



**REHAU®**

Unlimited Polymer Solutions



---

**RAUVISIO grip**  
Informacja Techniczna

---

Niniejsza Informacja Techniczna „RAUVISIO grip“  
obowiązuje od lutego 2019 r.

Aktualna Dokumentacja Techniczna jest dostępna  
pod adresem [www.rehau.pl/rauvisio](http://www.rehau.pl/rauvisio).

Niniejszy dokument jest chroniony prawem autor-  
skim. Powstałe w ten sposób prawa, w szczególno-  
ści prawo do tłumaczenia, przedruku, korzystania  
z ilustracji, transmisji radiowej, powielania metodą  
fotomechaniczną lub inną oraz zapisywania danych  
w formie elektronicznej, są zastrzeżone.

Wszystkie wymiary i informacje o ciężarze stanowią  
wartości orientacyjne. Zastrzega się możliwość  
wprowadzania zmian oraz występowania pomyłek.



# SPIS TREŚCI

<b>1</b>	<b>Informacje i wskazówki dot. bezpieczeństwa</b>	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>Opis produktu</b>	<b>6</b>
2.1	Opis produktu	6
2.2	Kolekcja obrzeży	6
2.3	Płyta prasowana RAUVISIO grip	6
<b>3</b>	<b>Transport, opakowanie i składowanie</b>	<b>7</b>
3.1	Wskazówki dotyczące transportu i ładowania	7
3.2	Pakowanie	7
3.3	Składowanie i transport wewnętrzny	8
<b>4</b>	<b>Przed obróbką</b>	<b>9</b>
4.1	Rozpakowanie	9
4.2	Sprawdzenie płyty	9
4.3	Aklimatyzacja	9
4.4	Dokumenty gwarancyjne	9
<b>5</b>	<b>Obróbka RAUVISIO grip</b>	<b>10</b>
5.1	Należyte obchodzenie się z płytami grip	10
5.2	Obróbka mechaniczna płyty prasowanej	10
5.3	Obrzeża	10
<b>6</b>	<b>Dane techniczne</b>	<b>11</b>
<b>7</b>	<b>Wytyczne montażowe</b>	<b>13</b>
<b>8</b>	<b>Wskazówki dot. użytkowania i konserwacji</b>	<b>14</b>

# 1 INFORMACJE I WSKAZÓWKI DOT. BEZPIECZEŃSTWA

## Zakres obowiązywania

Niniejsza Informacja Techniczna obowiązuje na terenie Polski.

## Aktualność Informacji Technicznej

Dla własnego bezpieczeństwa i w celu właściwego stosowania naszych produktów należy sprawdzać w regularnych odstępach czasu, czy dostępna jest nowa wersja posiadanej przez Państwa Informacji Technicznej.

Informacje Techniczne w aktualnie obowiązującej wersji są dostępne w specjalistycznych sklepach, najbliższym Biurze Handlowo-Technicznym REHAU lub w internecie na stronie [www.rehau.pl](http://www.rehau.pl)

## Układ dokumentu

Na początku niniejszej Informacji Technicznej umieszczono szczegółowy spis treści, obejmujący nagłówki i odpowiednie numery stron.

## Piktogramy i logotypy



Wskazówki dot. bezpieczeństwa



Wskazówki prawne



Ważne informacje



Informacje w internecie



Zalety

## Używanie zgodne z przeznaczeniem

Produkty RAUVISIO można uwzględniać w projektach, a następnie poddawać obróbce i montować wyłącznie w sposób opisany w niniejszej Informacji Technicznej. Wszelkie inne sposoby użycia są niezgodne z przeznaczeniem i tym samym niedozwolone.

## Przydatność materiału

W zakresie obróbki / montażu oraz użytkowania RAUVISIO grip należy stosować się do wskazówek zawartych w aktualnej Informacji Technicznej. Informacje Techniczne opierają się na wynikach badań laboratoryjnych i doświadczeniach wg stanu na dzień oddania do druku. Przekazanie tych informacji nie stanowi zapewnienia właściwości opisywanych produktów i nie może być podstawą do dochodzenia roszczeń z tytułu wyraźnej lub dorozumianej rękojmi.

Informacje w żadnym razie nie zwalniają użytkownika / kupującego z obowiązku dokonania fachowej oceny przydatności materiału i wykonanych z niego wyrobów pod kątem celów ich wykorzystania i warunków panujących w danym obiekcie.

