



FINO RAUVISIO
Información técnica

Esta Información Técnica "RAUVISIO fino" es válida a partir de enero de 2018.

Nuestros documentos técnicos actuales están disponibles para su descarga en www.rehau.de/rauvision-fino.

Este documento está protegido por derechos de autor. Quedan reservados los derechos conferidos en el mismo, en particular los relativos a la traducción, reimpresión, extracción de imágenes, transmisiones electrónicas, reproducción por medios fotomecánicos o similares y almacenamiento en equipos de procesamiento de datos.

Todas las dimensiones y pesos son aproximados. Sujeto a errores y modificaciones.



CONTENIDO

1	Información y advertencias de seguridad	4	6	Datos técnicos	13
2	Descripción del Producto	6	7	Directrices de montaje	15
2.1	Descripción del Producto	6			
2.2	Componentes individuales	7			
2.3	Tablero prensado compuesto RAUVISIO fino	7			
3	Transporte, embalaje y almacenamiento.	8			
3.1	Información de transporte y carga	8			
3.2	Embalaje	8			
3.3	Transporte y almacenamiento interno	9			
4	Antes del procesamiento	10			
4.1	Descomprimiendo	10			
4.2	Tableros de control	10			
4.3	Acondicionamiento	10			
4.4	Documentos para la garantía del material.	10			
5	Acabado RAUVISIO fino	11			
5.1	Manejo correcto de las placas RAUVISIO	11			
5.2	Procesamiento mecánico del tablero prensado.	11			
5.3	Termoformado de RAUVISIO fino	11			
5.4	procesamiento de bordes	11			
			8	Instrucciones de uso/mantenimiento para usuarios finales	dieciséis

1 INFORMACIÓN Y NOTAS DE SEGURIDAD

Validez

Esta Información Técnica es válida en todo el mundo.

Última versión de la Información Técnica

Para garantizar su seguridad y el uso adecuado de nuestros productos, verifique regularmente si hay disponible una versión más reciente de la información técnica.

Puede obtener la última versión del documento en su distribuidor local, su oficina de ventas de REHAU o descargarlo de www.rehau.de/rauvision-fino.

Navegación

Al comienzo de esta información técnica, encontrará un índice detallado con los encabezados jerárquicos y los números de página correspondientes.

Pictogramas y logotipos



Advertencias de seguridad



Aviso Legal



Información importante



Información en internet



Tus beneficios

Uso apropiado

Los productos RAUVISIO solo pueden planificarse, procesarse e instalarse de acuerdo con esta Información técnica. Cualquier otro uso viola las especificaciones y, por lo tanto, está prohibido.

Idoneidad del material

Para el procesamiento/montaje y uso de los productos RAUVISIO se debe tener en cuenta la información técnica válida y relevante. Nuestra Información Técnica se basa en valores empíricos y conocimientos adquiridos hasta el momento de la impresión. La transmisión de esta información no incluye garantías en cuanto a las propiedades de los productos descritos. De ella no se puede derivar ninguna garantía explícita o implícita.

La información no exime al usuario/comprador de su obligación de evaluar la idoneidad de este material y su correcto tratamiento para la consecución de los resultados esperados en cuanto a su finalidad y aplicación.

Revelación de información

Es esencial asegurarse de que sus clientes, incluidos los clientes finales, sean conscientes de la necesidad de observar la Información técnica actual, así como las instrucciones para el cuidado y uso de los productos RAUVISIO.

Las instrucciones de uso y cuidado deben ser proporcionadas al cliente final por usted mismo o por su cliente.

Nota para nuestros socios distribuidores y clientes que revenden productos RAUVISIO:

Informe también a sus clientes sobre la necesidad de observar la Información Técnica actual y ponerla a disposición de sus clientes.

Nota para el procesador:

Asegúrese de que al menos las pautas de instalación (capítulo „7 Pautas de montaje,“) y las instrucciones de uso y cuidado (capítulo „8 Instrucciones de operación / mantenimiento para usuarios finales“) estén disponibles para sus clientes y empresas de procesamiento e instalación.

