



RAUVISIO BRILLIANT

INFORMACIÓN TÉCNICA 002600

CONTENIDO

| | | | | | |
|--------------------|---|----------|--------------------|--|-----------|
| 1 | Indicaciones generales | 3 | 8 | Tras la elaboración de los tableros prensados | 10 |
| 2 | Descripción del producto | 4 | 9 | Sellado / acabado final | 11 |
| 2.1 | Protección laboral y gestión de residuos | 4 | 10. | Hoja de datos técnicos de RAUVISIO brilliant. | 12 |
| 2.2 | Reacción al fuego | 4 | 11. | Particularidades | 14 |
| 3 | Indicaciones de seguridad | 5 | 12. | Instrucciones de montaje | 15 |
| 3.1 | Transporte | 6 | 13. | Indicaciones de uso para el consumidor final | 16 |
| 3.2 | Embalaje | 6 | | | |
| 3.3 | Almacenamiento de laminados y de tableros prensados | 6 | | | |
| 4 | Transporte, embalaje y almacenamiento. | 6 | | | |
| 5 | Requisitos para la elaboración | 7 | | | |
| 5.1 | Material de soporte | 7 | | | |
| 5.2 | Cola | 7 | | | |
| 5.3 | Contracara. | 7 | | | |
| 5.4 | Cantos. | 7 | | | |
| 6 | Antes de la elaboración | 8 | | | |
| 6.1 | Controlar que el suministro no haya sufrido daños durante el transporte | 8 | | | |
| 6.2 | Control de los laminados | 8 | | | |
| 6.3 | Acondicionamiento. | 8 | | | |
| 6.4 | Documentación para la garantía del material | 8 | | | |
| 7 | Elaboración de RAUVISIO brilliant | 9 | | | |
| 7.1 | Tratamiento previo de los laminados y de los tableros de soporte | 9 | | | |
| 7.2 | Elaboración mecánica de los tableros prensados | 9 | | | |
| 7.3 | Conformado térmico de RAUVISIO brilliant | 9 | | | |

1 INDICACIONES GENERALES

Para el montaje / la elaboración y el uso de RAUVISIO brilliant sírvase, por favor, de nuestra Información Técnica vigente. Puede obtener la versión actualizada de la documentación correspondiente en su distribuidor más cercano, en la Delegación Comercial de REHAU o bien en el sitio www.rehau.es/rauvizio-brilliant.



Indicación para nuestros distribuidores y clientes que presan por cuenta propia los laminados de brillo intenso RAUVISIO brilliant y comercializan los tableros: Por favor, informen a sus clientes de la necesidad de respetar la versión actualizada de la Información Técnica y pongan ésta a disposición de los mismos.

Indicación para los elaboradores de tableros prensados de laminado brillo intenso: Por favor, asegúrense de que se haga entrega a sus clientes (empresas encargadas de la postelaboración y montaje) de, al menos, las directrices de montaje (capítulo 13) y de las indicaciones de uso y de mantenimiento (capítulo 14).

El cliente final deberá disponer de las indicaciones de uso y de mantenimiento, ya sea porque usted mismo o bien su cliente se las hayan facilitado. Nuestras informaciones técnicas se basan en ensayos de laboratorio y en las experiencias realizadas hasta el momento de la impresión de esta documentación. La transmisión de esta información no implica la garantía de las propiedades de los productos aquí descritos. De ello no se deriva ningún tipo de garantía expresa o implícita.

Estas informaciones no eximen al usuario / al comprador de su obligación de controlar, por parte de un técnico especialista, la idoneidad del material y de la confección para el uso y las condiciones a las que vaya a destinarse.

Nuestra información técnica está sujeta a un constante proceso de actualización, por lo que las ediciones anteriores pierden su validez.

2 DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

RAUVISIO brilliant es un material polimérico coextruido multicapa fabricado a base de acrilonitrilo butadieno estireno (ABS) y de polimetilmetacrilato (PMMA). Gracias a esta combinación de materiales, de 0,8 mm de grosor, RAUVISIO brilliant adquiere una alta resistencia, lo que, en combinación con el tablero de madera, genera una óptima superficie espejo. El material, resistente, elegante y de gran valor, seduce por su elevado grado de brillo y por su diseño.

