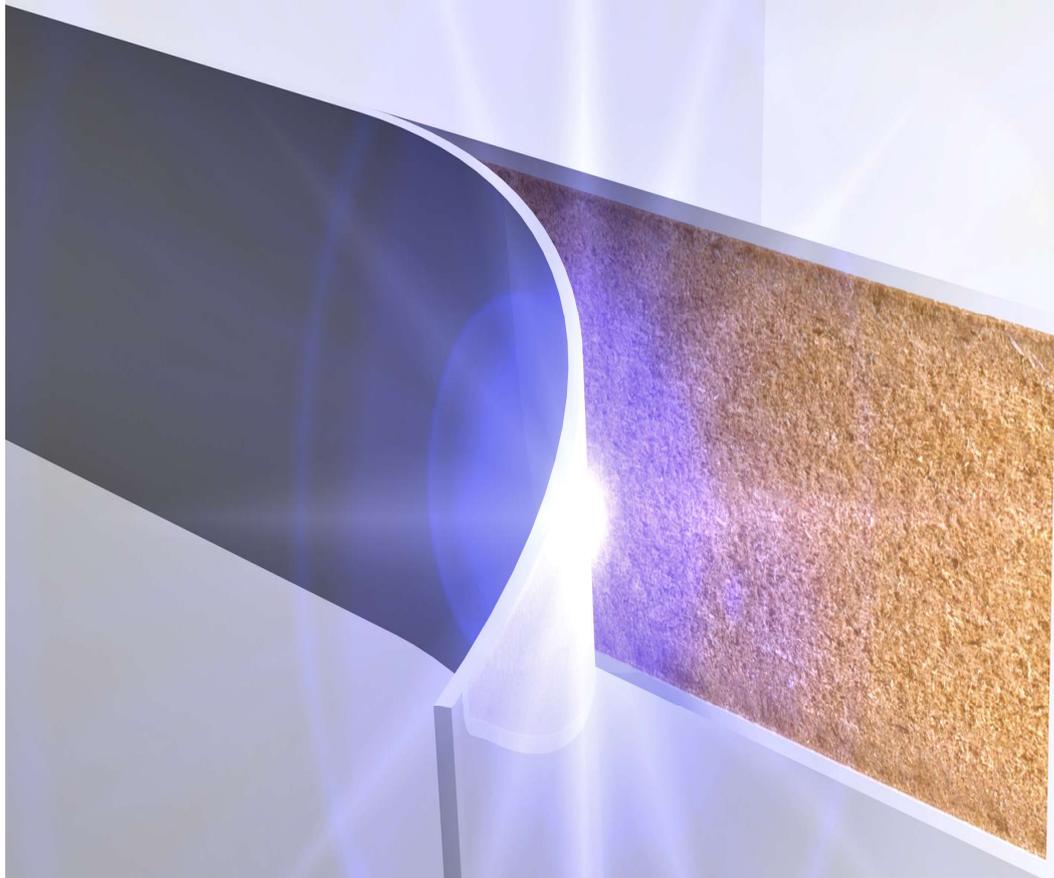




REHAU[®]

