



**Engineering progress  
Enhancing lives**

## **RAUKANTEX**

Condiciones técnicas de suministro



# Contenido

|            |  |           |
|------------|--|-----------|
| <b>1.</b>  | <b>Ámbito de validez</b>                                 | <b>03</b> |
| <b>2.</b>  | <b>Ámbito de aplicación</b>                              | <b>03</b> |
| <b>3.</b>  | <b>Medidas y tolerancias</b>                             | <b>03</b> |
| <b>4.</b>  | <b>Propiedades generales de los materiales</b>           | <b>04</b> |
| 4.1.       | Materiales para cantos                                   | 04        |
| 4.2.       | Materiales de la capa funcional                          | 05        |
| 4.3.       | Nivel de brillo  | 05        |
| 4.4.       | Impresión/lacado   | 05        |
| <b>5.</b>  | <b>Indicaciones especiales para los cantos RAUKANTEX</b> | <b>05</b> |
| 5.1.       | Cantos ABS   | 05        |
| 5.2.       | Cantos transparentes de PET y PMMA                       | 05        |
| 5.3.       | Cantos con folio protector                               | 06        |
| 5.4.       | RAUKANTEX pro y plus de PVC                              | 06        |
| <b>6.</b>  | <b>Clasificación RAUKANTEX</b>                           | <b>06</b> |
| 6.1.       | RAUKANTEX pure (cantos con imprimación)                  | 06        |
| 6.2.       | RAUKANTEX plus/pro (canteado sin juntas)                 | 06        |
| 6.3.       | Programa de cantos RAUKANTEX                             | 06        |
| 6.3.1      | RAUKANTEX color y decorados                              | 06        |
| 6.3.2      | RAUKANTEX diseño   | 06        |
| 6.3.3      | RAUKANTEX eco  | 07        |
| 6.3.4      | RAUKANTEX evo  | 07        |
| 6.3.5      | RAUKANTEX magic 1  | 07        |
| 6.3.6      | RAUKANTEX magic 2  | 07        |
| 6.3.7      | RAUKANTEX magic 3  | 07        |
| 6.3.8      | RAUKANTEX soft   | 07        |
| 6.3.9      | RAUKANTEX basic edge                                     | 07        |
| 6.3.10     | RAUKANTEX paintable                                      | 07        |
| 6.3.11     | RAUKANTEX floor  | 07        |
| 6.3.12     | RAUKANTEX door   | 07        |
| 6.3.13     | RAUKANTEX health.protect                                 | 07        |
| 6.3.14     | RAUKANTEX fire.protect                                   | 07        |
| 6.3.15     | RAUKANTEX natura   | 07        |
| 6.3.16     | RAUKANTEX light up                                       | 07        |
| 6.3.17     | RAUKANTEX pigmento                                       | 08        |
| 6.3.18     | RAUKANTEX WOOD (cantos de chapa de madera auténtica)     | 08        |
| 6.4.       | Descriptorios especiales                                 | 08        |
| <b>7.</b>  | <b>Indicaciones para la elaboración</b>                  | <b>08</b> |
| <b>8.</b>  | <b>Limpieza / desinfección</b>                           | <b>09</b> |
| 8.1.       | Limpieza   | 09        |
| 8.2.       | Desinfección   | 09        |
| <b>9.</b>  | <b>Acabado superficial</b>                               | <b>10</b> |
| <b>10.</b> | <b>Almacenamiento</b>                                    | <b>10</b> |
| <b>11.</b> | <b>Presentación del suministro y embalaje</b>            | <b>10</b> |
| <b>12.</b> | <b>Función</b>   | <b>10</b> |
| <b>13.</b> | <b>Modificaciones</b>                                    | <b>10</b> |
| <b>14.</b> | <b>Conformidad con las normas</b>                        | <b>10</b> |

# RAUKANTEX – Condiciones técnicas de suministro

## 1. Ámbito de validez

El presente acuerdo técnico de suministro es parte del contenido del contrato y tiene vigencia para los cantos RAUKANTEX.

Este acuerdo define y delimita el alcance de las prestaciones de REHAU. Las propiedades de material / de producto que se mencionan a continuación hacen referencia al estado de suministro previo a la elaboración. Este estado está documentado mediante la correspondiente muestra de referencia.

## 2. Ámbito de aplicación

Los cantos RAUKANTEX se emplean para el recubrimiento de los bordes de los tableros aglomerados de la industria del mueble. Están diseñados y estabilizados específicamente para su uso en interiores. Dependiendo del material, el color y la ubicación de montaje del canto puede producirse una ligera alteración del color tras años de uso.

