



**Engineering progress
Enhancing lives**

RAUKANTEX

Condizioni tecniche di fornitura



Indice

1.	Ambito di validità	03
2.	Campo di impiego	03
3.	Dimensioni e tolleranze	03
4.	Caratteristiche generali dei materiali	04
4.1.	Materiali per bordi	04
4.2.	Materiali per strati funzionali	05
4.3.	Grado di lucentezza	05
5.	Note speciali per bordi RAUKANTEX	05
5.1.	Bordi ABS	05
5.2.	Bordi trasparenti in PET e PMMA	05
5.3.	Bordi con pellicola protettiva	05
5.4.	RAUKANTEX pro e plus in PVC	05
6.	Classificazione RAUKANTEX	06
6.1.	RAUKANTEX pure (bordi a colla)	06
6.2.	RAUKANTEX plus/pro (bordi senza fughe)	06
6.3.	Programma bordi RAUKANTEX	06
6.3.1	RAUKANTEX color e decor	06
6.3.2	RAUKANTEX designo	06
6.3.3	RAUKANTEX eco	06
6.3.4	RAUKANTEX evo	06
6.3.5	RAUKANTEX magic 1	06
6.3.6	RAUKANTEX magic 2	06
6.3.7	RAUKANTEX magic 3	06
6.3.8	RAUKANTEX soft	06
6.3.9	RAUKANTEX basic edge	06
6.3.10	RAUKANTEX bordi laccati	07
6.3.11	RAUKANTEX floor	07
6.3.12	RAUKANTEX door	07
6.3.13	RAUKANTEX health.protect	07
6.3.14	RAUKANTEX wood	07
7.	Indicazioni sulla lavorabilità	07
8.	Pulizia/disinfezione	08
8.1.	Pulizia	08
8.2.	Disinfezione	08
9.	Versione superficiale	08
10.	Stoccaggio	08
11.	Specifiche di consegna e imballaggio	09
12.	Funzionalità	09
13.	Modifiche	09
14.	Conformità alle norme	09

RAUKANTEX – Condizioni tecniche di fornitura

1. Ambito di validità

Il presente accordo di fornitura è parte integrante del contratto e si applica ai bordi RAUKANTEX. Esso definisce e circoscrive l'ambito di fornitura di REHAU. Le caratteristiche dei materiali e dei prodotti si riferiscono alle condizioni di consegna in stato di fornitura. Esso viene documentato attraverso appositi campioni prelevati durante la produzione.

2. Campo di impiego

I bordi RAUKANTEX sono utilizzati per il rivestimento dei bordi dei pannelli truciolari nell'industria del mobile.

3. Dimensioni e tolleranze

Le tolleranze standard per bordi RAUKANTEX sono disponibili su richiesta al proprio referente o online (a seconda del materiale) all'indirizzo

www.rehau.com/ti-raukantex.

Bordi con strato funzionale



RAUKANTEX pro – Perfezione allo stato puro

Bordo con strato funzionale polimerico

Con uno strato funzionale al 100% in materiale polimerico si ottengono componenti senza fughe perfetti. 100% abbinamento cromatico. 100% senza colla – qualità industriale comprovata. Materiali: PMMA, PP, ABS, PET

■ ■ ■	Resistenza all'umidità
■ ■ ■	Resistenza ai raggi UV
■ ■ ■	Tenuta durezza
■ ■ ■	Aspetto

Lo strato funzionale si fonde senza fughe

RAUKANTEX plus – Il modello base

Bordo con strato funzionale in TPU

Sul retro uno strato funzionale polimerico, abbinato cromaticamente, assicura un effetto ottico senza fughe dei componenti, 100% senza colla. Materiali: PMMA, ABS

■ ■ □	Resistenza all'umidità
■ ■ □	Resistenza ai raggi UV
■ ■ □	Tenuta/durezza
■ ■ □	Aspetto

Strato funzionale con fuga pressoché invisibile

Bordi adesivi



RAUKANTEX pure – Il grande classico

Bordo colla

La colla allo stato liquido viene applicata sul pannello o sul bordo. Materiali: PMMA, PP, ABS, PET, PVC

Ad es. colla EVA:

■ □ □	Resistenza all'umidità
■ □ □	Resistenza ai raggi UV
■ □ □	Tenuta/durezza
■ □ □	Aspetto

Strato funzionale con fuga visibile

Ad es. colla PUR:

■ ■ ■	Resistenza all'umidità
■ □ □	Resistenza ai raggi UV
■ ■ ■	Tenuta/durezza
■ □ □	Aspetto



Tecnologia laser

Nella lavorazione a laser lo strato funzionale è attivato da un laser.



