



**Engineering progress
Enhancing lives**

RAUVISIO brilliant

Informacja Techniczna



Spis treści

01	Informacje i wskazówki dot. bezpieczeństwa	4
02	Opis produktu	6
02.01	Opis produktu	6
02.02	Poszczególne komponenty	6
02.03	Płyta prasowana RAUVISIO brilliant	7
03	Transport, pakowanie i składowanie	8
03.01	Wskazówki dotyczące transportu i załadunku	8
03.02	Pakowanie	8
03.03	Składowanie i transport wewnętrzny	9
04	Warunki przystąpienia do obróbki	10
04.01	Obrzeża meblowe	10
04.02	Obróbka pojedynczych laminatów	10
04.02.01	Materiał nośny	10
04.02.02	Klej	10
04.02.03	Warstwa przeciwprężna	10
05	Przed obróbką	11
05.01	Rozpakowanie	11
05.02	Sprawdzenie płyt lub laminatów	11
05.03	Aklimatyzacja	11
05.04	Dokumenty gwarancyjne	11
06	Obróbka RAUVISIO brilliant	12
06.01	Należyte obchodzenie się z płytami RAUVISIO	12
06.02	Przygotowanie pojedynczych laminatów	12
06.02.01	Wstępna obróbka laminatów i płyty nośnej	12
06.02.02	Wykonanie płyty prasowanej	13
06.02.03	Po wykonaniu płyty prasowanej	13
06.03	Obróbka mechaniczna płyty prasowanej	13
06.04	Formowanie termiczne RAUVISIO brilliant	13
06.05	Obrzeża	14
07	Zabezpieczenie powierzchni, ostateczna obróbka i naprawa punktowa	15
07.01	Uszlachetnienie i zabezpieczenie powierzchni	15
07.02	Naprawy punktowe i odnawianie powierzchni po długoletnim użytkowaniu	15
08	Dane techniczne	16
09	Wytyczne montażowe	21
10	Wskazówki dotyczące użytkowania i konserwacji dla użytkowników końcowych	22



Niniejsza Informacja Techniczna „RAUVISIO brilliant” obowiązuje od stycznia 2021 r.

Z chwilą jej ukazania się dotychczasowe wersje tracą ważność.

Aktualna dokumentacja techniczna jest dostępna do pobrania pod adresem www.rehau.pl/rauvizio.

Dokument jest chroniony prawem autorskim. 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.

Wszystkie wymiary i masy są orientacyjne. Zastrzega się możliwość wprowadzania zmian oraz występowania pomyłek.

01 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 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.pl/rauvizio.

Układ dokumentu

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

Piktogramy i logotypy



Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa



Nota prawna



Ważna informacja wymagająca uwzględnienia



Zalety



Informacje w internecie

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 zastosowania są niezgodne z przeznaczeniem i w związku z tym niedopuszczalne.

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 kupującego bądź użytkownika 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: 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 płyt prasowanych pokrytych laminatem akrylowym: proszę zadbać o to, aby Państwa klientom, tj. zakładom zajmującym się dalszą obróbką i montażem, zostały przekazane przynajmniej wytyczne montażowe (rozdział 9 „Wytyczne montażowe”) oraz wskazówki dot. użytkowania i konserwacji (rozdział 10 „Wskazówki dot. użytkowania i konserwacji dla odbiorców końcowych”).

Wskazówki dot. bezpieczeństwa i instrukcje montażu

Należy stosować się do wskazówek podanych na opakowaniach, dołączonych do elementów wyposażenia i zawartych w instrukcjach montażu. Instrukcje montażu należy starannie 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 przypadku dolegliwości skontaktować 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 powstający z RAUVISIO brilliant nie wiąże się ze szczególnym zagrożeniem eksplozją.

Kod odpadu zgodnie z rozporządzeniem o rejestrze odpadów:

- 170203/Odpady z budowy i rozbiórki z drewna, szkła i tworzyw sztucznych
- 120105/Odpady z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych (odpady z toczenia i wygładzania 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
- CO₂
- 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 oddechowcy z niezależnym dopływem powietrza.

02 Opis produktu

1.01 Opis produktu

RAUVISIO brilliant podkreśla aktualne trendy w zakresie wzornictwa meblowego i aranżacji przestrzeni mieszkalnych. Bezspoinowe połączenie płyty i obrzeża pozwala uzyskać doskonały monolit o spójnej błyszczącej lub matowej powierzchni. Dzięki lśniącaemu efektowi głębi RAUVISIO brilliant z powodzeniem zastępuje wysokiej jakości elementy lakierowane.