## 3. Medidas y tolerancias

Puede solicitar las tolerancias estándar de los cantos RAUKANTEX a su persona de contacto o también consultarlas en Internet (dependiendo del material), en la dirección [www.rehau.com/ti-raukantex](http://www.rehau.com/ti-raukantex).

### Cantos funcionales



## RAUKANTEX pro – El perfeccionista

### Canto con capa funcional polimérica

Gracias a la capa funcional 100% polimérica se obtiene una unión perfecta y sin presencia de juntas. Con una fidelidad de color del 100%. 100% libres de cola – una calidad industrial comprobada.

Materiales: PP, ABS, PMMA, PET

|       |                                      |
|-------|--------------------------------------|
| ■ ■ ■ | Resistencia a la humedad             |
| ■ ■ ■ | Resistencia a los rayos ultravioleta |
| ■ ■ ■ | Adherencia / dureza                  |
| ■ ■ ■ | Acabado                              |

**La capa funcional se puede fundir sin que se formen juntas**

## RAUKANTEX plus – Para iniciarse en esta tecnología

### Canto con capa funcional TPU

Una capa funcional de base polimérica y color armonizado en la cara posterior permite realizar elementos sin juntas visibles. 100% libre de cola. Materiales: PMMA, ABS

La capa funcional plus está solamente disponible en la colección estándar.

|       |                                      |
|-------|--------------------------------------|
| ■ ■ □ | Resistencia a la humedad             |
| ■ ■ □ | Resistencia a los rayos ultravioleta |
| ■ ■ □ | Adherencia / dureza                  |
| ■ ■ □ | Acabado                              |

**Capa funcional con una junta apenas distinguible**

### Cantos encolados



## RAUKANTEX pure – El clásico

### Cantos con imprimación

La cola se aplica fundida sobre el tablero o el canto.

Materiales: PMMA, PP, ABS, PET, PVC

#### Ejemplo Cola EVA:

|       |                                      |
|-------|--------------------------------------|
| ■ □ □ | Resistencia a la humedad             |
| ■ □ □ | Resistencia a los rayos ultravioleta |
| ■ □ □ | Adherencia / dureza                  |
| ■ □ □ | Acabado                              |

#### Ejemplo Cola PUR:

|       |                                      |
|-------|--------------------------------------|
| ■ ■ ■ | Resistencia a la humedad             |
| ■ □ □ | Resistencia a los rayos ultravioleta |
| ■ ■ ■ | Adherencia / dureza                  |
| ■ □ □ | Acabado                              |

**Capa funcional con junta visible**



#### Tecnología láser

En la elaboración con láser es un láser el que activa la capa funcional.



#### Tecnología hot-air

Mediante el proceso de elaboración por aire caliente, la presión del aire caliente funde la capa funcional.



#### Tecnología NIR

La tecnología del infrarrojo cercano permite la aplicación de la energía calorífica de forma rápida y exacta.

#### 4. Propiedades generales de los materiales

##### 4.1. Materiales para cantos

|   | <b>RAU-PP</b><br>color, decorado<br>y natura | <b>RAU-PP</b><br>diseño | <b>RAU-ABS</b><br>color, decorado<br>y natura | <b>RAU-ABS</b><br>basic edge | <b>RAU-PMMA</b><br>color,<br>decorado |
|---|--|-------------------------|---|------------------------------|---------------------------------------|
| Dureza Shore D<br>DIN ISO 48-4: 2021-02   | 75 ± 3                                       | 75 ± 3                  | 70 ± 4  |                              | 80 ± 3                                |
| Temperatura de reblandecimiento Vicat<br>ISO 306, método B/50   | aprox. 100 °C                                | aprox. 100 °C           | aprox. 90 °C                                  |                              | aprox. 80 °C                          |
| Densidad según<br>DIN EN ISO 1183   |  |                         |   | aprox. 0,6 g/cm <sup>3</sup> |                                       |
| Dureza a la penetración de la bola<br>DIN EN ISO 2039, 1  |  |                         |   |                              | ≥ 80 N/mm <sup>2</sup>                |
| Estabilidad a la luz basada en<br>EN ISO 4892-2 método B<br>Evaluación según escala de grises ISO 105-A02 | ≥ nivel 6                                    | ≥ nivel 6               | ≥ nivel 6                                     |                              | ≥ nivel 6                             |
| Contracción canto espesor 0,4 – 4,0 mm<br>1 h a 90 °C en horno de secado exterior                         | ≤ 0,3 %                                      | ≤ 0,3 %                 |   |                              | ≤ 1,0 %                               |
| Contracción canto espesor ≥ 1,7 mm<br>1 h a 90 °C en horno de secado exterior                             |  |                         | ≤ 1,7 %                                       | ≤ 0,3 %                      |                                       |
| Contracción canto espesor ≤ 1,5 mm<br>1 h a 60 °C en horno de secado exterior                             |  |                         | ≤ 0,3 %                                       |                              |                                       |
| Resistencia al vapor de agua basada en<br>EN 438-2 punto 14   |  | Grado 5                 |   |                              |                                       |

