

Лист технических данных



Настоящее издание аннулирует издания до 14.01.2010
Спецификация на кромку REHAU RAU-PMMA 125

1. Цель

Данная спецификация применяется для M98 и M84.
Спецификация представляет собой существенные условия договора и применяется для кромки REHAU RAU-PMMA с праймером.
Описывает и ограничивает сферу сервиса REHAU.

2. Область применения

Кромка REHAU RAU-PMMA используется для облицовки открытых торцов плиты ДСП.
Предпочтительно применение для производства кухонной, офисной и лабораторной мебели.
Пригодность проверена следующими качественными особенностями.

3. Размеры и допуски

Информацию о допусках см. в приложении.
Специальные допуски по запросу.

4. Обработка и нанесение

Кромка REHAU RAU-PMMA предназначена для нанесения на промышленных кромкооблицовочных станках с применением промышленных клеев-расплавов. Обязательно должно контролироваться, чтобы кромка не повреждалась транспортировочными или направляющими роликами. По этой причине, целесообразно использование прорезиненных роликов для подачи и прижимания кромки. Для лучшего склеивания на обратную сторону кромки нанесен универсальный праймер, подходящий для использования с EVA (этилен-винилацетат), АРОА (аморфные полиалфаолефины) и PUR (полиуретан) клеями-расплавами. При использовании других клеев-расплавов, заранее проконсультируйтесь с поставщиками клея. Покупатель определяет возможность использования клея посредством промышленных проб. Производственные рекомендации производителя клея должны быть соблюдены.

5. Рекомендации по обработке

Все операции по нанесению кромки должны производиться при комнатной температуре (18 - 24°C). Перед началом работы рекомендуется открыть упаковку. При использовании чистящих средств будьте осторожны, так как в случае содержания в них спирта или растворителя, они могут не контактировать с PMMA. В этом отношении, применение статических ингибиторов и/или охлаждающих реагентов должно специально учитываться. Опасность повреждения!
Дополнительные рекомендации по обработке содержатся в соответствующих брошюрах

Лист технических данных

6. **Материал / Характеристики материала**

Твердость по Шору D DIN 53505	80 ± 3
Ударная вязкость с надрезом DIN 53448	> 20 кДж/м ² (однотонная кромка) при комнатной температуре
Теплостойкость DIN ISO 306, method B/50	$> 80^{\circ}\text{C}$
Устойчивость к воздействию света подобно EN ISO 4892-2 Метод В Оценка в соответствии с серой шкалой ISO 105-A02	\geq голубая шкала 6
Твердость при вдавливании шарика DIN ISO 2039, часть 1	≥ 80 Н/мм ²
Усадка кромки толщиной 1,3 мм (1 час при 90°C в теплом помещении)	≤ 1.0 %

7. **Отделка поверхности/ печать**

Поверхности полностью однородны.
Любые отклонения в декоре кромок, обусловленные свойствами материала или процессом печати, не должны быть заметны с расстояния 0,5 м.

8. **Выходной контроль**

Контроль размеров осуществляется в соответствии с имеющимися в RENAУ чертежами.
Для контроля нанесения праймера используется УФ - лампа.
Доказательство проверки (штамп участка контроля) предоставляется для каждой партии товара.

9. **Структура поставки**

В соответствии со спецификацией к заявке.

10. **Упаковка**

В картонных коробках, в случае больших заказов на паллетах, обтянутых термоусадочной пленкой или согласно спецификации.

Лист технических данных

11. Функции

Наша гарантия ограничена серией поставок в соответствии со спецификацией.
Покупатель определяет пригодность применения посредством подходящих функциональных тестов.
Письменное подтверждение покупателя – это гарантия подходящих функций нашего продукта.
Дальнейшие гарантии не распространяются на REHAU.

12. Модификации

Как ответственный поставщик, REHAU оставляет за собой право вносить изменения в модификации или отклонения согласно договора, в целях совершенствования и дальнейшего развития; принимая во внимание, что не будет производиться никаких изменений в технических характеристиках, согласованных в настоящем документе.

13. Соответствие стандартам

Изменения запросов вследствие изменений стандартов, упомянутых в данном документе должно быть доведено до покупателя. Если не согласовано иначе, возможно издание стандартов на дату выпуска данного документа.

Проверено

Место, дата

Подпись покупателя / Печать компании

28.07.2010 / H. Zeidler 2333 / C-CCT SF

Дата / телефон / департамент

Лист технических данных