

**Engineering progress  
Enhancing lives**

## **RAUVISIO noir**

Technische Information



# Inhalt

<b>01</b>	<b>Informationen und Sicherheitshinweise</b>	<b>04</b>
<b>02</b>	<b>Produktbeschreibung</b>	<b>06</b>
02.01	Produktbeschreibung	06
02.02	Einzelkomponenten	07
02.03	Verpresste Platte RAUVISIO noir composite	07
02.04	RAUVISIO noir worktop	07
<b>03</b>	<b>Transport, Verpackung und Lagerung</b>	<b>08</b>
03.01	Transport- und Ladehinweise	08
03.02	Verpackung	08
03.03	Innerbetrieblicher Transport und Lagerung	09
<b>04</b>	<b>Vor der Verarbeitung</b>	<b>10</b>
04.01	Entpacken	10
04.02	Platten prüfen	10
04.03	Konditionierung	10
04.04	Unterlagen für die Materialgarantie	10
<b>05</b>	<b>Verarbeitung RAUVISIO noir</b>	<b>11</b>
05.01	Sachgemäßer Umgang mit RAUVISIO Platten	11
05.02	Verarbeitung von Einzellaminat	11
05.03	Mechanische Bearbeitung der verpressten Platte	12
05.04	Bekantung	12
<b>06</b>	<b>Technische Daten</b>	<b>13</b>
<b>07</b>	<b>Montagerichtlinien</b>	<b>15</b>
<b>08</b>	<b>Gebrauchs-/Pflegehinweise für den Endnutzer</b>	<b>16</b>
<b>Notizen</b>		<b>18</b>



Diese Technische Information „RAUVISIO noir“ ist gültig ab Oktober 2020.

Unsere aktuellen Technischen Unterlagen finden Sie unter [www.rehau.com/TI](http://www.rehau.com/TI) zum Download.

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.

Alle Maße und Gewichte sind Richtwerte. Irrtümer und Änderungen vorbehalten.

# 01 Informationen und Sicherheitshinweise

## Gültigkeit

Diese Technische Information ist für Deutschland gültig.

## Aktualität der Technischen Information

Bitte prüfen Sie zu Ihrer Sicherheit und für die korrekte Anwendung unserer Produkte in regelmäßigen Abständen, ob die Ihnen vorliegende Technische Information bereits in einer neuen Version verfügbar ist. Den jeweils aktuellen Stand der Unterlage erhalten Sie von Ihrem zuständigen Fachhandel, Ihrem REHAU Verkaufsbüro oder zum Download unter [www.rehau.de/rauvisio-noir](http://www.rehau.de/rauvisio-noir).

## Navigation

Am Anfang dieser Technischen Information finden Sie ein detailliertes Inhaltsverzeichnis mit den hierarchischen Überschriften und den entsprechenden Seitenzahlen.

## Piktogramme und Logos



Sicherheitshinweis



Rechtlicher Hinweis



Wichtige Information, die berücksichtigt werden muss



Ihre Vorteile



Information im Internet

## Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Die RAUVISIO Produkte dürfen nur wie in dieser Technischen Information beschrieben geplant, verarbeitet und montiert werden. Jeder andere Gebrauch ist nicht bestimmungsgemäß und deshalb unzulässig.

## Eignung des Werkstoffs

Für die Verarbeitung / Montage und Gebrauch von RAUVISIO Produkten ist die jeweils gültige Technische Information zu beachten. Unsere technischen Informationen basieren auf Laborwerten und Erfahrungen bis zum Stand der Drucklegung. Die Weitergabe dieser Informationen beinhaltet keine Zusicherung von Eigenschaften der beschriebenen Produkte. Eine ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung kann daraus nicht abgeleitet werden. Die Informationen entbinden den Anwender / Käufer nicht von seiner Pflicht, diesen Werkstoff und die Konfektion auf Eignung für die jeweiligen Objektbedingungen und Einsatzzwecke fach- und sachgerecht zu beurteilen.

## Weitergabe von Informationen

Bitte stellen Sie unbedingt sicher, dass Ihre Kunden, u. a. auch Endkunden, über die Notwendigkeit der Beachtung der aktuellen Technischen Information sowie Pflege- und Gebrauchshinweise für RAUVISIO Produkte informiert sind.

Die Gebrauchs- und Pflegehinweise müssen den Endkunden entweder durch Sie oder durch Ihre Kunden zur Verfügung gestellt werden.

## Hinweis an unsere Handelspartner und Kunden, die RAUVISIO Produkte weiterveräußern:

Bitte informieren Sie auch Ihre Kunden über die Notwendigkeit der Beachtung der aktuellen Technischen Informationen und stellen Sie diese Ihren Kunden zur Verfügung.

## Hinweis an Verarbeiter:

Bitte stellen Sie sicher, dass mindestens die Montage-richtlinien (Kapitel „7 Montagerichtlinien“) und die Gebrauchs- und Pflegehinweise (Kapitel „8 Gebrauchs-/Pflegehinweise für den Endnutzer“) an Ihre Kunden, die weiterverarbeitenden und montierenden Betriebe, übergeben werden.

### **Sicherheitshinweise und Montageanleitungen**

Beachten Sie die Hinweise auf Verpackungen, Zubehörteilen und Montageanleitungen. Bewahren Sie die Montageanleitungen auf und halten Sie sie zur Verfügung. Falls Sie die Sicherheitshinweise oder die einzelnen Montageanleitungen nicht verstanden haben oder diese für Sie unklar sind, wenden Sie sich an Ihr REHAU Verkaufsbüro.