|  | <b>RAU-PVC</b><br>color, decorado<br>y natura | <b>RAU-PVC</b><br>soft                                     | <b>RAU-PVC</b><br>1195<br>floor                        | <b>RAU-PVC</b><br>1293<br>floor | <b>RAU-PVC</b><br>1699<br>floor       | <b>RAU-PET</b><br>magic 1                     | <b>RAU-PP/SRT</b><br>soft                                  |
|--|---|--|--|---------------------------------|---------------------------------------|---|--|
| Dureza Shore D o A<br>DIN EN ISO 7619-1  | 79 ± 4 (D)                                    | 59 hasta<br>75 (A)<br>según<br>especific.<br>de la fórmula |  |                                 |                                       | 75 ± 4 (D)                                    | 70 hasta<br>90 (A)<br>según<br>especific.<br>de la fórmula |
| Temperatura de<br>reblandecimiento Vicat<br>ISO 306, método B/50   | aprox. 67 °C                                  |  | aprox. 73 °C   | aprox. 75 °C                    | aprox. 65 °C                          | aprox.<br>76 °C con<br>inserto de<br>aluminio |  |
| Resistencia a la rotura<br>DIN EN ISO 527-2  |   |  | ≥ 30 N/mm <sup>2</sup>                                 |                                 |                                       |   |  |
| Alargamiento a la rotura<br>DIN EN ISO 527-2   |   |  | 0 – 5 %  |                                 |                                       |   |  |
| Medición de la resistencia<br>superficial con electrodos<br>especiales a 10 V  |   |  | 5x10 <sup>4</sup> < R <<br>5x10 <sup>6</sup><br>ohmios | <5x10 <sup>11</sup><br>ohmios   |                                       |   |  |
| Resistencia volumétrica (con<br>relación a los 0,8 mm de grosor<br>del canto) 100 mm de canto<br>sobre un soporte de metal<br>y electrodos de latón de<br>Ø 50 mm a 10 V |   |  | 5x10 <sup>4</sup> < R <<br>5x10 <sup>6</sup> ohm       |                                 |                                       |   |  |
| Estabilidad a la luz basada en<br>EN ISO 4892-2 método B<br>Evaluación según escala de<br>grises ISO 105-A02   | ≥ nivel 6                                     | ≥ nivel 6  |  | ≥ nivel 6                       |                                       | ≥ nivel 6                                     | ≥ nivel 6  |
| Contracción cantos espesor<br>≥ 1,7 mm durante 1 h a 90 °C<br>en horno de secado exterior  | ≤ 1,7 %                                       |  |  |                                 |                                       | < 0,3 %                                       |  |
| Contracción canto espesor<br>≤ 1,5 mm durante 1 h a 60 °C<br>en horno de secado exterior   | ≤ 0,3 %                                       |  | ≤ 0,3 %  | < 0,3 %                         | ≤ 0,3 %                               | < 0,1 %                                       |  |
| Reacción al fuego<br>DIN 4102<br>hoja 4  | Auto-<br>extinguible                          | Auto-<br>extinguible                                       | Auto-<br>extinguible                                   | Auto-<br>extinguible            | Se extingue<br>al retirar la<br>llama |   |  |

#### 4.2. Materiales de la capa funcional

|   | RAUKANTEX                        |                                |                           |
|---|----------------------------------|--------------------------------|---------------------------|
|   | pro                              | plus                           | OFL                       |
| Dureza Shore D o A<br>DIN EN ISO 7619-1   | 58 ± 3 (D)                       | aprox. 92 (A)<br>aprox. 35 (D) | 90 (A)<br>35(D)           |
| Punto de fusión<br>(DSC) DIN EN ISO<br>11357-1<br>(índice de<br>calentamiento<br>10 K/min.) | 150 ± 15<br>°C                   | 115 ± 20<br>°C                 | 135 ± 15<br>°C            |
| Densidad según<br>EN ISO 1183   | 0,85 - 0,93<br>g/cm <sup>3</sup> | 1,2 - 1,3<br>g/cm <sup>3</sup> | 0,95<br>g/cm <sup>3</sup> |
| Resistencia a la<br>tracción según<br>ISO 527   | > 14 Mpa                         | -                              | -                         |

#### 4.3. Nivel de brillo

El nivel de brillo es una característica importante cuando se trata de las superficies de los productos. Se controla por medio de lacas de curado UV. La luz es reflejada de diferente manera dependiendo de las características de la superficie y del ángulo de observación, con el resultado de que la apariencia de la superficie es más o menos brillante, el denominado "efecto Shine".