## Przekazywanie informacji

Proszę się upewnić, że Państwa klienci, m.in. odbiorcy końcowi, zostali poinformowani o konieczności stosowania się do instrukcji zawartych w aktualnej Informacji Technicznej oraz wskazówek dot. konserwacji i użytkowania produktów RAUVISIO grip.

Wskazówki dot. użytkowania i konserwacji użytkownik końcowy powinien otrzymać od Państwa lub Państwa klienta.

**Informacja** skierowana do naszych partnerów handlowych i klientów, korzystających z RAUVISIO grip do wytwarzania płyt warstwowych pokrytych laminatem antypoślizgowym i sprzedających takie płyty: proszę poinformować również swoich klientów o konieczności stosowania się do wskazówek zawartych w aktualnych Informacjach Technicznych oraz udostępnić im te informacje.

**Informacja** skierowana do podmiotów zajmujących się przetwarzaniem prasowanych płyt laminatowych grip: proszę zadbać o to, aby Państwa klientom, tj. zakładom zajmujących się dalszą obróbką i montażem, zostały przekazane przynajmniej Wytyczne montażowe (rozdział „8 Wytyczne montażowe”) oraz Wskazówki dot. użytkowania i konserwacji (rozdział „9 Wskazówki dot. używania i konserwacji (użytkownik końcowy”).

**Wskazówki dot. bezpieczeństwa i instrukcje montażu**

Należy stosować się do wskazówek podanych na opakowaniach, dotyczących elementów osprzętu i zawartych w instrukcjach montażu. Instrukcje montażu należy starannie przechowywać i w razie potrzeby udostępniać.

W razie niezrozumienia wskazówek dot. bezpieczeństwa lub poszczególnych instrukcji montażu lub uznania ich za niejasne należy skontaktować się z Biurem Handlowo-Technicznym REHAU.

**Obowiązujące przepisy i wyposażenie w zakresie bezpieczeństwa**

Należy stosować się do obowiązujących przepisów bhp i przepisów o ochronie środowiska, a także regulacji określonych przez organy nadzoru i organizacje branżowe. Takie przepisy i regulacje mają w każdym przypadku pierwszeństwo przed informacjami i zaleceniami zawartymi w Informacji Technicznej.

W każdym przypadku należy korzystać z wyposażenia ochronnego, takiego jak

- rękawice ochronne
- okulary ochronne
- ochronniki słuchu
- maska przeciwpyłowa

**Kleje i materiały pomocnicze**

Należy bezwzględnie przestrzegać przepisów dot. bezpiecznego korzystania ze stosowanych klejów.

Środki czyszczące zawierające alkohol lub inne substancje łatwopalne wykorzystywane w trakcie pracy należy przechowywać w bezpiecznym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu.

**Wentylacja i odpylanie, pył produkcyjny**

W pobliżu pracujących obrabiarek należy zapewnić dobrą wentylację i odpylanie.

W razie dostania się pyłu produkcyjnego do płuc zapewnić dopływ świeżego powietrza, w razie dolegliwości skorzystać z porady lekarza.

**BHP i utylizacja**

RAUVISIO grip to materiał koekstrudowany z polistyrenu i termoplastycznego elastomeru o cechach neutralnych dla środowiska naturalnego. Pył powstający w trakcie obróbki nie jest toksyczny. Koncentrację pyłu należy minimalizować, podejmując odpowiednie działania ochronne w postaci odpylania lub stosowania masek przeciwpyłowych.

Pył powstały z RAUVISIO grip nie wiąże się ze szczególnym zagrożeniem eksplozją.

**Kod odpadu zgodnie z rozporządzeniem o rejestrze odpadów:**

- 170203/ prace budowlane i rozbiorcze dot. drewna, szkła i tworzyw sztucznych
- 120105/ odpady z procesów mechanicznego nadawania kształtu oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych (wióry z tworzyw sztucznych)

**Właściwości palne**

Ze względu na swój skład (styren i elastomer) RAUVISIO grip wykazuje korzystne właściwości palne i zgodnie z normą DIN 4102-B2 został zakwalifikowany jako materiał normalnie zapalny. W przypadku pożaru nie powstają substancje toksyczne, takie jak metale ciężkie czy halogeny. Należy stosować te same środki walki z pożarem jak w przypadku drewna.

**Zwalczanie pożaru**

Do zwalczania pożaru stosować

- kroplisty prąd wodny
- pianę
- CO<sub>2</sub>
- proszek gaśniczy

Ze względów bezpieczeństwa nie należy stosować zwartego prądu wodnego.