### **Geltende Vorschriften und Sicherheitsausstattung**

Halten Sie alle geltenden Sicherheits- und Umweltvorschriften sowie die Vorschriften der Gewerbeaufsicht und Berufsgenossenschaft strikt ein. Diese sind immer vorrangig vor den in der Technischen Information gegebenen Hinweise und Empfehlungen.

Verwenden Sie immer eine Sicherheitsausstattung wie

- Handschuhe
- Schutzbrille
- Gehörschutz
- Staubmaske

### **Klebstoffe und ergänzende Arbeitsmittel**

Beachten Sie die Sicherheitsvorschriften der eingesetzten Klebstoffe und halten Sie diese unbedingt ein.

Bewahren Sie ergänzenden Arbeitsmittel wie z. B. alkoholische Reiniger und andere leicht entzündliche Materialien nur an sicheren und gut belüfteten Orten auf.

### **Lüftung / Absaugung, Produktionsstaub**

Achten Sie auf eine gute Belüftung und Absaugung an den Verarbeitungsmaschinen.

Bei Einatmen von Produktionsstaub für Frischluft sorgen, bei Beschwerden Arzt aufsuchen.

### **Arbeitsschutz und Entsorgung**

RAUVISIO noir ist ein Composite aus Holzwerkstoffträger und duroplastischer Oberflächenbeschichtung, das sich umweltneutral verhält. Entstehender Staub ist nicht toxisch. Die Staubkonzentration ist durch geeignete Schutzmaßnahmen wie Absaugung oder Staubmaske zu minimieren.

Staub von RAUVISIO noir stellt kein spezifisches Explosionsrisiko dar.

### **Abfallschlüssel gemäß Abfallverzeichnisverordnung:**

- 170203/Bau- und Abbrucharbeiten aus Holz, Glas, Kunststoff
- 120105/Abfälle aus Prozessen mechanischer Formgebung sowie physikalischer und mechanischer Oberflächenbearbeitung von Metallen und Kunststoffen (Kunststoffspänen und -drehspänen)

### **Brandverhalten**

RAUVISIO noir weist aufgrund seiner Zusammensetzung aus Holzwerkstoffträger und duroplastischem Schichtstoff ein günstiges Brandverhalten auf und wird nach DIN 4102- B2 als normal entflammbar eingestuft. Im Falle eines Brandes werden keine toxischen Substanzen wie Schwermetalle oder Halogene freigesetzt. Es können dieselben Brandbekämpfungstechniken wie bei anderen holzhaltigen Baustoffen angewendet werden.

### **Brandbekämpfung**

Geeignete Löschmittel zur Brandbekämpfung sind

- Wassersprühstrahl
- Schaum
- CO<sub>2</sub>
- Löschpulver

Aus Sicherheitsgründen ist Wasservollstrahl ungeeignet.

Tragen Sie bei der Brandbekämpfung geeignete Schutzkleidung und wenn nötig ein unabhängiges Atemschutzgerät.

## 02 Produktbeschreibung

### 02.01 Produktbeschreibung

RAUVISIO noir unterstreicht als supermatte Oberfläche aktuelle Trends in Möbeldesign und Wohnraumgestaltung. Durch das Verpressen von RAUVISIO noir mit einer Trägerplatte wird eine Möbelplatte erzeugt, welche sich in die bestehende Prozesslandschaft bestens integriert. Die anschließend fugenlose Verbindung von Platte und Kante erzeugt ein in der Oberfläche homogenes Bauteil. Somit entsteht ein industriell hergestelltes Produkt RAUVISIO noir, welches neue Maßstäbe in der matten RAUVISIO-Familie setzt.



RAUVISIO noir verfügt über folgende Vorteile:

- Supermatt
- Hygienisch
- Porenlos
- Mit gängigen Holzbearbeitungswerkzeugen bearbeitbar
- Geeignet für Anwendungen mit erhöhter Feuchtebelastung



Abb. 02-1 RAUVISIO noir in der Anwendung

**02.02 Einzelkomponenten**

**Oberfläche**

RAUVISIO noir ist eine aus mehreren Layern bestehende duroplastische Oberfläche oder kurz HPL (High Pressure Laminate) welche unter Druck und Temperatur als Laminat hergestellt wird.

Die elektronenstrahlgehärtete Beschichtung gewährt höchste Kratzbeständigkeiten in matt.

**Holzwerkstoff**

Der Holzwerkstoff als Träger gewährleistet die Prozessfähigkeit und bildet das Bindeglied zwischen duroplastischem Gegenzug- und Deckmaterial aus HPL.

**Kantenband**

	<b>RAUKANTEX pure</b> Klassische Haftvermittlerkante	<b>RAUKANTEX plus</b> Nullfugen-Einstieg	<b>RAUKANTEX pro <sup>1)</sup></b> Dauerhaft fugenlos
Beschreibung	In allen Abmessungen und Dekoren erhältlich	Der Nullfugen-Einstieg: Ein eingefärbter, rückseitig vorbeschichteter Klebstoff sorgt für eine optische Nullfuge am Bauteil	Perfekte Nullfuge durch 100 % polymere Funktionsschicht
Eigenschaften	Klassische Bekantung	Optische Nullfuge ▪ Einfärbung der Klebstoffschicht in definierten Standardfarben	Dauerhaft optische und funktionale Nullfuge ▪ Exakte Farbabstimmung der polymeren Funktionsschicht zum Dekor ▪ Kein Ausreiben der Fuge im täglichen Gebrauch
Lieferung	Kundenindividuell oder über das REHAU Lagerprogramm erhältlich	Über das REHAU Lagerprogramm erhältlich Kleinstmengen und kurze Lieferzeiten	Kundenindividuell oder über das REHAU Lagerprogramm erhältlich
Verarbeitung	Herkömmliche Verarbeitung ▪ Verarbeitbar mit allen gängigen Klebstofftypen ▪ Verarbeitung mittels maschinellm Klebstoffauftrag ▪ Im Durchlauf und am BAZ	Vielseitige Verarbeitung ▪ Mit Laser, Hot-Air, Plasma und NIR verarbeitbar ▪ Für Durchlauf und BAZ geeignet	

