



**Engineering progress
Enhancing lives**

RAUKANTEX Magic

Informacja techniczna



Klejenie RAUKANTEX PURE magic

Wszystkie obrzeża z serii RAUKANTEX PURE magic są powlekane uniwersalnym preparatem poprawiającym przyczepność. W związku z tym RAUKANTEX pure magic można przyklejać za pomocą dostępnych na rynku klejów topliwych EVA, PUR lub APAO. Jakość połączenia klejowego, czyli np. odporność termiczna, zależy od wyboru kleju topliwego. Bardzo dużą odporność termiczną można jednak uzyskać, stosując kleje o bardzo wysokiej odporności termicznej w połączeniu z bardzo wąskimi tolerancjami RAUKANTEX. Należy przy tym przestrzegać wskazówek producentów klejów topliwych.

1. Obróbka na urządzeniach przelotowych

- RAUKANTEX magic I

Frezowanie formatowe:

W przypadku problemów związanych z odpryskami na krawędziach poprzecznych płyty należy zastosować narzędzie do frezowania o kącie osiowym > 40°.

Obcinanie:

W przypadku „problemów z odpryskami” zmienić kierunek obrotów kapówki. W miarę możliwości cięcie wykonywać w kierunku płyty nośnej.

Frezowanie na równi z powierzchnią / zaokrąglanie:

Przeciwnie (od płyty nośnej). W przypadku problemów związanych z rozwarstwianiem frezować współbieżnie w kierunku płyty nośnej.

Cyklina:

Ustawić taką głębokość cyklinowania, aby uzyskać nieprzerwany, równomierny wiór. W razie potrzeby zasięgnąć w dziale technicznym informacji na temat naszej specjalnej „cykliny Magic”.

- RAUKANTEX magic II i stopniowane

Frezowanie formatowe/obcinanie/frezowanie:

Obróbka jak w przypadku standardowego obrzeża PP (kierunek obrotów frezu od płyty nośnej); obróbka przeciwbieżna.

Cyklina:

Ustawić taką głębokość cyklinowania, aby uzyskać nieprzerwany, równomierny wiór. W razie potrzeby zasięgnąć w dziale technicznym informacji na temat naszej specjalnej „cykliny Magic”.

- RAUKANTEX magic III

Frezowanie formatowe/obcinanie/frezowanie:

Obróbka jak w przypadku standardowego obrzeża PP (kierunek obrotów frezu od płyty nośnej); obróbka przeciwbieżna.

- RAUKANTEX magic 3D

Frezowanie formatowe/obcinanie/frezowanie:

Obróbka jak w przypadku standardowego obrzeża PP (kierunek obrotów frezu od płyty nośnej); obróbka przeciwbieżna.

Podawanie obrzeża – magazynek:

Zwrócić uwagę, aby mechanizm przesuwu obrzeża i prowadnice nie mogły spowodować uszkodzenia obrzeża. W tym przypadku sprawdziły się gumowane wałki wciągające.

2. Obróbka na centrum obróbczym

- RAUKANTEX magic I

Frezowanie na równi z powierzchnią / zaokrąglanie:

Kierunek obrotów frezu do płyty nośnej (niewłaściwy kierunek obrotów frezu powoduje odpryskiwanie).

Promiennik podczerwieni / gorące powietrze:

Obrzeże musi zostać ułożone na zewnętrznym łuku płyty w sposób niepowodujący naprężeń. W tym celu należy wybrać możliwie wysoką moc promiennika podczerwieni / temperaturę gorącego powietrza lub niską prędkość posuwu w strefie zewnętrznych łuków płyty. W przypadku niewystarczającego wygrzewania obrzeża istnieje niebezpieczeństwo powstawania pęknięć naprężeniowych. Urządzenia, które nie są wyposażone w odpowiednie źródła ciepła, nie nadają się do obróbki łuków magic !!

Cyklina:

Ustawić taką głębokość cyklinowania, aby uzyskać nieprzerwany, równomierny wiór. W razie potrzeby zasięgnąć w dziale technicznym informacji na temat naszej specjalnej „cykliny Magic”.

Wskazówki dotyczące czyszczenia i redukcji pęknięć naprężeniowych

Pęknięcia naprężeniowe:

Wszystkie przezroczyste tworzywa sztuczne mają skłonność do pęknięć naprężeniowych w przypadku nadmiernego rozciągnięcia lub czyszczenia mniej lub bardziej agresywnymi środkami czyszczącymi. W zależności od stopnia rozciągnięcia pęknięcia naprężeniowe mogą mieć formę głębokich pęknięć, niewielkich pęknięć lub mlecznego zmętnienia przezroczystego materiału. Z tego względu niezmiernie ważne jest, aby obrzeże ułożyć na zewnętrznym łuku płyty w sposób niepowodujący naprężeń. Można to osiągnąć, odpowiednio wygrzewając obrzeże przy pomocy promiennika UV lub strumienia gorącego powietrza.