Ventajas del material

RAUVISIO brilliant dispone de las siguientes ventajas:

- **Brillo intenso**
- **Estable a la luz**
- **Higiénico**
- **Resistente al agua**
- **Termoconformable**
- **Sin poros**
- **Como la madera, mecanizable con herramientas de metal duro**
- **Alta resistencia**

2.1 Protección laboral y gestión de residuos

- RAUVISIO brilliant es un material coextruido compuesto de ABS y de PMMA, respetuoso con el medio ambiente.
- Código de residuo conforme a la ley alemana de residuos:
- 170203 / residuos de construcción y demolición de madera, cristal, plástico
- 120105 / residuos de metal y de plástico procedentes de procesos de conformado y mecanizado de superficies de metal y de plástico (virutas de plástico y de torno).
- El polvo generado no es tóxico. Sin embargo, la concentración de polvo debería minimizarse mediante las medidas de protección adecuadas como, por ejemplo, la aspiración o el uso de mascarillas antipolvo
- El polvo generado con RAUVISIO brilliant no implica ningún riesgo específico de explosión

2.2 Reacción al fuego

Gracias a su composición de ABS y PMMA, RAUVISIO mineral presenta una buena reacción al fuego y está clasificado como normalmente inflamable, conforme a DIN 4102-B2. En caso de incendio, RAUVISIO mineral no emite ningún tipo de sustancias tóxicas como metales pesados o halógenos. Pueden emplearse las mismas técnicas antiincendio que se usan en el caso de la madera.

3 INDICACIONES DE SEGURIDAD

Las indicaciones y recomendaciones del presente manual no eximen al elaborador de respetar estrictamente la regulación vigente en materia de seguridad y protección medioambiental, además de los preceptos en materia de supervisión industrial y mutualidad laboral, puesto que éstos siempre prevalecen.

Deberá cumplirse la normativa vigente relativa a los tipos de cola empleados.

Por lo que respecta al resto de medios de trabajo como, por ejemplo, los limpiadores con alcohol y otras sustancias fácilmente inflamables, deberán guardarse en un sitio seguro y bien ventilado.

Es obligatorio el uso, en todo momento, del equipamiento de seguridad como, por ejemplo, guantes, gafas protectoras, tapones para los oídos y mascarillas antipolvo.

4 TRANSPORTE, EMBALAJE Y ALMACENAMIENTO

3.1 Transporte

Deberán respetarse las siguientes indicaciones sobre transporte y almacenamiento. Una vez recibido el suministro, el material deberá descargarse sirviéndose de carretillas elevadoras de horquilla o aparatos similares.

Si no dispone de la técnica adecuada, los laminados pueden descargarse a mano. Durante el manejo de la mercancía se recomienda no ensuciar los laminados ni someterlos a sollicitaciones mecánicas (no doblar, enrollar o plegar). Además, si se descargan a mano, el operario deberá protegerse con los correspondientes guantes de protección, puesto que los cantos son agudos y pueden producir heridas de corte.

Se deberá garantizar que durante el transporte los tableros no estén sometidos a temperaturas superiores a los 60 °C. De este modo, se previene la sobrecarga térmica del sistema de encolado de los laminados. En caso de cargas térmicas superiores, puede producirse una reacción entre la cola y el laminado de brillo intenso que podría producir un efecto de piel de naranja / ondulación y que podría dañar la estética de superficie espejo.

3.2 Embalaje

Es preciso proteger los bordes libres y las superficies del material RAUVISIO brilliant ya elaborado. Para ello se recomienda proteger las mismas mediante vellón. De este modo, se evita que al apilar los componentes la suciedad se marque sobre la superficie por efecto de la presión.

3.3 Almacenamiento de laminados y de tableros prensados

El material RAUVISIO brilliant se deberá almacenar de modo plano y completamente protegido para evitar que pueda combarse o deformarse.

Todos los materiales que estén encolados entre sí deberán disponer del tiempo suficiente para su aclimatación y no podrán sufrir cambios de temperatura.

