REHAU®
Unlimited Polymer Solutions

RAUVISIO BRILLIANT
Informacja Techniczna

Niniejsza Informacja Techniczna „RAUVISIO brilliant“ obowiązuje od lutego 2019 r.

Z chwilą ukazania się niniejszej Informacji Technicznej dotychczasowa Informacja Techniczna 002600 (stan z listopada 2018 r.) traci ważność.

Aktualna Dokumentacja Techniczna jest dostępna pod adresem www.rehau.pl/rauvisio.

Niniejszy dokument jest chroniony prawem autorskim. Powstałe w ten sposób prawa, w szczególności prawo do tłumaczenia, przedruku, korzystania z ilustracji, transmisji radiowej, powielania metodą fotomechaniczną lub inną oraz zapisywania danych w formie elektronicznej, są zastrzeżone.

Wszystkie wymiary i informacje o ciężarze stanowią wartości orientacyjne. Zastrzega się możliwość wprowadzania zmian oraz występowania pomyłek.

Dzięki uprzejmości nobilia Küchen

SPIS TREŚCI

1	**Informacje i wskazówki dot. bezpieczeństwa**	**4**
2	**Opis produktu**	**6**
2.1	Opis produktu	6
2.2	Pojedyncze komponenty	6
2.3	Płyta prasowana RAUVISIO brilliant composite	7
3	**Transport, opakowanie i składowanie**	**8**
3.1	Wskazówki dotyczące transportu i ładowania	8
3.2	Pakowanie	8
3.3	Składowanie i transport wewnętrzny	9
4	**Warunki przystąpienia do obróbki**	**10**
4.1	Obrzeża meblowe	10
4.2	Obróbka pojedynczych laminatów	10
4.2.1	Materiał nośny	10
4.2.2	Klej	10
4.2.3	Warstwa przeciwprężna	10
5	**Przed obróbką**	**11**
5.1	Rozpakowanie	11
5.2	Sprawdzić płyty lub laminaty	11
5.3	Aklimatyzacja	11
5.4	Dokumenty gwarancyjne	11
6	**Obróbka RAUVISIO brilliant**	**12**
6.1	Należyte obchodzenie się z płytami RAUVISIO	12
6.2	Przygotowanie pojedynczych laminatów	12
6.2.1	Wstępna obróbka laminatów i płyty nośnej	12
6.2.2	Wykonanie płyty prasowanej	13
6.2.3	Po wykonaniu płyty prasowanej	13
6.3	Obróbka mechaniczna płyty prasowanej	13
6.4	Formowanie termiczne RAUVISIO brilliant	14
6.5	Obrzeża	14
7	**Zabezpieczenie powierzchni, ostateczna obróbka, naprawa punktowa**	**15**
8	**Dane techniczne**	**16**
9	**Wytyczne montażowe**	**20**
10	**Wskazówki dotyczące użytkowania i konserwacji**	**21**

1 INFORMACJE I WSKAZÓWKI DOT. BEZPIECZEŃSTWA

Zakres obowiązywania
Niniejsza Informacja Techniczna obowiązuje we wszystkich krajach.

Aktualność Informacji Technicznej
Dla własnego bezpieczeństwa i w celu właściwego stosowania naszych produktów należy sprawdzać w regularnych odstępach czasu, czy dostępna jest nowa wersja posiadanej przez Państwa Informacji Technicznej.
Informacje Techniczne w aktualnie obowiązującej wersji są dostępne w specjalistycznych sklepach, najbliższym Biurze Handlowo-Technicznym REHAU lub w internecie na stronie www.rehau.de/rauvisio-brilliant.

Układ dokumentu
Na początku niniejszej Informacji Technicznej umieszczono szczegółowy spis treści, obejmujący nagłówki i odpowiednie numery stron.

Piktogramy i logotypy

Wskazówki dot. bezpieczeństwa

Wskazówki prawne

Ważne informacje

Informacje w internecie

Zalety

Używanie zgodne z przeznaczeniem
Produkty RAUVISIO można uwzględniać w projektach, a następnie poddawać obróbce i montować wyłącznie w sposób opisany w niniejszej Informacji Technicznej. Wszelkie inne sposoby użycia są niezgodne z przeznaczeniem i tym samym niedozwolone.

Przydatność materiału
W zakresie obróbki / montażu oraz użytkowania RAUVISIO brilliant należy stosować się do wskazówek zawartych w aktualnej Informacji Technicznej. Informacje Techniczne opierają się na wynikach badań laboratoryjnych i doświadczeniach wg stanu na dzień oddania do druku. Przekazanie tych informacji nie stanowi zapewnienia właściwości opisywanych produktów i nie może być podstawą do dochodzenia roszczeń z tytułu wyraźnej lub dorozumianej rękojmi.

Informacje w żadnym razie nie zwalniają użytkownika / kupującego z obowiązku dokonania fachowej oceny przydatności materiału i wykonanych z niego wyrobów pod kątem celów ich wykorzystania i warunków panujących w danym obiekcie.

Przekazywanie informacji
Proszę się upewnić, że Państwa klienci, m.in. odbiorcy końcowi, zostali poinformowani o konieczności stosowania się do instrukcji zawartych w aktualnej Informacji Technicznej oraz wskazówek dot. konserwacji i użytkowania produktów RAUVISIO brilliant.
Wskazówki dot. użytkowania i konserwacji użytkownik końcowy powinien otrzymać od Państwa lub Państwa klienta.

Informacja skierowana do naszych partnerów handlowych i klientów, korzystających z RAUVISIO do wytwarzania płyt warstwowych pokrytych laminatemo wysokim połysku i sprzedających takie płyty: Proszę poinformować również swoich klientów o konieczności stosowania się do wskazówek zawartych w aktualnych Informacjach Technicznych oraz udostępnić im te Informacje.

Informacja skierowana do podmiotów zajmujących się przetwarzaniem prasowanych płyt laminatowych o wysokim połysku:
Proszę zadbać o to, aby Państwa klientom, tj. zakładom zajmujących się dalszą obróbką i montażem, zostały przekazane przynajmniej Wytyczne montażowe (rozdział „9 Wytyczne montażowe“) oraz Wskazówki dot. użytkowania i konserwacji (rozdział „10 Wskazówki dot. używania i konserwacji (użytkownik końcowy)“).

Wskazówki dot. bezpieczeństwa i instrukcje montażu
Należy stosować się do wskazówek podanych na opakowaniach, dotyczących elementów osprzętu i zawartych w instrukcjach montażu. Instrukcje montażu należy staranie przechowywać i w razie potrzeby udostępniać.
W razie niezrozumienia wskazówek dot. bezpieczeństwa lub poszczególnych instrukcji montażu lub uznania ich za niejasne należy skontaktować się z Biurem Handlowo-Technicznym REHAU.