Unlimited Polymer Solutions



РАУКАНТЕХ КРОМКИ ДЛЯ НУЛЕВОГО ШВА

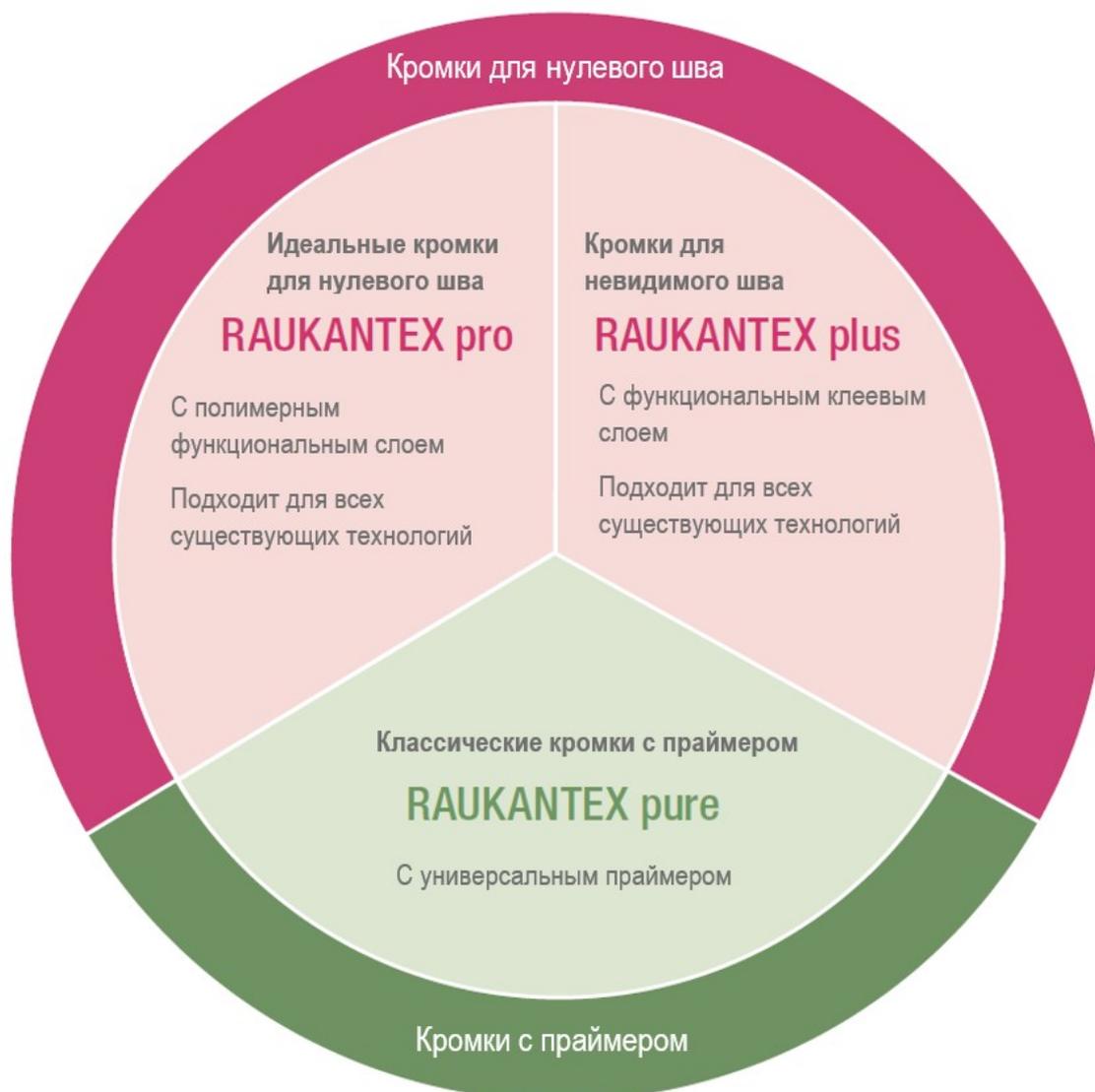
Информация по обработке

RAUKANTEX КРОМКИ ДЛЯ НУЛЕВОГО ШВА

Информация по обработке

M01675 RU 04.2018

Растущие требования к дизайну и внешнему виду, в сочетании с высоким качеством продукции, играют важную роль в мебельной отрасли. Какие бы требования не предъявил клиент к кромочным материалам – REHAU предлагает идеальные решения для любых требований в отношении дизайна, функциональности и обработки.



RAUKANTEX pro

Используя кромки RAUKANTEX pro Вы можете достичь идеального, постоянного, технического нулевого шва благодаря 100% полимерному функциональному слою – без клея, без шва, без проблем.



RAUKANTEX plus

Используя кромки RAUKANTEX plus Вы можете достичь визуально невидимого нулевого шва благодаря подобранному по цвету клеевому функциональному слою.



RAUKANTEX pure

RAUKANTEX pure – давно используемые и проверенные кромки с праймером, которые доступны во всех размерах и декоративных дизайнах.

RAUKANTEX КРОМКИ ДЛЯ НУЛЕВОГО ШВА

Информация по обработке

M01675 RU 04.2018

1. Область применения

RAUKANTEX кромкооблицовочные материалы для получения нулевого шва разработаны для обработки на кромкооблицовочных станках, которые работают с CO₂ или диодным лазерами, горячим воздухом, плазмой или инфракрасным излучением. Для этой цели кромочные материалы снабжены функциональным слоем. Т.к., на практике, на процесс приклеивания оказывает влияние большое количество факторов (качество плиты, настройки станка и т.д.), REHAU рекомендует проводить производственные испытания на первоначальном этапе.

Получение нулевого шва с использованием трех технологий:



Лазерная технология

Активация функционального слоя кромки происходит за счет воздействия лазерного луча.



