



## RAUVISIO BRILLIANT

TECHNISCHE INFORMATION 002600

# INHALT

<b>1 . . . . .</b>	<b>Allgemeine Hinweise . . . . .</b>	<b>3</b>	<b>8 . . . . .</b>	<b>Nach der Verarbeitung der verpressten Platte . . . . .</b>	<b>10</b>
<b>2 . . . . .</b>	<b>Produktbeschreibung. . . . .</b>	<b>4</b>	<b>9 . . . . .</b>	<b>Versiegeln/Endfinish . . . . .</b>	<b>11</b>
2.1 . . . . .	Materialvorteile . . . . .	4	<b>10. . . . .</b>	<b>Technisches Datenblatt RAUVISIO brilliant . . . . .</b>	<b>12</b>
2.2 . . . . .	Arbeitsschutz und Entsorgung . . . . .	4	<b>11. . . . .</b>	<b>Besonderheiten. . . . .</b>	<b>14</b>
2.3 . . . . .	Brandverhalten. . . . .	4	<b>12. . . . .</b>	<b>Montagerichtlinien . . . . .</b>	<b>15</b>
<b>3 . . . . .</b>	<b>Sicherheitshinweise . . . . .</b>	<b>5</b>	<b>13. . . . .</b>	<b>Gebrauchs-/Pfleheinweise für den Endnutzer . . . . .</b>	<b>16</b>
<b>4 . . . . .</b>	<b>Transport, Verpackung und Lagerung . . . . .</b>	<b>6</b>			
4.1 . . . . .	Transport . . . . .	6			
4.2 . . . . .	Verpackung . . . . .	6			
4.3 . . . . .	Lagerung von Laminat und verpresster Platte . . . . .	6			
<b>5 . . . . .</b>	<b>Voraussetzungen für die Verarbeitung . . . . .</b>	<b>7</b>			
5.1 . . . . .	Trägermaterial . . . . .	7			
5.2 . . . . .	Klebstoff . . . . .	7			
5.3 . . . . .	Gegenzug . . . . .	7			
5.4 . . . . .	Kantenwerkstoff . . . . .	7			
<b>6 . . . . .</b>	<b>Vor der Verarbeitung . . . . .</b>	<b>8</b>			
6.1 . . . . .	Anlieferung auf Transportschäden prüfen . . . . .	8			
6.2 . . . . .	Lamine prüfen . . . . .	8			
6.3 . . . . .	Konditionierung . . . . .	8			
6.4 . . . . .	Unterlagen für Materialgarantie . . . . .	8			
<b>7 . . . . .</b>	<b>Verarbeitung RAUVISIO brilliant . . . . .</b>	<b>9</b>			
7.1 . . . . .	Vorbehandlung der Lamine und Trägerplatte. . . . .	9			
7.2 . . . . .	Mechanische Bearbeitung der verpressten Platte . . . . .	9			
7.3 . . . . .	Thermisches Verformen von RAUVISIO brilliant . . . . .	9			

# 1 ALLGEMEINE HINWEISE

Zur Montage / Verarbeitung bzw. zum Gebrauch von RAUVISIO brilliant verwenden Sie bitte unsere gültigen Technischen Informationen. Den jeweils aktuellen Stand der Unterlage erhalten Sie von Ihrem zuständigen Fachhandel, Ihrem REHAU Verkaufsbüro oder zum Download unter [www.rehau.de/rauvizio-brilliant](http://www.rehau.de/rauvizio-brilliant).



---

Hinweis an unsere Handelspartner und Kunden, die RAUVISIO brilliant Hochglanzlamine verpressen und die Verbundplatten weiterverarbeiten: Bitte informieren Sie auch Ihre Kunden über die Notwendigkeit der Beachtung der aktuellen Technischen Informationen und stellen diese Ihren Kunden zur Verfügung.

Hinweis an Verarbeiter von verpressten Hochglanzlaminatplatten: Bitte stellen Sie sicher, dass mindestens die Montagerichtlinien (Kap. 13) und die Gebrauchs- und Pflegehinweise (Kap. 14) an Ihre Kunden, die weiterverarbeitenden und montierenden Betriebe, übergeben werden.

Die Gebrauchs- und Pflegehinweise sollten den Endkunden entweder durch Ihren Kunden bzw. durch Sie zur Verfügung gestellt werden. Unsere technischen Informationen basieren auf Laborwerten und Erfahrungen bis zum Stand der Drucklegung. Die Weitergabe dieser Informationen beinhaltet keine Zusicherung von Eigenschaften der beschriebenen Produkte. Eine ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung kann daraus nicht abgeleitet werden.

Die Informationen entbinden den Anwender/Käufer nicht von seiner Pflicht, diesen Werkstoff und die Konfektion auf Eignung für die jeweiligen Objektbedingungen und Einsatzzwecke fach- und sachgerecht zu beurteilen.

Unsere technischen Informationen werden laufend auf den neusten Stand gebracht, dadurch verlieren die vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit.

---

# 2 PRODUKTBESCHREIBUNG

RAUVISIO brilliant ist ein mehrschichtig coextrudierter polymerer Werkstoff, welcher aus Acrylnitril-Butadien-Styrol (ABS) und Polymethylmethacrylat (PMMA) gefertigt wird.

Durch die 0,8 mm starke Materialkombination erhält RAUVISIO brilliant eine hohe Spannkraft und bildet im Verbund mit einer Holzwerkstoff-trägerplatte eine spiegelglatte Oberfläche aus.

Das langlebige und hochwertig anmutende Material besticht durch einen hohen Glanzgrad und eine damit verbundene Spiegeloptik.