Rys. 02-1 RAUVISIO brilliant dla powierzchni o wysokim połysku

RAUVISIO brilliant to następujące zalety:

	RAUVISIO brilliant	RAUVISIO brilliant SR
Wysoki połysk	✓	✓
Mat		✓
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		✓

Tab. 02-1 Zalety RAUVISIO brilliant

1.02 Poszczególne komponenty

Wszystkie komponenty RAUVISIO brilliant można zamówić oddzielnie (oferta dla producentów płyt):

RAUVISIO brilliant (laminat o wysokim połysku)

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 0,7 – 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.



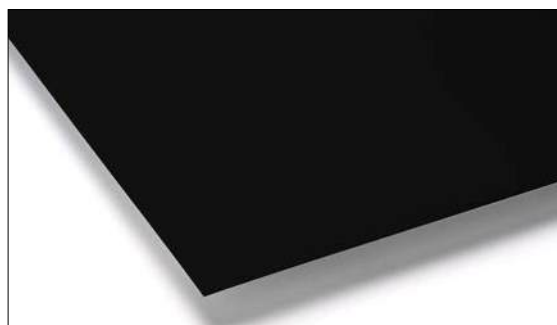
Rys. 02-2 Laminat RAUVISIO brilliant w wysokim połysku

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. Jediną różnicą jest stopień połysku warstwy hardcoat.



Rys. 02-3 Matowy laminat RAUVISIO brilliant w kolorze moro

Warstwa przeciwpękząca

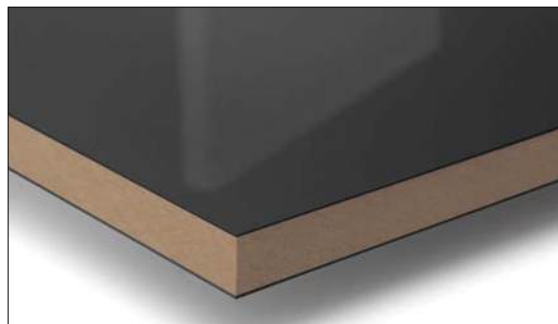
Opracowana specjalnie z myślą o RAUVISIO brilliant warstwa przeciwpękząca jest kolorystycznie idealnie dostosowana do laminatu akrylowego. Grubość warstwy przeciwpękzącej wynosząca 0,7 – 0,8 mm gwarantuje wystarczającą odporność płyty warstwowej na odkształcenia.



Rys. 02-4 Warstwa przeciwpękząca RAUVISIO brilliant w kolorze moro

02.01 Płyta prasowana RAUVISIO brilliant

RAUVISIO brilliant dostępny jest na życzenie również w formie prasowanej płyty wielkoformatowej (1.300 x 2.800 mm), składającej się z laminatu akrylowego, płyty MDF oraz dobranej kolorystycznie warstwy przeciwpękzącej.



Rys. 02-6 Warstwa przeciwpękząca RAUVISIO brilliant w kolorze moro

Kolekcja obrzeży

Obrzeża Uni o wysokim połysku, obrzeża warstwowe lub obrzeża 3D – REHAU oferuje dla RAUVISIO brilliant SR siedem różnych linii wzorniczych obrzeży, wśród których każdy znajdzie coś dla siebie. Łącznie można wybierać spośród ponad 60 doskonale dobranych kolorystycznie obrzeży dostępnych w stałej ofercie.

Jak zwykle w przypadku REHAU, wszystkie obrzeża są dostępne w wersjach RAUKANTEX pure, RAUKANTEX plus lub RAUKANTEX pro.



Rys. 02-5 Kolekcja obrzeży dla RAUVISIO brilliant w kolorze Moro

03 Transport, pakowanie i składowanie

03.01 Wskazówki dotyczące transportu i załadunku



Po otrzymaniu towaru należy 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 obowiązuje!

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 i laminaty można rozładowywać ręcznie. Płyty i laminatów nie można pobrudzić bądź narażać na obciążenia mechaniczne (zginanie, rolowanie, składanie itp.).
- Podczas rozładunku ręcznego należy korzystać z rękawic ochronnych, ponieważ ostrymi krawędziami płyty można się skaleczyć.
- Korzystając z pomocniczych środków transportu, takich jak lewary ssące, dźwignie czy wózki do transportu płyt, należy stosować się także do wskazań zawartych w rozdziale 5.1 „Rozpakowanie”.
- W przypadku transportowania płyt RAUVISIO brilliant w poziomie nie można dopuścić do ich wyginania.