Podczas walki z pożarem należy nosić odpowiednią odzież ochronną i w razie potrzeby aparat oddechowy z niezależnym dopływem powietrza.

## 2 OPIS PRODUKTU

### 2.1 Opis produktu

RAUVISIO grip to laminat o właściwościach antypoślizgowych, podkreślający aktualne trendy we wzornictwie meblowym i aranżacji wnętrz. Bezspoinowe połączenie płyty i obrzeża pozwala uzyskać doskonały monolit. Dzięki doskonałym właściwościom antypoślizgowym w połączeniu z płytą nośną z powodzeniem zastępuje wysokiej jakości maty używane oddzielnie.

RAUVISIO grip to wielowarstwowy, koekstrudowany laminat polimerowy, składający się z warstwy dolnej z kopolimeru styrenu oraz elastomerowej warstwy górnej.

Dzięki połączeniu materiałów w jedną powłokę o grubości 1,0 mm RAUVISIO grip charakteryzuje się wysoką sprężystością, co ma pozytywny wpływ na jakość uzyskiwaną w trakcie obróbki, a w połączeniu z płytą nośną z materiałów drewnopochodnych pozwala na wykonywanie antypoślizgowych elementów meblowych bez dodatkowej konieczności łączenia warstw.

### 2.2 Kolekcja obrzeży

Obrzeża Uni wykonane z ABS o doskonale dopasowanej kolorystyce umożliwiają wykonanie elementów pionowych szuflad, wyposażenia samochodów specjalistycznych, kempingowych, autobusów etc. Wszystkie obrzeża dostępne są również jako obrzeża RAUKANTEX pro w wersji całkowicie pozbawionej spoin.



Rys. 2-1 Kolekcja obrzeży dla RAUVISIO grip 98492 i 91426

### 2.3 Płyta prasowana RAUVISIO grip

RAUVISIO grip dostępny jest w formie prasowanej płyty wielkoformatowej (2040 x 1150), składającej się z laminatu antypoślizgowego i płyty wiórowej obustronnie pokrytą białą melaminą.



# 3 TRANSPORT, OPAKOWANIE I SKŁADOWANIE

## 3.1 Wskazówki dotyczące transportu i ładowania



Po otrzymaniu towaru niezwłocznie sprawdzić zewnętrzne opakowanie pod kątem uszkodzeń:

- W razie stwierdzenia uszkodzenia otworzyć opakowanie jeszcze w obecności spedytora i sporządzić protokół uszkodzeń.
- Kierowca firmy spedycyjnej powinien potwierdzić uszkodzenie, podać nazwisko, nazwę firmy spedycyjnej i datę oraz złożyć podpis.
- Szkodę należy zgłosić spedytorowi w terminie 24 godzin.

**W przeciwnym razie ubezpieczenie transportowe spedytora nie ma zastosowania!**

### Transport

Podczas transportu należy wykluczyć możliwość wystawienia laminatów na oddziaływanie temperatury przekraczającej 60°C. Pozwoli to uniknąć uszkodzenia warstwy klejącej laminatu pod wpływem wysokiej temperatury.

W przeciwnym razie może dojść do wystąpienia wzajemnych reakcji między klejem a laminatem, co powoduje wyginanie się płyty w jednym kierunku. Ze względu na ciężar własny płyt nie można jednak transportować więcej niż pięć opakowań jedno na drugim.

### Dostawa

Ze względu na konieczność przeciwdziałania odkształceniom dostawa płyt następuje - zależnie od wybranego sposobu przesyłki - na paletach lub z wykorzystaniem profili drewnianych.

- Po dostawie opakowanie należy rozładować przy pomocy wózka widłowego lub podobnego urządzenia.
- W razie braku odpowiedniego wyposażenia technicznego płyty można rozładowywać ręcznie. Należy zwrócić uwagę, aby płyt nie pobrudzić ani nie narażać na obciążenia mechaniczne, nie przesuwając jedna po drugiej i nie stawiać na płycie w pionie bez podkładu.
- Podczas rozładunku ręcznego należy korzystać z rękawic ochronnych, ponieważ ostre krawędzie grożą rozcięciem skóry.
- Korzystając z pomocniczych środków transportu, takich jak lewary ssące, dźwignie czy wózki do transportu płyt, należy stosować się również do wskazówek zawartych w rozdziale „5.1 Rozpakowanie“.
- W przypadku transportowania płyt RAUVISIO grip w poziomie nie można dopuścić do ich wyginania

## 3.2 Pakowanie



**Płyty zabezpieczyć włókniną piankową.**

W przypadku RAUVISIO grip należy bezwzględnie zabezpieczyć krawędzie i powierzchnię materiału. Szczególnie w trakcie przekładania, komisjonowania i dalszej obróbki należy wykluczyć zabrudzenia między pojedynczymi płytami lub je niezwłocznie usuwać. W przeciwnym razie ciężar własny układanych jedna na drugiej płyt spowoduje uszkodzenie powierzchni laminatu.