REHAU mide el nivel de brillo bajo un ángulo de 60 grados, según la norma DIN 67530, generalmente sobre superficies lisas.

En casos de excepción se puede medir también el nivel de brillo directamente sobre el grabado, pero en este caso el nivel de brillo medido no se corresponde con el nivel de brillo de una superficie lisa.

#### Tolerancia de cantos lacados:

| Nivel de brillo | Tolerancia en puntos de nivel de brillo |
|-----------------|---|
|-----------------|---|

|             |     |
|-------------|-----|
| 6 hasta 100 | ± 3 |
|-------------|-----|

Las lacas especiales (mate noble, supermate, super alto brillo, brillo espejo) pueden presentar una tolerancia diferente. Tolerancias especiales bajo demanda.

#### Tolerancias de cantos no lacados:

En los cantos no lacados la tolerancia es mayor. Se habla aquí del llamado brillo de máquina, que considerado empíricamente se sitúa entre los 0 y los 40 puntos de nivel de brillo, dependiendo de la técnica de producción (calandria / extrusión), del acabado superficial (grabado / sin grabar) y del material del canto (ABS / PP / PMMA).

#### 4.4. Impresión/lacado

Por razones del control de calidad visual, la impresión del canto puede presentar una zona marginal sin impresión de ≤ 1,50 mm en cada borde del canto, que dado el proceso de elaboración del canto no es relevante para el producto final. Por consiguiente, esta zona no impresa no constituye ningún defecto de calidad y no justifica una reclamación.

#### 5. Indicaciones especiales para los cantos RAUKANTEX

##### 5.1. Cantos ABS

Para la limpieza de los cantos de RAU-ABS se recomienda el uso de limpiadores especiales para plásticos.

No se deberían emplear sustancias con un elevado contenido en disolventes o alcohol puesto que ello podría provocar la fragilización o la disolución del material del canto.

Si se ejerce una presión fuerte, en combinación con rozamiento, no se puede descartar una ligera pérdida de coloración en el radio fresado de los tonos oscuros o intensos. Ver otras indicaciones para la limpieza en el apdo. 8. Ver instrucciones de elaboración en la documentación de venta respectiva.

##### 5.2. Cantos transparentes de PET y PMMA

Cuando se empleen agentes antiadherentes y limpiadores es preciso controlar que no contengan alcohol ni disolventes, ya que éstos no pueden entrar en contacto con el material de los cantos transparentes. En este sentido, se consideran críticos los medios que actúan como antiestáticos y/o refrigerantes. El empleo de medios que contienen alcohol o disolvente puede provocar fisuras. Las fisuras pueden aparecer de modo retardado.

Para más información sobre la elaboración consulte, por favor, la correspondiente documentación comercial.

#### Consejos para la limpieza y la reducción de las fisuras por tensión:

Fundamentalmente todos los plásticos duros transparentes tienden a la formación de fisuras por tensión cuando se sobredilatan o cuando se les aplica productos de limpieza más o menos agresivos. Según el grado de sobredilatación las fisuras por tensión aparecen en forma de fisuras profundas en el material, en forma de ligero agrietamiento o como opacidad lechosa del material transparente. Por este motivo es absolutamente importante que el canto se aplique sin tensiones en el contorno del radio exterior del tablero. Ello se consigue mediante el calentamiento suficiente del material del canto mediante un radiador de infrarrojos o con una pistola de aire caliente.

### 5.3. Cantos con folio protector

En el caso de los cantos provistos con un folio protector, la impresión del mismo es resistente a los disolventes de modo condicionado.

El folio protector se deberá retirar del canto inmediatamente tras el montaje final.

El folio protector estándar (transparente) no presenta ningún tipo de resistencia UV (por ejemplo, para aplicaciones de lacado); para tales aplicaciones especiales se recomienda nuestro folio protector estable a la radiación ultravioleta (folio protector negro, blanco).

### 5.4. RAUKANTEX pro y plus de PVC

La elaboración de los cantos RAUKANTEX pro o plus en PVC es posible también mediante el proceso "hot-air".



No está permitida la elaboración de RAUKANTEX pro o plus de PVC mediante la tecnología láser puesto que ello puede provocar la emisión de gases nocivos para la salud.