<sup>1)</sup> Für Bauteile mit erhöhter Feuchtebeanspruchung empfiehlt sich der Einsatz eines RAUKANTEX pro OMR **Optimized Moisture Resistance** Kantenbands

**02.03 Verpresste Platte RAUVISIO noir composite**

RAUVISIO noir composite ist als verpresste Platte im Großformat (1300 x 2800 mm) bestehend aus HPL noir, Trägerplatte (MDF oder Span) und farblich passendem HPL-Gegenzug erhältlich.

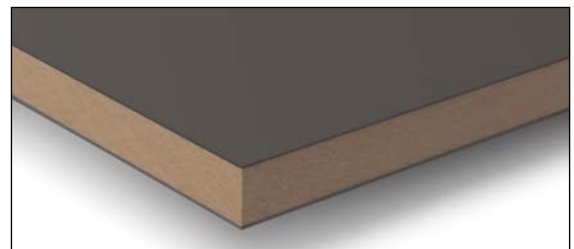


Abb. 02-2 Verpresste Platte RAUVISIO noir composite

**02.04 RAUVISIO noir worktop**

Die Arbeitsplatte RAUVISIO noir ist als Verbundplatte bestehend aus dem HPL-Deck einer Spanplatte im Kern und einem passenden HPL-Gegenzug oder einer braunen günstigen Gegenzugfolie erhältlich. Die Standardabmessung beläuft sich auf 1300 x 4100 mm welche mit dem Kern von 38mm erhältlich ist.



Abb. 02-3 RAUVISIO noir worktop

## 03 Transport, Verpackung und Lagerung

### 03.01 Transport- und Ladehinweise



Bei Wareneingang sofort die äußere Verpackung auf Beschädigung überprüfen:

- Liegt eine Beschädigung vor, noch in Anwesenheit des Spediteurs die Verpackung öffnen und den Schaden an der Ware aufnehmen.
- Dies hat der Fahrer der Spedition zu bestätigen mit Name, Spedition, Datum und Unterschrift.
- Der Schaden ist innerhalb von 24 Stunden an den Spediteur zu melden.

Bei Nichtbeachtung haftet die Transportversicherung des Spediteurs nicht!

#### Transport

Es muss ausgeschlossen werden, dass die Platten während des Transports höheren Temperaturen als 50 °C ausgesetzt werden, um einer thermischen Überbelastung des Klebstoff-Laminatsystems vorzubeugen. Bei thermischer Belastung kann es zu Wechselwirkungen zwischen den Beschichtungen kommen welche einen Verzug zur Folge haben können, dies würde die Planität der Platte beeinflussen.

#### Anlieferung

Der Versand der Platten erfolgt je nach Versandart aufgrund der notwendigen Planität auf ausreichenden Kanthölzern oder Palette.

- Nach der Anlieferung Verpackungseinheit mit Flurförderfahrzeug oder ähnlichen Geräten entladen.
- Steht die entsprechende Technik nicht zur Verfügung, so können die Platten händisch entladen werden. Es ist hierbei darauf zu achten, dass die Platten weder verschmutzt noch mechanisch beansprucht werden.
- Beim händischen Entladen muss eine Schutzausrüstung, wie z. B. Handschuhe, getragen werden, da scharfe Kanten Schnittwunden verursachen können.
- Beim Handling Transporthilfsmittel wie Saugheber, Hebegriff und Plattentransporter einsetzen, siehe auch Kapitel „4.1 Entpacken“.
- Bei waagrechtem Transportieren der RAUVISIO Platten ist Durchbiegung nicht zulässig.

### 03.02 Verpackung



#### Platten mit Schaumstoffvlies schützen.

Bei RAUVISIO noir müssen die Schmalseiten sowie die Oberfläche unbedingt geschützt werden. Insbesondere beim Umlagern, Kommissionieren und Weiterverarbeiten der Platten müssen Verschmutzungen, welche zwischen die einzelnen Platten geraten können, vermieden bzw. entfernt werden. Ansonsten kommt es aufgrund des einwirkenden Stapeldrucks / Eigengewichts der Platten unweigerlich zu Druckstellen auf den Laminatoberflächen.

Oberflächen mit Schaumstoffvlies schützen.

So wird vermieden, dass sich beim Stapeln von Bauteilen Verunreinigungen durch Druck auf der Oberfläche abzeichnen.



Bitte beachten Sie die Handlings-Hinweise unserer RAUVISIO Produkte.



### 03.03 Innerbetrieblicher Transport und Lagerung

#### Innerbetrieblicher Transport

Das RAUVISIO noir Plattenmaterial muss flach und eben liegend sowie durchgängig unterstützt transportiert werden. Hierfür empfiehlt sich der Transport mit der mitgelieferten Verpackungsvariante (kein Umpacken empfohlen).

#### Lagerung

RAUVISIO noir wird auf Palette oder Kanthölzern mit entsprechenden Schutzplatten zur Abdeckung angeliefert. Die Verpackungseinheiten mit RAUVISIO noir sind stapelbar. Aufgrund des Stapeldrucks dürfen jedoch nicht mehr als vier Verpackungseinheiten übereinander gelagert werden.