Nie wolno przesuwając płyty leżących na sobie ze względu na duże opory powstające między nimi co może doprowadzić do zarysowania powierzchni.

Powierzchnię zabezpieczyć włókniną piankową.

W przypadku układania płyt w stosy pozwala to uniknąć odskakania się zabrudzeń na ich powierzchni oraz przylegania bezpośrednio do siebie.

### 3.3 Składowanie i transport wewnętrzny

#### Transport wewnętrzny

Płyty RAUVISIO grip należy transportować na płasko, równo ułożone i równomiernie podparte.

Zaleca się transportowanie z wykorzystaniem załączonego opakowania (nie zaleca się przepakowywania).

#### Składowanie

Płyty RAUVISIO grip dostarczane są na palecie lub profilach drewnianych z odpowiednimi płytami ochronnymi. Opakowania z płytami RAUVISIO grip można układać w stosy. Ze względu na ciężar własny płyt nie można jednak układać więcej niż pięć opakowań jedno na drugim.

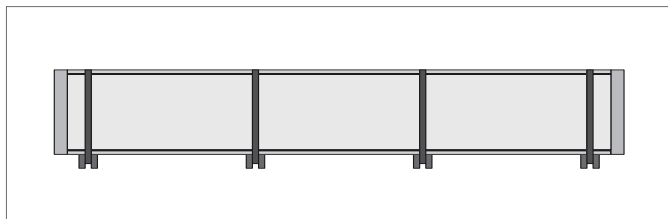


#### Zabezpieczenie opakowań

Opakowania należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem, dużymi wahaniami temperatury i wilgotności oraz sztucznym oświetleniem z dużym udziałem promieniowania UV lub bezpośrednim światłem słonecznym.

#### Płyty składać na płasko.

Płyty RAUVISIO grip należy składać i transportować na płasko, równo ułożone i równomiernie podparte. W tym celu zaleca się korzystanie z załączonej palety. W przeciwnym razie należy zapewnić podparcie w postaci 4 równo ułożonych i płaskich profili drewnianych (patrz rysunek). Tylko w ten sposób można zapobiec wyginaniu i odkształcaniu się płyt (np. w wyniku przeciągów lub ciepłego powietrza), co pozwoli uniknąć odkształceń płyt i uszkodzeń powierzchni.



Rys. 3-1 Składowanie na 4 profilach drewnianych

W przypadku niewłaściwego składowania wbrew powyższym instrukcjom (paleta lub składowanie na 4 profilach drewnianych) firma REHAU nie ponosi odpowiedzialności za odkształcenia płyt.

Płyty należy składać w zamkniętym, ogrzewanym pomieszczeniu, przy czym temperatura powinna wynosić od 15 do 25°C, a względna wilgotność powietrza od 40 % do 60%.

Przed otwarciem opakowania płyty należy aklimatyzować w temperaturze pokojowej przez okres dostosowany do pory roku, jednak nie krócej niż przez 48 godzin.

Po otwarciu opakowania i wyjęciu części płyt należy pamiętać, aby przy ponownym składowaniu pozostawić na płytach płytę ochronną i wykluczyć nierównomierne oddziaływanie temperatury i wilgoci.



# 4 PRZED OBRÓBKĄ

## 4.1 Rozpakowanie

Przed otwarciem opakowania płyty należy aklimatyzować w temperaturze pokojowej przez okres dostosowany do pory roku, jednak nie krócej niż przez 48 godzin.



**Podczas rozpakowywania płyt należy zachować ostrożność.**

W trakcie otwierania opakowania należy zwrócić uwagę, aby nie uszkodzić płyt ostrymi przedmiotami lub w wyniku ich przesuwania. W celu podniesienia pojedynczych płyt należy korzystać z odpowiednich urządzeń.