Tecnologia Hot Air

Con il metodo Hot Air l'aria compressa calda consente la fusione dello strato funzionale.



Tecnologia NIR

Con la tecnologia Near Infrared Radiation l'energia termica può essere trasferita in modo rapido e preciso.

4. Caratteristiche generali dei materiali

4.1. Materiali per bordi

	RAU-PP color, decor e natura	RAU-PP designo	RAU-ABS color, decor e natura	RAU-ABS basic edge	RAU-PMMA color, decor
Durezza Shore D DIN EN ISO 7619-1	75 ± 3	75 ± 3	70 ± 4		80 ± 3
Temperatura di ammorbidimento Vicat ISO 306, Metodo B/50	ca. 100 °C	ca. 100 °C	ca. 90 °C		ca. 80 °C
Densità secondo DIN EN ISO 1183				ca. 0,6 g/cm ³	
Metodo di penetrazione con sfera DIN EN ISO 2039, Parte 1					≥ 80 N/mm ²
Resistenza alla luce EN ISO 4892-2 Metodo B Valutazione in base alla scala di grigi ISO 105-A02	≥ Livello 6	≥ Livello 6	≥ Livello 6		≥ Livello 6
Ritiro bordi con spessore 0,4 – 4,0 mm 1 h a 90 °C in camera termostatica	≤ 0,3 %	≤ 0,3 %			≤ 1,0 %
Ritiro bordi ≥ 1,7 mm 1 h a 90 °C in camera termostatica			≤ 1,7 %	≤ 0,3 %	
Ritiro bordi ≤ 1,5 mm 1 h a 60 °C in camera termostatica			≤ 0,3 %		
Resistenza al vapore acqueo secondo DIN EN 438-2 Punto 14		Grado 5			

	RAU-PVC color, decor e natura	RAU-PVC soft	RAU-PVC 1195 floor	RAU-PVC 1293 floor	RAU-PVC 1699 floor	RAU-PET magic 1	RAU-PP/SRT soft
Durezza Shore D o A DIN EN ISO 7619-1	79 ± 4 (D)	da 59 a 75 (A) a seconda della formula indi- cata				75 ± 4 (D)	da 70 a 90 (A) a seconda della formula indicata
Temperatura di ammorbidimento Vicat ISO 306, Metodo B/50	ca. 67 °C		ca. 73 °C	ca. 75 °C	ca. 65 °C	ca. 76 °C con inserto in alluminio	
Resistenza allo strappo DIN EN ISO 527-2			≥ 30 N/mm ²				
Resistenza alla trazione DIN EN ISO 527-2			0 – 5 %				
Resistenza superficiale, misura- zione con elettrodo speciale a 10 V			5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ Ohm	<5x10 ¹¹ Ohm			
Resistenza di contatto (riferita a bordi con spessore di 0,8 mm) Bordo di 100 mm su supporto in lamiera Applicare un elettrodo in ottone di 50 mm, a 10 V			5x10 ⁴ < R < 5x10 ⁶ Ohm				
Resistenza alla luce EN ISO 4892-2 Metodo B Valutazione secondo la scala dei grigi ISO 105-A02	≥ Livello 6	≥ Livello 6		≥ Livello 6		≥ Livello 6	≥ Livello 6
Ritiro bordi ≥ 1,7 mm 1 h a 90 °C in camera termostatica	≤ 1,7 %					< 0,3 %	
Ritiro bordi ≤ 1,5 mm 1 h a 60 °C in camera termostatica	≤ 0,3 %		≤ 0,3 %	< 0,3 %	≤ 0,3 %	< 0,1 %	
Resistenza al fuoco DIN 4102 Foglio 4	autoestin- guente	autoestin- guente	autoestin- guente	autoestin- guente	si estingue dopo la rimo- zione della fiamma		