Obowiązujące przepisy i wyposażenie w zakresie bezpieczeństwa
Należy stosować się do obowiązujących przepisów bhp i przepisów o ochronie środowiska, a także regulacji określonych przez organy nadzoru i organizacje branżowe. Takie przepisy i regulacje mają w każdym przypadku pierwszeństwo przed informacjami i zaleceniami zawartymi w Informacji Technicznej.

W każdym przypadku należy korzystać z wyposażenia ochronnego, takiego jak
- rękawice ochronne
- okulary ochronne
- ochronniki słuchu
- maska przeciwpyłowa

Kleje i materiały pomocnicze
Należy bezwzględnie przestrzegać przepisów dot. bezpiecznego korzystania ze stosowanych klejów.

Środki czyszczące zawierające alkohol lub inne substancje łatwopalne wykorzystywane w trakcie pracy należy przechowywać w bezpiecznym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu.

Wentylacja i odpylanie, pył produkcyjny
W pobliżu pracujących obrabiarek należy zapewnić dobrą wentylację i odpylanie.
W razie dostania się pyłu produkcyjnego do płuc zapewnić dopływ świeżego powietrza, w razie dolegliwości skorzystać z porady lekarza.

BHP i utylizacja
RAUVISIO brilliant to materiał koekstrudowany z akrylu i kopolimeru styrenu o cechach neutralnych dla środowiska naturalnego. Pył powstający w trakcie obróbki nie jest toksyczny. Koncentrację pyłu należy minimalizować, podejmując odpowiednie działania ochronne w postaci odpylania lub stosowania masek przeciwpyłowych.

Pył powstały z RAUVISIO brilliant nie wiąże się ze szczególnym zagrożeniem eksplozją.

Kod odpadu zgodnie z rozporządzeniem o rejestrze odpadów:
- 170203/ prace budowlane i rozbiórkowe dot. drewna, szkła i tworzyw sztucznych
- 120105/ dpady z procesów mechanicznego nadawania kształtu oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych (wióry z tworzyw sztucznych)

Właściwości palne
Ze względu na swój skład (akryl i kopolimer styrenu) RAUVISIO brilliant wykazuje korzystne właściwości palne i zgodnie z normą DIN 4102-B2 został zakwalifikowany jako materiał normalnie zapalny. W przypadku pożaru nie powstają substancje toksyczne, takie jak metale ciężkie czy halogeny. Należy stosować te same środki walki z pożarem jak w przypadku drewna.

Zwalczanie pożaru
Do zwalczania pożaru stosować
- kroplisty prąd wodny
- pianę
- CO_2
- proszek gaśniczy

Ze względów bezpieczeństwa nie należy stosować zwartego prądu wodnego.

Podczas walki z pożarem należy nosić odpowiednią odzież ochronną i w razie potrzeby aparat oddechowy z niezależnym dopływem powietrza.

2 OPIS PRODUKTU

2.1 Opis produktu

RAUVISIO brilliant to laminat o wysokim połysku, podkreślający aktualne trendy we wzornictwie meblowym i aranżacji wnętrz. Bezspoinowe połączenie płyty i obrzeża pozwala uzyskać doskonały monolit o spójnej błyszczącej powierzchni. Dzięki lśniącemu efektowi głębi RAUVISIO brilliant z powodzeniem zastępuje wysokiej jakości elementy lakierowane.

Dzięki uprzejmości nobilia Küchen

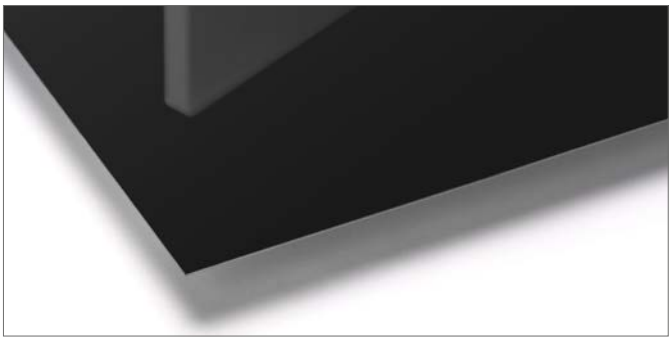
Rys. 2-1 RAUVISIO brilliant dla powierzchni o wysokim połysku

	RAUVISIO brilliant	RAUVISIO brilliant SR
Wysoki połysk	✓	✓
Matowy		✓
Higieniczny	✓	✓
Wodoodporny	✓	✓
Termoplastyczny	✓	
Nieporowaty	✓	✓
Obróbka za pomocą standardowych narzędzi do obróbki drewna	✓	✓
Duża sprężystość	✓	✓
Możliwość naprawy śladów użytkowania	✓	
Wysoka odporność chemiczna		✓
Wysoka odporność na zarysowania		✓

2.2 Pojedyncze komponenty

Wszystkie komponenty RAUVISIO brilliant można zamówić oddzielnie:

Laminat (wysoki połysk)
RAUVISIO brilliant to wielowarstwowy, koekstrudowany laminat polimerowy, składający z warstwy dolnej z kopolimeru styrenu oraz akrylowej warstwy górnej.
Dzięki połączeniu materiałów w jedną powłokę o grubości 0,6 - 0,8 mm RAUVISIO brilliant charakteryzuje się wysoką sprężystością, co ma pozytywny wpływ na jakość uzyskiwaną w trakcie obróbki, a w połączeniu z płytą nośną z materiałów drewnopochodnych pozwala uzyskać gładką lustrzaną powierzchnię.



Rys. 2-2 Laminat o wysokim połysku RAUVISIO brilliant w kolorze moro

RAUVISIO brilliant SR (laminat o wysokim połysku)
RAUVISIO brilliant SR (laminat o wysokim połysku) jest stosowany w miejscach, w których wymagana jest podwyższona odporność na środki chemiczne i zadrapania. Jest to możliwe dzięki specjalnej warstwie hardcoat.

RAUVISIO brilliant SR (laminat matowy)
RAUVISIO brilliant SR (laminat matowy) to matowa wersja z pokryciem hardcoat, której właściwości są takie same, jak powierzchni o wysokim połysku. Jedyną różnicą jest stopień połysku warstwy hardcoat.

Rys. 2-3 Matowy laminat RAUVISIO brilliant w kolorze moro

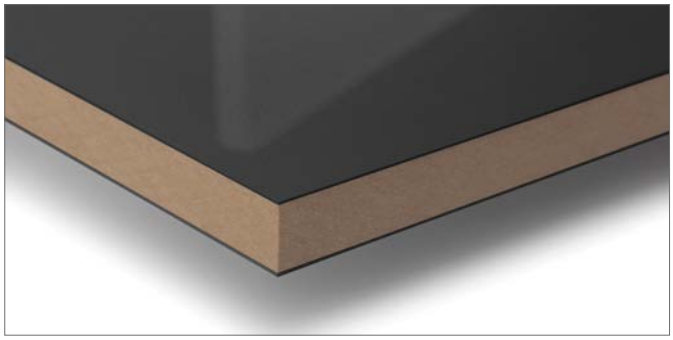
Kolekcja obrzeży

Obrzeża Uni o wysokim połysku,obrzeża V-nut lub obrzeża 3D – REHAU oferuje dla RAUVISIO brilliant sześć różnych linii wzorniczych obrzeży, wśród których każdy znajdzie coś dla siebie. Łącznie można wybierać spośród 60 doskonale dobranych kolorystycznie obrzeży dostępnych w stałej ofercie. Wszystkie obrzeża dostępne są również jako obrzeża RAUKANTEX pro w wersji całkowicie pozbawionej spoin.