## 2.1 Materialvorteile

RAUVISIO brilliant verfügt über folgende Vorteile:

- Hochglänzend
- Lichtecht
- Hygienisch
- Wasserfest
- Thermoformbar
- Porenlos
- Mit Hartmetallwerkzeugen gut bearbeitbar wie Holz
- Hohe Spannkraft

## 2.2 Arbeitsschutz und Entsorgung

RAUVISIO brilliant ist ein Coextruat aus ABS und PMMA welches sich umweltneutral verhält.

Abfallschlüssel gemäß Abfallverzeichnisverordnung:

- 170203/Bau- und Abbrucharbeiten aus Holz, Glas, Kunststoff
- 120105/Abfälle aus Prozessen mechanischer Formgebung sowie physikalischer und mechanischer Oberflächenbearbeitung von Metallen und Kunststoffen (Kunststoffspänen und -drehspänen)
- Der Staub ist nicht toxisch. Die Staubkonzentration sollte durch geeignete Schutzmaßnahmen wie Absaugung oder Staubmaske minimiert werden
- Staub von RAUVISIO brilliant stellt kein spezifisches Explosionsrisiko dar

## 2.3 Brandverhalten

RAUVISIO brilliant weist aufgrund seiner Zusammensetzung aus ABS und PMMA ein günstiges Brandverhalten auf und wird nach DIN 4102-B2 als normal entflammbar eingestuft. Im Falle eines Brandes werden keine toxischen Substanzen wie Schwermetalle oder Halogene freigesetzt. Es können dieselben Brandbekämpfungstechniken wie bei holzhaltigen Baustoffen angewendet werden.

# 3 SICHERHEITSHINWEISE

Die hier gegebenen Hinweise und Empfehlungen entbinden den Verarbeiter nicht, alle geltenden Sicherheits- und Umweltvorschriften sowie die Vorschriften der Gewerbeaufsicht und Berufsgenossenschaft strikt einzuhalten, da diese immer vorrangig sind.

Die Sicherheitsvorschriften der eingesetzten Klebstoffe sind zu beachten und unbedingt einzuhalten.

Ergänzenden Arbeitsmittel wie z.B. alkoholische Reiniger und andere leicht entzündliche Materialien sollten nur an sicheren und gut belüfteten Orten aufbewahrt werden.

Sicherheitsausstattung wie Handschuhe, Schutzbrille, Gehörschutz und Staubmaske sind immer zu verwenden.

# 4 TRANSPORT, VERPACKUNG UND LAGERUNG

## 4.1 Transport

Generell sind die folgenden Transport- und Ladehinweise zu beachten. Paletten sollten nach der Anlieferung mittels Flurförderfahrzeugen oder ähnlichen Geräten entladen werden.

Steht hier nicht die entsprechende Technik zur Verfügung so können die Lamine händisch entladen werden. Es ist hierbei darauf zu achten, dass die Lamine weder verschmutzt noch mechanisch beansprucht (geknickt, gerollt, gefaltet) werden. Weiterhin sollte beim händischen Entladen auf Schutzausrüstung wie Handschuhe nicht verzichtet werden, da scharfe Kanten eine Schnittwunde verursachen könnten.

Es muss ausgeschlossen werden, dass die Platten während des Transports höheren Temperaturen als 60 °C ausgesetzt werden. So wird einer thermischen Überbelastung des Klebstoff-Laminatsystems vorgebeugt. Bei erhöhter thermischer Belastung kann es zu Wechselwirkungen zwischen Klebstoff und Hochglanzlaminat kommen, welche eine Orangenhaut/Welligkeit zur Folge haben und somit das spiegelglatte Erscheinungsbild beeinträchtigen.

## 4.2 Verpackung

Bei verarbeitetem RAUVISIO brilliant müssen die Schmalseiten und die Oberfläche unbedingt geschützt werden. Hier empfiehlt es sich die Flächen mittels Flies zu schützen. So wird vermieden, dass sich beim Stapeln von Bauteilen durch Druck Verunreinigungen auf der Oberfläche abzeichnen.

## 4.3 Lagerung von Laminat und verpresster Platte

Das RAUVISIO brilliant Plattenmaterial muss flach, eben und durchgängig unterstützt gelagert werden, so kann einem Durchbiegen oder Verziehen vorgebeugt werden.

Alle Materialien, welche miteinander verklebt werden, müssen ausreichende Zeit akklimatisiert werden und dürfen keine Temperaturunterschiede aufweisen.

Die Lagerung unmittelbar nach der Verklebung muss in geschlossenen beheizbaren Räumen erfolgen.

Es ist sicherzustellen dass die Lagertemperatur 60°C nicht überschreitet.

# 5 VORAUSSETZUNGEN FÜR DIE VERARBEITUNG

## 5.1 Trägermaterial

Als Trägermaterial für RAUVISIO brilliant kommen Holzwerkstoffträger, Leichtbauplatten oder Verbundwerkstoffträger in Frage. Um den hohen Ansprüchen an die Oberfläche gerecht zu werden, ist es entscheidend, dass die Auswahl des Trägermaterials entsprechend dem Verwendungszweck erfolgt.

Entscheidend für ein gutes Erscheinungsbild ist die Oberflächenstruktur des Trägermaterials. Eine feine Oberflächenstruktur ist die Voraussetzung für eine ruhige und somit hochwertige Oberfläche. Es empfiehlt sich hier eine MDF-Platte als Trägermaterial. Diese hat eine sehr feine Oberflächenstruktur, aus welcher bei der Bearbeitung (Sägen, Fräsen, Bohren, Verkleben) nur kleinere Fasern herausgerissen werden. Wohingegen aus einer Spanplatte, OSB oder Speerholzplatte der Faserausrisse wesentlich größer ist und so die Gefahr besteht, dass sich diese Ausrisse/Verunreinigungen durch das Laminat drücken und als „störend“ empfunden werden.