Información de seguridad e instrucciones de instalación

Tenga en cuenta las instrucciones del embalaje, los accesorios y las instrucciones de instalación. Mantenga las instrucciones de instalación a mano para facilitar el acceso.

Si no comprende la información de seguridad o los procedimientos de instalación individuales o si algo no está claro, comuníquese con su oficina de ventas de REHAU.

Directrices aplicables y equipo de seguridad

Observe estrictamente todas las normas ambientales y de seguridad aplicables, así como las normas de la autoridad supervisora del comercio y la asociación de seguros de responsabilidad civil de los empleadores.

Dichas normas prevalecerán siempre sobre la información y recomendaciones de esta Información Técnica.

Utilice siempre equipo de seguridad como

- Guantes
- Gafas protectoras
- Protección para los oídos
- Máscara contra el polvo

Adhesivos y materiales auxiliares

Observe estrictamente las instrucciones de seguridad de cualquier adhesivo.

Almacene siempre los equipos de trabajo, como productos de limpieza a base de alcohol y otros materiales fácilmente inflamables, en lugares seguros y bien ventilados.

Ventilación/extracción, polvo de producción

Asegurar una ventilación y extracción adecuadas para las máquinas de procesamiento.

Si inhala polvo de producción, tome aire fresco y busque atención médica si experimenta algún síntoma.

Medidas de protección y eliminación

RAUVISIO fino es un compuesto de sustrato de madera y revestimiento superficial de polímero, que tiene propiedades ecológicas. El polvo que se forma no es tóxico. La concentración de polvo debe minimizarse mediante medidas de protección adecuadas, como una extracción o una máscara contra el polvo.

El polvo de RAUVISIO fino no presenta ningún riesgo específico de explosión.

Código de eliminación de acuerdo con la Ordenanza del Catálogo de Residuos:

- 170203 / Residuos de construcción y demolición consistentes en madera, vidrio, plástico
- 120105 / Residuos de procesos mecánicos de conformación y del tratamiento físico y mecánico superficial de metales y plásticos (virutas de plástico y virutas de torno)

Comportamiento del fuego

Debido a su composición de sustrato de madera y lámina de PET, RAUVISIO fino demuestra un comportamiento favorable al fuego y está clasificado según DIN 4102-B2 como de inflamabilidad normal. En caso de incendio no se liberan sustancias tóxicas como metales pesados o halógenos. Se pueden utilizar las mismas técnicas de extinción de incendios que para otros materiales de construcción que contengan madera.

extinción de incendios

Los agentes extintores adecuados para combatir incendios son

- Rociador de agua
- Espuma
- CO2
- Polvo extintor

Un chorro de agua no es adecuado por razones de seguridad.

Al extinguir incendios, use ropa protectora adecuada y, si es necesario, un aparato de respiración autónomo.

2 DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

2.1 Descripción del Producto

RAUVISIO fino destaca las tendencias actuales en el diseño de muebles y salas de estar, ya sea con un acabado de alto brillo o súper mate. Se logra un acabado de alta calidad constante debido al proceso continuo de laminación de laca que se lleva a cabo con rodillos. La posterior unión sin costuras del tablero y el canto produce un componente con una superficie homogénea. El resultado es el producto de fabricación industrial RAUVISIO fino, que resulta un sustituto eficaz de los componentes lacados de alta calidad.



RAUVISIO fino presenta las siguientes ventajas:

- Alto brillo o súper mate

- Higiénico
- No poroso
- Se puede procesar con herramientas convencionales para trabajar la madera
- Adecuado para una mayor exposición a la humedad (junto con un borde optimizado para la resistencia a la humedad)



HIGO. 2-1 Uso de RAUVISIO fino

2.2 Componentes individuales

Superficie

RAUVISIO fino es una superficie polimérica multicapa que se aplica en continuo con rodillos.