El almacenamiento inmediatamente posterior al encolado se deberá realizar en un lugar cerrado calefactable.

Se deberá garantizar que la temperatura de almacenamiento no supere los 60°C.

5 REQUISITOS PARA LA ELABORACIÓN

5.1 Material de soporte

Como material de soporte para RAUVISIO brilliant se emplean soportes de madera, tableros atamborados o soportes de materiales compuestos. Para satisfacer los elevados requisitos que deben cumplir las superficies, resulta determinante que la selección del material de soporte vaya en consonancia con la finalidad de uso del producto. Para un buen acabado es también decisiva la estructura de la superficie de dicho material. Una fina estructura de la superficie es condición esencial para que la misma sea suave y de gran valor. En este caso, se aconseja un tablero de MDF como material de soporte. Éste tipo de tablero presenta una estructura superficial muy fina de la que se desprenden fibras muy pequeñas durante el proceso de elaboración (corte con sierra, fresado, taladrado, encolado). Por el contrario, en el caso de un tablero aglomerado, OSB o de madera contrachapada, la cantidad de fibra que se desprende es mucho mayor y existe el peligro de que las fisuras o las impurezas se aprecien en el laminado y acaben resultando “molestas”.



Para obtener una estética superficial de alta calidad se recomiendan los soportes de MDF.

5.2 Cola

Además de la selección del material de soporte adecuado, es preciso también escoger la cola más adecuada para la funcionalidad del sistema. Para ello, en los últimos años se han ido empleando cada vez más los hotmelts a base de poliuretano reactivo de un solo componente. Estos tipos de cola pueden aplicarse al tablero o sustrato mediante rodillos o boquillas. Por lo general, basta con presionar brevemente para garantizar una elevada estabilidad inicial. Los hotmelts reaccionan con la humedad del aire y del material y con la temperatura.



Tras pocas horas se obtienen una adherencia de, aproximadamente, el 80 %. La estabilidad final de la junta de cola se alcanza una vez transcurrido un máximo de 7 días.

5.3 Contracara

Para poder considerar que el sistema completo funciona y que permanece estable dimensionalmente a pesar de las cargas de temperatura y de humedad, se precisa una contracara que garantice la estabilidad en caso de solicitaciones climáticas cambiantes. Por lo general, con una estructura simétrica se obtiene la mejor solución en lo relativo a la contracción. Sin embargo, no siempre es posible conseguir una estructura simétrica. Por este motivo se emplean igualmente otros materiales para la contracara. En este sentido, determinados materiales como el CPL (Continuous Pressing Laminates) o el PS (poliestireno) han demostrado ser eficaces en función de cada requisito. Para las soluciones especiales es preciso, dado el caso, realizar controles de los componentes para cualificar el conjunto. El empleo de la contracara deseada se deberá ajustar, en cada caso, a la técnica de aplicación de REHAU. Por favor, contacte para ello con su correspondiente delegación comercial de REHAU.

5.4 Cantos

Para lograr la uniformidad de las superficies RAUVISIO brilliant y de las superficies laterales se recomienda el empleo de cantos RAUKANTEX. Los mejores resultados a nivel estético se consiguen mediante el empleo de RAUKANTEX laser edge. En tal caso, no se aprecia ópticamente la junta gracias a su capa funcional láser coloreada. El programa de cantos RAUKANTEX puede suministrarse en conjunción con las superficies en los materiales ABS (acrilonitrilo butadieno estireno) o PMMA (polimetilmetacrilato). En este caso se obtiene como resultado, especialmente con el PMMA laser edge pulible, un componente que seduce por su estética libre de juntas.

6 ANTES DE LA ELABORACIÓN

6.1 Controlar que el suministro no haya sufrido daños durante el transporte

- Inmediatamente tras la recepción de la mercancía se deberá controlar que el embalaje no presente desperfectos
- Si se constataran daños en el embalaje, será preciso abrir el mismo ante la presencia del transportista y examinar los posibles daños de la mercancía
- Es preciso documentar los daños. Del mismo modo, el conductor del transporte deberá firmar la documentación. En ésta deberá constar el nombre de la expedición, el nombre del conductor, la fecha y la firma del conductor
- El daño se deberá notificar al transportista en el plazo de 24 horas

¡En el caso de inobservancia de estos preceptos, el seguro del transportista no se responsabiliza de los daños!