---

## 6. Clasificación RAUKANTEX

### 6.1. RAUKANTEX pure (cantos con imprimación)

Los cantos RAUKANTEX pure han sido especialmente desarrollados para la elaboración mediante las máquinas encoladoras de cantos usuales del mercado que trabajan según el proceso de encolado termofusible. Para ello el dorso del canto ha sido recubierto con una imprimación universal acorde con el empleo de cola termofusible. Los sistemas de imprimación utilizados han sido probados con proveedores de adhesivo de renombre (Henkel, Jowat, Fuller, Kleiberit). El cliente verifica la idoneidad de todos los adhesivos utilizados (EVA/PO/APAO/PUR/...) mediante ensayos de elaboración bajo su propia responsabilidad. Es preciso respetar las indicaciones de elaboración de los proveedores de cola.

### 6.2. RAUKANTEX plus/pro (canteado sin juntas)

Los cantos RAUKANTEX plus/pro han sido especialmente desarrollados para la elaboración mediante las máquinas encoladoras de cantos que trabajan con los procesos de láser CO<sub>2</sub> o de diodos, hot air o NIR (infrarrojo cercano). Para ello los cantos están provistos de una capa inferior funcional. El cliente deberá examinar la idoneidad de los cantos RAUKANTEX por medio de ensayos de elaboración.

Uniformidad de la superficie:

El elevado aporte energético propio del procedimiento sin juntas en combinación con un tablero aglomerado, puede resultar en una superficie irregular (llamado efecto piel de naranja) del canto RAUKANTEX plus/pro. Debido al aporte energético alto a la capa funcional y a la conducción térmica por el resto del canto, la irreg-

ularidad del tablero aglomerado puede "telegrafarse" en la superficie del canto, todo ello dependiendo del grosor del canto (< 1,5 mm) y del acabado superficial (es más crítico cuanto más brillante es). En estos casos recomendamos emplear capas funcionales especiales, previa coordinación con el dpto. de Técnica de aplicación de REHAU. La aplicación sobre tableros de MDF no ocasiona problemas.

La capa funcional de los cantos con junta invisible RAUKANTEX carece de lacado, con lo cual tiene un acabado de superficie „brillo de máquina“. Debido a condicionantes de técnica de fabricación, dicho nivel de brillo y su uniformidad pueden variar. Esto no influye en modo alguno sobre la funcionalidad y el comportamiento de fusión de la capa funcional durante la elaboración.

Las capas funcionales RAUKANTEX pro a base de PP presentan una elevada solidez frente a la luz. En el caso de las capas funcionales OFL 323 y 373 puede producirse con el paso del tiempo una alteración del color como resultado de las características del material.

Para el canteado de madera generalmente recomendamos utilizar nuestra capa funcional OFL. Recomendamos que el cliente verifique la idoneidad para cada aplicación mediante un ensayo de elaboración realizado bajo su propia responsabilidad.

Puesto que cuando se funde el material de la capa funcional pueden liberarse sustancias nocivas, REHAU recomienda generalmente realizar una aspiración durante la elaboración. Bajo cumplimiento de la normativa alemana para la protección del aire (TA Luft) está permitido expulsar el aire aspirado al entorno; sin embargo se deberán examinar las condiciones y las normativas locales en función de cada caso. En el caso de recirculación del aire es preciso filtrar las partículas de polvo y los componentes gaseosos. En tal caso deberán respetarse las indicaciones del fabricante de la máquina y de los filtros.

### 6.3. Programa de cantos RAUKANTEX

#### 6.3.1 RAUKANTEX color y decorados

Los cantos RAUKANTEX color y decorados están destinados al uso en componentes de muebles sin requisitos especiales en materia de estabilidad al vapor de agua. La formulaciones PP1341/PP1541 están además estabilizadas, por lo que presentan una mayor estabilidad frente a la luz (1500h según DIN EN 513 – Procedimiento 2 - S).

#### 6.3.2 RAUKANTEX diseño

Los cantos RAUKANTEX diseño de RAU-PP están destinados al uso en componentes de muebles con requisitos especiales en materia de estabilidad al vapor de agua.



### 6.3.3 RAUKANTEX eco

Los cantos RAUKANTEX eco, hechos de RAU-PP, subrayan la filosofía de sostenibilidad, porque en ellos se ha sustituido el 50% del material base polimérico por materiales reciclados.

### 6.3.4 RAUKANTEX evo

Los cantos RAUKANTEX evo, hechos de RAU-PP, subrayan la filosofía de sostenibilidad, porque en ellos se ha sustituido una parte del material base polimérico por un material reciclado de origen no fósil.

