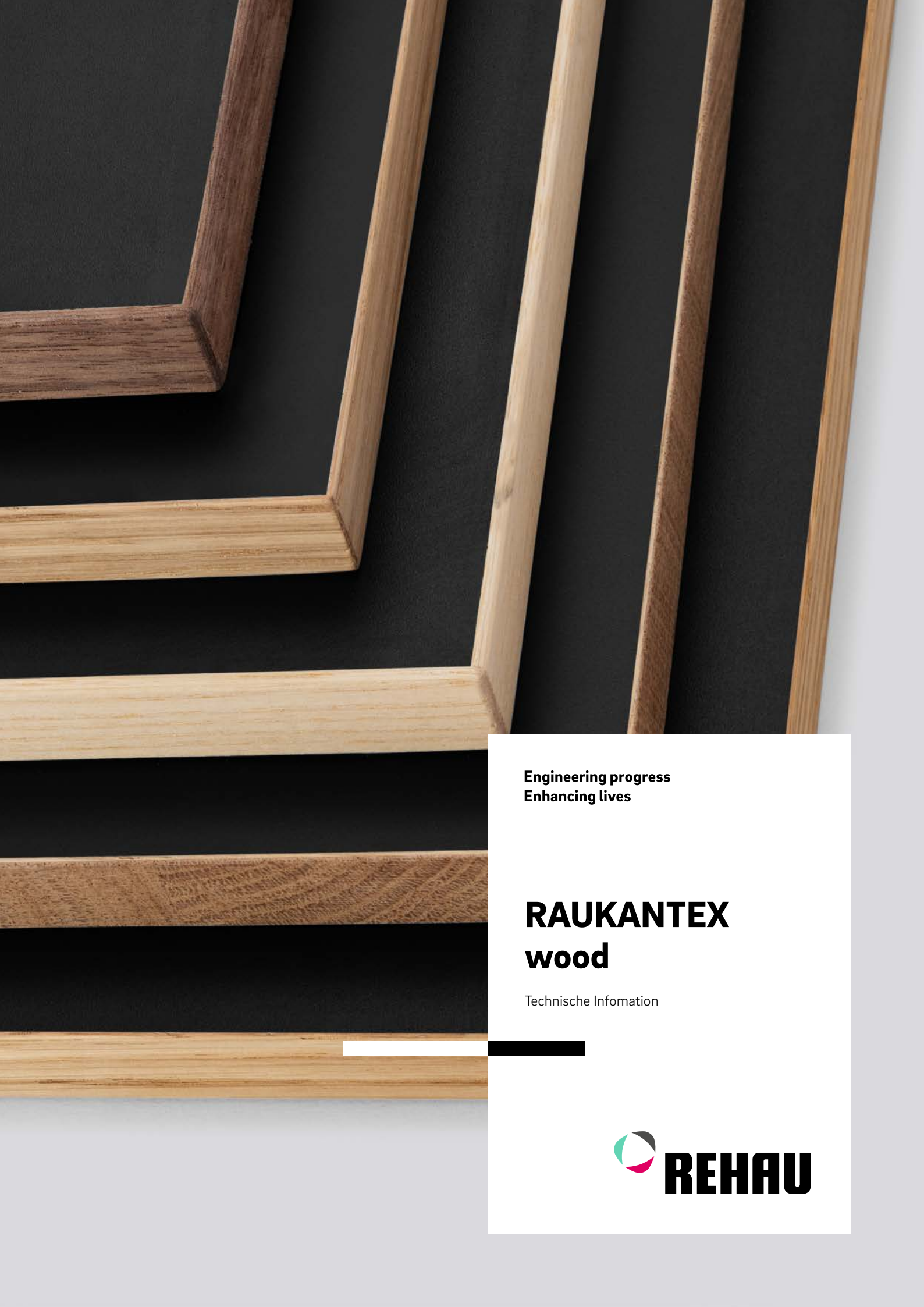




Engineering progress
Enhancing lives

RAUKANTEX **wood**

Technische Information



Inhalt

1.	Eignung	03
2.	Allgemeine Hinweise	03
3.	Verarbeitungshinweise	03
4.	Lagerung	03
5.	Toleranzen	03
6.	Lieferaufmachung, Verpackung, Umwelt	04

RAUKANTEX – Technische Information

1. Eignung

RAUKANTEX wood Kanten sind geeignet zur Kantenbeschichtung von Trägerplatten im Möbelbereich.

2. Allgemeine Hinweise

RAUKANTEX wood Kanten bestehen aus ein- oder mehrlagigen Holz furnierblättern und sind je nach Ausführung als

- Dünnfurnierkanten (einlagig, keilverzinkte Furnierblätter zu 1 mm Stärke)
- Starkfurnierkanten (mehrlagig verleimte, keilverzinkte Furnierblätter zu 2 mm Stärke)

Eine Vorspannung wird nicht bewusst in RAUKANTEX wood Kanten eingebracht. Aufgrund der hygroskopischen Eigenschaften des Echtholzes, kann ein leichtes Schüsseln auftreten.

Die Oberfläche der RAUKANTEX wood Kanten ist glatt, fehlerfrei und lackierfertig. Die Vorderseite wird mit Korn 180 geschliffen. Die Rückseite ist verklebungsfreundlich mit Korn 40 geschliffen und wird mit aufgetragenen Haftvermittler angeboten (Ausnahme Hirnholzkanten). Da Holz ein Naturprodukt ist, können unterschiedliche Eigenschaften und holzartspezifische Merkmale wie kleine Äste, geringe Farbunterschiede und Glanzunterschiede auftreten.