Rys. 2-4 Kolekcja obrzeży dla RAUVISIO brilliant w kolorze moro

2.3 Płyta prasowana RAUVISIO brilliant composite

RAUVISIO brilliant dostępny jest na życzenie w formie prasowanej płyty wielkoformatowej (2800x1300mm), składającej się z laminatu o wysokim połysku, płyty MDF oraz dobranej kolorystycznie warstwy przeciwprężnej. Na życzenie dostępny jest również w formie prasowanej płyty wielkoformatowej składającej się z laminatu brilliant, płyty MDF oraz białej polipropylenowej warstwy przeciwprężnej.



Rys. 2-5 Płyta prasowana RAUVISIO brilliant composite w kolorze moro

3 TRANSPORT, OPAKOWANIE I SKŁADOWANIE

3.1 Wskazówki dotyczące transportu i ładowania

Po otrzymaniu towaru niezwłocznie sprawdzić zewnętrzne opakowanie pod kątem uszkodzeń:

- W razie stwierdzenia uszkodzenia otworzyć opakowanie jeszcze w obecności spedytora i sporządzić protokół uszkodzeń.
- Kierowca firmy spedycyjnej powinien potwierdzić uszkodzenie, podać nazwisko, nazwę firmy spedycyjnej i datę oraz złożyć podpis.
- Szkodę należy zgłosić spedytorowi w terminie 24 godzin.

W przeciwnym razie ubezpieczenie transportowe spedytora nie ma zastosowania!

3.2 Pakowanie

Płyty zabezpieczyć włókniną piankową.
W przypadku RAUVISIO brilliant należy bezwzględnie zabezpieczyć krawędzie i powierzchnię materiału. Szczególnie w trakcie przekładania, komisjonowania i dalszej obróbki należy wykluczyć zabrudzenia między pojedynczymi płytami lub je niezwłocznie usuwać. W przeciwnym razie ciężar własny układanych jedna na drugiej płyt spowoduje uszkodzenie powierzchni laminatu.
Powierzchnię zabezpieczyć włókniną piankową.
W przypadku układania płyt w stosy pozwala to uniknąć odciskania się zabrudzeń na ich powierzchni.

Transport

Podczas transportu należy wykluczyć możliwość wystawienia laminatów na oddziaływanie temperatury przekraczającej 60°C. Pozwoli to uniknąć uszkodzenia warstwy klejącej laminatu pod wpływem wysokiej temperatury.
W przeciwnym razie może dojść do wystąpienia wzajemnych reakcji między klejem a laminatem, co powoduje powstanie pomarańczowej skórki / falistości i zakłóca efekt gładkiej lustrzanej powierzchni.

Dostawa

Ze względu na konieczność przeciwdziałania odkształceniom dostawa płyt następuje - zależnie od wybranego sposobu przesyłki - na paletach lub z wykorzystaniem profili drewnianych.

- Po dostawie opakowanie należy rozładować przy pomocy wózka widłowego lub podobnego urządzenia.
- W razie braku odpowiedniego wyposażenia technicznego płyty / laminaty można rozładowywać ręcznie. Należy zwrócić uwagę, aby płyt / laminatów nie pobrudzić ani nie narażać na obciążenia mechaniczne (zginanie, rolowanie, składanie itp.).
- Podczas rozładunku ręcznego należy korzystać z rękawic ochronnych, ponieważ ostre krawędzie grożą rozcięciem skóry.
- Korzystając z pomocniczych środków transportu, takich jak lewary ssące, dźwignie czy wózki do transportu płyt, należy stosować się również do wskazówek zawartych w rozdziale „5.1 Rozpakowanie“.
- W przypadku transportowania płyt RAUVISIO brilliant w poziomie nie można dopuścić do ich wyginania.

3.3 Składowanie i transport wewnętrzny

Transport wewnętrzny

Płyty RAUVISIO brilliant należy transportować na płasko, równo ułożone i równomiernie podparte.
Zaleca się transportowanie z wykorzystaniem załączonego opakowania (nie zaleca się przepakowywania).

Składowanie

Płyty RAUVISIO brilliant dostarczane są na palecie lub profilach drewnianych z odpowiednimi płytami ochronnymi. Opakowania z płytami RAUVISIO brilliant można układać w stosy. Ze względu na ciężar własny płyt nie można jednak układać więcej niż pięć opakowań jedno na drugim.

Zabezpieczenie opakowań
Opakowania należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem, dużymi wahaniami temperatury i wilgotności oraz sztucznym oświetleniem z dużym udziałem promieniowania UV lub bezpośrednim światłem słonecznym.

Płyty składować na płasko.
Płyty RAUVISIO brilliant należy składować i transportować na płasko, równo ułożone i równomiernie podparte.
W tym celu zaleca się korzystanie z załączonej palety.
W przeciwnym razie należy zapewnić podparcie w postaci 4 równo ułożonych i płaskich profili drewnianych (patrz rysunek).
Tylko w ten sposób można zapobiec wyginaniu i odkształcaniu się płyt.

Rys. 3-1 Składowanie na 4 profilach drewnianych

W przypadku niewłaściwego składowania wbrew powyższym instrukcjom (paleta lub składowanie na 4 profilach drewnianych) nie ponosimy odpowiedzialności za odkształcenia płyt.

Płyty należy składować w zamkniętym, ogrzewanym pomieszczeniu, przy czym temperatura powinna wynosić od 15 do 25°C, a względna wilgotność powietrza od 40 do 60%.

Przed otwarciem opakowania płyty należy aklimatyzować w temperaturze pokojowej przez okres dostosowany do pory roku, jednak nie krócej niż przez 48 godzin.

Po otwarciu opakowania i wyjęciu części płyt należy pamiętać, aby przy ponownym składowaniu pozostawić na płytach płytę ochronną i wykluczyć nierównomierne oddziaływanie temperatury i wilgoci (np. w wyniku przeciągów lub ciepłego powietrza), co pozwoli uniknąć odkształceń płyt i uszkodzeń powierzchni.

Składowanie przed i po klejeniu laminatu

Wszelkie klejone materiały należy aklimatyzować przez odpowiedni okres czasu i nie narażać na różnice temperatur.

Bezpośrednio po sklejeniu materiał należy składować w zamkniętych i ogrzewanych pomieszczeniach. Temperatura pomieszczenia nie powinna przekraczać 60°C.

