучшает тактильные свойства и защищает поверхность в повседневном применении, благодаря чему она долго радует глаз своим непревзойденным блеском.



# ЗАМЕТКИ

Авторские права на документ защищены. Права, особенно на перевод, перепечатку, снятие копий, радиопередачи, воспроизведение на фотомеханических или других подобных средствах, а также сохранение на носителях данных, защищены.

Наши практические устные и письменные технические консультации основываются на опыте и проводятся с полным знанием дела, но, тем не менее, не являются обязательными к выполнению указаниями. Находящиеся вне нашего влияния различные условия производства и эксплуатации исключают какие либо претензии по нашим рекомендациям. Рекомендуется проверить насколько продукт REHAU пригоден для предусмотренного Вами использования. Применение и использование, а также переработка продукта происходят вне нашего контроля и поэтому всецело попадают под Вашу ответственность. В случае возникновения вопроса об ответственности возмещение ущерба распространяется только на стоимость поставленного нами и использованного Вами товара. Наши гарантии распространяются на стабильное качество нашего продукта, выпускаемого согласно нашей спецификации и в соответствии с нашими общими условиями поставки и оплаты.

Мы всегда рядом с Вами  
Где именно,  
Вы можете узнать на сайте  
[www.rehau.ru](http://www.rehau.ru)

© REHAU AG + Co  
Rheniumhaus  
95111 Rehau

Оставляем за собой право на  
внесение изменений  
002600 RU 11.2017