### 6.3.5 RAUKANTEX magic 1

Los cantos RAUKANTEX magic 1 de RAU-PET con inserto de aluminio se distinguen por su diseño realista de metal.

### 6.3.6 RAUKANTEX magic 2

Cantos RAUKANTEX con lámina de aluminio o de acero inoxidable. La superficie de aluminio o de acero inoxidable presenta un lacado con protección contra la radiación ultravioleta y un folio protector.

### 6.3.7 RAUKANTEX magic 3

Los cantos RAUKANTEX de RAU-PP están provistos de una capa polimérica de aluminio o de cromo y de un folio protector y están destinados al uso en componentes de muebles sin requisitos especiales en materia de estabilidad al vapor de agua.

### 6.3.8 RAUKANTEX soft

Los cantos RAUKANTEX soft con elemento de estanqueidad / amortiguación están destinados al uso como junta antipolvo o de amortiguación contra los golpes.

### 6.3.9 RAUKANTEX basic edge

RAUKANTEX basic edge, con estructura de espuma RAU-ABS, sirve de canto de apoyo en tableros atam-borados o canto interior para tableros aglomerados de baja estanqueidad con elaboración final mediante cantos finos. Su superficie está ligeramente estructurada y ejecutada para ser lo más homogénea posible.

### 6.3.10 RAUKANTEX paintable

Programa de cantos indicados para un proceso de lacado. Los cantos RAUKANTEX paintable están disponibles en ABS y, bajo demanda, en variantes de PP. Información adicional puede encontrar en la información técnica RAUKANTEX paintable (M01693).

### 6.3.11 RAUKANTEX floor

Los cantos RAUKANTEX fabricados con el material conductor RAU-PVC 1195 (grosor  $\geq 0,5$  mm) y con imprimación son autoextinguibles y sirven para la derivación de las cargas electroestáticas en los elementos para suelo técnico.

Es preciso tener en cuenta que, debido a su composición, en caso de elaboración inadecuada puede provocarse la decoloración de los cantos.

Los cantos RAUKANTEX de RAU-PVC 1699 con imprimación amortiguan el ruido, son autoextinguibles y sirven para el recubrimiento de los bordes en los elementos para suelo técnico.

Los cantos RAUKANTEX de RAU-PVC 1293 con imprimación presentan una cierta fragilidad, son autoextinguibles y sirven de recubrimiento de los bordes en los elementos minerales para suelo técnico.

En el caso de las impresiones de caracteres, la inscripción es resistente a la abrasión y a los disolventes de modo condicionado.

### 6.3.12 RAUKANTEX door

Los cantos RAUKANTEX door, en RAU-PP, están destinados específicamente a su elaboración para galces de puerta. Estos cantos están disponibles exclusivamente en RAU-PP, con las variantes pro y pure.

Hay que tener en cuenta que determinadas capas funcionales presentan una resistencia a los UV limitada (que depende de las condiciones de almacenaje). En el caso de las capas funcionales OFL 323 y 373 puede producirse una alteración del color. Sin embargo, esto tiene una importancia menor en el canto elaborador, porque la junta es mínima.

Tenga por favor en cuenta las tolerancias específicas para este área de productos.

### 6.3.13 RAUKANTEX health.protect

Los cantos RAUKANTEX se pueden fabricar también en una variante antimicrobiana.

En caso necesario diríjase por favor a su persona de contacto en REHAU. Puede consultar los datos de la sustancia activa (vidrio de fosfato de plata) y del principio de actuación en nuestra información técnica M01678, "RAUKANTEX health.protect".

[www.rehau.com/ti-raukantex](http://www.rehau.com/ti-raukantex)

### 6.3.14 RAUKANTEX fire.protect

REHAU fire.protect es un programa de cantos autoextinguibles, que contienen retardadores de llama libres de halógenos. Información adicional puede encontrar en las informaciones técnicas M01677 y M01692.

### 6.3.15 RAUKANTEX natura

RAUKANTEX natura permite reproducir las vetas de una madera auténtica en el radio fresado y en las esquinas (para ello es necesario que el canto sobresalga 2 mm a ambos lados durante la elaboración). Para conseguirlo se mezclan entre sí distintos colores de forma no homogénea. El efecto en sí es visible durante la elaboración del canto. Gracias a esta mezcla no homogénea se crea la impresión de una veta en el radio fresado.

### 6.3.16 RAUKANTEX light up

Canto luminiscente. Puede encontrar información adicional en nuestra información técnica M01679. Se puede elaborar en procesos de elaboración conven-

cionales.