4.2. Materiali per strati funzionali

	RAUKANTEX		
	pro	plus	OFL
Durezza Shore D o A DIN EN ISO 7619-1	58 ± 3 (D)	ca. 92 (A) ca. 35 (D)	90 (A) 35 (D)
Punto di fusione (DSC) DIN EN ISO 11 357-1 (Velocità di riscaldamento 10 K/min.)	150 ± 15 °C	115 ± 20 °C	135 ± 15 °C
Densità secondo EN ISO 1183	0,85 - 0,93 g/cm ³	1,2 - 1,3 g/cm ³	0,95 g/cm ³
Resistenza alla trazione secondo ISO 527	> 14 Mpa	-	-

4.3. Grado di lucentezza

Il grado di lucentezza, associato alla vernice UV, è un aspetto fondamentale nelle superfici. A seconda della conformazione della superficie e del punto di osservazione la luce viene riflessa in maniera differente, accentuando o attenuando la brillantezza in base al cosiddetto "Effetto Shine". In conformità alla DIN 67530, REHAU misura il grado di lucentezza con un angolo di 60 gradi su superfici lisce. Eccezionalmente il grado di lucentezza può essere misurato direttamente sulla goffratura, ma in questo caso il valore misurato non corrisponderà al grado di lucentezza effettivo.

Tolleranze per bordi laccati

Grado di lucentezza Tolleranza in unità di lucentezza

da 6 a 100	± 3
------------	-----

Le vernici speciali possono presentare tolleranze differenti. Tolleranze speciali su richiesta.

Tolleranze per bordi non laccati:

Per i bordi non laccati, il grado di tolleranza è sensibilmente maggiore. In questi casi si parla di lucentezza in funzione dell'estrusione, che empiricamente si colloca fra 0-40 punti di lucentezza, a seconda della tecnica di produzione (calandra/estrusione) della versione superficiale (goffrata/non goffrata) o del materiale del bordo (ABS / PP / PMMA).

5. Indicazioni speciali per bordi RAUKANTEX

5.1. Bordi ABS

Per la pulizia di bordi in RAU-ABS si raccomanda di utilizzare detergenti speciali per materiali sintetici. Per la pulizia, non impiegare sostanze a forte concentrazione di solventi o alcol per evitare il deterioramento o l'erosione del materiale del bordo.

In caso di forte pressione, associata ad attrito, le tonalità più intense o scure sul raggio fresato potrebbero scolorirsi leggermente. Per ulteriori informazioni sulla pulizia, consultare il Punto 8. Le indicazioni sulla lavorazione sono disponibili nei relativi documenti di vendita.

5.2. Bordi trasparenti in PET e PMMA

In caso di utilizzo di isolanti e detergenti, verificare attentamente che siano privi di alcol o solventi. Tali sostanze non possono venire a contatto con polimeri trasparenti per bordi. A questo proposito, i detergenti antistatici o i refrigeranti risultano particolarmente critici. L'utilizzo di sostanze contenenti alcol o solventi potrebbe provocare la formazione di incrinature. Esse possono comparire anche dopo un certo intervallo di tempo. Per ulteriori informazioni sulla lavorazione, consultare i relativi documenti di vendita.

Consigli per la pulizia e la riduzione delle incrinature:

Qualora vengano tesi eccessivamente o puliti con detergenti più o meno aggressivi, generalmente tutti i polimeri rigidi trasparenti sono soggetti alla formazione di incrinature. A seconda delle dimensioni, le incrinature possono presentarsi in forma di fessurazioni profonde nel materiale, piccole fessure capillari o come punti opachi sul materiale trasparente. Pertanto è fondamentale applicare il bordo senza tensione lungo il bordo del pannello. A tale scopo, riscaldare a sufficienza del bordo con irradiatoria a raggi infrarossi o aria calda.