---

Für ein hochwertiges Oberflächenbild wird eine MDF-Trägerplatte empfohlen.

---

## 5.2 Klebstoff

Neben der Auswahl der geeigneten Trägerplatte ist die Auswahl des passenden Klebstoffs für die Funktionalität des Systems von Bedeutung. Hier konnten sich in den letzten Jahren immer mehr die einkomponentigen reaktiven PU-Hotmelts durchsetzen. Diese Klebstoffe lassen sich über Walzen oder Düsen einfach auf dem Träger bzw. Substrat aufbringen. Es reicht in der Regel eine kurze Andruckzeit, um eine hohe Anfangsfestigkeit zu gewährleisten. Die Hotmelt Klebstoffe reagieren mit der Luftfeuchtigkeit/Materialfeuchte und der Temperatur.



---

Eine Haftfestigkeit von ca. 80 % wird nach wenigen Stunden erreicht, die Endfestigkeit der Klebefuge stellt sich nach max. 7 Tagen ein.

---

## 5.3 Gegenzug

Um ein funktionierendes Gesamtsystem zu qualifizieren, welches bei Temperatur- und Feuchtebeanspruchung formstabil bleibt, bedarf es einem Gegenzug, welcher die Stabilität bei wechselnden klimatischen Beanspruchungen gewährleistet. Generell erreicht man mit einem symmetrischen Aufbau ein Optimum in Hinblick auf Verzug. Es ist jedoch nicht immer möglich, den Aufbau symmetrisch zu gestalten. Aus diesem Grund können ebenfalls andere Gegenzugmaterialien zum Einsatz kommen. Hier haben sich je nach Anforderung Materialien wie CPL (Continuous Pressing Laminates) oder PS (Polystyrol) bewährt. Bei Sonderlösungen sind hier gegebenenfalls Bauteilprüfungen nötig, um den gesamten Verbund zu qualifizieren. Der Einsatz des gewünschten Gegenzuges muss im Einzelfall mit der REHAU-Anwendungstechnik abgestimmt werden. Bitte kontaktieren Sie hierfür Ihr zuständiges REHAU-Verkaufsbüro.

## 5.4 Kantenwerkstoff

Für einen formschlüssigen Verbund der RAUVISIO brilliant Oberfläche und der Schmalfläche empfiehlt sich der Einsatz eines RAUKANTEX Kantenmaterials. Die optisch besten Ergebnisse werden durch den Einsatz der RAUKANTEX laser edge erzielt. Hier ist durch die eingefärbte Laserfunktionsschicht keine optische Trennung ersichtlich. Das Kantenprogramm RAUKANTEX kann passend zur Oberfläche in den Materialien ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol) oder PMMA (Polymethylmethacrylat) geliefert werden.

Hier erzielt man speziell mit der polierbaren PMMA laser edge ein Bauteilergebnis welches durch eine fugenlose Optik besticht.

# 6 VOR DER VERARBEITUNG

## 6.1 Anlieferung auf Transportschäden prüfen

- Sofort bei Wareneingang sollte die äußere Verpackung auf Beschädigung überprüft werden
- Sollte eine Beschädigung vorliegen, so muss unter Anwesenheit des Spediteurs die Verpackung geöffnet und die Ware auf mögliche Beschädigungen untersucht werden
- Diese Schäden müssen dokumentiert werden und vom Fahrer der Spedition gegengezeichnet werden. Hierbei müssen der Name der Spedition, der Name des Fahrers, das Datum und die Unterschrift des Fahrers vorhanden sein
- Der Schaden sollte innerhalb von 24 Stunden an den Spediteur gemeldet werden

**Bei Nichtbeachtung haftet die Transportversicherung des Spediteurs nicht!**

## 6.2 Lamine prüfen

- Äußere Beschädigungen, wie z.B. Rissbildungen oder Kerben
- Oberflächenbeschädigungen
- Oberflächenspannung der Rückseite
- Farbgleichheit innerhalb der Produktionscharge

Beim Zusammenführen von verschiedenen Laminaten zu einem Auftrag muss darauf geachtet werden, dass nur Lamine der gleichen Produktionsnummer verwendet werden. Die Prüfung der Farbgleichheit sollte bei Tageslicht erfolgen (nicht im hellen Sonnenlicht) und bei Abweichungen mit einem Farbmessgerät bestimmt werden. Bei der Verarbeitung von Laminaten mit unterschiedlichen Produktionsnummern ist unbedingt die Farbverträglichkeit zu prüfen.

## 6.3 Konditionierung

RAUVISIO brilliant und alle weiteren zu verarbeitenden Materialien wie Trägerplatte, Klebstoff, Gegenzug oder Kantenband müssen bei Raumtemperatur (mind. 18 °C) über einen ausreichenden Zeitraum konditioniert werden.



---

**Verarbeitung nur nach ausreichender Konditionierung**

---

Es ist darauf zu achten, dass besonders in den kälteren Monaten eine Klimatisierung aller Lamine/Trägerplatten erfolgen muss. Sollte es hier aufgrund der Stapelgröße zu einer nichtausreichenden Klimatisierung der innenliegenden Lamine kommen, so ist die Verweildauer entsprechend anzupassen.