4 WARUNKI PRZYSTĄPIENIA DO OBRÓBKI

4.1 Obrzeża meblowe

W celu uzyskania optymalnego połączenia powierzchni RAUVISIO brilliant i krawędzi płyty zaleca się zastosowanie obrzeży RAUKANTEX - patrz rozdział „6.5 Obrzeża".

4.2 Obróbka pojedynczych laminatów

4.2.1 Materiał nośny

Jako materiał nośny dla RAUVISIO brilliant stosuje się płyty z materiałów drewnopochodnych, płyty pilśniowe lub płyty wielowarstwowe. Aby sprostać wysokim wymaganiom w zakresie wykończenia powierzchni, w trakcie doboru materiału nośnego należy uwzględnić przeznaczenie produktu końcowego.

Generalnie przy wyborze materiału nośnego należy pamiętać o zapewnieniu odpowiedniej płaskości,

Ostateczny efekt zależy bowiem w dużej mierze od struktury powierzchni materiału nośnego. Delikatna struktura płyty nośnej pozwala uzyskać równomierną powierzchnię o wysokiej jakości.
Jako materiał nośny zaleca się stosowanie płyty MDF. Charakteryzuje się ona bardzo delikatną strukturą powierzchni, z której w trakcie obróbki (piłowanie, frezowanie, wiercenie, sklejanie) wyrywane są tylko niewielkie włókna. Natomiast w przypadku płyt wiórowych, płyt OSB lub sklejek ilość wyrwanych włókien jest znacznie większa, wobec czego istnieje ryzyko, że takie wyrwane włókna / zabrudzenia będą widoczne pod laminatem, co zakłóci obraz idealnie gładkiej powierzchni. W przypadku płyt wiórowych z warstwy środkowej mogą odrywać się elementy, który odcisną się na powierzchni laminatu. Ryzyko to nie występuje w przypadku zastosowania jako nośnika płyty MDF.

W celu uzyskania powierzchni o wysokiej jakości zaleca się stosowanie płyty nośnej z MDF.

4.2.2 Klej

Poza dobraniem odpowiedniej płyty nośnej istotne znaczenie ma również dobór właściwego kleju. W ostatnich latach coraz częściej stosuje się jednokomponentowe reaktywne poliuretanowe kleje termotopliwe. Kleje te można nakładać na płytę nośną lub substrat, wykorzystując walce. Z reguły wystarcza krótki czas docisku, aby uzyskać wysoki poziom wytrzymałości wczesnej. W celu uzyskania wysokiej jakości powierzchni materiał należy sprasować przy wykorzystaniu kaszerownicy walcowej pracującej w trybie ciągłym.

Kleje termotopliwe reagują na wilgotność powietrza / materiału oraz temperaturę.

Aby zapewnić trwałe i niezawodne sklejenie powierzchni RAUVISIO brilliant, zalecane jest stosowanie kleju RAUVISIO Flat-Lam PUR.

W przypadku powierzchni matowych bez połysku dobre wyniki uzyskano również za pomocą konwencjonalnych klejów PVAC przy zastosowaniu pras taktowych. Należy to jednak sprawdzić w konkretnych warunkach produkcyjnych.

W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat obróbki należy skontaktować się z producentem kleju.

Należy pamiętać o uzyskaniu właściwej przyczepności.
Przyczepność wynosząca ok. 80% osiągana jest po kilku godzinach, a pełną przyczepność uzyskuje się po maks. 7 dniach.

Sprawdzić połączenie
Szczególnie w przypadku zastosowań niestandardowych połączenie należy sprawdzić na własną odpowiedzialność pod kątem spełniania odpowiednich wymogów.

4.2.3 Warstwa przeciwprężna

Aby uzyskać funkcjonalną całość, odporną na działanie takich czynników jak temperatura i wilgotność, konieczne jest zastosowanie warstwy przeciwprężnej, zapewniającego niezmienność kształtu przy zmieniających się warunkach klimatycznych.

Generalnie optymalne rozwiązanie stanowi z punktu widzenia odkształceń konstrukcja symetryczna. Nie zawsze jest jednak możliwość jej zastosowania. Z tego względu wykorzystuje się inne materiały przeciwprężne. W zależności od istniejących wymogów sprawdziły się w tym względzie takie materiały jak CPL (continuous pressing laminates) czy materiały polimerowe. W oparciu o te doświadczenia REHAU stawia na symetryczną konstrukcję płyt polimerowych i oferuje odpowiednio dobrane, sprasowane elementy. Stosowanie takiego systemu zaleca się również w przypadku samodzielnego prasowania płyt.

W przypadku rozwiązań niestandardowych, np. płyt nośnych z materiałów drewnopochodnych pokrytych melaminą, konieczne może się okazać przeprowadzenie badań materiałowych, aby uzyskać odpowiednią klasyfikację całej płyty warstwowej. Generalnie w przypadku elementów klejonych asymetrycznie (tj. bez polimerowej warstwy przeciwprężnej REHAU) nie można zagwarantować odporności na działanie wilgoci i odkształcenia płyt.

5 PRZED OBRÓBKĄ

5.1 Rozpakowanie

Przed otwarciem opakowania płyty należy aklimatyzować w temperaturze pokojowej przez okres dostosowany do pory roku, jednak nie krócej niż przez 48 godzin.

Podczas rozpakowywania płyt należy zachować ostrożność.
W trakcie otwierania opakowania należy zwrócić uwagę, aby nie uszkodzić płyt ostrymi przedmiotami lub w wyniku ich przesuwania. W celu podniesienia pojedynczych płyt należy korzystać z odpowiednich urządzeń.

Otworzyć opakowanie przy pomocy specjalnych nożyczek.
Nie używać ostrych przedmiotów!

1. Rozciąć taśmę mocującą.
2. Rozciąć folię ochronną w pionie.
3. Ostrożnie podnieść górną płytę zabezpieczającą w pionie bez przesuwania (dwie osoby, korzystające z 4 lewarów ssących) a w przypadku opakowania pojedynczego usunąć karton.
4. Koniecznie zabezpieczyć płyty przed dostaniem się między nie zabrudzeń lub natychmiast usunąć takie zabrudzenia.

5.2 Sprawdzić płyty lub laminaty

Przed przystąpieniem do dalszej obróbki, a tym samym przetworzeniem, elementy systemowe RAUVISIO brilliant należy sprawdzić w poniższym zakresie (patrz rozdział „5.4 Dokumenty gwarancyjne“):
- uszkodzenia zewnętrzne, takie jak pęknięcia lub nacięcia
- uszkodzenia lub wady powierzchni
- płaskość (w przypadku płyt prasowanych)
- energia powierzchniowa na odwrocie laminatu (w odniesieniu do laminatów pojedynczych)
- identyczność kolorów w ramach serii
- zgodność kolorów z zamówieniem

Powierzchnie RAUVISIO brilliant o wysokim połysku dostarczane są generalnie w folii ochronnej. Jednak nawet mimo takiej folii może się zdarzyć, że już w momencie dostawy występują pojedyncze minimalne nierówności powierzchni. Ze względu na technologię produkcji nie da się ich całkowicie wyeliminować i nie stanowią one podstawy reklamacji.