5.3. Bordi con pellicola protettiva

In caso di versioni di bordi con pellicola protettiva, lo strato di pellicola presenta una resistenza limitata ai solventi.

Rimuovere tempestivamente la pellicola dal bordo (subito dopo il montaggio definitivo).

La pellicola standard (a stampa trasparente) non è resistente ai raggi UV (ad esempio per applicazioni di laccatura). Per tali applicazioni specifiche si consiglia la pellicola speciale resistente ai raggi UV (pellicola nera/bianca).

5.4. RAUKANTEX pro e plus in PVC

La lavorazione di RAUKANTEX pro o plus è consentita tramite metodo Hot Air anche con materiale PVC.



Non è consentito il trattamento di RAUKANTEX pro o plus, con materiale PVC, tramite tecnologia laser a causa della possibile formazione di gas tossici.

6. Classificazione RAUKANTEX

6.1. RAUKANTEX pure (bordi a colla)

I bordi RAUKANTEX pure sono progettati per il trattamento con le comuni macchine di incollaggio di bordi con colla termofusibile. Il retro dei bordi è quindi cosparso con un primer universale, compatibile con l'utilizzo di collanti termofusibili.

Il cliente è tenuto a verificare l'adeguatezza delle colle attraverso lavorazioni di prova.

Attenersi alle istruzioni d'uso previste dal fornitore del collante.

6.2. RAUKANTEX plus/pro (bordi senza fughe)

I bordi senza fughe RAUKANTEX plus/pro sono progettati per la lavorazione con macchine bordatrici a CO₂, diodi laser, aria calda o NIR. A questo scopo, i bordi sono provvisti di uno strato funzionale. Il cliente è tenuto a verificare la funzionalità dei bordi senza fughe RAUKANTEX attraverso lavorazioni di prova.

Stabilità superficiale:

Alla luce dell'elevato fabbisogno energetico per la lavorazione dei bordi senza fughe, durante l'applicazione di RAUKANTEX laser edge su pannelli truciolari, la superficie del bordo potrebbe risultare irregolare.

A causa dell'apporto energetico nello strato funzionale e della conduzione termica nel bordo di supporto, la struttura del pannello truciolare potrebbe risultare visibile sotto la superficie piana in lavorazione, in funzione dello spessore del bordo (<1,5 mm) e della versione (il grado di criticità aumenta in funzione della lucentezza). In questi casi si consiglia l'utilizzo di strati funzionali speciali, previo accordo con il reparto tecnico REHAU. L'applicazione su pannelli MDF non comporta criticità.

Lo strato funzionale dei bordi senza fughe RAUKANTEX non è laccato e, pertanto, è classificato come lucentezza in funzione dell'estrusione. Il grado di lucentezza e la regolarità superficiale potrebbero variare in funzione delle caratteristiche produttive. Queste caratteristiche non influiscono sul comportamento in fusione dello strato funzionale durante la lavorazione.

In considerazione della possibile formazione di sostanze tossiche durante la fusione dei materiali per gli strati funzionali, REHAU consiglia di prevedere un'aspirazione durante il trattamento. In conformità al regolamento TA-Luft, è possibile deviare l'aria aspirata nelle vicinanze. Verificare le condizioni e le norme in funzione del caso. In caso di ricircolo dell'area depurata, filtrare le particelle di polvere e i componenti gassosi in modo appropriato. Rispettare le indicazioni da parte del produttore del macchinario o del filtro.

6.3. Programma bordi RAUKANTEX

6.3.1 RAUKANTEX color e decor

I bordi RAUKANTEX color e decor sono indicati per componenti di mobili senza particolari requisiti in termini di resistenza al vapore. Le formule PP1341/PP1541, ulteriormente stabilizzate, mostrano una maggiore stabilità alla luce (1500 h secondo DIN EN 513 - 1S).

6.3.2 RAUKANTEX designo

I bordi RAUKANTEX designo in RAU-PP sono indicati per componenti di mobili con particolari requisiti in termini di resistenza al vapore.