El acabado de capa dura garantiza una mayor resistencia química y al rayado en las variantes mate y brillante.

Sustratos de madera

El uso de un soporte de madera homogéneo y finamente lijado garantiza un acabado liso.

La hoja de equilibrio termoestable aplicada permite un procesamiento confiable.

Banda de la orilla

	RAUKANTEX puro	RAUKANTEX más	RAUKANTEX pro ¹⁾
	Canto de imprimación tradicional	Junta invisible de nivel de entrada	Junta cero permanente
Descripción	en todas las dimensiones y diseños decorativos	La junta invisible de nivel de entrada: un adhesivo de color aplicado en la parte posterior del canto garantiza una unión visiblemente perfecta una vez aplicado.	Junta invisible perfecta gracias a la capa funcional 100% polimérica
Propiedades	ribete tradicional	junta invisible - Coloración de la capa adhesiva en colores estándar definidos - Capa adhesiva del mismo color	Articulación permanentemente invisible y funcional - Coincidencia de color precisa de la capa funcional de polímero con los diseños decorativos - No se frota la articulación en el uso diario
Entrega	Disponible como artículo específico del cliente o a través de la Gama de existencias estándar de REHAU	Disponible a través de la gama de existencias estándar de REHAU. Cantidades mínimas y plazos de entrega cortos	Disponible como artículo específico del cliente o a través de la gama de existencias estándar de REHAU
Procesando	Procesamiento convencional - Se puede procesar con todos los tipos de adhesivo estándar - Procesamiento mediante aplicación mecánica de adhesivo - Para canteadoras en línea recta y centro de procesamiento de cantos	Procesamiento versátil - Puede procesarse con láser, aire caliente, plasma y NIR - Adecuado para canteadoras de línea recta y centros de procesamiento de cantos	

1) Para componentes con mayor exposición a la humedad, el uso de un RAUKANTEX pro OMR Optimizado METRO OisturaR Se recomienda el canto eistance

2.3 Tablero prensado compuesto RAUVISIO fino

RAUVISIO fino está disponible como tablero prensado de gran formato (1220 x 2800 mm) compuesto por laminado lacado y tablero MDF revestido de melamina con una contraparte revestida de melamina.



HIGO. 2-2 Tablero prensado compuesto RAUVISIO fino

3 TRANSPORTE, EMBALAJE Y ALMACENAMIENTO

3.1 Información de transporte y carga



Inmediatamente después de la llegada de la mercancía, compruebe el embalaje exterior en busca de daños:

- Si se han producido daños, abra el embalaje en presencia del transportista y registre los daños en la mercancía.
- Debe ser confirmado por el transportista con su nombre, empresa, fecha y firma.
- El daño debe ser comunicado al transportista en un plazo máximo de 24 horas. De lo contrario, la compañía de seguros del transportista no se hará responsable.

Transporte

Los tableros no deben exponerse a temperaturas superiores a 50 °C durante el transporte para evitar la sobrecarga térmica del sistema adhesivo/laminado.

La exposición a temperaturas extremas puede hacer que el adhesivo y el laminado de la superficie interactúen, lo que puede provocar una piel de naranja/ondulaciones y, por lo tanto, afectar negativamente la apariencia.

Entrega

Los tableros se envían cargados en listones de madera cuadrados o paletas para garantizar que se mantengan planos.

- Lo ideal es que las unidades de embalaje se descarguen con una carretilla elevadora o aparato similar.
- Si no se dispone del equipo necesario, las tablas se pueden descargar a mano. Al hacer esto, debe asegurarse de que las tablas no se ensucien y no estén sujetas a cargas mecánicas.
- Se debe usar equipo de protección adecuado, como guantes, durante la manipulación manual, ya que los bordes afilados pueden causar cortes.
- Se recomienda el uso de ayudas de transporte como ventosas, manijas de elevación y transportadores de tablas para el manejo; consulte también el capítulo "4.1

Descompresión".