W przypadku łączenia różnych laminatów w ramach jednego zlecenia należy pamiętać, aby wykorzystywać wyłącznie laminaty o takim samym numerze produkcyjnym.
W przypadku różnych numerów produkcyjnych przed przystąpieniem do obróbki należy koniecznie sprawdzić zgodność kolorów.

Identyczność koloru należy sprawdzać w świetle dziennym (nie w jasnym świetle słonecznym), a w razie stwierdzenia różnic skorzystać z kolorymetru.

REHAU nie pokrywa kosztów powstałych w związku z kontrolą powyższych elementów. Dotyczy to również dalszych kosztów wynikających z obróbki wadliwego towaru.

5.3 Aklimatyzacja

RAUVISIO brilliant oraz wszelkie inne materiały poddawane obróbce, takie jak płyty nośne, klej, elementy przeciwprężne czy taśmy obrzeża, należy przez odpowiedni czas (min. 48h) poddać aklimatyzacji w temperaturze pokojowej (min. 18°C).

Obróbka powinna również odbywać się w temperaturze pokojowej.
Należy pamiętać, że szczególnie w zimnych miesiącach trzeba przeprowadzić aklimatyzację wszystkich płyt. Jeśli ze względu na liczbę płyt w stosie istnieje ryzyko niewystarczającej aklimatyzacji płyt znajdujących się w środku stosu, należy odpowiednio przedłużyć okres aklimatyzacji.

5.4 Dokumenty gwarancyjne

W celu obsługi reklamacji należy przechowywać dokumenty przewozowe towaru wraz naklejkami.

Właściwe przyporządkowanie do partii produkcyjnej umożliwia ponadto nadruk na krawędzi płyty nośnej. W razie reklamacji o treści nadruku należy poinformować Biuro Handlowo-Techniczne REHAU.

6 OBRÓBKA RAUVISIO BRILLIANT

6.1 Należyte obchodzenie się z płytami RAUVISIO

Ułożyć płyty na stole maszynowym

Stół maszynowy musi mieć odpowiednie wymiary, nie może posiadać ostrych krawędzi i musi być gruntownie oczyszczony.
Alternatywa: Na stole umieścić czystą podkładkę (płytę z materiałów drewnopochodnych, karton itp.) lub umieścić na nim płytę skierowaną folią zabezpieczającą do dołu i z materiałem przeciwprężnym na górze.

Formatowanie płyt

W celu sformatowania płyt zaleca się zastosowanie technologii nestingu.
W przypadku formatowania przy pomocy piły należy stosować się do wskazówek dot. układania płyty na stole (patrz wyżej). W takim przypadku należy wykonać nacięcie wstępne.

Czynności w trakcie obróbki

Po zakończeniu frezowania / cięcia należy usunąć wszystkie ciała obce i oczyścić powierzchnię.

Do transportu płyty należy ustawiać na wózkach transportowych pojedynczo w pionie.
Alternatywa: Obrabiane elementy ułożyć warstwami na palecie, przekładane warstwą czystej i elastycznej pianki / kartonu.

Krawędziowanie obrabianych elementów

W trakcie krawędziowania obrabianych elementów należy stosować środki antystatyczne, aby zapobiec przyklejaniu się wiórów.
Płyty należy wprowadzać do urządzenia oczyszczone i we właściwej pozycji.
Powstałe wióry należy usuwać przy pomocy systemu odpylającego.

Wiercenie i frezowanie

W przypadku wiercenia / frezowania powstałe wióry należy usuwać, np. przy pomocy systemu odpylającego, odmuchowego itp.

Pakowanie obrabianych elementów

Obrabiane elementy należy układać warstwami na palecie, przekładając warstwą czystej i elastycznej pianki / kartonu.
Należy korzystać z zabezpieczeń transportowych, aby uniknąć uszkodzenia płyt w wyniku ich przesuwania itp.

6.2 Przygotowanie pojedynczych laminatów

6.2.1 Wstępna obróbka laminatów i płyty nośnej

Ręczne docinanie laminatu

Do ręcznego docinania laminatu najlepiej stosować nożyk do tapet, którym można rozdzielić folę ochronną i naciąć powierzchnię akrylową. Następnie laminat można przełamać na nacięciu, przykładając go np. do krawędzi stołu.

Klejenie laminatu

Po spodniej stronie z polimeru styrenu materiał RAUVISIO brilliant poddano obróbce wstępnej metodą wyładowań koronowych. Obróbka taka gwarantuje dobre przyleganie kleju do laminatu. Duża zwilżalność powierzchni zapewnia wysoką skuteczność klejenia. Zwilżalność można sprawdzić przy pomocy atramentu testowego. Miarą tego zjawiska jest energia powierzchniowa, wyrażona w [mN/m]. Wykazano, że energia powierzchniowa maleje wraz z upływem czasu, wobec czego zaleca się obróbkę laminatów w ciągu jednego roku.
Aby uzyskać mocne połączenie, energia powierzchniowa musi przekraczać wartość 38 mN/m. Ponadto przed rozpoczęciem procesu prasowania należy przy pomocy testera sprawdzić zwilżalność kleju na odwrotnej stronie laminatu.
Gdy klej stężeje, próba oderwania laminatu powinna doprowadzić do oderwania materiału płyty nośnej (w przypadku MDF płaszczyznowego wyrwania włókien).

Jeśli poziom energii powierzchniowej wynosi mniej niż 38 mN/m, spodnią stronę z polimeru styrenu należy poddać dodatkowej obróbce. Obróbka ta może polegać np. na płomieniowaniu, koronowaniu/ plazmowaniu lub zastosowaniu primerów.

W celu uniknięcia uszkodzeń podczas procesu laminowania należy zapewnić czystość otoczenia oraz odpowiednią czystość laminatu i płyty nośnej. Istotne jest, aby po oczyszczeniu na laminacie i płycie nośnej nie znajdowały się żadne cząstki. Takie ciała obce mogą podczas laminowania odciskać się na powierzchni płyty, co będzie widoczne dopiero po usunięciu folii zabezpieczającej.

6.2.2 Wykonanie płyty prasowanej

Laminat należy ułożyć na płycie nośnej lub doprowadzić do niej wzdłużnie. Dzięki temu laminat znajduje się w pozycji równoległej do boku płyty i nie wystaje poza jej obrys.

6.2.3 Po wykonaniu płyty prasowanej

Przed dalszym transportem materiał należy pozostawić na przynajmniej 24 godz. (czas wiązania). Czas wiązania należy dostosować do wskazań producenta kleju.

Termin przeprowadzenia dalszej obróbki zależy od zastosowanego kleju i warunków klimatycznych otoczenia. W tym celu należy się zapoznać z informacjami zawartymi na karcie produktu dołączonej do kleju.