6.2 Control de los laminados

- Los daños externos como, por ejemplo: fisuras o muescas
- Daños en la superficie
- Tensión superficial del dorso
- Falta de homogeneidad del color dentro del lote de producción

En caso utilizar distintos laminados para un mismo pedido será preciso prestar atención a que se empleen laminados del mismo número de producción. El control para constatar que se trata de idéntico color se deberá realizar a la luz del día (no a plena luz del sol) y, en caso de desviaciones, éstas se deberán determinar con un aparato de medición del color. En caso de elaboración de los laminados con distintos números de producción se deberá controlar obligatoriamente la compatibilidad del color.

6.3 Acondicionamiento

RAUVISIO brilliant y los demás materiales a elaborar, tales como los tableros de soporte, la cola, las contracaras o los cantos, deberán acondicionarse, antes de su elaboración, durante un período suficiente a temperatura ambiente (mín. 18 °C).



Proceder con la elaboración sólo tras un acondicionamiento adecuado

Es preciso tener en cuenta que, especialmente en los meses fríos del año, será preciso proceder al acondicionamiento de todos los laminados / tableros soporte. En el caso de que la elevada altura de las pilas conllevara el acondicionamiento insuficiente de los laminados del interior, será necesario ajustar, en correspondencia, el tiempo de espera.

6.4 Documentación para la garantía del material

Para poder asegurar la trazabilidad sin problemas es preciso conservar siempre los albaranes de la mercancía suministrada.

7 ELABORACIÓN DE RAUVISIO BRILLIANT

7.1 Tratamiento previo de los laminados y de los tableros de soporte

RAUVISIO brilliant está dotado de un tratamiento corona previo en la parte inferior del ABS. Este tratamiento previo garantiza una buena unión del laminado y de la cola. Mediante la elevada mojabilidad de la superficie se garantiza un buen encolado. La misma puede determinarse por medio de tintas de prueba. La medida para ello es la tensión superficial, indicada en la unidad [mN/m]. En este caso, siempre se debería disponer de una tensión superficial de >38 mN/m. Está comprobado que la tensión superficial disminuye con el paso del tiempo, por ello recomendamos elaborar los laminados en el plazo máximo de un año.

En el caso de que la tensión superficial fuera inferior a 38 mN/m será preciso volver a realizar un tratamiento previo del dorso ABS. Éste puede realizarse, por ejemplo, mediante exposición a la llama, tratamiento corona, tratamiento de plasma o imprimación.

Antes de que el laminado se pegue al tablero soporte será preciso someter ambas piezas a un proceso de limpieza. En este caso, es importante que tras la limpieza ningún cuerpo extraño entre en contacto con la parte inferior o superior del laminado, puesto que los mismos podrían dejar huellas durante el proceso de laminado que se harían visibles sólo una vez retirada la lámina de protección.

7.2 Elaboración mecánica de los tableros prensados

Corte / fresado / taladrado

Para el corte manual del laminado lo más adecuado es emplear una cuchilla para cutter con la que se traspasa la lámina de protección y se marca la superficie de PMMA. A continuación, puede partirse el laminado por la zona marcada.

RAUVISIO brilliant puede mecanizarse con la mayor parte de las herramientas empleadas en la elaboración de la madera. Para garantizar una mecanización precisa, es necesario tener en cuenta que las herramientas estén afiladas y que se trabaje con los ajustes de máquina más adecuados. Antes de proceder a la producción en serie se deberán ajustar los parámetros de la máquina realizando una prueba en una serie de muestra.

En el caso de los decorados metálicos, es preciso cerciorarse de que todos los elementos se formateen en la misma orientación partiendo de los tableros prensados. Para ello puede emplearse la orientación del logo de RAUVISIO brilliant de la lámina de protección

7.3 Conformado térmico de RAUVISIO brilliant

Como cualquier otro material termoplástico, RAUVISIO brilliant puede conformarse sometándolo a un cambio de temperatura.