- No se permite doblar cuando se transportan las tablas RAUVISIO en posición horizontal.

3.2 embalaje



Proteja las tablas con material no tejido de espuma. Con RAUVISIO fino, las superficies y los cantos estrechos deben protegerse en cualquier circunstancia. Particularmente al mover, recoger y procesar las tablas, evite o elimine la suciedad o los materiales extraños que puedan meterse entre las tablas individuales. De lo contrario, el peso de la pila/el peso propio de las tablas provocará inevitablemente marcas de presión en la superficie del laminado.

- Proteger las superficies con material no tejido de espuma. Esto evitará que las impurezas marquen la superficie cuando se aplique presión a las superficies.



Tenga en cuenta las instrucciones de manipulación de nuestros productos RAUVISIO.

3.3 Transporte y almacenamiento interno

Transporte interno

RAUVISIO fino debe mantenerse plano, nivelado y totalmente apoyado en toda su longitud durante el transporte. Lo ideal es que RAUVISIO fino se transporte en su embalaje original. No se recomienda reempacar.

Almacenamiento

RAUVISIO fino se suministra sobre palets o listones de madera cuadrados cubiertos con paneles de protección adecuados. Las unidades de embalaje con RAUVISIO fino son apilables. Sin embargo, debido a la presión de la pila, no se permite apilar más de cuatro unidades de embalaje una encima de la otra.



Protección de las unidades de embalaje:

Las unidades de embalaje deben protegerse contra daños, grandes fluctuaciones de temperatura y humedad, así como altos niveles de UV de iluminación artificial o luz solar directa.

Almacene las tablas planas y niveladas.

RAUVISIO fino debe mantenerse plano, nivelado y totalmente apoyado en toda su longitud durante el almacenamiento y el transporte.

Se recomienda almacenar los tableros en el palet suministrado. Alternativamente, las tablas deben estar soportadas por un mínimo de 4 listones de madera del mismo tamaño espaciados uniformemente (ver diagrama). Esto evitará que se doble o se deforme.



HIGO. 3-1 Almacenamiento de cuatro maderas

En caso de almacenamiento en condiciones no acordes con las descritas anteriormente (palet o sobre al menos 4 rastreles iguales), no se puede garantizar que no se deforme.

El material debe almacenarse en locales cerrados y calefaccionados en los que la temperatura ambiente oscile entre 15 y 25 °C y la humedad relativa entre 40 y 60 %.

Antes de abrir la unidad de embalaje, la mercancía debe tener un período de aclimatación a temperatura ambiente de al menos 48 horas o más dependiendo de la temporada.

Después de abrir y retirar una cantidad del producto, debe asegurarse de que el panel de la cubierta permanezca encima de la mercancía durante el almacenamiento, para evitar la suciedad y los efectos asimétricos de temperatura/humedad (p. ej., a través de corrientes de aire o aire caliente) y, por lo tanto, contrarrestar deformaciones o daños en la superficie.

4 ANTES DEL PROCESAMIENTO

4.1 Desembalaje

Antes de abrir la unidad de embalaje, la mercancía debe tener un período de aclimatación a temperatura ambiente de al menos 48 horas o más dependiendo de la temporada.



Desembale con cuidado las tablas.

Al abrir el embalaje, asegúrese de que las superficies no se dañen con objetos deslizantes o afilados. Se debe utilizar la tecnología de elevación adecuada para separar las tablas.

Abra el embalaje con tijeras para paquetes.

¡No utilice objetos afilados!

1. Cortar la cinta de embalaje.
2. Corte la lámina protectora verticalmente.

Con 2 personas y 4 ventosas, levante con cuidado la tabla superior verticalmente, sin deslizarla, o retire con cuidado la caja de cartón si está empacada individualmente.