Zastosowanie różnych kolorów i klejów może wpływać na czas wiązania i przyczepność. Przed dalszą obróbką / wysyłką należy upewnić się, że uzyskano wystarczającą przyczepność. Można to ocenić, odrywając laminat od płyty nośnej. Musi wówczas dojść do całkowitego wyrwania włókien z płyty nośnej.

W przypadku kompletowania/ składowania pojedynczych elementów zaleca się zabezpieczenie powierzchni włókniną lub podobnym materiałem. W przypadku układania płyt w stosy pozwala to uniknąć odciskania się zabrudzeń na ich powierzchni.

6.3 Obróbka mechaniczna płyty prasowanej

Piłowanie/ frezowanie/ wiercenie
RAUVISIO brilliant można obrabiać na większości urządzeń przeznaczonych do obróbki drewna. Docinając materiał RAUVISIO brilliant, należy stosować nacinarkę.

W celu zapewnienia dokładnej obróbki należy zadbać o to, aby narzędzia były ostre, oraz zapewnić idealne ustawienia urządzeń. W tym celu przed przystąpieniem do produkcji seryjnej optymalne parametry należy sprawdzić na partii próbnej.

Formatowanie dekorów metalicznych

W przypadku obróbki dekorów metalicznych i intensywnych kolorów, np. notte, należy zwrócić uwagę na to, żeby kierunek montażu wszystkich części pokrywał się z kierunkiem logo na folii ochronnej. Jeśli jeden z elementów zostanie przekręcony, może się zdarzyć, że ułożenie cząsteczek metalicznych, wzgl. farby, spowoduje inne wrażenia optyczne.

6.4 Formowanie termiczne RAUVISIO brilliant

RAUVISIO brilliant, jak każde tworzywo termoplastyczne, daje się formować pod wpływem temperatury.

> Nie dotyczy to RAUVISIO brilliant SR, ponieważ warstwa hardcoat w wysokiej temperaturze oraz podczas deformacji może ulegać popękaniu.

Należy jednak pamiętać, aby nie przegrzać materiału, ponieważ spowoduje to powstanie „niespokojnej powierzchni". Natomiast wprowadzenie zbyt małej energii cieplnej może prowadzić do powstania rys naprężeniowych lub miejsc utrwalenia naprężeń, w których mogą powstawać rysy.

Z tego względu formowanie termiczne stanowi niezwykle delikatny proces, którego dokładne parametry trzeba określić w odniesieniu do danego laminatu.

6.5 Obrzeża

W celu uzyskania optymalnego połączenia powierzchni RAUVISIO brilliant i krawędzi płyty zaleca się zastosowanie obrzeży RAUKANTEX. Najlepsze rezultaty pod względem wizualnym można uzyskać, stosując obrzeża RAUKANTEX pro. W ich przypadku dzięki polimerowej warstwie funkcyjnej w kolorze obrzeża spoina jest całkowicie niewidoczna. Obrzeża RAUKANTEX pasujące do powierzchni płyty mogą być wykonane z tworzywa ABS (akrylonitryl-butadien-styren) lub PMMA (poli(metykrylan metylu)).
Na szczególną uwagę zasługują polerowane obrzeża z PMMA i ABS, pozwalające uzyskać efekt bezspoinowego łączenia.

Właściwy sposób obróbki opisany jest we wskazówkach dot. obróbki obrzeży TLV RAUKANTEX pro (PMMA i ABS) oraz RAUKANTEX visions / magic 3D (V-M25/1) i RAUKANTEX color. W celu uzyskania dodatkowych informacji prosimy o kontakt z Biurem Handlowo-Technicznym REHAU. Uzyskana jakość elementu (np. przyczepność obrzeża, wygląd i właściwości użytkowe) zależy od ustawień maszyny oraz jakości stosowanych płyt i powinna zostać zweryfikowana przez wykonawcę.

Optymalne parametry maszyny, ustawienie narzędzi i prędkości skrawania należy określić indywidualnie przed przystąpieniem do produkcji, wykonując serie próbne; w tym zakresie pomocą służy dział technologiczny REHAU.

Późniejsze polerowanie łuków umożliwia uzyskania płynnego przejścia między powierzchnią płyty a obrzeżem bez utraty wysokiego połysku.

Rys. 6-1 RAUVISIO brilliant i RAUKANTEX z polerowanym łukiem

> REHAU oferuje klientom zarówno tradycyjne obrzeża meblowe RAUKANTEX pure, jak i w 100% polimerowe obrzeża RAUKANTEX pro zapewniające bezfugową powierzchnię.

7 ZABEZPIECZENIE POWIERZCHNI, OSTATECZNA OBRÓBKA I NAPRAWA PUNKTOWA

Uszlachetnienie i zabezpieczenie powierzchni
Po usunięciu folii ochronnej zaleca się uszlachetnienie powierzchni przy zastosowaniu środka REHAU Sealingkit. Sealing sprawia, że powierzchnia staje się miękka i delikatna w dotyku, a jednocześnie jest zabezpieczona i mniej podatna na uszkodzenia mechaniczne/ zarysowania.

Środek należy nakładać przy pomocy specjalnej gąbki, tworząc równomierną warstwę. Następnie od razu można usunąć nadmiar środka ściereczką z mikrowłókien.

Istotne jest, aby na powierzchni płyty, gąbce do nakładania środka Sealing czy ściereczce z mikrowłókien nie pozostały żadne zabrudzenia, ponieważ mogłyby one zarysować powierzchnię.

Naprawy punktowe i odnawianie powierzchni po długoletnim użytkowaniu

Nie dotyczy to RAUVISIO brilliant SR, ponieważ powłoka hardcoat nie pozwala na szlifowanie/polerowanie.

Jeśli powierzchnia płyty po długoletnim lub niewłaściwym użytkowaniu wykazuje ślady zużycia, to dzięki unikatowej konstrukcji RAUVISIO brilliant istnieje możliwość usunięcia takich śladów poprzez szlifowanie i polerowanie (ręczne lub mechaniczne).

8 DANE TECHNICZNE

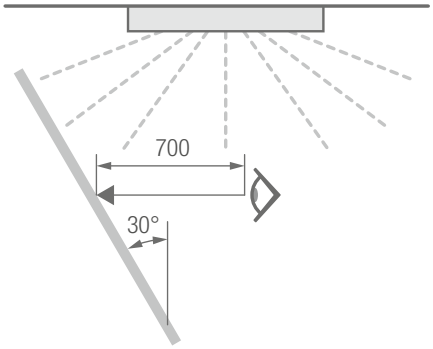
RAUVISIO brilliant to laminat akrylowy składający się z koekstrudowanego kopolimeru styrenu i warstwy akrylowej.

Laminat akrylowy został opracowany z myślą o powierzchniach meblowych wykorzystywanych we wnętrzach w układzie pionowym. Górna warstwa akrylu jest zabezpieczona folią PE usuwaną dopiero w miejscu montażu.