Para ello será preciso tener en cuenta que la transmisión de temperatura en el material no sea demasiado alta, puesto que ello se vería reflejado en forma de "superficie rugosa". En el caso de que la temperatura sea demasiado baja, pueden producirse fisuras por tensión o tensiones congeladas que posteriormente podrían liberarse y provocar fisuras.

Por ello, el conformado térmico es un ámbito de aplicación muy sensible para el que es preciso ajustar con exactitud el proceso de producción al laminado.

8 TRAS LA ELABORACIÓN DE LOS TABLEROS PRENSADOS



Antes de realizar otro transporte es preciso respetar un tiempo de reposo / tiempo de endurecimiento de, al menos, 24 h.

Para una elaboración ulterior será preciso examinar, en función del sistema de encolado y del clima del entorno, cuándo es posible realizar los siguientes pasos de elaboración. Para ello, puede consultarse la ficha técnica de la cola.

Para el comisionaje / almacenamiento de los componentes individuales se recomienda proteger la superficie mediante vellón u otro material similar. De este modo, se evita que al apilar los componentes la suciedad pueda dañar las superficies por efecto de la presión.

9 SELLADO / ACABADO FINAL

La superficie de RAUVISIO brilliant todavía es sensible en el momento de retirar la lámina de protección, pero endurece por efecto del clima del entorno al cabo de unos pocos días. Se recomienda embellecer la misma mediante el kit de sellado de REHAU. La aplicación del sellador otorga a la superficie un tacto suave y delicado, al mismo tiempo que sella y hace la superficie menos sensible a los esfuerzos mecánicos y los arañazos. La aplicación se deberá realizar con la esponja para sellado creando una película homogénea. Seguidamente, puede retirarse el sellador sobrante con un paño de microfibra sin necesidad de esperar a que el sellador actúe. Es importante que en ningún caso haya impurezas en la superficie, en la espuma para el sellado o en el paño de microfibra, puesto que éstas podrían arañar la superficie.

10 HOJA DE DATOS TÉCNICOS DE RAUVISIO BRILLIANT

RAUVISIO brilliant es la denominación del laminado de brillo intenso obtenido mediante la composición de ABS coextrudido y de una capa de PMMA.

El laminado de brillo intenso está concebido para las superficies de muebles destinados a aplicaciones verticales en interiores. La capa superior de brillo intenso de PMMA está protegida por una lámina de polietileno que sólo se debe retirar en el lugar de montaje.

| Características del producto | | | |
|-------------------------------------|--|------------------|----------------------------------|
| Criterio de control | Estándar de control | Parámetro | Tolerancia / valor límite |
| Dimensiones | | | |
| Grosor del laminado | Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2 | 0,8 [mm] | ± 0,05 [mm] |
| Ancho del laminado | Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2 | 1300 [mm] | ± 2,0 [mm] |
| Longitud del laminado | Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2 | 2800 / 4100 [mm] | ± 5 [mm] |
| Desviación angular | Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2 | 90° | ± 5 [mm] |

| Propiedades ópticas | | | |
|----------------------------------|---|--|---|
| Color | | | Ningún cambio perceptible respecto al modelo original; propiedades homogéneas en toda la superficie |
| Estabilidad frente a la luz | basado en DIN EN ISO 4892-2, proceso B Duración del ensayo: Conforme a DIN EN ISO 105 B01-B06 Valoración de las probetas: Conforme a DIN EN ISO 105 A02 | Valoración según escala de azules Valoración según escala de grises | Stufe 7 s Stufe 4 |
| Grado de brillo de la superficie | Ensayo propio REHAU | ≥ 85 GLE | |
| Defectos en la superficie | Basado en DIN EN 438-2 | Consideración desde 0,5 m de distancia | Los defectos en la superficie no pueden resultar molestos |