03.02 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.

03.03 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.



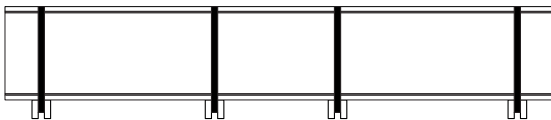
Zabezpieczenie opakowań

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 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. 03-1 Składowanie na 4 profilach drewnianych

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

Płyty należy składować w zamkniętym, ogrzewanym pomieszczeniu, przy czym temperatura powinna wynosić od 15°C 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 zabrudzenie oraz nierównomierne oddziaływanie temperatury i wilgoci (np. w wyniku przeciągów lub ciepłego powietrza), co pozwoli uniknąć odkształceń płyt i uszkodzeń powierzchni.

Składowanie przed klejeniem 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, ogrzewanym pomieszczeniach. Temperatura pomieszczenia nie powinna przekraczać 60°C.

04 Warunki przystąpienia do obróbki

1.01 Obrzeża meblowe

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

04.01 Obróbka pojedynczych laminatów

04.01.01 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, gdyż będzie ona decydować o płaskości sprasowanego produktu końcowego. 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) wyrwane 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 i zabrudzenia będą widoczne pod laminatem, co zaktóci 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.

04.01.02 Klej

Poza dobraniem odpowiedniej płyty nośnej istotne znaczenie ma również dobór właściwego kleju. W ostatnich latach coraz częściej stosuje się jedno-komponentowe reaktywne poliuretanowe kleje termoplastyczne. Kleje te można nakładać na płytę nośną lub substrat, wykorzystując wałce. 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 termoplastyczne reagują na wilgotność powietrza i 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% osiągnięta 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 spełnienia odpowiednich wymagań.

04.01.03 Warstwa przeciwpękna

Aby uzyskać funkcjonalną całość, odporną na działanie takich czynników jak temperatura i wilgotność, konieczne jest zastosowanie warstwy przeciwpęknej, zapewniającego niezmienną 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 warstwy przeciwpękne. W zależności od istniejących wymagań sprawdzili 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 badania elementu budowlanego, aby uzyskać odpowiednią klasyfikację całej płyty warstwowej. Generalnie w przypadku elementów klejonych asymetrycznie (tj. bez polimerowej warstwy przeciwpęknej REHAU) nie można zagwarantować odporności na działanie wilgoci i odkształcenia płyt.

05 Przed obróbką

05.01 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 noży-czek.

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.

05.02 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 odwrócie laminatu (w odniesieniu do laminatów pojedynczych)
- identyczność kolorów w ramach serii

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 tym samym numerze seryjnym. W przypadku różnych numerów seryjnych 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.

05.03 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).

Również obróbka powinna 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.

05.04 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.

06 Obróbka RAUVISIO brilliant

06.01 Należyte obchodzenie się z płytami RAUVISIO

Układanie płyty na stole maszyny na stole umieścić czystą podkładkę (płytę z materiałów drewnopochodnych, karton itp.) lub umieścić na nim płytę skierowaną folią zabezpieczającą do dołu i z materiałem przeciwpiętrzymnym 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 i cięcia należy usunąć wszystkie ciała obce i oczyścić powierzchnię.

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 i 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 lub kartonu. Należy korzystać z zabezpieczeń transportowych, aby uniknąć uszkodzenia płyt w wyniku ich przesuwania itp.

06.02 Przygotowanie pojedynczych laminatów

06.02.01 Wstępna obróbka laminatów i płyty nośnej

Ręczne docinanie laminatu

Do ręcznego docinania laminatu najlepiej stosować nożyk do tapet, którym można rozdzielić folię ochronną i naciąć powierzchnię akrylową. Następnie laminat można przetać 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.

1.01.01 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.