### 6.3.17 RAUKANTEX pigmento

El material del canto contiene partículas o escamillas, que están distribuidas aleatoriamente en el núcleo del canto.

### 6.3.18 RAUKANTEX WOOD (cantos de chapa de madera auténtica)

Cantos de chapa de madera auténtica en diferentes grosores, constituidos en algunos casos por varias capas encoladas entre sí, que se emplean para el rechapado de cantos de tableros de soporte para muebles. La estabilidad de almacenamiento con el embalaje sin abrir y en un clima normalizado (20 °C / 65 % de humedad relativa) es de mínimo 12 meses.

Transcurrido este periodo se deberá realizar una prueba de elaboración antes de utilizarlos. Un almacenamiento incorrecto puede provocar que el canto de chapa de madera se vuelva quebradizo.

## 6.4. Descriptores especiales

Estos descriptores complementarios hacen referencia a atributos adicionales del canto y se usa como complemento a la gama de canto.

### ▪ Duo

describe la composición del canto. El canto tiene sobre el ancho distribuidos al menos 2 colores distintos. "Transparente" también se considera como color.

### ▪ Bicolor

Composición similar al canto Duo, pero los distintos materiales/colores están distribuidos en capas sobre el espesor del canto.

### ▪ Contura

La superficie del canto está provista de un contorno.

### ▪ scratch.protect

presenta una resistencia al rayado superior a la de los cantos normales.

## 7. Indicaciones para la elaboración

Los cantos RAUKANTEX son aptos para canteadoras lineales y centros de mecanizado. Los parámetros de elaboración dependen especialmente del tipo de cola | o del tipo de material auxiliar empleado, de las condiciones ambientales y de la maquinaria y las herramientas empleadas. El propio cliente deberá asegurar la adhesión de los cantos una vez elaborados, mediante la ejecución de métodos y de pruebas adecuados.

Los cantos que se desee emplear deberán estar aclimatados a temperatura ambiente normal (aprox. entre 18 °C y 25 °C). Se recomienda abrir el embalaje.

Debido a las características del material (formulación y pigmentación) cuando se elige un tablero con cantos de radio demasiado reducido se puede producir un blanqueamiento por estrés con determinados colores de canto.

Como orientación básica de los radios de curvatura admisibles se pueden tomar los valores siguientes:

- Espesor de canto 0,40 – 1,3 mm > radio exterior mínimo aprox. 20 mm
- Espesor de canto 1,5 – 2,0 mm > radio exterior mínimo aprox. 30 mm
- Espesor de canto 2,1 – 3,0mm > radio exterior mínimo aprox. 50 mm

Por supuesto son posibles radios más pequeños, pero estos se deberán determinar caso por caso dependiendo de los parámetros de influencia (máquina, adhesivo, programación, material del canto).

Debido a las características del material cuando se elige un tablero con cantos de radio demasiado reducido se puede producir un blanqueamiento por estrés con determinados colores de canto.

Para más indicaciones de elaboración consulte la correspondiente documentación comercial e infor-



mación técnica.

## 8. Limpieza / desinfección

### 8.1. Limpieza

A continuación se ofrece una relación de la resistencia de diversos materiales de canto a las sustancias químicas que son/pueden ser ingrediente de agentes limpiadores de calidad comercial.

Esta relación se refiere exclusivamente al material base del canto. También influyen la composición del agente limpiador, así como su tiempo de actuación y su cantidad. La resistencia indicada en la lista se refiere siempre a la sustancia base / la base de los agentes limpiadores utilizados.

### 8.2. Desinfección

Se han probado diversos desinfectantes en diferentes materiales de canto. Utilizándolos en conformidad con el uso previsto y siguiendo las instrucciones del fabricante no se aprecian alteraciones en los cantos. Para ampliar información póngase en contacto con el departamento de Técnica de aplicación correspondiente.

Recomendamos probar antes el desinfectante (siguiendo las instrucciones del fabricante) aplicándolo en un lugar poco visible.

|   | PP | ABS | PMMA | PVC |
|---|----|-----|------|-----|
| Cetona                                    | +  | -   | -    | -   |
| Gasolina de lavado                        | +  | 0   | +    | +   |
| Ciclohexanona                             | +  | -   | -    | 0   |
| Ácido acético, concentrado                | +  | -   | +    | 0   |
| Etanol, 96 % (alcohol)                    | +  | +   | -    | 0   |
| Acetato de etilo, éster acético           | +  | -   | -    | -   |
| Heptano, hexano                           | +  | 0   | +    | +   |
| Isopropanol                               | +  | 0   | -    | +   |
| Metiletilcetona                           | +  | -   | -    | -   |
| Hipoclorito de sodio, 2 % de cloro activo | +  | +   | +    | +   |
| Peróxido de hidrógeno, acuoso, 30 %       | +  | +   | +    | +   |
| Ácido cítrico, acuoso, 10 %               | +  | +   | +    | +   |

+ resistente    0 resistente con limitaciones    - no resistente

El eventual uso de aditivos específicos en los productos de limpieza (aceites, perfumes, etc.) también puede tener un efecto dañino sobre los polímeros. Por este motivo hay que verificar siempre la idoneidad del agente limpiador concreto (se recomienda hacer una prueba en un lugar poco visible).