| Propiedades de la superficie | | | |
|---|---------------------------------|--|-------------------------------|
| Tensión superficial en el lado del encolado | Examen mediante tinta de prueba | ≥ 44 mN/m en el momento del suministro | s 38 mN/m durante el encolado |
| Estabilidad frente a los agentes químicos | DIN 68861/T1 | 1 A | 1 A (außer 14, 15, 20 + 21) |
| Comportamiento en caso de calor seco | DIN 68861/T7 | Clase de esfuerzo, mín. 7 D | Ningún cambio a 70 °C |
| Comportamiento en caso de calor húmedo | DIN 68861/T8 | Clase de esfuerzo, mín. 8 B | Ningún cambio a 70 °C |
| Comportamiento en caso vapor de agua | DIN 438-2 | Grado 5 | |
| Resistencia al rayado | DIN 68861/T4 | Clase 4E | |
| Resistencia al rayado tras el sellado | DIN 68861/T4 | Clase 4D | |

| Propiedades del material | | | |
|--|---------------------------------|------------------------|--|
| Densidad | DIN EN ISO 1183-1 (05.04) | 1,06 g/cm ³ | |
| Reacción al fuego | DIN 4102/1 | B 2 | |
| Pureza del material / contenido de arena | Residuo de calcinación según PV | s 1 % | |

Hoja de características técnicas de la contracara de RAUVISIO brilliant

Las contracaras a juego de RAUVISIO brilliant están compuestas de poliestirol extruido con un grabado fino. Las contracaras están concebidas para las partes no vistas de muebles destinados a aplicaciones verticales en interiores.

| Características del producto | | | |
|-------------------------------------|--|------------------|----------------------------------|
| Criterio de control | Estándar de control | Parámetro | Tolerancia / valor límite |
| Dimensiones | | | |
| Grosor del laminado | Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2 | 0,8 [mm] | ± 0,05 [mm] |
| Ancho del laminado | Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2 | 1300 [mm] | ± 2,0 [mm] |
| Longitud del laminado | Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2 | 2800 [mm] | ± 5 [mm] |
| Desviación angular | Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2 | 90° | ± 5 [mm] |

| Propiedades ópticas | | | |
|----------------------------|-------------------------|--|---|
| Color | | | Ningún cambio perceptible respecto al modelo original; propiedades homogéneas en toda la superficie |
| Defectos en la superficie | Conforme a DIN EN 438-2 | Consideración desde 0,5 m de distancia | Los defectos de la superficie no pueden resultar molestos |

| Propiedades de la superficie | | | |
|---|---------------------------------|--|-------------------------------|
| Tensión superficial en el lado del encolado | Examen mediante tinta de prueba | ≥ 44 mN/m en el momento del suministro | ≥ 38 mN/m durante el encolado |
| Comportamiento en caso de calor seco | DIN 68861/T7 | Clase de esfuerzo, mín. 7 D | Ningún cambio a 80 °C |
| Comportamiento en caso de calor húmedo | DIN 68861/T8 | Clase de esfuerzo, mín. 8 B | Ningún cambio a 75 °C |
| Comportamiento en caso de vapor de agua | DIN 438-2 | Grado 5 | |
| Resistencia al rayado | DIN 68861/T4 | Clase 4F | |

| Propiedades del material | | | |
|--|---------------------------------|-------|--|
| Reacción al fuego | DIN 4102/1 | B 2 | |
| Pureza del material / contenido de arena | Residuo de calcinación según PV | ≤ 1 % | |

11 PARTICULARIDADES



Durante la elaboración de los decorados metálicos es preciso tener en cuenta que la dirección del montaje de todas las piezas concuerde con el LOGO / el sentido de las flechas de la lámina de protección. Si uno de los elementos se montara en la dirección errónea podría darse el caso de que la dirección de las partículas metálicas creara un efecto óptico no deseado.

