
RAUKANTEX MAGIC I
Műszaki tájékoztató

RAUKANTEX MAGIC I

Műszaki tájékoztató

A RAUKANTEX pure magic ragasztása

A RAUKANTEX pure magic-programban található élszalagok mind univerzális alapozóval (primer) vannak bevonva. A RAUKANTEX pure magic ezért megmunkálható a kereskedelembe kapható EVA, PUR és APAO olvadékragasztókkal is. A ragasztás minősége, pl. a hőállóság az olvadékragasztó tulajdonságaitól függ. Nagy hőállóságú ragasztók alkalmazásával azonban a nagyon szűk RAUKANTEX tűrésekkel együtt igen magas hőállóság érhető el. Ennek során az olvadékragasztó gyártójának utasításait mindenképpen be kell tartani.

1. Megmunkálás áthaladó élzáró berendezésen

RAUKANTEX magic I

Formázó marás:

Ha a lap keresztirányú élein kipattogzás okoz problémát, akkor $> 40^\circ$ tengelyszögű marószerszámot kell használni.

Darabolás:

Kipattogzás esetén fordítsa meg a darabolófeje forgásirányát. Lehetőség szerint a hordozó irányába kell végezni a darabolást.

Síkba marás/rádiuszmarás:

Ellenkező irányú forgás (a hordozótól el). Ha a rétegek elválásával van probléma, egyenes mozgásban a hordozó irányába kell végezni a marást.

Lehúzópenge:

A lehúzópenge által képzett forgácsot olyan vastagra állítsa be, hogy végighúzódná, egyenes forgács jöjjön létre. Ha szükséges, kérjen információt speciális Magic lehúzópengéről alkalmazástechnikai részlegünktől.

RAUKANTEX magic II és V-nut kialakítás

Formázó marás/darabolás/marás:

Megmunkálás a normál PP élyaghoz hasonlóan (marás forgásiránya a hordozótól elfelé); ellentétes irányú mozgással.

Lehúzópenge:

A lehúzópenge által képzett forgácsot olyan vastagra állítsa be, hogy végighúzódná, egyenes forgács jöjjön létre. Ha szükséges, kérjen információt speciális Magic lehúzópengéről alkalmazástechnikai részlegünktől.

RAUKANTEX magic III

Formázó marás/darabolás/marás:

Megmunkálás a normál PP élyaghoz hasonlóan (marás forgásiránya a hordozótól elfelé); ellentétes irányú mozgással.

RAUKANTEX Magic 3D

Formázó marás/darabolás/marás:

Megmunkálás a normál PP élyaghoz hasonlóan (marás forgásiránya a hordozótól elfelé); ellentétes irányú mozgással.

Táras éladagolás:

Ügyeljen arra, hogy az éltovábbító és az élvezetők ne sérthessék fel az élyet. Az élyzalag behúzásához a gumírozott görgők bevált megoldást jelentenek.

2. Feldolgozás CNC-megmunkálóközponon

RAUKANTEX magic I

Síkba marás/rádiuszmarás:

A maró forgásiránya a hordozó felé legyen (fordított forgásirány esetén kipattogzás keletkezhet).

Infravörös hőszárzó/forró levegő:

Az élyzárót feszültségmentesen kell a külső rádiuszok köré elhelyezni. Ehhez a lapok külső rádiuszainak területén lehetőleg nagy sugárzási teljesítmény/magas levegő-hőmérsékletet, illetve kis előtolási sebességet kell választani. Ha az élyanyag nem melegszik át kellően, akkor fennáll a feszültség miatti repedések keletkezésének veszélye. A nem megfelelő hőforrással felszerelt berendezések rádiuszok megmunkálására magic I élyaggal nem alkalmasak!

Lehúzópenge:

A lehúzópenge által képzett forgácsot olyan vastagra állítsa be, hogy végighúzódná, egyenes forgács jöjjön létre. Ha szükséges, kérjen információt speciális Magic lehúzópengéről alkalmazástechnikai részlegünktől.

Tanácsok a tisztításhoz és a feszültség miatti repedések csökkentéséhez

Feszültség miatti repedések

Alapvetően minden átlátszó kemény műanyag hajlamos megrepedni akkor, ha túlnyújtják, vagy többé-kevésbé agresszív tisztítószerrel tisztítják. A feszültség miatti repedések a túlnyújtás mértékétől függően megjelenhetnek mély anyagrepedések, kis hajszálrepedések

vagy az átlátszó anyag opálosodása formájában.

Emiatt nagyon fontos, hogy az élzáró szalagot feszültségmentesen helyezték a lap külső rádiuszára. Ez az élvédő anyag UV-hősugárzóval, ill. forró levegővel való, megfelelő átmelegítésével érhető el.

