

CERTIFICAT DE CONFORMITATE SI CALITATE PENTRU BENZILE DE CANT RAUKANTEX

Prin prezenta se atesta faptul ca produsele mentionate in factura insotitoare indeplinesc conditiile tehnice prevazute in Specificatiile tehnice de livrare puse la dispozitia clientului.

Acest certificat de conformitate este valabil pentru acele produse care nu au atasate alte certificate speciale.

Folosirea si livrarea acestora este facuta sub supravegherea sistemului calitatii.

Nu exista pericol pentru om sau mediu.

Depozitarea trebuie facuta conform specificatilor tehnice de livrare.

REHAU POLYMER SRL

Sos. De Centura 14-16, Tunari/Ilfov



SPECIFICATIILE tehnice de livrare (TDS)

V-M 01/06

Ediția: 07.07.2011

Această ediție anulează ediția din data de 06.04.2011

Specificații pentru cant REHAU din RAU-PVC 1107, 1134, 1143, 1203, 1233 și 1239

1. Domeniu

Aceste specificații se aplică pentru M 02, M 03, M 06, M 10, M 11.

Aceste specificații tehnice de livrare fac parte din contract și se aplică canturilor REHAU din RAU-PVC 1107, 1134, 1143, 1203, 1233 și 1239 cu primer.

Aceasta definește și limitează gama de servicii REHAU.

Următorul material și caracteristicile produsului se referă la produs în starea în care este furnizat, în starea sa neprocesată. Acest lucru este documentat cu ajutorul unor eșantioane păstrate din loturile de producție. În cazul în care este necesar să se dovedească specificațiile convenite în acest TDS, ca parte a garanției, acestea sunt apoi verificate prin intermediul probelor păstrate din loturile de producție.

2. Gama de aplicare

Canturile REHAU din RAU-PVC 1107, 1134, 1143, 1203, 1233 și 1239 sunt folosite pentru a acoperi marginile tăiate ale placilor din PAL, în special pentru mobilier de bucatarie și sectorul de mobilier de birou. Adecvarea se stabilește în funcție de caracteristicile de calitate menționate mai jos.

3. Dimensiuni și toleranțe

A se vedea fișa anexată pentru toleranțe standard.

Toleranțele speciale la cerere.

4. Prelucrare / lipire

Canturile RAUKANTEX din RAU-PVC 1107, 1134, 1143, 1203, 1233 și 1239 sunt destinate pentru prelucrare pe mașini de aplicare comerciale ce folosesc adezivi tip hotmelt.

În acest scop, canturile sunt acoperite pe spate cu un primer universal adecvat pentru utilizarea cu adezivi tip EVA-și PUR hotmelt. În cazul în care orice alți adezivi tip hotmelt sunt utilizați, furnizorul adezivului trebuie consultat înainte.

Adecvarea adezivului utilizat va fi determinată de către client prin intermediul testelor de prelucrare. În acest context, instrucțiunile de procesare ale furnizorului de adeziv trebuie urmate.

5. Informații de prelucrare

Canturile care urmează să fie prelucrate trebuie să fie climatizate la temperatura normală a camerei (>18°C). Se recomandă deschiderea cutiilor. Puteți găsi mai multe informații în documentația aferentă vânzărilor.

- 2/3 -

6. Material / Proprietățile materialului

Duritate Shore D: 79 ± 4
(DIN 53505)

Rezistența la impact prin tracțiuni repetate
Pe o piesă standard de testare perforată
(DIN 53448)

a) Articolele unicolore $> 70 \text{ kJ} / \text{m}^2$
b) Articole vopsite* $> 30 \text{ kJ} / \text{m}^2$
c) toate articolele $< 200 \text{ kJ} / \text{m}^2$
*cu aplicabilitate și pentru culori singulare+

Punct de înmuiere Vicat
(DIN ISO 306, metoda B/50)