Dane produktu	Właściwa norma	Laminat	Płyta prasowana z polimerową warstwą przeciwprężną	Płyta prasowana na okleinowanej płycie nośnej [1] - basic
Grubość	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2	0,6–0,8 mm ± 0,05 mm		
Płyta prasowana Płyta nośna MDF 8 mm	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2		10 mm ± 0,4 mm	
Płyta prasowana Płyta nośna MDF 16 mm	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2		17,6 mm ± 0,4 mm	
Płyta prasowana Płyta nośna MDF 17 mm	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2			17,8 mm ± 0,4 mm
Płyta prasowana Płyta nośna MDF 18 mm	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2		19,6 mm ± 0,4 mm	
Płyta prasowana Płyta nośna MDF 28 mm	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2		29,6 mm ± 0,4 mm	
Szerokość	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2	1300 mm ± 2,0 mm	1300 mm ± 2,0 mm	1300 mm ± 2,0 mm
Długość	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2	2800 mm ± 5,0 mm	2800 mm ± 5,0 mm	2800 mm ± 5,0 mm
Odchylenie kątowe	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2	90° ± 0,3°	90° ± 0,3°	90° ± 0,3°
Wada krawędziowa	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2	15 mm	15 mm	15 mm

1) brak rękojmi na badania elementu zgodnie z AMK

Właściwości optyczne	Właściwa norma	Wymóg	Wynik badania
Stopień połysku powierzchni	AMK-MB-009, 09/2010	Pomiar geometrią 60°	≥ 85 GLE wysoki połysk < 6 GLE mat
Kolor	AMK-MB-009, 09/2010	brak widocznych zmian względem wzorca; równomierne właściwości kryjące	spełnia wymogi
Powierzchnia	AMK-MB-009, 09/2010	równomierna powierzchnia, wady powierzchni nie mogą być widoczne z odległości 0,7 m. Ze względu na ograniczenia technologiczne nie ma możliwości dostarczenia powierzchni całkowicie pozbawionej wad, niewielkie wady i nierówności powierzchni są dopuszczalne, jednak nie więcej niż dwie na powierzchni płyty/lamiantu.	spełnia wymogi
Odporność na światło	zgodnie z DIN EN ISO 4892-2, metoda B Czas trwania badania: zgodnie z DIN EN ISO 105 B01-B06	Ocena wg skali niebieskiej	Stopień 7
	Ocena próbki: zgodnie z DIN EN ISO 105 A02	Ocena wg skali szarej	≥ stopień 4



Właściwości materiału	Właściwa norma	Wymóg
Gęstość	DIN EN ISO 1183-1 (05.04)	1,06 g/cm^3
Właściwości palne	DIN 4102/1	B 2
Czystość materiału/ zawartość piasku	Pozostałość po prażeniu	≤ 1%

Właściwości powierzchni	Właściwa norma	Wymóg	Wynik badania
Energia powierzchniowa strona klejenia	Kontrola przy pomocy atramentu testowego	≥ 44 mN/m w momencie dostawy	≥ 38 mN/m w momencie sklejania
Odporność na substancje chemiczne [1)]	DIN 68861 / T1	1 A	patrz tabela "Substancje" Strona 21
Wytrzymałość na wysoką temperaturę (test suchy)	DIN 68861/T7	Klasa obciążeń min. 7 D	brak zmian w temp. 70°C
Wytrzymałość na wysoką temperaturę (test mokry)	DIN 68861/T8	Klasa obciążeń min. 8 B	brak zmian w temp. 70°C
Odporność na działanie pary wodnej	DIN 438-2	stopień 5	

			RAUVISIO brilliant	RAUVISIO brilliant SR wysoki połysk	RAUVISIO brilliant SR mat
Odporność na zarysowania	DIN 68861/T4		klasa 4D	klasa 4D	klasa 4B
Odporność na mikrozarysowania	DIN CEN TS 16611 Metoda A	Klasyfikacja zgodna z IHD-W-466	klasa 4	klasa 1	klasa 1
	DIN CEN TS 16611 Metoda B	Klasyfikacja zgodna z IHD-W-466	klasa 2	–	klasa 5

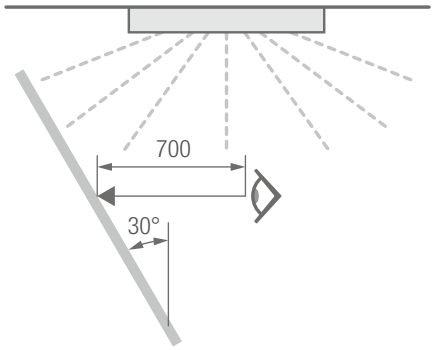
1) Badanie odporności na substancje chemiczne zgodnie z normą DIN 68861-1 obejmuje substancje wymienione w tabeli na stronie 19. Badanie nie obejmowało innych substancji chemicznych, które klient powinien zweryfikować samodzielnie.

Dane techniczne RAUVISIO brilliant WARSTWA PRZECIWPRĘŻNA

Dobrana pod względem kolorystyki warstwa przeciwprężna laminatu RAUVISIO brilliant składa się z koekstrudowanego polimeru, charakteryzującego się delikatnym przetłoczeniem. Warstwa przeciwprężna powstała z myślą o tylnej stronie frontów meblowych/ pionowych elementów zdobniczych, wykorzystywanych we wnętrzach.

Dane produktu	Właściwa norma	Wymiary
Grubość	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2	0,6 – 0,8 mm ± 0,05 mm
Szerokość	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2	1300 mm ± 2,0 mm
Długość	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2	2800 mm ± 5,0 mm
Odchylenie kątowe	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2	90° ± 0,3°

Właściwości optyczne	Właściwa norma	Wymóg	Wynik badania
Kolor			brak widocznych zmian w stosunku do wzoru pierw.; równomierne krycie
Powierzchnia	AMK-MB-009, 09/2010	równomierna powierzchnia, wady powierzchni nie mogą być widoczne z odległości 0,7 m. Ze względu na ograniczenia technologiczne nie ma możliwości dostarczenia powierzchni całkowicie pozbawionej wad, niewielkie wady i nierówności powierzchni są dopuszczalne, jednak nie więcej niż dwie na powierzchni płyty/lamiantu.	spełnia wymogi



Właściwości materiału	Właściwa norma	Wymóg
Właściwości palne	DIN 4102/1	B 2
Czystość materiału/ zawartość piasku	Pozostałość po prażeniu	≤ 1 %

Właściwości powierzchni	Właściwa norma	Wymóg	Wynik badania
Energia powierzchniowa strona klejenia	Kontrola przy pomocy atramentu testowego	≥ 44 mN/m w momencie dostawy	≥ 38 mN/m w momencie klejenia
Wytrzymałość na wysoką temperaturę (test suchy)	DIN 68861/T7	Klasa obciążeń min. 7 D	Brak zmian w temp. 70°C
Wytrzymałość na wysoką temperaturę (test mokry)	DIN 68861/T8	Klasa obciążeń min. 8 B	Brak zmian w temp. 70°C
Odporność na działanie pary wodnej	DIN 438-2	stopień 5	
Odporność na zarysowania	DIN 68861/T4	Klasa 4B	