6.3.3 RAUKANTEX eco

Nei bordi RAUKANTEX eco in RAU-PP, il materiale di base polimerico è in parte sostituito da materiali riciclati, a dimostrazione dell'approccio eco-sostenibile di REHAU.

6.3.4 RAUKANTEX evo

Nei bordi RAUKANTEX evo in RAU-PP il materiale di base polimerico è sostituito al 50% da materiali riciclati non fossili, a dimostrazione dell'approccio sostenibile di REHAU.

6.3.5 RAUKANTEX magic 1

I bordi RAUKANTEX magic 1 in RAU-PET con inserti in alluminio si caratterizzano per l'effetto ottico realistico.

6.3.6 RAUKANTEX magic 2

Bordi RAUKANTEX con inserto in alluminio o acciaio inox. La superficie in alluminio o in acciaio inox è laccata con una vernice protettiva UV e provvista di pellicola protettiva.

6.3.7 RAUKANTEX magic 3

I bordi RAUKANTEX in RAU-PP, provvisti di una rivestimento polimerico protettivo in alluminio o cromato, sono indicati per componenti di mobili senza particolari requisiti in termini di resistenza al vapore.

6.3.8 RAUKANTEX soft

I bordi RAUKANTEX con elemento di sigillatura sono indicati per bloccare la polvere e attutire il movimento di battuta.

6.3.9 RAUKANTEX basic edge

RAUKANTEX basic edge in RAU-ABS schiumato sono utilizzati come bordo di supporto nei pannelli leggeri o come base in caso di pannelli truciolari con spessore minimo per la bordatura di superfici strette. La superficie si caratterizza per la leggera struttura e risulta ampiamente omogenea.

6.3.10 Bordi verniciabili RAUKANTEX

I bordi verniciabili RAUKANTEX in RAU-ABS possono essere utilizzati in versione traslucida o colorata. Per la versione traslucida, i bordi devono essere rivestiti con una vernice coprente a causa della limitata resistenza alla luce. Per la verniciatura è possibile utilizzare diversi sistemi di laccatura (es. DD o vernici ad acqua).

Le caratteristiche della verniciatura possono variare sensibilmente in funzione del tipo, del metodo di applicazione e dello spessore. Il cliente è pertanto tenuto a verificare individualmente le prestazioni di aderenza (aderenza immediata e proprietà a lungo termine). In caso di stoccaggio prolungato dei bordi, è opportuno eseguire una nuova prova lavorazione (verniciatura inclusa) prima di utilizzare il bordo. Nei bordi verniciabili, la superficie non presenta esigenze specifiche in termini di colore, uniformità o lucentezza.

Conservare i bordi in un luogo al riparo dalla luce.

Oltre ai bordi verniciabili RAUKANTEX, è possibile utilizzare anche i bordi di serie ABS per la verniciatura. I bordi ABS devono tuttavia essere forniti in versione a tinta unita, non laccata e non goffrata, I bordi laccati ABS non sono indicati per la sovraverniciatura.

6.3.11 RAUKANTEX floor

I bordi RAUKANTEX in RAU-PVC conduttore 1195 (Spessore $\geq 0,5$ mm) con primer sono autoestinguenti e risultano indicati per la dispersione di cariche elettrostatiche nei pavimenti sopraelevati.

Attenzione: a causa dei materiali contenuti, se l'operazione non è eseguita correttamente, la superficie potrebbe scolorirsi.

I bordi RAUKANTEX in RAU-PVC 1699 con primer sono progettati per un bassa emissione di scricchiolii e un elevato potere estinguente. Trovano applicazione per il rivestimento dei bordi dei pavimenti sopraelevati.

I bordi RAUKANTEX in RAU-PVC 1293 con primer presentano un certo grado di fragilità e un potere estinguente elevati. Trovano applicazione nel rivestimento ei bordi dei pavimenti sopraelevati di tipo minerale.

In caso di scritte stampate, la resistenza all'abrasione e ai solventi risulterà limitata.

6.3.12 RAUKANTEX door

I bordi RAUKANTEX door in RAU-PP sono appositamente progettati per il rivestimento della battuta della porta. Tali bordi sono disponibili esclusivamente in RAU-PP, nelle versioni pro e pure.