### 9. Acabado superficial

Las superficies se especifican conforme a la colección de grabados y de niveles de brillo de REHAU. En cantos lacados el grado de brillo de la laca influye sobre el efecto óptico del grabado. En cantos mates el grabado tiene una apariencia notablemente más plana, mientras que en los cantos de brillo alto se ve resaltada la textura del grabado, que entonces parece más marcada y de mayor profundidad (la colección de grabados tiene un grado de brillo medio de 29 puntos).

Las desviaciones condicionadas por los procesos o los materiales no deberían resultar molestos a la vista a una distancia de 0,5 m.

### 10. Almacenamiento

Los cantos RAUKANTEX pueden almacenarse durante al menos 12 meses si el almacenamiento es el adecuado. En el caso de los cantos de más de 12 meses, en principio es preciso llevar a cabo un ensayo de elaboración antes de proceder a la elaboración en serie.

Condiciones de almacenamiento recomendadas:

- Temperatura ambiente (aprox. 18 y 25 °C)
- Lugar seco y
- limpio
- Mantener alejado de vapores agresivos (por ejemplo, de disolventes)
- Protegido de la luz

No está permitido almacenar RAUKANTEX soft PVC durante más de 6 meses después del suministro.

RAUKANTEX plus (canto preencolado con cola termofusible) no puede almacenarse por un período de más de 6 meses después del suministro. La temperatura de almacenamiento no puede superar los 25 °C para evitar el encolado de las capas enrolladas entre sí.

### 11. Presentación del suministro y embalaje

La presentación del suministro y el embalaje de los cantos RAUKANTEX tiene lugar conforme a la especificación del pedido, para el programa en stock conforme a las especificaciones estándar.

Para los pedidos de producción rige la tolerancia longitudinal de +/- 2 % (a una temperatura ambiente de aprox. 18-25 °C).

Para los cantos sin juntas PRO del programa en stock, debido a condicionantes técnicos de la producción, rige una tolerancia longitudinal de +/- 5% (a una temperatura ambiente de aprox. 18-25 °C).

### 12. Función

El cliente determina la funcionalidad y la idoneidad del producto suministrado en serie para la aplicación especial mediante pruebas funcionales propias.

### 13. Modificaciones

REHAU, como proveedor responsable, se reserva el derecho a realizar cambios o modificaciones en los productos del contrato con motivo de mejoras y desarrollo continuo. Tiene vigencia la versión actual de la condición técnica de suministro.

### 14. Conformidad con las normas

El cliente deberá indicar y solicitar cambios en el caso de que haya modificaciones de las normas consideradas en esta condición técnica de suministro. Si no se acuerda lo contrario, son válidas las normas vigentes en el momento de la publicación de la condición técnica de suministro.



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 referente a la técnica de aplicación verbal o por escrito, se basa en nuestra experiencia y nuestro leal saber, pero se entiende sin compromiso. Condiciones de trabajo que estén fuera de nuestra influencia y condiciones de aplicación diferentes nos relevarán de toda obligación referente a reclamaciones relacionadas con nuestras indicaciones. Recomendamos comprobar si el producto

REHAU es apropiado para el fin de aplicación previsto. La aplicación, utilización y elaboración de los productos se efectúan fuera de nuestras posibilidades de control, siendo por consiguiente responsabilidad exclusiva de Uds. Si a pesar de ello, entrase en consideración una responsabilidad, ésta se limitaría para todos los daños, sólo al valor de las mercancías suministradas por nosotros y empleadas por Uds. Por lo demás nuestra garantía se refiere a una calidad constante de nuestros productos según nuestra especificación y de acuerdo con nuestras condiciones generales de suministro y de pago.

[www.rehau.es](http://www.rehau.es)

© INDUSTRIAS REHAU, S.A.  
Miquel Servet, 25  
08850 Gavà (Barcelona)  
[www.rehau.es](http://www.rehau.es)

M01669 M00-01 ES 01.2024