$> 72 \text{ }^\circ \text{C}$

Rezistența la lumina:
în conformitate cu EN ISO 4892-2,
metoda B
Evaluare în conformitate cu Grey Scale
ISO105-A02

\geq blue scale 6

Revenire $> 1,7 \text{ mm}$ cant
(1 h la $90 \text{ }^\circ \text{C}$ în dulap încălzit)
Revenire $< 1,5 \text{ mm}$ cant
(1 h la $60 \text{ }^\circ \text{C}$ în dulap încălzit)

$\leq 1,7\%$

$\leq 0,3\%$

Caracteristicile de incendiu
(DIN 4102)

nu întretine flacăra
B2

7. Finisaj de suprafață / tipărire

Suprafața are un finisaj omogen.

Variațiile de proces sau de materialul conexe nu trebuie să strice aspectul când este privit de la o distanță de 0,5 m.

8. Inspecția marfii

Controlul dimensional se efectuează în conformitate cu desenul aplicabil REHAU. Pentru inspecție de primă o lampă UV este utilizată. Dovada că o inspecție a fost efectuată este prevăzută prin intermediul unei stampile de inspecție.

9. Formatul de livrare

Conform specificațiilor din comandă.

10. Ambalare

În cutii, vrac cantitățile pe paleti și acoperite cu folie shrink sau în conformitate cu comandă.

11. Depozitare

- 3/3 -

Canturile RAUKANTEX pot fi stocate teoretic pe termen nelimitat, la temperatura camerei (>18°C).

Un test de prelucrare ar trebui să fie întotdeauna efectuat pentru cant depozitat perioade mai mari de 12 luni înainte de producția în serie.

12. Funcție

Garanția noastră este limitată la seriile de livrare în conformitate cu specificațiile. Clientul a determinat caracterul de adecvare pentru aplicări specifice prin intermediul unor teste funcționale. Acceptarea de către client în scris este o dovadă pentru noi de buna funcționare a produsului nostru. Garanții suplimentare nu sunt asumate de către REHAU.

13. Modificări

Ca furnizor responsabil, REHAU își rezerva dreptul de a efectua modificări sau abateri ale produselor supuse contractului, în scopul îmbunătățirii și dezvoltării continue, dacă nu vor exista modificări ale specificațiilor convenite aici.

14. Conformitatea cu standardele

Modificări de specificații datorită unor modificări ale standardelor indicate în această convenție tehnică de livrare trebuie să fie informate și solicitate de către client.

Dacă nu există un acord diferit, ediția standard valabilă la momentul emiterii TDS se aplică.

SPECIFICATII tehnice de livrare (TDS)

V-M02/01

Ediția: 10.04.2012

Această ediție anulează ediția din data de 26.07.2011

Specificații pentru benzile de cant REHAU uni și decor, din RAU-ABS 125

1. Domeniu

Domeniu de aplicare pentru TDS M 03, M 05, M 08, M 12, M 14, M 15, M 17, M 20, M 82, M 83.

Acesta Specificatii tehnice de livrare fac parte din contract și se aplică benzilor de cant REHAU ABS din RAU-125 cu primer.

Aceasta definește și limitează gama de servicii REHAU.

Următorul material și caracteristicile produsului se referă la produs în starea sa furnizată, neprocesată. Acest lucru este documentat cu ajutorul unor eșantioane păstrate din lotul de producție. În cazul în care este necesar să se dovedească specificațiile convenite în acest TDS, ca parte a garanției, acestea sunt apoi verificate prin intermediul probelor păstrate din lotul de producție.

2. Gama de aplicare

Canturile RAUKANTEX din RAU-ABS 125 sunt folosite pentru a acoperi marginile tăiate ale placilor din PAL, de preferință pentru bucătărie și mobilier de birou, pentru margini decorative, fără cerințe speciale în ceea ce privește rezistența imprimării decorului la abur.

Adecvarea în funcție de caracteristicile de calitate menționate mai jos.