Osservare le tolleranze speciali previste per questa tipologia di prodotti. Si prega di notare che alcuni strati funzionali presentano una resistenza UV limitata (a seconda delle condizioni di conservazione). Con gli strati funzionali OFL 323 e 373, il colore dello strato funzionale può cambiare. Tuttavia, questo aspetto è secondario perchè una volta lavorato il bordo, la fuga è minima.

6.3.13 RAUKANTEX health.protect

I bordi RAUKANTEX sono realizzabili anche nella versione antibatterica. In caso di necessità, rivolgersi al proprio referente REHAU. Per tutte le informazioni sul principio attivo (fosfato di argento) e il funzionamento, consultare l'Informazione tecnica M01678 "RAUKANTEX health.protect".

www.rehau.com/ti-raukantex

6.3.14 RAUKANTEX wood (Bordi in legno impiallacciato)

Bordi impiallacciati in legno massiccio di diverso spessore, parzialmente incollati su più strati, impiegati per il rivestimento dei bordi di pannelli nel settore dell'arredamento. Se l'imballaggio non è stato aperto e si trova in condizioni climatiche normali (20 °C / 65 % umidità relativa), il prodotto può essere stoccato per almeno 12 mesi. Dopo tale periodo, eseguire una lavorazione di prova prima dell'utilizzo. Se non conservato correttamente, il bordo impiallacciato potrebbe andare incontro a infragilimento.

7. Istruzioni sulla lavorazione

I bordi RAUKANTEX sono adatti ai sistemi a scorrimento e ai centri di lavorazione I parametri di lavorazione dipendono principalmente dai collanti e dagli altri elementi utilizzati, dalle condizioni ambientali, dai macchinari e dagli strumenti impiegati. In seguito alla lavorazione, il cliente è tenuto a verificare personalmente la tenuta del bordo mediante apposite procedure e prove.

I bordi da lavorare devono essere acclimatati a una temperatura ambiente normale (ca. 18 °C - 25 °C). Si consiglia di aprire l'imballaggio. A causa delle proprietà del materiale, possono verificarsi incrinature bianche in bordi dai colori specifici se è stato scelto un raggio del bordo del pannello troppo piccolo. Per ulteriori indicazioni sulla lavorabilità, consultare la relativa documentazione di vendita e le informazioni tecniche.

8. Pulizia/disinfezione

8.1. Pulizia

Di seguito è riportato una tabella della resistenza dei materiali dei bordi agli agenti chimici contenuti (o potenzialmente contenuti) nei detergenti standard.

	PP	ABS	PMMA	PVC
Acetone	+	-	-	-
Acquaragia	+	0	+	+
Cicloesano	+	-	-	0
Acido acetico concentrato	+	-	+	0
Etanolo, 96 % (Alcol)	+	+	-	0
Etilacetato, acetato di etile	+	-	-	-
Eptano, esano	+	0	+	+
Isopropanolo	+	0	-	+
Metilacetone	+	-	-	-
Ipoclorito di sodio, 2 % cloro attivo	+	+	+	+
Perossido di ossigeno, in soluzione acquosa, 30 %	+	+	+	+
Acido citrico, in soluzione acquosa, 10 %	+	+	+	+

+ resistente 0 resistenza limitata - non resistente

Questa panoramica si riferisce esclusivamente al materiale di base del bordo. La composizione del detergente, nonché la durata dell'azione detergente e la quantità esercitano un ulteriore influsso. La resistenza in questione si riferisce sempre alla sostanza di base del detergente utilizzato. Alcuni detergenti o additivi specifici (oli, profumi etc.) potrebbero danneggiare i polimeri. Pertanto è sempre necessario verificare l'idoneità del detergente per ogni singolo caso (si consiglia di testare il detergente su un punto del bordo non in vista).

8.2. Disinfezione

Sono stati testati diversi disinfettanti su diversi materiali per bordi. Utilizzando il prodotto conformemente alle istruzioni del produttore non sono state riscontrate modifiche al bordo.