Технология инфракрасного излучения

Технология инфракрасного излучения позволяет быстро и точно передавать тепловую энергию.

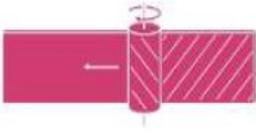


Технология горячего воздуха

Горячий сжатый воздух может использоваться для плавления функционального слоя.

2. Свойства и отличия



Кромки REHAU	RAUKANTEX pure	RAUKANTEX plus	RAUKANTEX pro
Визуальный невидимый шов	● Стандартная кромка с праймером	●● Подходящий по цвету и предварительно нанесенный клеевой слой	●●● Кроки для нулевого шва с полимерным функциональным слоем в цвет
Качество нулевого шва	● ЭВА / ПУР	●	●●●
Качество приклейки	●●● ЭВА ●●● ПУР	●●	●●●
Устойчивость шва к UV излучению	● ЭВА / ПУР	●●	●●●
Теплостойкость шва по АМК тесту	●●● ЭВА ●●● ПУР	●●	●●●
Метод обработки	Клей наносится на станке 	Одна кромка для всех способов обработки 	Одна кромка для всех способов обработки 
Минимальное кол-во заказа	от 1 рулона	от 1 рулона	от 1 рулона

●●● - очень хорошо,

●● - хорошо,

● - с ограничениями

3. Общие инструкции по обработке

Перед обработкой кромкооблицовочный материал должен быть выдержан при нормальной комнатной температуре ($>18^{\circ}\text{C}$). Рекомендуется хранить материал в открытых коробках. В условиях реального производства, должен быть обеспечен достаточный уровень аспирации. В соответствии с техническими инструкциями по качеству воздуха, отработанный воздух может выбрасываться в окружающую среду, но необходимо, в любом случае, проверять локальные нормы и правила. В случае рециркуляции чистого воздуха, частицы пыли и газообразных компонентов должны соответствующим образом отфильтровываться. В этом случае необходимо соблюдать инструкции соответствующих производителей оборудования для промышленной фильтрации. Для получения дальнейших рекомендаций по оптимальной обработке кромок RAUKANTEX нужно обращаться в REHAU.

4. Хранение

При правильном хранении кромки RAUKANTEX могут храниться как минимум в течение 12 месяцев. Для кромок, хранящихся дольше 12 месяцев, в любом случае, производственные тесты должны быть проведены перед серийным производством.

Рекомендованные условия хранения:

- температура в помещении (\approx от 18°C до 25°C);
- сухое, чистое помещение;
- отсутствие испарений растворителей;
- защита от воздействия прямых солнечных лучей;

5. Параметры обработки для лазерной технологии



При обработке кромочного материала RAUKANTEX для нулевого шва (pro и plus) на диодном лазере, существуют рекомендованные REHAU значения энергии лазера, так называемая Espec. [Дж/см²] – это значение определяется экспериментальным способом. Оно показывает требуемое количество энергии, которое необходимо затратить на определенный участок материала в зависимости от цвета. Значение “Espec.” печатается на этикетке REHAU на каждом ролике, а, если необходимо для планирования производства, может быть предоставлено в виде списка, по запросу клиента. Указанное значение применимо для проходных станков, а для обрабатывающих центров (скругленные детали), это значение (Espec.) должно быть подобрано в соответствии с особенностями конкретного станка. С середины 2015 года HOMAG и IMA начали выпускать обрабатывающие центры, которые могут использовать тоже значение Espec., что и проходные станки. При использовании CO₂ лазера, спецификация на требуемую мощность лазера [W] должна быть запрошена в REHAU, т.к. это значение зависит от ширины кромочного материала и скорости подачи станка.

!!! Обработка RAUKANTEX pro или plus на основе ПВХ с использованием лазерной технологии не разрешается.

6. Параметры обработки для технологии горячего воздуха

Рекомендации по настройке даны для проходного кромкооблицовочного станка, при приклеивании кромки на плиту-основу толщиной 19,0 мм и с определенной скоростью подачи станка. Давление основного прижимного ролика должно быть в диапазоне 2,5 – 3 бар (прим. 20-25 кг). В случае несовпадения вышеназванных параметров, настройки станка должны быть запрошены у производителя оборудования или REHAU.