#### Verpackungseinheiten (VPE) schützen.

Die Verpackungseinheiten vor Beschädigungen, hohen Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen sowie hohem UV-Anteil in künstlicher Beleuchtung bzw. direktem Sonnenlicht schützen.

#### Platten flach und eben lagern.

Das RAUVISIO noir Plattenmaterial muss flach und eben liegend sowie durchgängig unterstützt gelagert und transportiert werden. Hierfür empfiehlt sich Lagerung auf der mitgelieferten Palette. Andernfalls bedarf es zumindest einer ebenen und ausgerichteten 4-Holz-Lagerung (siehe Skizze). Nur so kann einem Durchbiegen oder Verziehen vorgebeugt werden.



Abb. 03-1 4-Holz-Lagerung

Bei unsachgemäßer Lagerung entgegen der oben beschriebenen Lagervorschriften (Palette oder mindestens 4-Holz-Lagerung) kann keine Gewähr auf Verzugerscheinungen gegeben werden.

Die Lagerung muss in geschlossenen, beheizbaren Räumen erfolgen, wobei die Raumtemperatur zwischen 15 – 25 °C und die relative Luftfeuchte zwischen 40 – 60 % liegt.

Vor dem Öffnen der Verpackungseinheit ist auf eine, je nach Jahreszeit ausreichende, mindestens 48-stündige Akklimatisierung der Ware unter Raumtemperatur zu achten.

Nach dem Öffnen und der Entnahme einer Teilmenge ist darauf zu achten, dass die Abdeckplatte bei Wiedereinlagerung auf der Ware verbleibt, um Verschmutzung sowie einen asymmetrischen Temperatur-/ Feuchteeintrag (z. B. durch Zug- oder Heizungsluft) zu verhindern und damit Verzugseffekten sowie Oberflächenbeschädigungen entgegenzuwirken.

## 04 Vor der Verarbeitung

### 04.01 Entpacken

Vor dem Öffnen der Verpackungseinheit ist auf eine je nach Jahreszeit ausreichende, mindestens aber 48-stündige Akklimatisierung der Ware unter Raumtemperatur zu achten.



#### Platten vorsichtig entpacken.

Beim Öffnen der Verpackung ist darauf zu achten, dass die Oberflächen nicht mit scharfen Gegenständen oder durch Verschieben beschädigt werden. Zum Vereinzeln der Platten muss geeignete Hebetechnik eingesetzt werden.

---

Verpackung mit Paketschere öffnen.

Keine scharfen Gegenstände verwenden!

1. Paketierband durchtrennen.
2. Schutzfolie vertikal durchtrennen.
3. Oberste Schutzplatte vorsichtig ohne Verschieben senkrecht nach oben mit 2 Personen und 4 Vakuumsaughebern abheben bzw. bei Einzelverpackung Karton entfernen.
4. Verschmutzungen, welche zwischen die einzelnen Platten geraten können, unbedingt vermeiden bzw. entfernen.

### 04.02 Platten prüfen



Bitte prüfen Sie die Systembauteile RAUVISIO noir auf folgende Punkte, bevor eine Weiterverarbeitung und somit eine Veredelung der Ware stattfindet (siehe Kapitel „4.4 Unterlagen für die Materialgarantie“):

- Äußere Beschädigungen, wie z. B. Rissbildungen oder Kerben
- Oberflächenbeschädigungen bzw. -fehlstellen
- Planität (bei Bezug verpresster Platten)
- Farbgleichheit innerhalb der Produktionscharge

---

Die Oberflächen von RAUVISIO noir werden grundsätzlich mit einer Schutzfolie ausgeliefert. Trotz dieser Schutzfolie kann es sein, dass bereits bei der Anlieferung vereinzelt minimale Beeinträchtigungen der Oberfläche vorliegen können. Diese sind produktionstechnisch nicht vollends zu vermeiden und stellen keinen direkten Reklamationsgrund dar.

Beim Zusammenführen von verschiedenen Platten zu einem Auftrag sollte darauf geachtet werden, dass nur Platten der gleichen Produktionsnummer verwendet werden. Liegen unterschiedliche Produktionsnummern vor, muss unbedingt vor der Verarbeitung die Farbverträglichkeit geprüft werden.

Eine Prüfung auf Farbgleichheit muss bei Tageslicht, aber nicht im hellen Sonnenlicht durchgeführt werden und bei Abweichungen mit einem Farbmessgerät bestimmt werden.



Die bei der Überprüfung der oben genannten Punkte entstehenden Kosten können von REHAU nicht übernommen werden. Dies gilt auch für anfallende Folgekosten bei Weiterverarbeitung fehlerhafter Ware.

### 04.03 Konditionierung



RAUVISIO noir und alle weiteren zu verarbeitenden Materialien wie Klebstoff und Kantenbänder müssen bei Raumtemperatur (mindestens 18 °C) über einen ausreichenden Zeitraum (mindestens 48 Stunden) konditioniert werden.

Die Verarbeitung erfolgt ebenfalls bei Raumtemperatur. Es ist darauf zu achten, dass besonders in den kälteren Monaten eine Klimatisierung aller Platten erfolgen muss. Kommt es hier aufgrund der Stapelgröße zu einer nicht ausreichenden Klimatisierung der innenliegenden Platten, so muss die Verweildauer entsprechend angepasst werden.

### 04.04 Unterlagen für die Materialgarantie

Um Reklamationen zurückverfolgen zu können, müssen die Lieferscheine der Ware einschließlich der Versandaufkleber aufbewahrt werden. Für eine eindeutige Zuordnung zu einer Produktionscharge dient zudem der Aufdruck auf der Schmalseite der Trägerplatte. Dieser muss im Falle einer Beanstandung dem REHAU Verkaufsbüro mitgeteilt werden.