Otworzyć opakowanie przy pomocy specjalnych nożyczek.  
Nie używać ostrych przedmiotów!

1. Rozciąć taśmę mocującą.
2. Rozciąć folię ochronną w pionie.
3. Ostrożnie podnieść górną płytę zabezpieczającą w pionie bez przesuwania (dwie osoby, korzystające z 4 lewarów ssących) a w przypadku opakowania pojedynczego usunąć karton.
4. Koniecznie zabezpieczyć płyty przed dostaniem się między nie zabrudzeń lub natychmiast usunąć takie zabrudzenia.

## 4.2 Sprawdzenie płyty



Przed przystąpieniem do dalszej obróbki, a tym samym przetworzeniem, elementy systemowe RAUVISIO grip należy sprawdzić w poniższym zakresie (patrz rozdział „5.4 Dokumenty gwarancyjne“):

- uszkodzenia zewnętrzne, takie jak pęknięcia lub nacięcia
- uszkodzenia lub wady powierzchni
- zgodność koloru z zamówieniem
- identyczność kolorów w ramach serii

Ze względu na technologię produkcji mogą występować pojedyncze minimalne nierówności powierzchni, nie da się ich całkowicie wyeliminować i nie stanowią one podstawy reklamacji.

W przypadku różnych numerów produkcyjnych przed przystąpieniem do obróbki należy koniecznie sprawdzić zgodność kolorów.

Identyczność koloru należy sprawdzać w świetle dziennym (nie w jasnym świetle słonecznym), a w razie stwierdzenia różnic skorzystać z kolorymetru.



REHAU nie pokrywa kosztów powstałych w związku z kontrolą powyższych elementów. Dotyczy to również dalszych kosztów wynikających z obróbki wadliwego towaru.

## 4.3 Aklimatyzacja



RAUVISIO grip oraz wszelkie inne materiały poddawane obróbce, takie jak: klej, warstwa przeciwpękna czy obrzeża, należy przez odpowiedni czas (min. 48h) poddać aklimatyzacji w temperaturze pokojowej (min. 18°C).

Obróbka powinna również odbywać się w temperaturze pokojowej.

Należy pamiętać, że szczególnie w zimnych miesiącach trzeba przeprowadzić aklimatyzację wszystkich płyt. Jeśli ze względu na liczbę płyt w stosie istnieje ryzyko niewystarczającej aklimatyzacji płyt znajdujących się w środku stosu, należy odpowiednio przedłużyć okres aklimatyzacji.

## 4.4 Dokumenty gwarancyjne

W celu obsługi reklamacji należy przechowywać dokumenty przewozone towaru wraz naklejkami.

Właściwe przyporządkowanie do partii produkcyjnej umożliwia ponadto nadruk na krawędzi płyty nośnej. W razie reklamacji o treści nadruku należy poinformować Biuro Handlowo-Techniczne REHAU.

# 5 OBRÓBKA RAUVISIO grip

## 5.1 Należyte obchodzenie się z płytami grip

### Ułożyć płyty na stole maszynowym

Stół maszynowy musi mieć odpowiednie wymiary, nie może posiadać ostrych krawędzi i musi być gruntownie oczyszczony.

**Alternatywa:** na stole umieścić czystą podkładkę (płytę z materiałów drewnopochodnych, karton itp.)

### Formatowanie płyt

W przypadku formatowania przy pomocy piły należy stosować się do wskazówek dot. układania płyty na stole (patrz wyżej). W takim przypadku należy wykonać nacięcie wstępne (podcinak).

### Czynności w trakcie obróbki

Po zakończeniu frezowania / cięcia należy usunąć wszystkie ciała obce i oczyścić powierzchnię.

Do transportu płyty należy ustawiać na wózkach transportowych pojedynczo w pionie.

**Alternatywa:** Obrabiane elementy ułożyć warstwami na palecie, przekładane warstwą czystej i elastycznej pianki / kartonu.

### Krawędziowanie obrabianych elementów

W trakcie okleinowania obrabianych elementów należy stosować środki antystatyczne, aby zapobiec przyklejaniu się wiórów. Płyty należy wprowadzać do urządzenia oczyszczone i we właściwej pozycji. Powstałe wióry należy usuwać przy pomocy systemu odpylającego.

### Wiercenie i frezowanie

W przypadku wiercenia / frezowania powstałe wióry należy usuwać, np. przy pomocy systemu odpylającego, oddmuchowego itp.