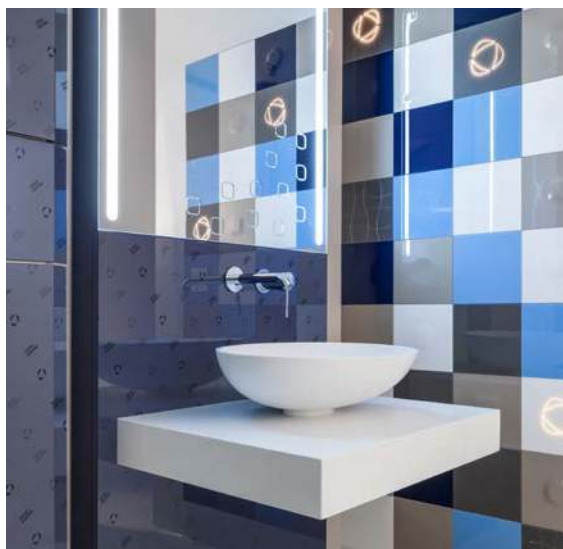
06.02.02 Po wykonaniu płyty prasowanej

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 zapoznać się z informacjami zawartymi na karcie produktu dołączonej do kleju.

Zastosowanie różnych kolorów i klejów może wpływać na czas wiązania i przyczepność. Przed dalszą obróbką bądź 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 lub 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.



Rys. 06-1 Kierunek montażu

06.03 Obróbka mechaniczna płyty prasowanej

Piłowanie, frezowanie, wiercenie

RAUVISIO brilliant można obrabiać przy pomocy większości urządzeń przeznaczonych do obróbki drewna. Docinając materiał RAUVISIO brilliant, należy stosować nacinarkę.

Aby zapewnić dokładną obróbkę należy zadbać o odpowiednią ostrość narzędzi oraz idealne ustawienie urządzeń. W tym celu przed przystąpieniem do produkcji seryjnej optymalne parametry należy sprawdzić na partii próbnej.

Formatowanie dekorów metalicznych



W trakcie obróbki dekorów metalicznych należy zwrócić uwagę, aby kierunek montażu wszystkich elementów pokrywał się z logo i kierunkiem wskazywanym przez strzałkę na folii ochronnej. W przypadku obrócenia jednego z elementów może się okazać, że wskutek ułożenia cząsteczek metalicznych, wzgl. farby, powstaje inny efekt optyczny.

06.04 Formowanie termiczne RAUVISIO brilliant

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



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

Należy jednak pamiętać, że przegrzanie materiału spowoduje 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.

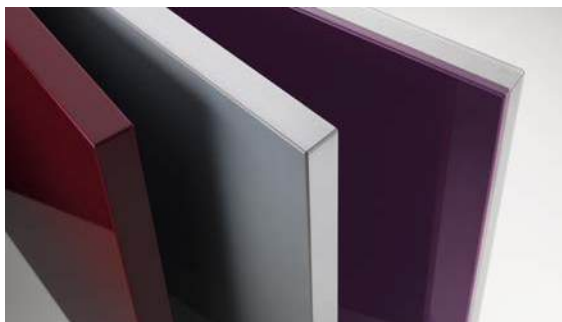
06.05 Obrzeża

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 pasującej do koloru 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 jest opisany w wskazówkach dot. obróbki obrzeży TLV RAUKANTEX (DML00513). 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. 06-2 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 łączenie bezfugowe.

07 Zabezpieczenie powierzchni, obróbka i naprawa

punktowa

07.01 Uszlachetnienie i zabezpieczenie powierzchni

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



Rys. 07-1 REHAU Zestaw do polerowania

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.

07.02 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).

08 Dane techniczne

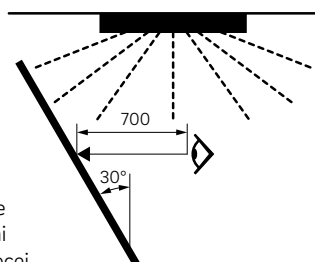
RAUVISIO brilliant to laminat akrylowy składający się z koekstrudowanego kopolimeru styrenu i warstwy akrylowej.

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 z polimerową warstwą przeciwprężną ¹⁾	Element z obrzeżem
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		9,4 mm		9,4 mm
Płyta prasowana Płyta nośna MDF 17 mm	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2		18,4 mm		18,4 mm
Płyta prasowana Płyta nośna MDF 17 mm				17,8 mm ± 0,4 mm	
Płyta prasowana Płyta nośna MDF 18 mm	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2		19,5 mm ± 0,4 mm		19,5 mm ± 0,4 mm
Płyta prasowana Płyta nośna MDF 28 mm	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2		29,5 mm ± 0,4 mm		29,5 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	Wymiar ± 0,5 mm
długości	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2	2800 mm ± 5,0 mm	2800 mm ± 5,0 mm	2800 mm ± 5,0 mm	Wymiar ± 0,5 mm
Odchylenie kątowe	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2	90° ± 0,3°	90° ± 0,3°	90° ± 0,3°	maks. 0,5 mm / 1000 mm
Wąda krawędziowa	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2	15 mm	15 mm	15 mm	