## 05 Verarbeitung RAUVISIO noir

### 05.01 Sachgemäßer Umgang mit RAUVISIO Platten

#### Auflegen der Platten auf den Maschinentisch

Der Maschinentisch muss eine ausreichende Größe haben, darf keine scharfen Kanten aufweisen und muss gründlich gesäubert sein.

Alternativ: Den Maschinentisch mit einer sauberen Unterlage abdecken (Holzwerkstoffplatte, Karton, etc.).

#### Formatieren der Platten

Beim Formatieren mit der Säge beachten Sie bitte die Hinweise zum Auflegen auf den Maschinentisch (siehe oben). Arbeiten Sie in diesem Fall mit einem Vorritzer.

#### Zwischen den Verarbeitungsschritten

Nach Fräsen/Sägen müssen alle Fremdkörper entfernt und alle Oberflächen gereinigt werden.

Für den Transport die Platten senkrecht und vereinzelt auf entsprechende Transportwägen stellen.

Alternativ: Die Werkstücke lagenweise mit sauberer und nachgiebiger Karton-/Schaumstoffzwischenlage auf eine Palette stapeln.

#### Bekanten der Werkstücke

Beim Bekanten der Werkstücke mit Antistatikmittel arbeiten, um ein Anhaften von Spänen zu verhindern. Stellen Sie sicher, dass die Platten sauber und gut geführt in die Anlage einlaufen. Entstehende Späne müssen über die Absaugung sicher abgeführt werden.

#### Bohren und Fräsen

Beim Bohren/Fräsen müssen die Späne sicher entfernt werden, z. B. durch Absaugen, Abblasen o. Ä.

#### Verpacken der Werkstücke

Die Werkstücke lagenweise mit sauberer und nachgiebiger Karton-/Schaumstoffzwischenlage auf eine Palette stapeln.

Verwenden Sie eine Transportsicherung, um Beschädigungen durch Verrutschen etc. zu verhindern.

### 05.02 Verarbeitung von Einzellaminat

#### Trägermaterial

Als Trägermaterial für RAUVISIO noir kommen Holzwerkstoffträger, Leichtbauplatten oder Verbundwerkstoffträger in Frage. Um den hohen Ansprüchen an die

Oberfläche gerecht zu werden, ist es entscheidend, dass die Auswahl des Trägermaterials entsprechend dem Verwendungszweck erfolgt. Grundsätzlich muss bei der Wahl des Trägerwerkstoffs auf eine ausreichende Planität geachtet werden. Entscheidend für ein gutes Erscheinungsbild ist die Oberflächenstruktur des Trägermaterials. Eine feine Oberflächenstruktur ist die Voraussetzung für eine ruhige und somit hochwertige Oberfläche. Es empfiehlt sich hier eine MDF- oder Span-Platte als Trägermaterial. Diese haben eine feine Oberflächenstruktur, aus welcher bei der Bearbeitung (Sägen, Fräsen, Bohren, Verkleben) nur kleinere Partikel herausgerissen werden.

Für ein hochwertiges Oberflächenbild wird eine MDF-Trägerplatte empfohlen.

#### Klebstoff

Neben der Auswahl der geeigneten Trägerplatte ist die Auswahl des passenden Klebstoffs für die Funktionalität des Systems von Bedeutung. Hier konnten sich in den letzten Jahren immer mehr die einkomponentigen reaktiven PU-Hotmelts durchsetzen. Diese Klebstoffe lassen sich über Walzen einfach auf dem Träger bzw. Substrat aufbringen. Es reicht in der Regel eine kurze Andruckzeit, um eine hohe Anfangsfestigkeit zu gewährleisten. Zur Sicherstellung einer hohen Oberflächengüte ist die Verpressung mit einer kontinuierlichen Walzenkaschieranlage durchzuführen.

Es ist wichtig einen Kleber mit einem hohen Anfangstack auszuwählen – alternativ kann über den Nachpressdruck im Stapel das Ergebnis beeinflusst werden. Ebenfalls wurden gute Ergebnisse mit konventionellen PVAC - Dispersionsklebstoffen unter der Verwendung von Taktpressen erzielt.

Das Aushärten erfolgt hier in der Presse unter Druck und Temperatur – die idealen Druckeinstellungen sollten abhängig von der Bauteilgröße und der Empfehlung des Pressenherstellers ermittelt werden. Zur schonenden Aushärtung sollte die Temperatur zwischen 60-70°C betragen, abhängig von den Umgebungsparametern, dem Prozess, dem Klebstoff und der Trägerplatte liegt sollte ein Presszyklus zwischen einer und max. 3 Minuten liegen.

Diese gilt es jedoch ebenso unter den jeweiligen Produktionsbedingungen zu bestätigen.

Generell ist bei der Verwendung Klebstoffen auf die Verarbeitungsempfehlungen/ Gewährleistungen des Klebstoffherstellers zu achten.

Auf ausreichende Haft-/Endfestigkeit ist bei jedem Verfahren zu achten.

Hierfür empfiehlt sich eine Abzugsprüfung um den Verbund zu prüfen.

Insbesondere bei neuen Produktaufbauten und Sonderanwendungen ist der Verbund entsprechend der Anforderungen eigenverantwortlich abzu prüfen.