A megmunkálási paraméterek ellenőrzése:

A rádiusz megmunkálása során a kiválasztott megmunkálási paraméterek megfelelőségének ellenőrzéséhez a külső rádiuszt tisztítsa meg egy próbadarabon műanyagtisztítóval (pl. Riepe LP 305/98 gyártmányú speciális műanyagtisztítóval vagy Schäfer FSG műanyagtisztítóval). Ha ennek során még repedések vagy opálosodások keletkeznek az élszalag felületén, akkor a paraméterek még nem teljesen tökéletesek, illetve az élszalag nem volt kellően átmelegedve. Az optimalizáláshoz növelni kell az átmelegítést, vagy a tábla külső rádiuszát. Ezzel az egyszerű előzetes ellenőrzéssel későbbi ügyfélpanaszok előzhetőek meg.

Éljavítás:

Ha mégis kisebb repedések jöttek létre, akkor ezek, ha nem túl mélyek, hőlégfúvóval történő célzott kezeléssel megszüntethetők. Azonban különösen az EVA, ill. APAO ragasztóanyagok esetén ezt a hőkezelést óvatosan kell adagolni, mert különben az élszalag leválhat.

RAUKANTEX magic II és V-nut kialakítás

Formázó marás/darabolás/marás:

Megmunkálás a normál PP élanaghoz hasonlóan (marás forgásiránya a hordozótól elfelé); ellentétes mozgással.

Lehúzópenge:

A lehúzópenge által képzett forgácsot olyan vastagra állítsa be, hogy végighúzódo, egyenletes forgács jöjjön létre. Ha szükséges, kérjen információt speciális Magic lehúzópengénkről alkalmazástechnikai részlegünktől.

RAUKANTEX magic III

Formázó marás/darabolás/marás:

Megmunkálás a normál PP élanaghoz hasonlóan (marás forgásiránya a hordozótól elfelé); ellentétes mozgással. Króm kivitel: max. lehetséges külső rádiusz R 50.

RAUKANTEX Magic 3D

Formázó marás/darabolás/marás:

Megmunkálás a normál PP élanaghoz hasonlóan (marás forgásiránya a hordozótól elfelé); ellentétes irányú mozgással.

Táras éladagolás:

Ügyeljen arra, hogy az éltovábbító és az élvezetők ne sérthessék fel az élzárót. Az élszalag behúzásához a gumírozott görgők bevált megoldást jelentenek.

Olvadékragasztó adagolása:

Az olvadékrasztó közvetlenül az élszalagra történő adagolása esetén különleges, pl. gumírozott ragasztófelhordó hengerre van szükség, hogy a dekor nyomata nehegy megsérüljön.

A legjobb minőség, az átfogó szerviz és az egyszerű megmunkálás minden RAUKANTEX kivitelnél magától értetődő.

További információk a REHAU alkalmazástechnikai részlegétől kaphatók.

A dokumentum szerzői jogvédelem alá esik. Minden ezen alapuló jog fenntartva, beleértve a fordítást, utánnymást, az ábrák kivételét, adásba kerülést, fotómechanikai vagy egyéb úton történő reprodukciót és adatfeldolgozást.

REHAU ÉRTÉKESÍTÉSI IRODÁK

Budapest, +36 23 530700, budapest@rehau.com

Az alkalmazásokra vonatkozó és legjobb tudásunk szerint nyújtott írásbeli és szóbeli tanácsadásunk többéves tapasztalatainkon és meghatározott szabványokon nyugszik. A REHAU termékek felhasználási célját a műszaki termékajánló tartalmazza. A mindenkor aktuális változat az interneten az alábbi címen tekinthető meg: www.rehau.com/IT. A termékek alkalmazása, felhasználása és feldolgozása az ellenőrzési lehetőségeinken kívül esik, ezért kizárólag az adott alkalmazó/felhasználó/feldolgozó felelősségi körébe tartozik. Ha mindezek ellenére mégis felmerül a szavatosság kérdése, az csakis szállítási és fizetési feltételeink alapján érvényesíthető, melyek a www.rehau.hu/sff link alatt tekinthetők meg, amennyiben a REHAU-val nem született másfajta írásbeli megállapodás. Ez vonatkozik az esetleges garanciális igényekre is, amelyek esetében a garancia termékeink általunk meghatározott specifikációknak megfelelő állandó minőségére vonatkozik. A műszaki változtatás jogát fenntartjuk.

© REHAU Kft.
Rozália park 9.
2051 Biatorbágy

M01674 HU 09.2018