1) brak rękojmi z tytułu badań elementów zgodnie z wytycznymi AMK, odporność na działanie temperatury do 50°C zgodnie z AMK-MB-001; brak certyfikatu TÜV; brak certyfikatu PEFC

Właściwości optyczne	Właściwa norma	Wymóg	Wynik badania
Stopień połysku powierzchni	AMK-MB-009, 09/2010	Pomiar geometrią 60°	≥ 85 GLE jednostek wysoki połysk < 6 GLE jednostek mat
Kolor	AMK-MB-009, 09/2010	brak widocznych zmian względem wzorca; równomierne właściwości kryjące	spełnia wymogi
Powierzchnia	AMK-MB-009, 09/2010 zgodnie z EN ISO 7823-2*	równomierna powierzchnia, wady powierzchni nie mogą być widoczne z odległości 0,7 m. Ze względu na ograniczenia technologiczne nie ma możliwości przedstawienia 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 ISO 4892-2 metoda B Czas trwania badania: zgodnie z DIN EN ISO 105 B01-B06 Ocena próbki: zgodnie z DIN EN ISO 105 A02	Ocena wg skali niebieskiej Ocena wg skali szarej	stopień 7 ≥ stopień 4



* Ta norma odnosi się wyłącznie do wytłaczania jako części procesu i nie obejmuje późniejszych etapów.

Właściwości laminatu	Właściwa norma	Wymóg
Gęstość (laminat akrylowy)	DIN EN ISO 1183-1 (05.04)	1,06 g/cm ³
Właściwości palne	DIN 4102/1	B2
Czystość materiału / zawartość piasku	Pozostałość po prażeniu	≤ 1 %

Właściwości powierzchni laminatu	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			
Odporność na substancje chemiczne*	DIN 68861/T1	1A/1B	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 EN 438-2	Stopień 5				
Odporność na zarysowania			RAUVISIO brilliant	RAUVISIO brilliant SR potysk	RAUVISIO brilliant SR mat	RAUVISIO brilliant noble matt
	DIN 68861/T4		Klasa 4D	Klasa 4D	Klasa 4B	Klasa 4D
Odporność na mikrozarysowania	DIN CEN TS 16611 Metoda A		Klasa 4	Zmiana stopnia potysku 5 % (geometria pomiaru 60°)	Zmiana stopnia potysku 18 % (geometria pomiaru 60°)	Zmiana stopnia potysku 11 % (geometria pomiaru 60°)
	DIN CEN TS 16611 Metoda B		Klasa 2	Klasa 5	Klasa 5	Klasa 3
Właściwości antybakteryjne RAUVISIO brilliant noble matt	JIS Z 2801:2012 ISO 22196	Zmniejszona aktywność Escherichia coli i Staphylococcus aureus	redukcja ≥ 4 log redukcja ≥ 99,99 %			

* 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.

Badanie elementu (element z obrzeżem)

REHAU oferuje RAUVISIO brilliant zarówno z obrzeżem, jak i bez obrzeża. Poniższe informacje dotyczą elementu z wykonanym obrzeżem RAUKANTEX pro. Należy pamiętać, że odpowiedzialność REHAU z tytułu rękojmi obejmuje wyłącznie zakres dostawy zgodnie ze specyfikacją REHAU i nie dotyczy gotowego elementu z obrzeżem. Wyniki badań gotowego elementu z obrzeżem są w dużej mierze zależne od dobranych przez klienta w trakcie obróbki RAUVISIO brilliant parametrów maszyn

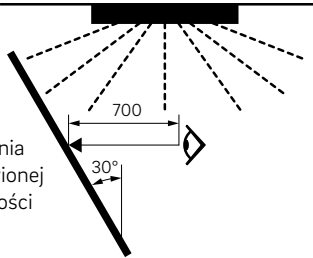
i procesów, od zastosowania właściwego obrzeża oraz od ścisłego przestrzegania wskazówek dotyczących obróbki zgodnie z Informacją Techniczną REHAU. W zakresie ustawiania właściwych parametrów maszyn i procesów pomocą służy dział technologiczny REHAU. Proszę pamiętać, że doradztwo w tym zakresie świadczymy zgodnie z naszą najlepszą wiedzą, nie możemy jednak ponosić odpowiedzialności za tego typu bezpłatną i niezobowiązującą usługę.