### Gegenzug

Um ein funktionierendes Gesamtsystem zu qualifizieren, welches bei Temperatur- und Feuchtebeanspruchung formstabil bleibt, bedarf es eines Gegenzugs, der die Stabilität bei wechselnden klimatischen Beanspruchungen gewährleistet. Generell erreicht man mit einem symmetrischen Aufbau ein Optimum in Hinblick auf Verzug. Es ist jedoch nicht immer möglich, den Aufbau symmetrisch zu gestalten. Aus diesem Grund können ebenfalls andere Gegenzugmaterialien zum Einsatz kommen. Hier haben sich je nach Anforderung Materialien wie CPL (Continuous Pressing Laminates) oder polymere Materialien bewährt. Aufgrund der Erfahrungen hinsichtlich Verzug setzt REHAU auf einen symmetrischen duroplastischen Aufbau und bietet entsprechend abgestimmte fertig verpresste Bauteile an. Dieses System wird ebenfalls für eine Eigenverpressung empfohlen. Bei Sonderlösungen wie z. B. melaminbeschichtete Holzwerkstoffträger sind gegebenenfalls Bauteilprüfungen nötig, um den gesamten Verbund zu qualifizieren. Generell kann bei asymmetrisch verklebten Elementen keine Gewährleistung auf Feuchtebeständigkeit und Verzugsfreiheit gegeben werden.

### 05.03 Mechanische Bearbeitung der verpressten Platte

#### Sägen/Fräsen/Bohren

RAUVISIO noir lässt sich mit den meisten zugelassenen Holzbearbeitungswerkzeugen bearbeiten. Beim Zuschnitt von RAUVISIO noir muss mit einem Vorritzsägeblatt gearbeitet werden.

Um eine exakte Verarbeitung zu ermöglichen muss darauf geachtet werden, dass die Werkzeuge scharf sind und mit idealen Maschineneinstellungen gearbeitet wird. Es empfiehlt sich aufgrund der robusten und spröden Oberfläche mit Schneidstoffen aus Chrom-Vanadium-Legierungen oder Diamant zu arbeiten. Beim Fräsen haben sich Fräser mit einem Achswinkel der Schneiden von  $> 45^\circ$  bewährt welche so einen ziehenden Schnitt ausführen.



Bei Fragen zur Verarbeitung hilft Ihnen ein REHAU Anwendungstechniker gern weiter.

---

### 05.04 Bekantung

Für einen formschlüssigen Verbund der RAUVISIO noir Oberfläche und der Schmalfläche empfiehlt sich der Einsatz eines RAUK ANTEX Kantenmaterials. Die optisch besten Ergebnisse werden durch den Einsatz der RAUKANTEX pro erzielt. Hier ist durch die in Kantenfarbe eingefärbte polymere Funktionsschicht keine optische Fuge ersichtlich. Das Kantenprogramm RAUKANTEX kann passend zur Oberfläche als ABS-Material (Acrylnitril Butadien Styrol) geliefert werden.

Die sachgemäße Verarbeitung wird in den Verarbeitungshinweisen TLV RAUKANTEX (DML00513) beschrieben. Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte Ihr REHAU Verkaufsbüro. Die resultierende Bauteilqualität (z. B. Haftung der Kante, Optik und Gebrauchseigenschaften) ist neben den Eingangsmaterialien abhängig von der Maschineneinstellung und muss vom Verarbeiter geprüft werden.



Optimale Maschinenparameter, Werkzeugauslegung und Schnittgeschwindigkeiten sind vor der Fertigung individuell anhand einer Musterserie zu ermitteln; hierbei unterstützt Sie gerne die REHAU Anwendungstechnik.

---



REHAU bietet seinen Kunden sowohl die herkömmlichen Haftvermittlerkanten RAUKANTEX pure als auch die 100 % polymeren Nullfugenkanten RAUKANTEX pro an. Bei feuchtebeanspruchten Bauteilen empfiehlt sich die Verwendung der Nullfugenkante RAUKANTEX pro OMR.

---

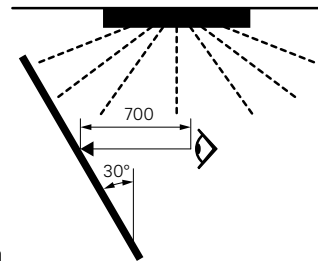
# 06 Technische Daten

RAUVISIO noir ist ein nicht poröses, homogenes hoch dichtes Material welches mittels Druck- und Hitze einwirkung produziert wird. Der Kern besteht aus imprägnierten Papieren welche den duroplastischen Charakter bilden. Die dekorative Oberfläche besteht ebenfalls auch einem imprägniertem Papier welches mit einer

elektronenstrahl-gehärteten Acrylat Hardcoatschicht versehen ist. RAUVISIO noir ist konzipiert für Möbel/Designoberflächen, welche im vertikalen oder horizontalen Innenbereich Einsatz finden. Die Oberseite wird durch eine PE-Folie geschützt, die erst am Einbauort entfernt werden darf.

Produkt Daten	Prüfnorm	Laminat	verpresste Platte mit farblich passendem HPL-Gegenzug	Bekantetes Bauteil	Arbeitsplatte mit Gegenzugfolie	Arbeitsplatte mit farblich passendem HPL-Gegenzug
Stärke	i.A. an DIN EN 438-2	0,9+/- 0,1 mm				
verpresste Platte Träger MDF 17 mm	i.A. an DIN EN 438-2		18,8 +/- 0,4 mm	18,8 +/- 0,4 mm		
verpresste Platte Träger Span 17 mm	i.A. an DIN EN 438-2		18,8 +/- 0,4 mm			
verpresste Platte Träger Span 38 mm					39 +/- 0,4 mm	40 +/- 0,4 mm
Breite	i.A. an DIN EN 438-2	130 +1/-0 cm	130 +1/-0 cm	Maß +/- 0,5 mm	130 +1/-0 cm	130 +1/-0 cm
Länge	i.A. an DIN EN 438-2	280 +1/-0 cm	280 +1/-0 cm	Maß +/- 0,5 mm	410 +1/-0 cm	410 +1/-0 cm
Winkelabweichung	i.A. an DIN EN 438-2	≤ 1,5 mm	≤ 1,5 mm	≤ 0,5 mm	≤ 1,5 mm	≤ 1,5 mm
Ebenheit	i.A. an DIN EN 438-2	60 mm				
Kantengeradheit	i.A. an DIN EN 438-2	≤ 1,5 mm				
Randfehler	entspr. techn. Zeichnung	≤ 15 mm	≤ 15 mm		≤ 15 mm	≤ 15 mm