### Pakowanie obrabianych elementów

Obrabiane elementy należy układać warstwami na palecie, przekładając warstwą czystej i elastycznej pianki / kartonu. Należy korzystać z zabezpieczeń transportowych, aby uniknąć uszkodzenia płyt w wyniku ich przesuwania itp.

## 5.2 Obróbka mechaniczna płyty prasowanej

### Cięcie / frezowanie / wiercenie

RAUVISIO grip można obrabiać na większości urządzeń przeznaczonych do obróbki drewna. Docinając materiał RAUVISIO grip, należy stosować podcinak dolny.

W celu zapewnienia dokładnej obróbki należy zadbać o to, aby narzędzia były ostre, oraz zapewnić idealne ustawienia urządzeń. W tym celu przed przystąpieniem do produkcji seryjnej optymalne parametry należy sprawdzić na partii próbnej.

## 5.3 Obrzeża

W celu uzyskania optymalnego połączenia powierzchni RAUVISIO grip i krawędzi płyty zaleca się zastosowanie obrzeży RAUKANTEX. Najlepsze rezultaty pod względem wizualnym można uzyskać, stosując obrzeża RAUKANTEX pro. W ich przypadku dzięki polimerowej warstwie funkcyjnej w kolorze obrzeża spoina jest całkowicie niewidoczna. Obrzeża RAUKANTEX pasujące do powierzchni płyty mogą być wykonane z tworzywa ABS (akrylonitryl-butadien-styren) lub PP (polipropylen).

Właściwy sposób obróbki opisany jest we wskazówkach dot. obróbki obrzeży TLV RAUKANTEX pro (PMMA i ABS) oraz RAUKANTEX visions / magic 3D (V-M25/1) i RAUKANTEX color. W celu uzyskania dodatkowych informacji prosimy o kontakt z Biurem Handlowo-Technicznym REHAU. Uzyskana jakość elementu (np. przyczepność obrzeża, wygląd i właściwości użytkowe) zależy od ustawień maszyny oraz jakości stosowanych płyt i powinna zostać zweryfikowana przez wykonawcę. Optymalne parametry maszyny, ustawienie narzędzi i prędkości skrawania należy określić indywidualnie przed przystąpieniem do produkcji, wykonując serie próbne. W tym zakresie pomocą służy dział technologiczny REHAU.

Zwrócić szczególną uwagę na ustawienia cykliny płaskiej (klejowej) która z powodu właściwości antypoślizgowych powierzchni może ją zarysować. Zaleca się wcześniejsze wykonanie prób lub wyłączenie cykliny płaskiej.



Rys. 5-1 RAUVISIO grip z oklejonymi krawędziami



REHAU oferuje klientom zarówno tradycyjne obrzeża meblowe RAUKANTEX pure, jak i w 100% polimerowe obrzeża RAUKANTEX pro zapewniające bezfugową powierzchnię.

## 6 DANE TECHNICZNE

RAUVISIO grip to laminat polimerowy składający się z koekstrudowanego kopolimeru styrenu i warstwy elastomerowej.

Został skonstruowany z myślą o zastosowaniu jako gotowe dna szuflad z właściwościami antypoślizgowymi.

Dane produktu	Właściwa norma	Laminat	Płyta prasowana na okleinowanej bezpośrednio płycie nośnej <sup>1)</sup>
<b>Grubość</b>	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2	1,0 ± 0,10 mm	
<b>Płyta prasowana Płyta nośna wiórowa biała 15 mm</b>	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2		16 mm+/- 0,4mm
<b>Szerokość</b>	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2		1150 mm +/- 1,5mm
<b>Długość</b>	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2		2040 mm ± 10,0 mm
<b>Odchylenie kątowe</b>	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2	90° ± 0,3°	90° ± 0,3°
<b>Wada krawędziowa</b>	odp. rys. tech. zgodnie z DIN 438-2	15 mm	15 mm

1) brak rękojmi na badania elementu zgodnie z AMK

Właściwości optyczne	Właściwa norma	Wymóg	Wynik badania
Kolor	AMK-MB-009, 09/2010	brak widocznych zmian względem wzorca; równomierne właściwości kryjące	spełnia wymogi
Powierzchnia	AMK-MB-009, 09/2010	równomierna powierzchnia, wady powierzchni nie mogą być widoczne z odległości 0,7 m. Ze względu na ograniczenia technologiczne spełnia wymogi nie ma możliwości przedstawienia powierzchni całkowicie pozbawionej wad, niewielkie wady i nierówności powierzchni są dopuszczalne	spełnia wymogi
Odporność na światło	zgodnie z DIN EN ISO 4892-2, metoda B Czas trwania badania: zgodnie z DIN EN ISO 105 B01-B06	Ocena wg skali niebieskiej	Stopień 6