Per maggiori informazioni, contattare il reparto tecnico competente.

Si consiglia di provare il disinfettante su un punto non in vista del bordo (secondo le indicazioni del produttore).

9. Caratteristiche della superficie

Le superfici sono classificate secondo i gradi di goffatura e lucentezza REHAU. Le deviazioni legate alla lavorazione o al materiale non dovrebbero pregiudicare l'aspetto estetico, se osservate da una distanza di 0,5 m.

10. Stoccaggio

Se immagazzinati correttamente, i bordi RAUKANTEX possono essere stoccati per almeno 12 mesi. In caso di bordi prodotti da oltre 12 mesi, eseguire una lavorazione di prova prima del trattamento di serie.

Condizioni di stoccaggio raccomandate:

- temperatura ambiente (ca. 18 °C - 25 °C)
- luogo asciutto
- luogo pulito
- assenza di vapori contenenti solventi
- al riparo dalla luce

Non immagazzinare RAUKANTEX soft PVC per un periodo superiore a 6 mesi dalla consegna.

Non immagazzinare RAUKANTEX plus (con rivestimento a base di collante termofusibile sul retro) per un periodo superiore a 6 mesi dalla consegna. Per evitare l'incollaggio dei singoli punti di avvolgimento, la temperatura di stoccaggio non deve essere superiore a 25 °C.

11. Specifiche di consegna e imballaggio

Per il formato dei rotoli e l'imballaggio dei bordi RAUKANTEX valgono le specifiche d'ordine, per il programma da magazzino valgono le specifiche standard.

Nella produzione, si considera una tolleranza di lunghezza di +/- 2 % (a temperatura ambiente di ca. 18-25 °C).

Per i bordi senza fughe PRO inclusi nel programma di magazzino, per ragioni tecniche si applica una tolleranza di lunghezza di +/- 5% (a temperatura ambiente di ca. 18-25 °C).

12. Funzionalità

È compito del cliente stabilire l'idoneità del prodotto all'applicazione specifica, eseguendo specifici controlli di funzionamento prima della lavorazione in serie.

13. Modifiche

In qualità di fornitore responsabile, REHAU si riserva il diritto di apportare modifiche o integrazioni ai prodotti previsti da contratto per finalità di miglioramento o di sviluppo. Valgono le condizioni tecniche di consegna più recenti.

14. Conformità alle norme

Il cliente è tenuto a notificare eventuali variazioni dei requisiti derivate da modifiche normative rispetto alle disposizioni citate nelle presenti condizioni tecniche di consegna. Salvo diversi accordi, si applicano le norme valide previste nella relativa versione delle condizioni tecniche di consegna.

Il presente documento è coperto da copyright. E' vietata in particolar modo la traduzione, la ristampa, lo stralcio di singole immagini, la trasmissione via etere, qualsiasi tipo di riproduzione tramite apparecchi fotomeccanici o similari nonché l'archiviazione informatica senza nostra esplicita autorizzazione.

La nostra consulenza tecnica verbale o scritta si basa sulla nostra esperienza pluriennale, su procedure standardizzate e sulle più recenti conoscenze in merito. L'impiego dei prodotti REHAU è descritto nelle relative informazioni tecniche, la cui versione aggiornata è disponibile online all'indirizzo

www.rehau.com/IT. La lavorazione, l'applicazione e l'uso dei nostri prodotti esulano dalla nostra sfera di competenza e sono di completa responsabilità di chi li lavora, li applica o li utilizza. La sola responsabilità che ci assumiamo, se non diversamente concordato per iscritto con REHAU, si limita esclusivamente a quanto riportato nelle nostre condizioni di fornitura e pagamento consultabili al sito www.rehau.com/conditions. Lo stesso vale anche per eventuali richieste di garanzia. La nostra garanzia assicura costanza nella qualità dei prodotti REHAU conformemente alle nostre specifiche. Salvo modifiche tecniche.

© REHAU S.p.A.
Via XXV Aprile 54
20040 Cambiagio (MI)

M01669 M00-01 IT 10.2021