Badania elementu	Właściwa norma	Wynik badania
Odporność na temperaturę	Ocena zgodnie z AMK-MB-001 (05/03)	spełnia kryteria
Osiadanie pary wodnej	Ocena zgodnie z AMK-MB-005 (07/2007), moduł 1	spełnia kryteria
Odporność na wilgotny klimat	Ocena zgodnie z AMK-MB-005 (07/2007), moduł 2	spełnia kryteria
Odporność na zmienny klimat	Ocena zgodnie z AMK-MB-005 (07/2007), moduł 3	spełnia kryteria
Długie składowanie w podwyższonej temp. (4 tyg. 50°C)	Ocena po 24 h aklimatyzacji	spełnia kryteria

Dane techniczne RAUVISIO brilliant warstwa przeciwpękna

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

Dane produktu	Właściwa norma	Wymiary
Grubość	Ocena zgodnie z AMK-MB-001 (05/03)	0,6 - 0,7 mm \pm 0,05 mm
Szerokość	Ocena zgodnie z AMK-MB-005 (07/2007), moduł 1	1300 mm \pm 2,0 mm
długości	Ocena zgodnie z AMK-MB-005 (07/2007), moduł 2	2800 mm \pm 5,0 mm
Odchylenie kątowe	Ocena zgodnie z AMK-MB-005 (07/2007), moduł 3	90° \pm 0,3°

Właściwości optyczne	Właściwa norma	Wymóg	Wynik badania
Kolor			brak widocznych zmian względem wzorca; równomierne właściwości kryjące
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 przedstawienia powierzchni całkowicie pozbawionej wad, niewielkie wady i nierówności powierzchni są dopuszczalne, jednak nie więcej niż dwie na powierzchni płyty/lamiantu	

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

Właściwości powierzchni	Właściwa norma	Wymóg	Wynik badania
Energia powierzchniowa strona klejona	Kontrola atramentem testowym	\geq 44 mN/m w momencie dostawy	\geq 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	

09 Wytyczne montażowe

1. Nieobrobione laminaty i elementy konfekcjonowane należy transportować wyłącznie w oryginalnych opakowaniach.
2. Opakowania należy zawsze rozładowywać, umieszczając widły wózka na środku dłuższej 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 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 przeprowadzić ewentualne testy.
9. Przed obróbką lub 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 drewnopochodnych płyt nośnych wszystkie krawędzie wycięć i nieobrobionych płyt należy wypełnić 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. Produkt można montować wyłącznie we wnętrzach, w pionie.



Należy stosować się do wymogów zawartych w normach krajowych, przepisach prawa i instrukcjach obsługi (np. urządzeń elektronicznych).

10 Wskazówki dotyczące użytkowania i konserwacji dla

użytkowników końcowych



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



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

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	Klasa 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
Masto	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Oliwa z oliwek	16 h	5	16 h	5	16 h	5
Musztarda	16 h	4	16 h	4	16 h	4
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



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

W poniższej tabeli zebrano zbadane substancje i czas ich oddziaływania:



Do czyszczenia nie stosować środków czyszczących na bazie alkoholu lub środków szorujących, ponieważ mogą one uszkodzić powierzchnię materiału. Mocne zabrudzenia należy usuwać przy pomocy ściereczki z mikrofibry i wody w mydle. Następnie można nałożyć warstwę środka uszlachetniającego REHAU Sealing. Ten specjalnie dobrany środek poprawia wrażenia dotykowe, a także chroni i uszlachetnia powierzchnię materiału podczas codziennego użytkowania, pozwalając cieszyć się przez długi czas z powierzchni akrylowej.



Rys. 10-1 REHAU Zestaw do polerowania



W przypadku RAUVISIO brilliant SR matowy należy unikać zabezpieczania powierzchni, ponieważ nierównomierne nałożenie preparatu może spowodować różnice w wyglądzie powierzchni.

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 zapisywanie 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.

Zawsze jesteśmy w pobliżu.
Sprawdź:
www.rehau.pl

© REHAU Sp. z o.o.
Baranowo, ul. Poznańska 1a
62-081 Przeźmierowo k. Poznań
www.rehau.pl

002600 PL 03.2021