Właściwości materiału	Właściwa norma	Wymóg
Gęstość laminatu	DIN EN ISO 1183-1 (05.04)	1,02 - 1,06 g/cm <sup>3</sup>
Właściwości palne	DIN 4102/1	B 2
Czystość materiału/ zawartość piasku	Pozostałość po prażeniu	≤ 1%

Właściwości powierzchni	Właściwa norma	Wymóg	Wynik badania
Odporność na substancje chemiczne <sup>1)</sup>	DIN 68861 / T1	1 A	patrz tabela "Substancje" Strona 19
Wytrzymałość na wysoką temperaturę (test suchy)	DIN 68861/T7	Klasa obciążeń min. 7 C	brak zmian w temp. 100°C
Wytrzymałość na wysoką temperaturę (test mokry)	DIN 68861/T8	Klasa obciążeń min. 8 A	brak zmian w temp. 100°C
Odporność na działanie pary wodnej	DIN 438-2	stopień 5	
Odporność na zarysowania	DIN 68861/T4		klasa 4D

*1) Badanie odporności na substancje chemiczne zgodnie z normą DIN 68861-1 obejmuje substancje wymienione w tabeli na stronie 19. Badanie nie obejmowało innych substancji chemicznych, które klient powinien zweryfikować samodzielnie.*

## 7 WYTYCZNE MONTAŻOWE

1. Nieobrobione płyty i elementy konfekcjonowane należy transportować wyłącznie w oryginalnych opakowaniach.
2. Opakowania należy ładować / rozładowywać przy pomocy wózka widłowego, umieszczając widły na środku krótszej strony.
3. Nieobrobione płyty i elementy konfekcjonowane należy składować zawsze na oryginalnej palecie lub na 4 profilach drewnianych.
4. Nieobrobionych płyt i elementów konfekcjonowanych nie można przechowywać bezpośrednio na ziemi i w wilgotnych pomieszczeniach.
5. Nieobrobione płyty i elementy konfekcjonowane należy składować zawsze odpowiednio do miejsca montażu i nie wystawiać na działanie silnego promieniowania UV.
6. Przed montażem elementy konfekcjonowane należy pozostawić przynajmniej przez 24 godziny w temperaturze pokojowej (min. 18°C). Jeśli dostawa miała miejsce w temperaturze poniżej 0°C, okres ten należy wydłużyć do 48 godzin. Każdy element powinien mieć kontakt z powietrzem ze wszystkich stron.
7. Na nieobrobionych płytach i elementach konfekcjonowanych nie należy pozostawiać żadnych przedmiotów, ponieważ może to prowadzić do uszkodzeń.
8. RAUVISIO grip nadaje się do wykorzystania we wnętrzach, na elementach poziomych i pionowych. W przypadku zastosowań niestandardowych należy skonsultować się z producentem i ewentualnie przeprowadzić testy.
9. Przed obróbką / montażem należy sprawdzić wszystkie materiały i elementy pod kątem uszkodzeń i wad.
10. Przed montażem materiał należy przechowywać wyłącznie w oryginalnym opakowaniu w ogrzewanym pomieszczeniu.
11. W przypadku konstrukcji nośnej z materiałów drewnopochodnych przed montażem trzeba zadbać o to, aby niezabezpieczone krawędzie na łączeniach elementów nie miały kontaktu z wilgocią.
12. W przypadku płyt nośnych z materiałów drewnopochodnych wszystkie krawędzie wycięć i nieobrobionych płyt należy podczas montażu zabezpieczyć materiałem wodoodpornym.
13. Silne rozpuszczalniki, specjalne środki czyszczące (np. środki do udrażniania rur, przemysłowe środki czyszczące, środki do szorowania czy myjki ścierne) oraz silne substancje chemiczne mogą uszkodzić powierzchnię materiału.
14. Nie używać narzędzi bezpośrednio na powierzchni płyty.
15. Większe zabrudzenia mogą podczas czyszczenia spowodować zarysowania. Dlatego też zabrudzone miejsca należy zawsze ostrożnie wyczyścić ścierką z dodatkiem łagodnych detergentów.
16. Nie należy stawać na niezamontowanych i zamontowanych elementach RAUVISIO grip.