Kontrola wybranych parametrów obróbki:

Aby sprawdzić prawidłowość wybranych parametrów obróbki łuków, na zewnętrznym łuku płyty wzorcowej należy użyć środka do czyszczenia tworzyw sztucznych (np. specjalnego środka do czyszczenia tworzyw sztucznych LP 305/98 firmy Riepe lub środka do czyszczenia tworzyw sztucznych FSG firmy Schäfer). Dopóki na powierzchni obrzeża pojawiają się pęknięcia lub zmętnienia, oznacza to, że parametry nie są jeszcze prawidłowe lub że obrzeże nie jest jeszcze dostatecznie wygrzane.

W celu optymalizacji należy zwiększyć wygrzewanie lub zwiększyć promień zewnętrznego łuku płyty. Taka prosta kontrola wstępna pozwala uniknąć późniejszych reklamacji klientów końcowych.

Naprawa obrzeży:

Niewielkie i niezbyt głębokie pęknięcia naprężeniowe można usunąć poprzez precyzyjną obróbkę termiczną za pomocą dmuchawy gorącego powietrza. W przypadku klejów EVA i APAO obróbka cieplna musi być stosowana w sposób kontrolowany – w przeciwnym razie może nastąpić odklejenie obrzeża.

- RAUKANTEX magic II i stopniowane

Frezowanie formatowe/obcinanie/frezowanie:

Obróbka jak w przypadku standardowego obrzeża PP (kierunek obrotów frezu od płyty nośnej); obróbka przeciwbieżna.

Cyklina:

Ustawić taką głębokość cyklinowania, aby uzyskać nieprzerwany, równomierny wiór. W razie potrzeby zasięgnąć w dziale technicznym informacji na temat naszej specjalnej „cykliny Magic”.

- RAUKANTEX magic III

Frezowanie formatowe/obcinanie/frezowanie:

Obróbka jak w przypadku standardowego obrzeża PP (kierunek obrotów frezu od płyty nośnej); obróbka przeciwbieżna. Wersja chrom: maks. możliwy łuk zewnętrzny R 50.

- RAUKANTEX magic 3D

Frezowanie formatowe/obcinanie/frezowanie:

Obróbka jak w przypadku standardowego obrzeża PP (kierunek obrotów frezu od płyty nośnej); obróbka przeciwbieżna.

Podawanie obrzeża – magazynek:

Zwrócić uwagę, aby mechanizm przesuwu obrzeża i prowadnice nie mogły spowodować uszkodzenia obrzeża. W tym przypadku sprawdziły się gumowane wałki wciągające.

Podawanie kleju topliwego:

W przypadku podawania kleju topliwego bezpośrednio na obrzeże należy używać specjalnych (np. gumowanych) wałków nanoszących klej, aby zapobiec uszkodzeniu nadruku dekoru.

Najwyższa jakość, szeroki zakres usług i prosta obróbka to oczywistość w przypadku wszystkich obrzeży RAUKANTEX!

Więcej informacji można uzyskać w dziale technicznym REHAU.

Niniejszy dokument jest chroniony przez prawo autorskie. Powstałe w ten sposób prawa, w szczególności prawo do tłumaczenia, przedruku, pobierania rysunków, przesyłania drogą radiową, powielania na drodze fotomechanicznej lub podobnej, a także zapisywania danych w formie elektronicznej są zastrzeżone.

Nasze doradztwo w zakresie zastosowania - zarówno w formie ustnej, jak i pisemnej - oparte jest na wieloletnim doświadczeniu i wypracowanych standardach i udzielane jest zgodnie z najlepszą wiedzą. Zakres zastosowania produktów REHAU jest ostatecznie i wyczerpująco opisany w informacji technicznej o danym produkcie. Obowiązująca aktualna wersja dostępna jest w internecie na stronie www.rehau.com/TI. Zastosowanie, przeznaczenie

i przetwarzanie naszych produktów wykracza poza nasze możliwości kontroli i tym samym pozostaje wyłącznie w zakresie odpowiedzialności danego odbiorcy/użytkownika/przetwórcy. Jeżeli jednak dojdzie do odpowiedzialności cywilnej, to podlega ona wyłącznie naszym warunkom dostawy i płatności, które są dostępne na stronie www.rehau.com/conditions, o ile nie było innych ustaleń pisemnych z REHAU. Dotyczy to również ewentualnych roszczeń z tytułu rękojmi, przy czym rękojmia odnosi się do niezmiennej jakości naszych produktów zgodnie z naszą specyfikacją. Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych.

www.rehau.pl

© REHAU Sp. z o.o.

ul. Poznańska 1a

62-081 Przeźmierowo k. Poznań

Biurowo-handlowo-techniczne REHAU
Baranowo, ul. Poznańska 1A, 62-081 Przeźmierowo k. Poznań - tel. 0-61 84 98 400 - fax 0-61 84 98 401 - poznan@rehau.com
REHAU Sp. z o.o. - NIP 781-00-16-806 - Sąd Rejonowy Poznań - Nowe Miasto i Wilda w Poznaniu VIII Wydział Gospodarczy
Krajowego Rejestru Sądowego; nr KRS 0000049439 - Kapitał zakładowy: 46 500 000,00 zł

M01674 PL 07.2024