## 6.4 Unterlagen für Materialgarantie

Für eine einwandfreie Rückverfolgung müssen die Lieferscheine der Ware aufbewahrt werden.



# 7 VERARBEITUNG RAUVISIO BRILLIANT

## 7.1 Vorbehandlung der Lamine und Trägerplatte

RAUVISIO brilliant ist mit einer Corona-Vorbehandlung auf der ABS-Unterseite ausgestattet. Diese Vorbehandlung gewährleistet eine gute Anbindung des Laminats zum Klebstoff. Durch eine hohe Benetzbarkeit der Oberfläche wird eine gute Verklebung gewährleistet. Die Benetzbarkeit kann mittels Prüftinte ermittelt werden. Maß dafür ist die Oberflächenspannung, welche in der Einheit [mN/m] angegeben wird. Hier sollte immer eine Oberflächenspannung von  $>38$  mN/m vorhanden sein. Es ist nachgewiesen, dass die Oberflächenspannung mit der Zeit abnimmt, daher wird empfohlen, die Lamine binnen eines Jahres zu verarbeiten.

Sollte die Oberflächenspannung weniger als 38 mN/m betragen so muss die ABS-Rückseite nachbehandelt werden. Dies kann beispielsweise über eine Beflammung, Corona-/Plasmabehandlung oder eine Primerung erfolgen.

Bevor das Laminat auf die Trägerplatte geklebt wird sollten beide eine Reinigungsstation durchlaufen. Hier ist es wichtig, dass sich nach der Reinigung keine Fremdkörper mehr auf der Ober- und Unterseite des Laminats befinden. Denn Fremdkörper könnten während des Laminierprozesses Abdrücke hinterlassen, welche erst nach Abzug der Schutzfolie sichtbar werden.

## 7.2 Mechanische Bearbeitung der verpressten Platte

### Sägen/Fräsen/Bohren

Für einen manuellen Zuschnitt des Laminats eignet sich ein Cuttermesser, mit welchem die Schutzfolie durchtrennt und die PMMA-Oberfläche eingeritzt wird. Anschließend kann das Laminat vom Schnitt weg über eine Kante gebrochen werden.

RAUVISIO brilliant lässt sich mit den meisten zugelassenen Holzbearbeitungswerkzeugen bearbeiten. Um eine exakte Verarbeitung zu ermöglichen muss darauf geachtet werden, dass die Werkzeuge scharf sind und mit idealen Maschineneinstellungen gearbeitet wird. Hier sollten vor der Fertigung in Serie die optimalen Maschineparameter an einer Musterreihe ermittelt werden.

Bei Metallicdekoren ist darauf zu achten, dass alle Bauteile in der gleichen Orientierung aus der verpressten Platte formatiert werden. Hierzu kann die Ausrichtung des RAUVISIO brilliant Logos auf der Schutzfolie herangezogen werden.

## 7.3 Thermisches Verformen von RAUVISIO brilliant

RAUVISIO brilliant lässt sich wie jeder thermoplastische Kunststoff unter Temperatureinfluss verformen.

Es ist darauf zu achten, dass der Temperatureintrag ins Material nicht zu hoch ist, dies spiegelt sich in einer „unruhigen Oberfläche“ wieder. Ist der Temperatureintrag zu gering so kann es zu Spannungsrissen oder eingefrorenen Spannungen kommen, die sich später wieder lösen könnten und Risse verursachen.

Daher ist das thermische Verformen ein sehr sensibler Anwendungsbereich bei dem der Produktionsprozess genau auf das Laminat abgestimmt werden muss.

# 8 NACH DER VERARBEITUNG DER VERPRESSTEN PLATTE



---

Bevor ein Weitertransport erfolgt, muss eine Ruhezeit / Aushärtezeit von mind. 24 h eingehalten werden.

Für eine Weiterverarbeitung muss in Abhängigkeit des Klebstoffsystems und Umgebungsklimas geprüft werden, wann weitere Bearbeitungsschritte durchgeführt werden können. Hierfür kann das Produktdatenblatt des Klebstoffs herangezogen werden.

Zur Kommissionierung/Lagerung von Einzelbauteilen empfiehlt es sich, die Flächen mittels Flies oder ähnlichem zu schützen. So wird vermieden dass beim Stapeln von Bauteilen Verunreinigungen sich durch Druck auf der Oberfläche abzeichnen.

---

## 9 VERSIEGELN/ENDFINISH

Die Oberfläche von RAUVISIO brilliant ist nach dem Entfernen der Schutzfolie noch empfindlich, aber härtet unter dem Einfluss des Umgebungsklimas innerhalb weniger Tage weiter aus.

Es empfiehlt sich die Oberfläche mittels des REHAU Sealingkits zu veredeln. Der Auftrag des Sealings verleiht der Oberfläche eine weiche und sanfte Haptik, versiegelt sie zugleich und macht sie unempfindlicher gegenüber mechanischer Beanspruchung/Kratzern.

Der Auftrag muss mit dem Sealingschwamm erfolgen und einen gleichmäßigen Film ergeben. Anschließend kann ohne Einwirkzeit mit dem Mikrofasertuch das überschüssige Sealing abgetragen werden.

Es ist wichtig, dass sich keinerlei Verunreinigungen auf der Oberfläche, dem Sealingschwamm oder dem Mikrofasertuch befinden, da diese könnten ein Verkratzen der Oberfläche zur Folge haben können.