RAUKANTEX КРОМКИ ДЛЯ НУЛЕВОГО ШВА

Информация по обработке

M01675 RU 04.2018



НОМАГ	АТ10 (до 10 м/мин)		АТ20 (до 20 м/мин)	
Параметры	pro	plus	pro	plus
Температура на сопле	490 °С	350 °С	520 °С	520 °С
Давление на сопле	1,6 бар	1,6 бар	3 бар	1,4 бар



BIESSE AirForce	P 1/2 (Акрон) до 18 м/мин		P 3/4 (Stream) до 30 м/мин	
Параметры	pro	plus	pro	plus
Температура на сопле	480 °С	360 °С	580 °С	420 °С
Расход сжатого воздуха	1100 нл/мин	480 нл/мин	1100 нл/мин	950 нл/мин



HEBROCK airTronic	V _f = 10 м/мин	
Параметры	pro	plus
Температура агрегата	450 °С	375 °С
Расход сжатого воздуха	480 нл/мин	280 нл/мин

Для всех остальных производителей станков, работающих по технологии горячего воздуха, настройки станка должны быть запрошены у производителя оборудования. **RAUKANTEX pro или plus на основе ПВХ могут обрабатываться на станках с горячим воздухом.**

7. Параметры обработки для технологии инфракрасного излучения



Эта технология работает в том же диапазоне длин волн, что и диодный лазер. Все кромки RAUKANTEX для нулевого шва (pro и plus) направлены на этот диапазон длин волн.

Требуемая мощность [KW] выбирается в программе станка, которая заранее установлена производителем оборудования. Это значение зависит от толщины заготовки и скорости подачи станка и должно корректироваться по необходимости.

8. Часто задаваемые вопросы

Лазерная технология:

Проблема	Источник проблемы
1 Открытые швы вдоль длинной кромки детали	<ul style="list-style-type: none">• неправильные настройки размеров покрытия лазера (лазерное окно);• неправильные настройки зоны прижима;• неровный / перекошенный торец заготовки;

RAUKANTEX КРОМКИ ДЛЯ НУЛЕВОГО ШВА

Информация по обработке

M01675 RU 04.2018

2	Открытый шов на смежных углах	<ul style="list-style-type: none">• скорости подачи кромки и плиты не синхронизированы;• выступ кромки по длине слишком большой / малый;• время старта / окончания работы лазера настроенное не верно;
3	Слабая адгезия / прочность на отрыв	<ul style="list-style-type: none">• толщина функционального слоя выходит за рамки допусков;• неправильные настройки зоны прижима (давление, положение прижимной группы);• неподходящая энергия лазера для конкретной кромки;
4	Функциональный слой горит / дымит	<ul style="list-style-type: none">• грязь или отсутствие абсорберов в функциональном слое, функциональный слой не покрашен;• настройки энергии лазера не совместимы с кромкой (слишком большое значение)
5	Кромочный материал застревает во время подачи	<ul style="list-style-type: none">• плоскостная деформация или ширина кромки выходит из допусков;• прижим кромки по высоте расположен слишком низко;
6	Выключается температурный датчик станка	<ul style="list-style-type: none">• неправильные настройки покрытия лазера (лазерное окно);• слишком сильное проникновение лазера из-за недостаточного прокрашивания кромки;

Технология горячего воздуха:

Проблема	Источник проблемы	
1	Открытые швы вдоль длинной кромки детали	<ul style="list-style-type: none">• недостаточное давление прижима;• неправильные настройки зоны прижима;• неровный / перекошенный торец заготовки;
2	Открытый шов на смежных углах	<ul style="list-style-type: none">• скорости подачи кромки и плиты не синхронизированы;• выступ кромки по длине слишком длинный / короткий;• время старта / окончания работы агрегата горячего воздуха настроено не верно;
3	Слабая адгезия / прочность на отрыв	<ul style="list-style-type: none">• толщина функционального слоя выходит за рамки допусков;• неправильные настройки зоны прижима;• выставленные параметры температуры, давления не подходят для этой кромки (тип функционального слоя);
4	Функциональный слой мажется / пачкается	<ul style="list-style-type: none">• давление на сопле слишком высокое;• настройки температуры не подходят для этой кромки (тип функционального слоя)
5	Кромочный материал застревает во время подачи	<ul style="list-style-type: none">• плоскостная деформация или ширина кромки выходит из допусков;• прижим кромки по высоте расположен слишком низко;• функциональный слой прилипает к направляющим из-за повышенной температуре в зоне подачи;
6	Выключается датчик давления станка	<ul style="list-style-type: none">• проверить подачу сжатого воздуха