4. Retire cualquier desecho o contaminación que se interponga entre las tablas individuales.

4.2 Comprobando los tableros



Compruebe los componentes del sistema RAUVISIO fino para los siguientes puntos antes de continuar con el procesamiento, es decir, acabado de la mercancía (ver capítulo „4.4 Documentos para la garantía del material“):

- Daños externos como grietas o abolladuras
- Daño superficial o imperfecciones
- Planaridad (para tableros prensados)
- Uniformidad del color dentro del lote de producción

Las superficies de RAUVISIO fino siempre se suministran con una película protectora aplicada. A pesar de esta película protectora, es posible que haya defectos menores ocasionales en los laminados en el momento de la entrega. Esto no se puede evitar por completo debido al proceso de producción y no representa un motivo directo de reclamación.

Al agrupar diferentes tableros en un pedido, debe asegurarse de que solo se utilicen tableros del mismo número de producción.

Al procesar hojas con diferentes números de lote, es imperativo verificar la compatibilidad de color antes del procesamiento.

La consistencia del color debe verificarse a la luz del día natural, aunque debe evitarse la luz solar brillante. En caso de desviaciones se debe utilizar un colorímetro.



REHAU no correrá con los gastos derivados de la comprobación de los puntos anteriores. Esto también se aplica a los costos de seguimiento en el procesamiento posterior de mercancías defectuosas.

4.3 Acondicionamiento



RAUVISIO fino y todos los demás materiales a procesar, como el adhesivo y los cantos, deben acondicionarse a temperatura ambiente (al menos 18 ° C) durante un período de tiempo suficiente (al menos 48 horas).

El procesamiento también se lleva a cabo a temperatura ambiente. Debe asegurarse, en particular en los meses más fríos, que se lleve a cabo el acondicionamiento de todas las tablas. Si el tamaño de la pila impide que las tablas del medio se aclimaten lo suficiente, el período de aclimatación debe extenderse en consecuencia.

4.4 Documentos para la garantía del material.

Para la tramitación de las reclamaciones se deberán conservar los albaranes de entrega de la mercancía y las etiquetas de envío.

La impresión en el lado angosto del sustrato se puede usar para identificar claramente el lote de producción. Esto debe comunicarse a la oficina de ventas de REHAU en caso de queja.

5 PROCESAMIENTO RAUVISIO FINO

5.1 Manejo correcto de las placas RAUVISIO

Colocación de los tableros en la mesa de la máquina

La mesa de la máquina debe tener un tamaño suficiente, no tener bordes afilados y debe limpiarse a fondo.

Alternativamente, cubra la mesa de la máquina con una base limpia (tabla de madera, cartón, etc.)

Formateo de los tableros

Se recomienda el procedimiento de anidamiento para formatear la placa. Al formatear con una sierra, asegúrese de observar las instrucciones para colocar el tablero en la mesa de la máquina (ver arriba). En este caso, trabaje con una hoja de sierra incisora.

Entre los pasos de procesamiento

Después del fresado/aserrado, se deben eliminar todos los residuos y limpiar todas las superficies.

Para el transporte, coloque las tablas en forma vertical e individual sobre carros apropiados.

Alternativamente: Apile las tablas en un palet con una capa limpia y flexible de cartón o espuma entre ellas.

Bordeando las tablas

Al bordear las tablas, trabaje con un inhibidor de estática para evitar que se adhieran las virutas. Asegúrese de que las placas se introduzcan en la maquinaria en un estado limpio y ordenado.

Las virutas o el polvo deben eliminarse de forma segura a través de la unidad de extracción.

Taladrado y fresado

Al taladrar/fresar, el serrín o las virutas deben eliminarse de forma segura, p. ej., mediante succión o soplado.

Embalaje de las tablas

Apile las piezas de trabajo en capas con material de espuma/cartón limpio y acolchado insertado entre cada capa en un palé.

Utilice un seguro de transporte para evitar daños por deslizamiento o similar.