Optische Eigenschaften	Prüfnorm	Anforderung	Prüfergebnis
Glanzgrad Oberfläche	AMK-MB-009, 04/2013	Messung mit 60°-Messgeometrie Messung mit 85°-Messgeometrie	≤ 2 GLE ≤ 10 GLE
Farbe	AMK-MB-009, 04/2013	keine merkliche Änderung zum Urmuster; gleichmäßig deckende Eigenschaften	erfüllt
Oberfläche	AMK-MB-009, 04/2013	gleichmäßige Oberfläche, Oberflächenfehler dürfen aus 0,7 m nicht störend wirken. Eine fehlerfreie Oberfläche ist aufgrund des industriellen Herstellungsprozesses nicht darstellbar, kleine Fehlstellen und Oberflächenunregelmäßigkeiten sind zulässig. Punkte, Schmutz, Fehlstellen und ähnliche Oberflächendefekte; Fasern, Haarlinien oder Kratzer	erfüllt  ≤1mm <sup>2</sup> /m <sup>2</sup> ≤10mm/m <sup>2</sup>
Lichtechtheit	i. A. an DIN EN ISO 4892-2, Verfahren B Dauer der Prüfung: nach DIN EN ISO 105 B01-B06 Beurteilung der Probe: nach DIN EN ISO 105 A02	Bewertung nach Blaumaßstab  Beurteilung nach Graumaßstab	Stufe 7  ≥ Stufe 4



<b>Materialeigenschaften des Schichtstoffs</b>	<b>Prüfnorm</b>	<b>Anforderung</b>	<b>Prüfergebnis</b>
Dichte	EN ISO 1183	≥ 1,35g/cm <sup>2</sup>	erfüllt
Beständigkeit gegenüber Eintauchen in siedendes Wasser	DIN EN 438-2	≥ Grad 4	erfüllt
Masshaltigkeit bei erhöhter Temperatur	DIN EN 438-2	-0,55 % longitudinal -1,05% transversal	erfüllt
Beständigkeit gegenüber Stossbeanspruchung (kleine Kugel)	DIN EN 438-2	≥ 20 N	erfüllt
Beständigkeit gegenüber Stossbeanspruchung (große Kugel)	DIN EN 438-2	1000 mm Fallhöhe Eindruck kleiner 10 mm	erfüllt
Rissanfälligkeit bei Beanspruchung	DIN EN 438-2	≥ Grad 4	erfüllt

<b>Oberflächeneigenschaften des Schichtstoffs</b>	<b>Prüfnorm</b>	<b>Anforderung</b>	<b>Prüfergebnis</b>
Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb	DIN EN 438-2	≥ 200 IP	erfüllt
Beständigkeit gegenüber Wasserdampf	DIN EN 438-2	Grad 5	erfüllt
Beständigkeit gegenüber trockener Hitze (160°C)	DIN EN 438-2	Grad 5	erfüllt
Beständigkeit gegenüber feuchter Hitze (100°C)	DIN EN 438-2	Grad 5	erfüllt
Kratzfestigkeit	DIN EN 438-2	Grad 4	erfüllt
Mikrokratzbeständigkeit	DIN EN 438-2	Verfahren A Verfahren B	≤ 15% Glanzgradänderung ≥ Klasse 4

<b>Lebensmittel - und Hygienische Eigenschaften</b>	<b>Prüfnorm</b>	<b>Anforderung</b>	<b>Prüfergebnis</b>
Chemikalienbeständigkeit	DIN 68861 / T1	1A	siehe Tabelle "Substanzen" S. 16
Kontakt mit Lebensmitteln – Gesamtmigration	EN 1186	Essigsäure 3% Ethanol 50% Ethanol 95% Isooctan	≤ 10 mg/dm <sup>2</sup> ≤ 10 mg/dm <sup>2</sup> ≤ 10 mg/dm <sup>2</sup> ≤ 10 mg/dm <sup>2</sup>
Hygiene	NSF/ANSI 35	Übereinstimmung nach NSF/ANSI 35	erfüllt
Antibakterielle Wirkung	JIS Z 2801:2012	Antibakterielle Aktivität von Staphylococcus aureus und Escherichia coli nach 24h	≥ 3 log Reduktion ≥ 99,9 % Reduktion

<b>Umwelteigenschaften</b>	<b>Prüfnorm</b>	<b>Anforderung</b>	<b>Prüfergebnis</b>
VOC Emission	AFNOR NF EN ISO 16000-9	Klassifizierung TVOC Emission	A+ ≤0,2 mg/m <sup>3</sup>
Phenolgehalt	AFNOR NF EN ISO 16000-9	Phenolnachweisgrenzen	<0,002 mg/m <sup>3</sup>
Formaldehyd Emission	EN 13986	Klassifizierung E1	erfüllt