# 10 TECHNISCHES DATENBLATT RAUVISIO BRILLIANT

RAUVISIO brilliant bezeichnet ein Hochglanzlaminat welches sich aus einer coextrudierten ABS- und PMMA- Schicht zusammensetzt. Hochglanzlaminat ist konzipiert für Möbel-/Designoberflächen, welche im vertikalen Innenbereich Einsatz finden. Die hochglänzende PMMA Oberseite wird durch eine PE-Folie geschützt welche erst am Einbauort entfernt werden darf.

<b>Produkteigenschaften</b>			
<b>Prüfkriterium</b>	<b>Prüfstandard</b>	<b>Vorgabe</b>	<b>Toleranz / Grenzwert</b>
<b>Abmessungen</b>			
Laminatstärke	entsprechend technischer Zeichnung i.A. an DIN 438-2	0,8 [mm]	± 0,05 [mm]
Laminatbreite	entsprechend technischer Zeichnung i.A. an DIN 438-2	1300 [mm]	± 2,0 [mm]
Laminatlänge	entsprechend technischer Zeichnung i.A. an DIN 438-2	2800 / 4100 [mm]	± 5 [mm]
Winkelabweichung	entsprechend technischer Zeichnung i.A. an DIN 438-2	90°	± 5 [mm]

<b>Optische Eigenschaften</b>			
Farbe			keine merkliche Änderung zum Urmuster; gleichmäßig deckende Eigenschaften
Lichtechtheit	i.A. an DIN EN ISO 4892-2, Verfahren B Dauer der Prüfung: nach DIN EN ISO 105 B01-B06 Beurteilung der Probe: nach DIN EN ISO 105 A02	Bewertung nach Blaumaßstab  Beurteilung nach Graumaßstab	Stufe 7  ≥ Stufe 4
Glanzgrad Oberfläche	entsprechend REHAU PV	≥ 85 GLE	
Oberflächenfehler	i.A. an DIN EN 438-2	Betrachtung aus 0,5 m Abstand	Oberflächenfehler dürfen nicht störend wirken

<b>Oberflächeneigenschaften</b>			
Oberflächenspannung Verklebeseite	Prüfung mittels Prüftinte	≥ 44 mN/m bei Anlieferung	≥ 38 mN/m bei Verklebung
Chemikalienbeständigkeit	DIN 68861/T1	1 A	1 A (außer 14, 15, 20 + 21)
Verhalten bei trockener Hitze	DIN 68861/T7	Beanspruchungsgruppe mind. 7 D	Keine Veränderung bei 70 °C
Verhalten bei feuchter Hitze	DIN 68861/T8	Beanspruchungsgruppe mind. 8 B	Keine Veränderung bei 70 °C
Verhalten bei Wasserdampf	DIN 438-2	Grad 5	
Kratzfestigkeit	DIN 68861/T4	Klasse 4E	
Kratzfestigkeit nach Versiegelung	DIN 68861/T4	Klasse 4D	

<b>Materialeigenschaften</b>			
Dichte	DIN EN ISO 1183-1 (05.04)	1,06 g/cm <sup>3</sup>	
Brandverhalten	DIN 4102/1	B 2	
Materialreinheit/Sandgehalt	Glührückstand nach PV	≤ 1 %	

## Technisches Datenblatt RAUVISIO brilliant GEGENZUG

Der farblich abgestimmte Gegenzug zu RAUVISIO brilliant besteht aus einem extrudierten Polystyrol welches eine feine Prägung besitzt. Der Gegenzug ist konzipiert für die Rückseite von Möbel-/Designoberflächen, welche im vertikalen Innenbereich Einsatz finden.

<b>Produkteigenschaften</b>			
<b>Prüfkriterium</b>	<b>Prüfstandard</b>	<b>Vorgabe</b>	<b>Toleranz / Grenzwert</b>
<b>Abmessungen</b>			
Laminatstärke	entsprechend technischer Zeichnung i.A. an DIN 438-2	0,8 [mm]	± 0,05 [mm]
Laminatbreite	entsprechend technischer Zeichnung i.A. an DIN 438-2	1300 [mm]	± 2,0 [mm]
Laminatlänge	entsprechend technischer Zeichnung i.A. an DIN 438-2	2800 [mm]	+ 5 [mm]
Winkelabweichung	entsprechend technischer Zeichnung i.A. an DIN 438-2	90°	+ 5 [mm]

<b>Optische Eigenschaften</b>			
Farbe			keine merkliche Änderung zum Urmuster; gleichmäßig deckende Eigenschaften
Oberflächenfehler	i.A. an DIN EN 438-2	Betrachtung aus 0,5 m Abstand	Oberflächenfehler dürfen nicht störend wirken

<b>Oberflächeneigenschaften</b>			
Oberflächenspannung Verklebeseite	Prüfung mittels Prüftinte	≥ 44 mN/m bei Anlieferung	≥ 38 mN/m bei Verklebung
Verhalten bei trockener Hitze	DIN 68861/T7	Beanspruchungsgruppe mind. 7 D	Keine Veränderung bei 80 °C
Verhalten bei feuchter Hitze	DIN 68861/T8	Beanspruchungsgruppe mind. 8 B	Keine Veränderung bei 75 °C
Verhalten bei Wasserdampf	DIN 438-2	Grad 5	
Kratzfestigkeit	DIN 68861/T4	Klasse 4F	

<b>Materialeigenschaften</b>			
Brandverhalten	DIN 4102/1	B 2	
Materialreinheit/Sandgehalt	Glührückstand nach PV	≤ 1 %	

# 11 BESONDERHEITEN



---

Bei der Verarbeitung von Metallic Dekoren ist darauf zu achten, dass sich die Einbaurichtung aller Teile mit der **LOGO /Pfeilrichtung auf der Schutzfolie** deckt. Sollte hier ein Element gedreht eingebaut werden kann es vorkommen, dass sich aufgrund der Ausrichtung der Metallicpartikel ein anderer optischer Eindruck ergibt.