12 INSTRUCCIONES DE MONTAJE

1. Los laminados en bruto y los elementos confeccionados sólo se podrán transportar en los palés originales.
2. Los palés se deberán descargar siempre por la parte transversal y por el centro.
3. Los laminados en bruto y los elementos confeccionados se deberán almacenar siempre con los palés originales.
4. El almacenamiento de los laminados en bruto y los elementos confeccionados no puede realizarse al aire libre o en lugares húmedos.
5. Los laminados en bruto y los elementos confeccionados se deberán almacenar siempre en el correspondiente lugar de montaje y no quedar expuestos a una fuerte radiación ultravioleta, puesto que el color podría sufrir alteraciones.
6. Antes de proceder a su montaje, los elementos confeccionados deberán aclimatarse a temperatura ambiente (mín. 18°C) durante, al menos, 24 horas. En caso de suministro a una temperatura inferior a los 0°C los elementos precisarán un mínimo de 48 horas de aclimatación.
7. Sobre los tableros en bruto y los elementos confeccionados no se deberá depositar ningún objeto, puesto que ello podría producir daños.
8. RAUVISIO brilliant resulta apto para aplicaciones verticales en espacios interiores. Otros casos especiales de aplicación se deberán consultar y comprobar con el fabricante.
9. Antes de proceder a su elaboración o montaje, es preciso controlar que ninguno de los materiales o componentes presenten desperfectos o deficiencias.
10. El almacenamiento intermedio antes del montaje sólo está permitido en el embalaje original y en lugar cerrado y sin formación de hielo.
11. Las estructuras portantes se deberán alinear planas y perpendiculares, unidas entre sí de modo que no puedan moverse.
12. Para evitar roturas por tensión, la elaboración y el montaje deberían realizarse sin tensiones.
13. Los bordes sin protección en las esquinas de los tableros de madera no pueden entrar en contacto con la humedad.
14. Los bordes corte y desnudos de los soportes de madera deberán estar sellados a prueba de agua.
15. Durante el montaje, todos los taladros de los soportes de madera deberán estar sellados a prueba de agua.
16. No está permitido trabajar con herramientas sobre la superficie.
17. Durante el manejo de las superficies no está permitido emplear disolventes fuertes (por ejemplo, limpiadores para inodoro y limpiadores industriales, productos de limpieza abrasivos o paños de limpieza abrasivos), ni sustancias químicas fuertes.
18. La suciedad considerable puede producir arañazos durante la limpieza, por ello se recomienda limpiar siempre las zonas sucias con un paño de microfibra.
19. No está permitido subirse a los componentes montados o sin montar de RAUVISIO brilliant.
20. El montaje está únicamente indicado para aplicaciones verticales en el interior de la vivienda.

13 INDICACIONES DE USO PARA EL CONSUMIDOR FINAL

Le felicitamos por su decisión de adquirir un producto fabricado con un material para superficies acrílico, sin poros y de alta calidad. RAUVISIO brilliant transmite un calor agradable al tacto y presenta un acabado perfecto con efecto relieve.

RAUVISIO brilliant es resistente a la mayor parte de las sustancias empleadas en la limpieza del hogar. Sin embargo, un efecto prologando de determinadas sustancias agresivas puede dejar señales o dañar, incluso, el material.

La presente lista muestra los productos examinados y el tiempo de exposición:

| Producto examinado | Grupo de solicitud 1 A | |
|---------------------------------------|------------------------|-----|
| | D | A |
| 1. Ácido acético | 16 h | 5 |
| 2. Ácido cítrico | 16 h | 5 |
| 3. Hidróxido de amonio | 16 h | 5 |
| 4. Alcohol etílico | 16 h | 5 |
| 5. Vino tinto | 16 h | 5 |
| 6. Cerveza | 16 h | 5 |
| 7. Coca-cola | 16 h | 5 |
| 8. Café | 16 h | 5 |
| 9. Té negro | 16 h | 5 |
| 10. Zumo de grosella negra | 16 h | 5 |
| 11. Leche condensada | 16 h | 5 |
| 12. Agua | 16 h | 5 |
| 13. Gasolina | 16 h | 5 |
| 14. Acetona | 16 h | 1 |
| 15. Acetato de butilo | 16 h | 1 |
| 16. Mantequilla | 16 h | 5 |
| 17. Aceite de oliva | 16 h | 5 |
| 18. Mostaza | 16 h | 5 |
| 19. Cebolla | 16 h | 5 |
| 20. Desinfectante | 16 h | 3-4 |
| 21. Tinta de bolígrafo de color negro | 16 h | 2 |
| 22. Tinta de sello | 16 h | 5 |
| 23. Producto de limpieza | 16 h | 5 |
| 24. Disolvente de limpieza | 16 h | 5 |