## 8 WSKAZÓWKI DOT. UŻYTKOWANIA I KONSERWACJI



RAUVISIO grip jest odporny na działanie większości substancji stosowanych w gospodarstwie domowym. Jednak dłuższe działanie agresywnych substancji może pozostawić ślady lub doprowadzić do uszkodzeń. W poniższej tabeli zebrano zbadane substancje i czas ich oddziaływania:



Do czyszczenia nie stosować środków czyszczących na bazie alkoholu, benzyny, acetonu lub środków szorujących, ponieważ mogą one uszkodzić powierzchnię materiału. Mocne zabrudzenia należy usuwać przy pomocy miękkiej ściereczki i wody w mydle.

### Ocena zgodnie z DIN EN 12720 (07/2009)

#### Odporność chemiczna Wynik

5	Brak widocznych zmian
4	Minimalna zmiana połysku lub koloru
3	Lekka zmiana połysku lub koloru; struktura badanej powierzchni nie zmieniła się
2	Widoczne mocne ślady; struktura badanej powierzchni nie wykazuje istotnych zmian
1	Widoczne mocne ślady; struktura badanej powierzchni zmieniona
0	Badana powierzchnia mocno zmieniona lub zniszczona

Substancje	Grupa obciążeń 1A / 1B / 1C RAUVISIO grip	D		Wynik
		D	Wynik	
Kwas octowy	16 h		5	
Kwas cytrynowy	16 h		5	
Woda amoniakalna	16 h		5	
Alkohol etylowy	16 h		5	
Czerwone wino	16 h		5	
Piwo	16 h		5	
Cola	16 h		5	
Kawa	16 h		5	
Czarna herbata	16 h		5	
Sok z czarnej porzeczki	16 h		5	
Mleko skondensowane	16 h		5	
Woda	16 h		5	
Benzyna	16 h		1	2 min
Aceton	16 h		1	10 s
Octan etylu / butylu	16 h		1	10 s
Masło	16 h		4	
Oliwa z oliwek	16 h		5	
Musztarda	16 h		5	
Cebula	16 h		5	
Środki dezynfekcyjne	16 h		3-4	
Środek czyszczący	16 h		5	
Roztwór czyszczący	16 h		5	
Czarny tusz długopisowy	16 h		1-2	
Tusz stemplowy	16 h		5	

D czas oddziaływania

A wymaganie jako kod klasyfikacji zgodnie z DIN EN 12720:2009-07



Niniejszy dokument jest chroniony przez prawo autorskie. Powstałe w ten sposób prawa, w szczególności prawo do tłumaczenia, przedruku, pobierania rysunków, przesyłania drogą radiową, powielania na drodze fotomechanicznej lub podobnej, a także zapisywania danych w formie elektronicznej są zastrzeżone.

Nasze doradztwo w zakresie zastosowania - zarówno w formie ustnej, jak i pisemnej - oparte jest na wieloletnim doświadczeniu i wypracowanych standardach i udzielane jest zgodnie z najlepszą wiedzą. Zakres zastosowania produktów REHAU jest ostatecznie i wyczerpująco opisany w informacji technicznej o danym produkcie. Obowiązująca aktualna wersja dostępna jest w internecie na stronie [www.rehau.com/TL](http://www.rehau.com/TL). Zastosowanie, przeznaczenie i przetwarzanie naszych produktów wykracza poza nasze możliwości kontroli i tym samym pozostaje wyłącznie w zakresie odpowiedzialności danego odbiorcy/użytkownika/przetwórcy. Jeżeli jednak dojdzie do odpowiedzialności cywilnej, to podlega ona wyłącznie naszym warunkom dostawy i płatności, które są dostępne na stronie [www.rehau.com/conditions](http://www.rehau.com/conditions), o ile nie było innych ustaleń pisemnych z REHAU. Dotyczy to również ewentualnych roszczeń z tytułu rękojmi, przy czym rękojmia odnosi się do niezmiennej jakości naszych produktów zgodnie z naszą specyfikacją. Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych.

Zawsze jesteśmy w pobliżu.  
Dokładny adres na stronie  
[www.rehau.pl](http://www.rehau.pl)

© REHAU Sp. z o.o.  
ul. Poznańska 1a  
62-081 Przeźmierowo

Zmiany techniczne zastrzeżone  
DML00651 PL 02.2019