9 WYTYCZNE MONTAŻOWE

1. Nieobrobione laminaty i elementy konfekcjonowane należy transportować wyłącznie w oryginalnych opakowaniach.
2. Opakowania należy ładować / rozładowywać przy pomocy wózka widłowego, umieszczając widły na środku krótszej strony.
3. Nieobrobione laminaty i elementy konfekcjonowane należy składować zawsze na oryginalnej palecie lub na 4 profilach drewnianych.
4. Nieobrobionych laminatów i elementów konfekcjonowanych nie można przechowywać bezpośrednio na ziemi i w wilgotnych pomieszczeniach.
5. Nieobrobione laminaty i elementy konfekcjonowane należy składować zawsze odpowiednio do miejsca montażu i nie wystawiać na działanie silnego promieniowania UV.
6. Przed montażem elementy konfekcjonowane należy pozostawić przez przynajmniej przez 24 godziny w temperaturze pokojowej (min. 18°C). Jeśli dostawa miała miejsce w temperaturze poniżej 0°C, okres ten należy wydłużyć do 48 godzin. Każdy element powinien mieć kontakt z powietrzem ze wszystkich stron.
7. Na nieobrobionych laminatach i elementach konfekcjonowanych nie należy pozostawiać żadnych przedmiotów, ponieważ może to prowadzić do uszkodzeń.
8. RAUVISIO brilliant nadaje się do wykorzystania we wnętrzach, na elementach pionowych. W przypadku zastosowań niestandardowych należy skonsultować się z producentem i ewentualnie przeprowadzić testy.
9. Przed obróbką/ montażem należy sprawdzić wszystkie materiały i elementy pod kątem uszkodzeń i wad.
10. Przed montażem materiał należy przechowywać wyłącznie w oryginalnym opakowaniu w ogrzewanym pomieszczeniu.
11. Konstrukcję nośną należy ustawić w poziomie i w pionie oraz połączyć w sposób uniemożliwiający jej przesuwanie.
12. W celu uniknięcia pęknięć naprężeniowych należy wyeliminować naprężenia podczas obróbki i montażu.
13. W przypadku konstrukcji nośnej z materiałów drewnopochodnych przed montażem trzeba zadbać o to, aby niezabezpieczone krawędzie na łączeniach elementów nie miały kontaktu z wilgocią.
14. W przypadku płyt nośnych z materiałów drewnopochodnych wszystkie krawędzie wycięć i nieobrobionych płyt należy podczas montażu zabezpieczyć materiałem wodoodpornym.
15. Wszystkie otwory w płytach nośnych z materiałów drewnopochodnych należy podczas montażu uszczelnić.
16. Nie używać narzędzi bezpośrednio na powierzchni płyty.
17. Silne rozpuszczalniki, specjalne środki czyszczące (np. środki do udrażniania rur, przemysłowe środki czyszczące, środki do szorowania czy myjki ścierne) oraz silne substancje chemiczne mogą uszkodzić powierzchnię materiału.
18. Większe zabrudzenia mogą podczas czyszczenia spowodować zarysowania. Dlatego też zabrudzone miejsce należy zawsze ostrożnie wyczyścić ścierką z mikrowłókna.
19. Nie należy stawać na niezamontowanych i zamontowanych elementach RAUVISIO brilliant.
20. Można montować wyłącznie we wnętrzach, w pionie.

10 WSKAZÓWKI DOT. UŻYTKOWANIA I KONSERWACJI (UŻYTKOWNIK KOŃCOWY)

Ten pozbawiony porów, jednolity materiał ma doskonałe właściwości higieniczne, może wchodzić w kontakt z żywnością i jest odporny na działanie grzybów i bakterii.

RAUVISIO brilliant to materiał przyjemnie ciepły w dotyku, charakteryzujący się jednocześnie niezwykłą optyczną głębią.

RAUVISIO brilliant jest odporny na działanie większości substancji stosowanych w gospodarstwie domowym. Jednak dłuższe działanie agresywnych substancji może pozostawić ślady lub doprowadzić do uszkodzeń.

W poniższej tabeli zebrano zbadane substancje i czas ich oddziaływania:

Ocena zgodnie z DIN EN 12720 (07/2009)	
Odporność chemiczna	Wynik
5	Brak widocznych zmian
4	Minimalna zmiana połysku lub koloru
3	Lekka zmiana połysku lub koloru; struktura badanej powierzchni nie zmieniła się
2	Widoczne mocne ślady; struktura badanej powierzchni nie wykazuje istotnych zmian
1	Widoczne mocne ślady; struktura badanej powierzchni zmieniona
0	Badana powierzchnia mocno zmieniona lub zniszczona

Substancje	Grupa obciążeń 1A/1B					
	RAUVISIO brilliant		RAUVISIO brilliant SR wysoki połysk		RAUVISIO brilliant SR mat	
	D	Wynik	D	Wynik	D	Wynik
Kwas octowy	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Kwas cytrynowy	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Woda amoniakalna	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Alkohol etylowy	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Czerwone wino	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Piwo	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Cola	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Kawa	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Czarna herbata	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Sok z czarnej porzeczki	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Mleko skondensowane	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Woda	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Benzyna	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Aceton	16 h	1	10 s	5	10 s	5
Octan etylu / butylu	16 h	1	10 s	5	10 s	5
Masło	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Oliwa z oliwek	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Musztarda	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Cebula	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Środki dezynfekcyjne	16 h	3–4	16 h	5	16 h	5
Środek czyszczący	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Roztwór czyszczący	16 h	5	16 h	5	16 h	5

D czas oddziaływania

A wymaganie jako kod klasyfikacji zgodnie z DIN EN 12720:2009-07

Do czyszczenia nie stosować środków czyszczących na bazie alkoholu lub środków szorujących, ponieważ mogą one uszkodzić powierzchnię materiału.
Mocne zabrudzenia należy usuwać przy pomocy miękkiej ściereczki (z mikrowłókna) i wody w mydłem. Następnie można nałożyć warstwę środka konserwującego REHAU Sealing, dodatkowo poprawiającego wygląd powierzchni. Ten specjalnie dobrany środek konserwujący poprawia wrażenia dotykowe i chroni powierzchnię materiału podczas codziennego użytkowania, pozwalając cieszyć się przez długi czas z jego wysokiego połysku.

Zawsze jesteśmy w pobliżu.
Dokładny adres na stronie
www.rehau.pl

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.

© REHAU Sp. z o.o.
ul. Poznańska 1a
62-081 Przeźmierowo

Zmiany techniczne zastrzeżone
002600 PL 02.2019