---

# 12 MONTAGERICHTLINIEN

1. Rohlamine und konfektionierte Elemente sollten nur auf der Originalpalette transportiert werden.
2. Paletten sollten immer von der Querseite mittig entladen werden.
3. Rohlamine und konfektionierte Elemente sollten immer auf der Originalpalette gelagert werden.
4. Die Lagerung der Rohlamine und konfektionierten Elementen darf nicht im Freien oder in feuchten Räumen erfolgen.
5. Rohlamine und konfektionierte Elemente sollten immer dem Einbauort entsprechend gelagert werden und nicht einer starken UV-Strahlenquelle ausgesetzt werden, da sonst farbliche Veränderungen auftreten können.
6. Konfektionierte Elemente sollten vor dem Einbau mind. 24 Stunden bei Raumtemperatur (mind. 18°C) akklimatisieren. Bei Anliefertemperaturen unter 0°C sollten die Elemente mindestens 48 Stunden von allen Seiten klimatisiert werden.
7. Auf Rohplatten und konfektionierten Elementen sind keine Gegenstände abzulegen, da diese zu Beschädigungen führen könnten.
8. RAUVISIO brilliant eignet sich für die vertikale Anwendung im Innenbereich. Spezielle Anwendungsfällen müssen beim Hersteller abgefragt und ggf. abgeprüft werden.
9. Alle Materialien und Komponenten müssen vor der Verarbeitung/ Montage auf Schäden oder Mängel untersucht werden.
10. Eine Zwischenlagerung vor dem Einbau darf ausschließlich in der Originalverpackung in frostfreien und geschlossenen Räumen erfolgen.
11. Tragende Unterkonstruktionen sind plan und senkrecht auszurichten, welche unverrückbar miteinander verbunden werden.
12. Zur Vermeidung von Spannungsrissen sollte eine spannungsfreie Verarbeitung und Montage erfolgen.
13. Ungeschützte Kanten an den Eckverbindungen bei Holzwerkstoffträgern dürfen vor der Montage nicht in Kontakt mit Feuchtigkeit kommen.
14. Bei Holzwerkstoffträgerplatten sollten alle Ausschnittkanten und Rohplattenkanten wasserfest versiegelt werden.
15. Alle Bohrungen in Holzwerkstoffträgerplatten sollten während der Montage wasserfest versiegelt werden.
16. Auf der Oberfläche darf nicht mit Werkzeugen gearbeitet werden.
17. Im Umgang mit der Oberfläche dürfen keine starken Lösemittel, Spezialreiniger (z.B. Abflussreiniger, Industriereiniger, Scheuermittel oder abrasive Reinigungstücher) und stärkere chemische Substanzen verwendet werden.
18. Grober Schmutz kann beim Reinigen Kratzer verursachen, daher immer mit einem Mikrofasertuch verschmutzte Stellen vorsichtig reinigen.
19. Nicht auf unmontierten oder montierten RAUVISIO brilliant Elemente stehen.
20. Die Montage darf nur im Innenbereich zur vertikalen Anwendung erfolgen.

# 13 GEBRAUCHS-/PFLEGEHINWEISE FÜR DEN ENDNUTZER

Gratulation zu Ihrer Entscheidung für ein Produkt aus diesem hochwertigen porenlosen Acryl-Oberflächenwerkstoff.

RAUVISIO brilliant ist berührungsfreundlich warm und besitzt eine hervorragende optische Tiefenwirkung.

RAUVISIO brilliant ist beständig gegenüber den meisten im Haushalt vorkommenden Stoffen. Eine längere Einwirkung von aggressiven Substanzen kann Markierungen hinterlassen oder das Material schädigen.

Die Liste zeigt die geprüften Medien und Einwirkdauer:

Prüfmittel	Beanspruchungsgruppe 1 A	
	D	A
1. Essigsäure	16 h	5
2. Zitronensäure	16 h	5
3. Ammoniakwasser	16 h	5
4. Ethylalkohol	16 h	5
5. Rotwein	16 h	5
6. Bier	16 h	5
7. Cola	16 h	5
8. Kaffee	16 h	5
9. Schwarzer Tee	16 h	5
10. Schwarzer Johannisbeersaft	16 h	5
11. Kondensmilch	16 h	5
12. Wasser	16 h	5
13. Benzin	16 h	5
14. Aceton	16 h	1
15. Ethyl-Butylacetat	16 h	1
16. Butter	16 h	5
17. Olivenöl	16 h	5
18. Senf	16 h	5
19. Zwiebel	16 h	5
20. Desinfektionsmittel	16 h	3-4
21. Schwarze Kugelschreiber-Pastentinte	16 h	2
22. Stempelfarbe	16 h	5
23. Reinigungsmittel	16 h	5
24. Reinigungslösung	16 h	5