5.2 Procesamiento mecánico del tablero prensado.

Aserrado / fresado / taladrado

RAUVISIO fino se puede procesar con la mayoría de las herramientas convencionales para trabajar la madera. Al cortar RAUVISIO fino, se debe utilizar una hoja de sierra incisora.

Para permitir un procesamiento preciso, se debe asegurar que las herramientas estén afiladas y que se utilicen los ajustes de máquina ideales. Se recomienda que los ajustes óptimos de la máquina se determinen mediante pruebas antes de iniciar la producción.

5.3 Termoformado de RAUVISIO fino

RAUVISIO fino puede termoformarse como cualquier otro material termoplástico.

Se debe asegurar que la entrada de calor en el material no sea demasiado alta.

- esto dará como resultado una "superficie irregular". Si la entrada de calor es demasiado baja, esto puede causar grietas por tensión o tensión congelada que puede liberarse más tarde y causar grietas.

Por lo tanto, el termoformado es un área de aplicación muy delicada en la que el proceso de producción debe adaptarse con precisión a la superficie.

5.4 Cenefa

Se recomienda el uso del material de canto RAUKANTEX para crear una unión entrelazada entre la superficie RAUVISIO fino y la superficie estrecha. Los mejores resultados visuales se logran utilizando RAUKANTEX pro. Aquí no se ve ninguna línea de unión gracias a la capa funcional de polímero del mismo color del color del canto. Hay disponible una gama de cantos RAUKANTEX ABS a juego para complementar este producto. Este material de canto se puede pulir, lo que da como resultado un componente acabado con una junta invisible impresionante.

El método de procesamiento correcto se describe en las pautas de procesamiento Especificaciones técnicas de entrega Ventas RAUKANTEX (DML00513). Para obtener más información, póngase en contacto con su oficina de ventas de REHAU. La calidad del componente resultante (p. ej., adherencia del canto, apariencia y características de rendimiento) depende de la configuración de la máquina y de las materias primas y debe ser verificada por el procesador.

Los parámetros óptimos de la máquina, la configuración de la herramienta y las velocidades de corte deben establecerse individualmente antes de la producción utilizando una serie de muestras; El departamento de ingeniería de aplicaciones de REHAU estará encantado de ayudarle con esto.

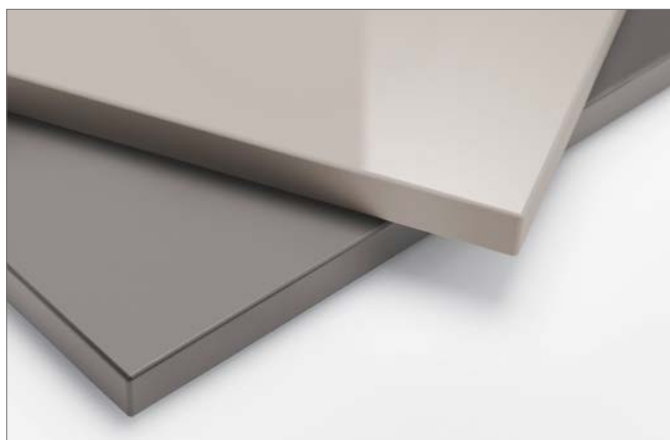


FIG. 5-1 RAUVISIO fino y RAUKANTEX con radio pulido



REHAU ofrece a sus clientes tanto el canto imprimado estándar RAUKANTEX pure como el canto sin junta 100 % polímero RAUKANTEX pro. Para componentes expuestos a la humedad, se recomienda el uso del canto de junta cero RAUKANTEX pro OMR.

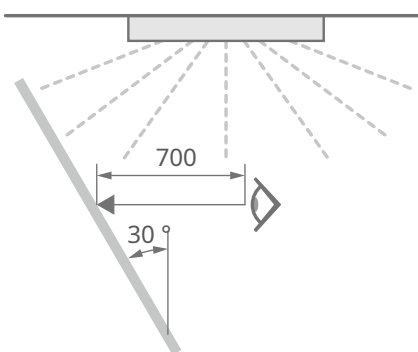
6 DATOS TÉCNICOS

RAUVISIO fino denota un compuesto de tablero MDF y laminado lacado. El laminado de laca aquí consta de una capa base de polímero y un acabado de capa dura.