D = Tiempo de exposición

A = Requisito para código de clasificación según DIN EN 12720:2009-07

| Valoración conforme a DIN EN 12720 (07/2009) | |
|--|---|
| 5 | Sin cambios La superficie sometida a examen no se distingue del resto de la superficie que la rodea. |
| 4 | Leves cambios La superficie sometida a examen se distingue del resto de la superficie que la rodea sólo cuando una fuente de luz incide sobre ella y se refleja en el ojo del observador: por ejemplo, descoloramiento, cambios en el color o en el brillo. Sin modificaciones en la estructura de la superficie: por ejemplo, hinchamiento, delaminación, formación de fisuras, formación de ampollas. |
| 3 | Cambios moderados La superficie sometida a examen se distingue visiblemente del resto de la superficie que la rodea en varios aspectos: por ejemplo, descoloramiento, cambios en el color o en el brillo. Sin modificaciones en la estructura de la superficie: por ejemplo, hinchamiento, delaminación, formación de fisuras, formación de ampollas. |
| 2 | Cambios considerables La superficie sometida a examen se distingue considerablemente del resto de la superficie que la rodea en varios aspectos: por ejemplo, descoloramiento, cambios en el color o en el brillo. Además, la estructura de la superficie ha sufrido leves modificaciones como, por ejemplo, hinchamiento, delaminación, formación de fisuras, formación de ampollas. |
| 1 | Fuertes cambios La estructura de la superficie ha sufrido evidentes alteraciones y / o descoloramiento, cambios en el color o en el brillo. Además la estructura de la superficie se ha soltado en parte o completamente y el papel de filtro se pega a la superficie. |

Para la limpieza no está permitido emplear productos de limpieza abrasivos o con alcohol, puesto que existe el peligro de que puedan ser agresivos y dañen la superficie.

La limpieza de la suciedad considerable sólo podrá realizarse con un paño (paño de microfibra) y con agua jabonosa. Posteriormente, tiene la posibilidad de emplear de nuevo el sellado de REHAU para realzar la estética del producto. Este sellado especial mejora el tacto de la superficie al mismo tiempo que la protege del uso diario para que pueda disfrutar durante mucho tiempo de su superficie exclusiva de brillo intenso.

La propiedad intelectual de este documento está protegida. Quedan reservados los derechos que resultan de dicha protección, en especial los de la traducción, de la reimpresión, del desglose de ilustraciones, de las radiodifusiones, de la reproducción por medios fotomecánicos u otros similares así como del archivo en equipos para el tratamiento de datos.

Nuestro asesoramiento, verbal y por escrito, referente a la técnica de aplicación, se basa en nuestra experiencia y nuestro leal saber, pero se entiende sin compromiso. Condiciones de trabajo que estén fuera de nuestra influencia, así como condiciones de aplicación diferentes a las recomendadas, nos eximirán de toda responsabilidad referente a reclamaciones relacionadas con nuestras indicaciones. Aconsejamos comprobar si el producto REHAU es apropiado para la aplicación prevista. La aplicación, utilización y elaboración de los productos se efectúan fuera de nuestras posibilidades de control, siendo por consiguiente de su exclusiva responsabilidad. Si a pesar de ello, hubiera lugar a la asunción de algún tipo de responsabilidad, ésta se limitaría exclusivamente a las Condiciones de Suministro y Pago de REHAU, que pueden consultar en nuestra página www.rehau.es/terms.shtml. Esto vale del mismo modo para eventuales derechos de garantía, refiriéndose ésta a la calidad constante de nuestros productos según nuestras especificaciones.

DELEGACIONES COMERCIALES REHAU

ES: Barcelona, +34 93 6353500, barcelona@rehau.com **Bilbao**, +34 94 4538636, billbao@rehau.com **Madrid**, +34 91 6839425, madrid@rehau.com
PT: Lisboa, +351 21 8987050, lisbao@rehau.com **Oporto**, +351 22 94464, oport@rehau.com