D = Einwirkdauer

A = Anforderung als Einstufungscode nach DIN EN 12720:2009-07

Beurteilung gem. DIN EN 12720 (07/2009)	
5	Keine Veränderung Die Prüffläche ist von der angrenzenden Umgebungsfläche nicht zu unterscheiden.
4	Leichte Veränderung Die Prüffläche ist von der angrenzenden Umgebungsfläche nur zu unterscheiden, wenn sich die Lichtquelle auf der Prüfoberfläche spiegelt und zum Auge des Betrachters reflektiert wird, z.B. Verfärbung, Farb- oder Glanzänderung. Keine Veränderung in der Oberflächenstruktur, z.B. Aufquellung, Fasererhebung, Rissbildung, Blasenbildung.
3	Mäßige Veränderung Die Prüffläche ist von der angrenzenden Umgebungsfläche zu unterscheiden, sichtbar in mehreren Blickrichtungen, z.B. Verfärbung, Farb- oder Glanzänderung. Keine Veränderung der Oberflächenstruktur, z.B. Aufquellung, Fasererhebung, Rissbildung, Blasenbildung.
2	Erhebliche Veränderung Die Prüffläche ist deutlich von der angrenzenden Umgebungsfläche zu unterscheiden, sichtbar in allen Blickrichtungen, z.B. Verfärbung, Farb- oder Glanzänderung und/oder die Oberflächenstruktur hat sich leicht verändert, z.B. Aufquellung, Fasererhebung, Rissbildung, Blasenbildung.
1	Starke Veränderung Die Oberflächenstruktur hat sich merklich verändert und/oder Verfärbung, Farb- oder Glanzänderung und/oder das Oberflächenmaterial hat sich teilweise oder ganz gelöst und/oder das Filterpapier bleibt an der Oberfläche haften.

Zur Reinigung dürfen keine scheuernden oder alkoholischen Reinigungsmittel verwendet werden, hier besteht die Gefahr dass diese die Oberfläche angreifen und schädigen.

Eine Reinigung von grobem Schmutz muss mit einem weichen Tuch (Mikrofasertuch) und Seifenwasser erfolgen, anschließend haben Sie die Möglichkeit mittels des REHAU Sealings die hochwertige Optik noch aufzuwerten. Dieses speziell abgestimmte Sealing verbessert die Haptik und schützt die Oberfläche im täglichen Gebrauch, sodass Sie mit Ihrer exklusiven Hochglanzoberfläche sicher lange Freude haben werden.





# NOTIZEN

A series of 25 horizontal grey lines, evenly spaced, filling the page below the title. These lines are intended for writing notes.



Die Unterlage ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch begründeten Rechte, insbesondere die der Übersetzung, des Nachdruckes, der Entnahme von Abbildungen, der Funksendungen, der Wiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege und der Speicherung in Datenverarbeitungsanlagen, bleiben vorbehalten.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift beruht auf Erfahrung und erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch als unverbindlicher Hinweis. Außerhalb unseres Einflusses liegende Arbeitsbedingungen und unterschiedliche Einsatzbedingungen schließen einen Anspruch aus unseren Angaben aus. Wir empfehlen zu prüfen, ob sich das REHAU Produkt für den vorgesehenen Einsatzzweck eignet. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, richtet sich diese ausschließlich nach unseren Lieferungs- und Zahlungsbedingungen, einsehbar unter [www.rehau.de/LZB](http://www.rehau.de/LZB). Dies gilt auch für etwaige Gewährleistungsansprüche, wobei sich die Gewährleistung auf die gleichbleibende Qualität unserer Produkte entsprechend unserer Spezifikation bezieht.