Die einzelnen Furnierlagen der RAUKANTEX wood Kanten sind mit einer PVAc Dispersion verleimt und sind wasserfest entsprechend der Beanspruchungsgruppe D3 für Holzleime.

2.1. RAUKANTEX wood mit funktionaler Beschichtung

REHAU bietet Furnierkanten mit Standard-Klebstoffbeschichtung „PREGLUED“- und „PLUS“-Beschichtung für die Nullfugenbekantung an. Die Eignung der beschichteten RAUKANTEX wood Kanten prüft der Kunde in Abstimmung mit dem jeweiligen Maschinenhersteller. Eigenschaften und Prozessparameter sind den REHAU Verarbeitungshinweisen zu entnehmen.

3. Verarbeitungshinweise

RAUKANTEX wood Kanten sind sowohl für Bearbeitungszentren als auch für gerade Kanten an gängigen Kantenbandanleimmaschinen geeignet.

Für die Verklebung der Kanten sind Schmelzklebstoffe wie EVA, PUR, PA und PO als auch Dispersionskleb-

stoffe geeignet. Entsprechend des eingesetzten Klebstoffsystems müssen Parameter wie Raumtemperatur, Werkstofftemperatur, Klebstofftemperatur, Vorschubgeschwindigkeit, Auftragsmenge und Andruck berücksichtigt werden.

Für das Bündig- und Radiusfräsen gelten die allgemeinen Schnittgeschwindigkeiten für die Holzverarbeitung.

Angefahrene Furnierkanten lassen sich nach den gleichen Richtlinien lackieren, die auch für furnierte Flächen zutreffen.

Die Radiengängigkeit ist mit Versuchsversuchen zu prüfen.

4. Lagerung

Es wird empfohlen die RAUKANTEX wood Kanten waagrecht und vollflächig bei 20 °C und einer relativen Luftfeuchte von 50 bis 60 % zu lagern. Sinkt die Restholzfeuchte unter 7 % kann es bei der Verarbeitung zu Holzbrüchen kommen. Ebenfalls soll die Furnierkante keiner UV-Strahlung ausgesetzt werden, um einer Verfärbung vorzubeugen. Wenn die Lagerungsbedingungen vor allem in den Wintermonaten nicht eingehalten werden können, empfiehlt sich eine Lagerung der Kanten in Folien. Eine Konditionierung der Komponenten Kante und Platte vor Verarbeitung liegt in der Eigenverantwortung des Endverarbeiters.

5. Toleranzen

Mit folgenden Toleranzen werden die RAUKANTEX wood Kanten geliefert:

- Breite: +/- 0,5 mm
- Stärke: +/- 0,2 mm bzw. +/- 0,1 mm bei Dünnfurnierkanten

6. Liefieraufmachung, Verpackung, Umwelt

Standardmäßig werden Rollen mit einer Länge von 50 m angeboten. Die Standardrolle wird mit einem Innenkerndurchmesser von 400 mm geliefert.

RAUKANTEX wood wird mit einer Restholzfeuchte von ca. 10 % verpackt. Die Furnierkanten sind kein Gefahrstoff. Weiterhin sind die Furnierkanten formaldehydfrei und lösemittelarm bis lösemittelfrei und erfüllen die Anforderungen der Emissionsklasse E05.

7. Kappen / Fräsen

Zum Abkappen der Groblängen von der Rolle sind herkömmliche Maschinenstraßen mit Kappmessern bis zu einer Kantenstärke von 3 mm ausgestattet. Für das Bündig- und Radiusfräsen gelten die allgemeinen Schnittgeschwindigkeiten und Fräsrichtung (Gleichlaufbearbeitung) für die Holzverarbeitung.

8. Lackierung

Angefahrene Furnierkanten lassen sich nach den gleichen Richtlinien lackieren, die auch für die furnierte Fläche zutreffen.

Notizen

[illegible]

Die Unterlage ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch begründeten Rechte, insbesondere die der Übersetzung, des Nachdruckes, der Entnahme von Abbildungen, der Funksendungen, der Wiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege und der Speicherung in Datenverarbeitungsanlagen, bleiben vorbehalten.

Unsere anwendungsbezogene Beratung in Wort und Schrift beruht auf langjährigen Erfahrungen sowie standardisierten Annahmen und erfolgt nach bestem Wissen. Der Einsatzzweck der REHAU Produkte ist abschließend in den technischen Produktinformationen beschrieben. Die jeweils gültige Fassung ist online unter www.rehau.com/TI einsehbar.

Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des jeweiligen Anwenders/Verwenders/Verarbeiters. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, richtet sich diese ausschließlich nach unseren Lieferungs- und Zahlungsbedingungen, einsehbar unter www.rehau.com/conditions, soweit nicht mit REHAU schriftlich etwas anderes vereinbart wurde. Dies gilt auch für etwaige Gewährleistungsansprüche, wobei sich die Gewährleistung auf die gleichbleibende Qualität unserer Produkte entsprechend unserer Spezifikation bezieht. Technische Änderungen vorbehalten.

© REHAU Industries SE & Co. KG
Helmut-Wagner-Straße 1
95111 Rehau

M01690 DE 05.2025