

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ

V- M 01 / 06

Настоящим отменяются условия от 06.02.2004

Введено: 29.12.2005

Спецификация для кромочных материалов REHAU из RAU-ПВХ 1107, 1134, 1143, 1203, 1233 и 1239

1. Область действия

Данные ТУ действительны так же для документов М 02, М 03, М 06, М 10, М 11

Данные технические условия поставки содержатся в договоре и действительны для всех кромочных материалов производства REHAU с предварительно нанесенным праймером, изготовленных из RAU-ПВХ 1107, 1134, 1143, 1203, 1233 и 1239.

Они определяют область задач и границы ответственности REHAU.

Изложенные ниже свойства материалов и продуктов относятся исключительно к переработанным продуктам, которые определяются по соответствующим контрольным образцам, имеющимся в наличии на предприятии-производителе.

В случае необходимости подтверждения оговоренных в данных технических условиях поставки спецификаций и свойств, относящихся к области ответственности производителя, это осуществляется посредством проверки контрольных образцов.

2. Область применения

Кромочные материалы RAUKANTEX из RAU-ПВХ 1107, 1134, 1143, 1203, 1233 и 1239 предназначены для облицовки обрезанного края ДСП, преимущественно при производстве кухонной и офисной мебели. Применимость данных материалов следует из следующих качественных характеристик.

3. Размеры и допуски

Стандартные допуски REHAU приведены в приложении: Стандартные допуски, см. соответствующие приложения.

Данные о специальных допусках – по запросу.

4. Переработка и наклеивание

Кромочные материалы RAUKANTEX из RAU-ПВХ 1107, 1134, 1143, 1203, 1233 и 1239 рассчитаны на применение в любых имеющихся в широком доступе кромкооблицовочных станках, работающих с использованием клеев-расплавов.

Дополнительно, на обратную (там где нет декора) сторону кромочного материала нанесен универсальный праймер, одинаково подходящий для применения с полиуретановыми или клеями на ЭВА-основе.

При необходимости применения клеев-расплавов других типов, в каждом конкретном случае необходима консультация с поставщиком данного клея.

В каждом конкретном случае пригодность клея-расплава необходимо проверять опытным путем. При этом необходимо следовать всем указаниям поставщика клея-расплава.

5. Указания по обработке

Кромочный материал предназначенный для обработки должен быть акклиматизирован в помещении с комнатной температурой (18 - 24°C). При этом рекомендуется заранее открыть коробку. Дальнейшие указания и рекомендации по переработке можно получить из соответствующих данному материалу проспектов.

6. Материал/Свойства RAU-ПВХ

Твердость по Шору D DIN 53505	79 ± 4
Ударная вязкость образца с надрезом DIN 53448	a) однотонные исполнения > 70 кдж/м ² b) лакированные исполнения > 30 кдж/м ² c) все исполнения < 200 кдж/м ²
Температура размягчения DIN ISO 306, метод В/50	> 72 °C
Светостойкость По образцу EN ISO 4892-2 процесс В оценка по шкале серого ISO 105-A02	≥ степени 6
Усадка ≥1,7 мм ленты 1 час при 90°C в нагревательном шкафу	≤ 1,7%
Усадка ≤1,5 мм ленты 1 час при 60°C в нагревательном шкафу	≤ 0,3%
Горючесть: самозатухание DIN 4102 лист 4 В 2	

7. Исполнение поверхности / Печать

Поверхность кромочного материала равномерно окрашена по всей площади. Отклонения в окраске, обусловленные процессом печати или свойствами материала не должны быть заметны с расстояния от 0,5 м.

8. Выходной контроль

Контроль размеров происходит в соответствии с системой принятых REHAU-стандартов. Контроль наличия праймера происходит с применением УФ-ламп. Для каждой поставки (партии) необходимо наличие свидетельства контрольной проверки (штампа контролера).

9. Поставка

В соответствии с заказом.

10. Упаковка

В картонной коробке, в больших количествах на паллетах, покрытие – упаковочная пленка или по требованию.

11. Хранение

ПВХ кромка RAUKANTECH при комнатной температуре (18 - 24°C) может храниться неограниченное время. При необходимости переработки ПВХ кромки со сроком хранения превышающим 12 месяцев, перед запуском серии рекомендуется провести пробную обработку кромки из данной партии. Необходимо избегать хранения кромочных материалов вблизи от емкостей с растворителями, агрессивными и легковоспламеняющимися жидкостями, с любыми материалами содержащими органические растворители.

12. Действие

Мы гарантируем в каждой поставке соблюдение приведенных спецификационных данных в каждой серии. Пригодность нашего продукта в других областях применения должна устанавливаться потребителем самостоятельно в рамках собственной компетенции на основании проведенных опытов и полученных результатов. Письменное утверждение образцов допустимого качества является для REHAU подтверждением

функциональности продукта. Дальнейшие обязательства по доработке продукта REHAU на себя не принимает.

13. Изменения

REHAU, как ответственный поставщик, оставляет за собой право вносить изменения в продукцию, указанную в договоре, в ходе дальнейшего развития и оптимизации, но при этом изменения в оговоренные здесь спецификации не вносятся.

Приложение:

Стандартные допуски для RAUKANTEX - ПВХ/АБС

1.) Ширина (для кромки толщиной $\geq 1,00$)

от	до	допуск
	80	$\pm 0,50$

2.) Ширина (для кромки толщиной $> 1,00$ mm)

от	до	допуск
	17 мм	$\pm 0,20$
18 мм	33 мм	$\pm 0,30$
34 мм	40 мм	$\pm 0,40$
41 мм	80 мм	$\pm 0,50$

3.) Толщина

от	до	допуск	
0,40 мм	0,80 мм	- 0,10	+ 0,05
0,90 мм	1,00 мм	- 0,15	+ 0,10
1,10 мм	1,60 мм	- 0,20	+ 0,10
1,70 мм	2,00 мм	- 0,25	+ 0,05
2,10 мм	5,00 мм	- 0,30	+ 0,05

4.) Предварительное напряжение

толщина		Допуск (m) при толщине, мм	
от	до	до 29 мм	свыше 30 мм
0,45 мм	0,90 мм	0,30	0,30
1,00 мм	2,00 мм	0,20	0,25
2,10 мм	5,00 мм	0,10	0,20

5.) Горизонтальная деформация

Толщина, мм		Допуск при толщине, мм		
от	до	До 29 мм	От 30 мм	От 40 мм
0,40	0,90	0,05	0,05	
1,00	3,00	max. 0,05	max. 0,10	max. 0,15

6.) Плоскостная деформация

Толщина, мм		допуск	измерение
от	до		
0,40	0,60	30 мм / 2 м	Без нагрузки
0,70	0,80	20 мм / 2 м	Без нагрузки
0,90	1,60	6 мм / 2 м	Под нагрузкой *
1,70	5,00	2 мм / 2 м	Под нагрузкой *

* измерение посредством REHAU-установки для измерения плоскостных деформаций под нагрузкой (№ 1.4477)
при Толщине кромки 0,90 – 1,90 мм: нагрузка 740 г
при Толщине кромки 2,00 – 3,00 мм: нагрузка 1.580 г

Для произведенной длины (вкл. силикон) действуют следующие допуски по длине изделия при комнатной температуре непосредственно после производства: для профилей и шлангов согласно DIN 16941- 3A,; для бобин и рулонов $\pm 2\%$.

CCT Surface H. Bauer 2655 / H. Zeidler 2333 10.08.05

Проверено: Где, дата, подпись клиента / печать фирмы