RAUVISIO fino está diseñado para muebles / superficies de diseño que se utilizan en interiores verticales. La superficie está protegida por un lámina de PE, que sólo deber retirarse en el lugar de instalación.

Datos del producto	Prueba estándar	Tablero prensado RAUVISIO fino sobre soporte directamente revestido Soporte MDF 18 mm
Espesor	según dibujo técnico según DIN 324-1	18,4 mm ± 0,4 mm
Ancho	según dibujo técnico según DIN 324-1	1220 mm ± 3 mm
Longitud	según dibujo técnico según DIN 324-1	2800 mm ± 5 mm
Desviación de ángulo	según dibujo técnico según DIN 324-2	± 2 mm/m
Defectos de borde	según dibujo técnico	15mm
Peso por metro cuadrado		14,7 kg/m ²

Propiedades visuales	Prueba estándar	Requisito	Resultado de la prueba
Nivel de brillo de la superficie	AMK-MB-009, 04/2013	Medición con geometría de medición de 60 °	≥ 85 GLE alto brillo ≤ 7 GLE mate
Color	AMK-MB-009, 04/2013	Sin cambios significativos en la muestra maestra; propiedades de cobertura uniformes	cumplido
Superficie	AMK-MB-009, 04/2013	Superficie uniforme, los defectos de la superficie no deben tener un efecto de distracción desde una distancia de 0,7 m. Una superficie totalmente impecable no es factible debido a las tolerancias de producción. Algunas irregularidades menores en la superficie son posibles.	cumplido



Resistencia a la luz	Basado en DIN EN ISO 4892-2, proceso B Duración de la prueba: según DIN EN ISO 105 B01-B06 Evaluación de la muestra: según DIN EN ISO 105 A02	Evaluación según la escala azul Valoración según la escala de grises	grado 6 ≥ nivel 4
----------------------	---	---	--------------------------

Propiedades materiales	Prueba estándar	Requisito
Comportamiento del fuego	DIN 4102/1	B 2
Pureza del material / contenido de arena (laminado de laca)	Residuo de ignición después de la especificación de prueba	≤ 1%
Densidad (laminado de laca)	DIN EN ISO 1183-1 proceso A (04/2013)	≥1,42 g/cm ³

Propiedades de la superficie	Prueba estándar	Resultado de la prueba	
Resistencia química ¹⁾	DIN 68861 / T1 1A / 1B	Ver tabla "Sustancias" página 16	
		RAUVISIO fino brillo	RAUVISIO fino mate
Resistencia al rayado	DIN 68861 / T4	Clase 4F	Clase 4F
Resistencia a los microarañazos	DIN CEN TS 16611 proceso A	Cambio en el nivel de brillo 15% (Medición con geometría de medición de 60°)	Cambio en el nivel de brillo 8% (Medición con 60 ° geometría de medición)
	DIN CEN TS 16611 proceso B	Clase 4	Clase 3

1) La prueba de resistencia química según DIN 68861-1 incluye las sustancias enumeradas en la tabla de la página 16; otras sustancias no se han probado específicamente y el cliente debe probarlas por separado.

7 DIRECTRICES DE INSTALACIÓN

Los componentes fabricados solo deben transportarse en la unidad de embalaje original.

Descargue siempre las unidades de embalaje de lado y desde el centro.

Los componentes fabricados siempre deben almacenarse en la tarima original o utilizando almacenamiento de cuatro vigas.

4. El almacenamiento de los componentes fabricados no debe realizarse al aire libre o en ambientes húmedos.

5. Los componentes fabricados siempre deben almacenarse adecuadamente en el lugar de instalación y no exponerse a fuentes de luz ultravioleta potentes.