## 07 Montagerichtlinien

1. Konfektionierte Elemente nur auf der Originalverpackungseinheit transportieren.
2. Verpackungseinheiten immer von der Querseite mittig entladen.
3. Konfektionierte Elemente immer auf der Originalpalette oder mit 4-Holz-Lagerung lagern.
4. Die Lagerung der konfektionierten Elemente darf nicht im Freien oder in feuchten Räumen erfolgen.
5. Konfektionierte Elemente immer dem Einbauort entsprechend lagern und nicht einer starken UV-Strahlenquelle aussetzen.
6. Konfektionierte Elemente vor dem Einbau mindestens 24 Stunden bei Raumtemperatur (mind. 18 °C) akklimatisieren. Bei Anliefertemperaturen unter 0 °C die Elemente mindestens 48 Stunden von allen Seiten klimatisieren.
7. Auf Rohplatten und konfektionierten Elementen keine Gegenstände ablegen, da diese zu Beschädigungen führen könnten.
8. RAUVISIO noir eignet sich für die vertikale/horizontale Anwendung im Innenbereich. Spezielle Anwendungsfälle müssen beim Hersteller abgefragt und ggf. abgeprüft werden.
9. Alle Materialien und Komponenten müssen vor der Verarbeitung/ Montage auf Schäden oder Mängel untersucht werden.
10. Eine Zwischenlagerung vor dem Einbau darf ausschließlich in der Originalverpackung in frostfreien und geschlossenen Räumen erfolgen.
11. Tragende Unterkonstruktionen sind plan und senkrecht auszurichten, welche unverrückbar miteinander verbunden werden.
12. Zur Vermeidung von Spannungsrissen muss eine spannungsfreie Verarbeitung und Montage erfolgen.
13. Ungeschützte Kanten an den Eckverbindungen bei Holzwerkstoffträgern dürfen vor der Montage nicht in Kontakt mit Feuchtigkeit kommen.
14. Bei Holzwerkstoffträgerplatten müssen alle Ausschnittkanten und Rohplattenkanten wasserfest versiegelt werden.
15. Alle Bohrungen in Holzwerkstoffträgerplatten müssen während der Montage wasserfest versiegelt werden.
16. Auf der Oberfläche darf nicht mit Werkzeugen gearbeitet werden.
17. Im Umgang mit der Oberfläche dürfen keine starken Lösemittel, Spezialreiniger (z. B. Abflussreiniger, Industriereiniger, Scheuermittel oder abrasive Reinigungstücher) und stärkere chemische Substanzen verwendet werden.
18. Für die Reinigung von matten Oberflächen haben sich "Schmutzradierer" bewährt.
19. Nicht auf unmontierten oder montierten RAUVISIO noir Elemente stehen.
20. Die Montage darf nur im Innenbereich zur vertikalen/horizontalen Anwendung erfolgen.



**Achtung! Beim Einbau der Spüle und allen weiteren Ausschnitten und Verbindungen muss dieser Punkt beachtet werden!**

---

## 08 Gebrauchs-/Pfleheinweise für den Endnutzer



Der porenlose, homogene Schichtstoff ist hygienisch und für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet sowie beständig gegen Pilze und Bakterien.



RAUVISIO noir ist beständig gegenüber den meisten im Haushalt vorkommenden Stoffen. Eine längere Einwirkung von aggressiven Substanzen kann Markierungen hinterlassen oder das Material schädigen.

### Die Tabelle zeigt die geprüften Medien und Einwirkdauer:

Substanzen	Beanspruchungsgruppe 1A RAUVISIO noir	
	D	Ergebnis
Essigsäure	16 h	5
Zitronensäure	16 h	5
Ammoniakwasser	16 h	5
Ethylalkohol	16 h	5
Rotwein	16 h	5
Bier	16 h	5
Cola	16 h	5
Kaffee	16 h	5
Schwarzer Tee	16 h	5
Schwarzer Johannisbeersaft	16 h	5
Kondensmilch	16 h	5
Wasser	16 h	5
Benzin	16 h	5
Aceton	16 h	5
Ethyl-Butylacetat	16 h	5
Butter	16 h	5
Olivenöl	16 h	5
Senf	16 h	4
Zwiebel	16 h	5
Desinfektionsmittel	16 h	5
Reinigungsmittel	16 h	5
Reinigungslösung	16 h	5

D Einwirkdauer

A Anforderung als Einstufungscode nach DIN EN 12720:2009-07



RAUVISIO noir ist eine berührungsfreundliche und warme duroplastische Oberfläche.



Zur Reinigung dürfen keine scheuernden oder alkoholischen Reinigungsmittel verwendet werden, hier besteht die Gefahr dass diese die Oberfläche angreifen und schädigen. Eine Reinigung von grobem Schmutz muss mit einem weichen Tuch (Mikrofasertuch) und Seifenwasser erfolgen, anschließend haben Sie die Möglichkeit mit einem „Schmutzradierer“ ein homogenes mattes Erscheinungsbild herzustellen.

### Beurteilung gem. DIN EN 12720 (07/2009):

Chemische Beständigkeit	Ergebnis
5	Keine sichtbare Veränderung
4	Eben erkennbare Änderung in Glanz oder Farbe
3	Leichte Veränderung in Glanz oder Farbe; die Struktur der Prüffläche ist nicht verändert
2	Starke Markierungen sichtbar; die Struktur der Prüffläche ist jedoch weitgehend unbeschädigt
1	Starke Markierungen sichtbar; die Struktur der Prüffläche ist verändert
0	Prüffläche stark verändert bzw. zerstört









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.

Wir sind immer in Ihrer Nähe.  
Wo genau, sehen Sie unter  
[www.rehau.de/standorte](http://www.rehau.de/standorte)

© REHAU Industries SE & Co. KG  
Rheniumhaus  
95111 Rehau

DML00702 DE 02.2022