3. Dimensiuni și toleranțe

Pentru toleranțe standard, a se vedea fișa anexată.

Toleranțele speciale la cerere.

4. Prelucrare / lipire

Canturile RAUKANTEX din RAU-ABS 125 sunt concepute pentru prelucrarea pe mașini de aplicare comerciale prin procesul de adezivare tip hotmelt.

În acest scop, canturile sunt acoperite pe spate cu un grund universal adecvat pentru utilizarea cu adezivi hotmelt EVA și PUR. În cazul în care orice alți adezivi hotmelt sunt utilizați, furnizorul adezivului trebuie consultat în avans.

Adecvarea adezivului utilizat va fi determinată de către client prin intermediul încercărilor de prelucrare. În acest context, instrucțiunile de procesare ale furnizorului de adeziv trebuie să fie urmate.

5. Informații de prelucrare

Canturile care urmează să fie prelucrate trebuie să fie climatizate la temperatura normală a camerei (> 18 ° C). Se recomandă deschiderea cutiilor.

- 2/3 -

Se recomanda utilizarea de substante curatatoare speciale pentru curatarea canturilor realizate din RAU-ABS 125. Solventi puternici si substante alcolice nu trebuie utilizate pentru curatare, deoarece acestea pot duce la deteriorarea sau dizolvarea materialului.

6. Material / materiale proprietăți

Duritate Shore D: 72 ± 4
(DIN 53505)

Rezistență la impact prin tractiune repetata
(DIN 53448)

Pe o piesă standard de testare perforata

a) articolele unicolore > 40 kJ / m²
b) articolele vopsite > 25 kJ / m²

Punct de inmuiere Vicat ca. 95 ° C
(DIN ISO 306, metoda B/50)

Fixarea luminozitatii: ≥grad 6 pe Scala Blue
(În conformitate cu EN ISO 4892-2
Metoda B
Evaluare în conformitate cu Scala Grey
EN ISO 105-A02)

Revenire > 1,7 mm cant: ≤1,7%
(1h la 90 ° C în dulap incalzit)

Revenire <1,5 mm ≤0,3%
(1 h la 60 ° C în dulap incalzit)

7. Finisajul suprafeței

Finisaj suprafețelor este într-o suprafața mare omogen.

Variațiile de proces sau de materialul conexe nu trebuie să strice aspectul când este privit de la o distanță de 0,5 m.

Frecare forțată a canturilor (în special la culori / decoruri inchise) va determina depuneri de materiale. Aceasta este un fenomen natural și fizic inevitabil.

8. Inspecția marfii

Controlul dimensional se efectuează în conformitate cu desenele REHAU în cauză.

Pentru inspecție de primer, o lampa UV este utilizata.

Dovada că o inspecție a fost efectuată este prevăzută prin intermediul unei ștampile de control.

9. Formatul de livrare

Conform specificatilor din comanda.

- 3/3 -

10. Ambalare

În cutii, cantitățile vrac pe paleti și acoperite cu folie shrink sau în conformitate cu specificațiile.

11. Depozitare

Canturile RAUKANTEX poate fi păstrat la temperatura camerei (>18°C), aproape pe termen nedefinit.

Un test de prelucrare ar trebui să fie întotdeauna efectuat pentru cant depozitat perioade mai mari de 12 luni înainte de producția în serie.

12. Funcție

Garanția noastră este limitată la seriile de livrare în conformitate cu specificațiile. Clientul a determinat caracterul adecvat pentru aplicări specifice prin intermediul unor teste funcționale. Acceptarea de către client în scris este o dovadă pentru noi de buna utilizare a produsului nostru. Garanții suplimentare nu sunt asumate de către REHAU.

13. Modificări

Ca furnizor responsabil, REHAU își rezerva dreptul de a efectua modificări sau abateri ale produselor supuse contractului, în scopul îmbunătățirii și dezvoltării continue; dacă nu vor exista modificări ale specificațiilor convenite aici.