Aclimate los componentes fabricados antes de la instalación durante al menos 24 horas a temperatura ambiente (mín. 18 °C). A temperaturas de entrega inferiores a 0 °C, aclimatar los elementos durante al menos 48 horas por todos lados.

7. No se deben apoyar objetos sobre tableros en bruto y componentes fabricados, ya que podrían causar daños.

8. RAUVISIO fino es adecuado para aplicaciones verticales en interiores. Infórmese y consulte con el fabricante sobre casos de aplicación especiales si es necesario.

9. Todos los materiales y componentes deben comprobarse en busca de daños o defectos antes del procesamiento/ensamblaje.

10. El almacenamiento temporal debe realizarse antes de la instalación exclusivamente en el embalaje original en habitaciones cerradas y sin heladas.

11. Las subestructuras portantes, que están firmemente conectadas entre sí, deben alinearse de modo que queden planas y verticales.

12. Para evitar grietas por tensión, no se debe doblar durante el procesamiento y el ensamblaje.

13. No permita que las conexiones de las esquinas sin protección de los sustratos de madera entren en contacto con la humedad antes del montaje.

14. En el caso de soportes de madera todos los cantos cortados y cantos de tableros en bruto deben sellarse para que queden impermeables.

15. Todos los agujeros practicados en los soportes de madera deben sellarse durante el montaje para que queden impermeables.

16. No se deben utilizar herramientas en la superficie.

17. No se deben usar solventes fuertes, limpiadores especiales (por ejemplo, limpiadores de desagües, limpiadores industriales, lubricantes o paños de limpieza abrasivos) o sustancias químicas fuertes en la superficie.

18. La suciedad intensa puede causar rayones durante la limpieza, por lo tanto, siempre limpie las áreas sucias cuidadosamente con un paño de microfibra.

19. No se suba sobre componentes RAUVISIO fino montados o sin montar.

20. Ensamblaje solo para aplicaciones verticales en interiores.

8 INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO/MANTENIMIENTO PARA USUARIOS FINALES



El laminado de laca homogéneo y no poroso es higiénico y adecuado para el contacto con alimentos y es resistente al crecimiento de hongos y bacterias.



RAUVISIO fino es un material de superficie polimérico agradable y cálido al tacto.



RAUVISIO fino es resistente a la mayoría de las sustancias que se encuentran en el hogar. Una exposición prolongada a sustancias agresivas puede dejar marcas o dañar el material.

La tabla muestra los medios probados y el tiempo de exposición:

Sustancias	Grupo de estrés 1A / 1B RAUVISIO fino	
	D	Resultado
Ácido acético	16 horas	5
Ácido cítrico	16 horas	5
Agua de amoníaco	16 horas	5
Alcohol etílico	16 horas	5
Vino tinto	16 horas	5
Cerveza	16 horas	5
Coca Cola	16 horas	5
Café	16 horas	5
Té negro	16 horas	5
Zumo de grosella negra	16 horas	5
Leche evaporada	16 horas	5
Agua	16 horas	5
Gasolina	16 horas	5
Acetona	10 segundos	5
Acetato de etilo butilo	10 segundos	5
Manteca	16 horas	5
Aceite de oliva	16 horas	5
Mostaza	16 horas	4
Cebolla	16 horas	5
Desinfectantes	10 minutos.	5
Agente de limpieza	16 horas	5
Solución de limpieza	16 horas	5

T Tiempo de exposición

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

Evaluación según DIN EN 12720 (07/2009)	
Químico	Resultado
durabilidad	
5	Ningún cambio visible
4	Solo un cambio perceptible en el brillo o el color.
3	Ligero cambio de brillo o color; la estructura de la superficie de prueba no cambia
2	Marcas pesadas visibles; sin embargo, la estructura de la superficie de prueba está prácticamente intacta
1	Marcas pesadas visibles; la estructura de la superficie de prueba se cambia
0	Superficie de prueba severamente cambiada o destruida