#### REHAU VERKAUFSBÜROS IN IHRER NÄHE

**AE: Middle East**, +971 4 8835677, [dubai@rehau.com](mailto:dubai@rehau.com) **AR: Buenos Aires**, +54 11 48986000, [buenosaires@rehau.com](mailto:buenosaires@rehau.com) **AT: Linz**, +43 732 3816100, [linz@rehau.com](mailto:linz@rehau.com) **Wien**, +43 2236 24684, [wien@rehau.com](mailto:wien@rehau.com) **AU: Adelaide**, +61 8 82990031, [adelaide@rehau.com](mailto:adelaide@rehau.com) **Brisbane**, +61 7 55271833, [brisbane@rehau.com](mailto:brisbane@rehau.com) **Melbourne**, +61 3 95875544, [melbourne@rehau.com](mailto:melbourne@rehau.com) **Perth**, +61 8 94564311, [perth@rehau.com](mailto:perth@rehau.com) **Sydney**, +61 2 87414500, [sydney@rehau.com](mailto:sydney@rehau.com) **BA: Sarajevo**, +387 33 475500, [sarajevo@rehau.com](mailto:sarajevo@rehau.com) **BE: Bruxelles**, +32 16 399911, [bruxelles@rehau.com](mailto:bruxelles@rehau.com) **BG: Sofia**, +359 2 8920471, [sofia@rehau.com](mailto:sofia@rehau.com) **BR: Arapongas**, +55 43 31522004, [arapongas@rehau.com](mailto:arapongas@rehau.com) **Belo Horizonte**, +55 31 33097737, [belohorizonte@rehau.com](mailto:belohorizonte@rehau.com) **Caxias do Sul**, +55 54 32146606, [caxias@rehau.com](mailto:caxias@rehau.com) **Mirassol**, +55 17 32535190, [mirassol@rehau.com](mailto:mirassol@rehau.com) **Recife**, +55 81 32028100, [recife@rehau.com](mailto:recife@rehau.com) **Sao Paulo**, +55 11 46133922, [saopaulo@rehau.com](mailto:saopaulo@rehau.com) **BY: Minsk**, +375 17 2450209, [minsk@rehau.com](mailto:minsk@rehau.com) **CA: Moncton**, +1 506 5382346, [moncton@rehau.com](mailto:moncton@rehau.com) **Montreal**, +1 514 9050345, [montreal@rehau.com](mailto:montreal@rehau.com) **St. John's**, +1 709 7473909, [stjohns@rehau.com](mailto:stjohns@rehau.com) **Toronto**, +1 905 3353284, [toronto@rehau.com](mailto:toronto@rehau.com) **Vancouver**, +1 604 6264666, [vancouver@rehau.com](mailto:vancouver@rehau.com) **CH: Bern**, +41 31 7202120, [bern@rehau.com](mailto:bern@rehau.com) **Vevey**, +41 21 9482636, [vevey@rehau.com](mailto:vevey@rehau.com) **Zürich**, +41 44 8397979, [zuerich@rehau.com](mailto:zuerich@rehau.com) **CL: Santiago**, +56 2 5401900, [santiago@rehau.com](mailto:santiago@rehau.com) **CN: Guangzhou**, +86 20 87760343, [guangzhou@rehau.com](mailto:guangzhou@rehau.com) **Beijing**, +86 10 64282956, [beijing@rehau.com](mailto:beijing@rehau.com) **Shanghai**, +86 21 63551155, [shanghai@rehau.com](mailto:shanghai@rehau.com) **CO: Bogota**, +57 1 8933400, [bogota@rehau.com](mailto:bogota@rehau.com) **CZ: Praha**, +420 2 72190111, [paha@rehau.com](mailto:paha@rehau.com) **DE: Berlin**, +49 30 667660, [berlin@rehau.com](mailto:berlin@rehau.com) **Bielefeld**, +49 521 208400, [bielefeld@rehau.com](mailto:bielefeld@rehau.com) **Bochum**, +49 234 689030, [bochum@rehau.com](mailto:bochum@rehau.com) **Frankfurt**, +49 6074 40900, [frankfurt@rehau.com](mailto:frankfurt@rehau.com) **Hamburg**, +49 40 733402100, [hamburg@rehau.com](mailto:hamburg@rehau.com) **Leipzig**, +49 34292 820, [leipzig@rehau.com](mailto:leipzig@rehau.com) **München**, +49 8102 860, [muenchen@rehau.com](mailto:muenchen@rehau.com) **Nürnberg**, +49 9131 934080, [nuernberg@rehau.com](mailto:nuernberg@rehau.com) **Stuttgart**, +49 7159 16010, [stuttgart@rehau.com](mailto:stuttgart@rehau.com) **DK: København**, +45 46773700, [kobenhavn@rehau.com](mailto:kobenhavn@rehau.com) **EE: Tallinn**, +372 6025850, [tallinn@rehau.com](mailto:tallinn@rehau.com) **ES: Barcelona**, +34 93 6353500, [barcelona@rehau.com](mailto:barcelona@rehau.com) **Bilbao**, +34 94 4538636, [bilbao@rehau.com](mailto:bilbao@rehau.com) **Madrid**, +34 91 6839425, [madrid@rehau.com](mailto:madrid@rehau.com) **Fi: Helsinki**, +358 9 87709900, [helsinki@rehau.com](mailto:helsinki@rehau.com) **FR: Agen**, +33 5 553695869, [agen@rehau.com](mailto:agen@rehau.com) **Lyon**, +33 4 72026300, [lyon@rehau.com](mailto:lyon@rehau.com) **Metz**, +33 3 387058500, [metz@rehau.com](mailto:metz@rehau.com) **Paris**, +33 1 34836450, [paris@rehau.com](mailto:paris@rehau.com) **Rennes**, +33 2 99652130, [rennes@rehau.com](mailto:rennes@rehau.com) **GB: Glasgow**, +44 1698 503700, [glasgow@rehau.com](mailto:glasgow@rehau.com) **Manchester**, +44 161 7777400, [manchester@rehau.com](mailto:manchester@rehau.com) **Slough**, +44 1753 588500, [slough@rehau.com](mailto:slough@rehau.com) **GE: Tbilisi**, +995 32 559909, [tbilisi@rehau.com](mailto:tbilisi@rehau.com) **GR: Athens**, +30 21 06682500, [athens@rehau.com](mailto:athens@rehau.com) **HR: Zagreb**, +385 1 3444711, [zagreb@rehau.com](mailto:zagreb@rehau.com) **HU: Budapest**, +36 23 530700, [budapest@rehau.com](mailto:budapest@rehau.com) **ID: Jakarta**, +62 21 89907517, [jakarta@rehau.com](mailto:jakarta@rehau.com) **IE: Dublin**, +353 1 8165020, [dublin@rehau.com](mailto:dublin@rehau.com) **IN: Mumbai**, +91 22 67922929, [mumbai@rehau.com](mailto:mumbai@rehau.com) **New Delhi**, +91 11 45044700, [newdelhi@rehau.com](mailto:newdelhi@rehau.com) **IT: Milano**, +39 02 959411, [milano@rehau.com](mailto:milano@rehau.com) **Pesaro**, +39 0721 200611, [pesaro@rehau.com](mailto:pesaro@rehau.com) **Roma**, +39 06 90061311, [roma@rehau.com](mailto:roma@rehau.com) **Treviso**, +39 0422 726511, [treviso@rehau.com](mailto:treviso@rehau.com) **KZ: Almaty**, +7 727 3941304, [almaty@rehau.com](mailto:almaty@rehau.com) **LT: Vilnius**, +370 5 2461400, [vilnius@rehau.com](mailto:vilnius@rehau.com) **LV: Riga**, +371 6 7611621, [riga@rehau.com](mailto:riga@rehau.com) **MA: Casablanca**, +212 522250593, [casablanca@rehau.com](mailto:casablanca@rehau.com) **MK: Skopje**, +389 2 2402670, [skopje@rehau.com](mailto:skopje@rehau.com) **MX: Celaya**, +52 461 6188000, [celaya@rehau.com](mailto:celaya@rehau.com) **Monterrey**, +52 81 81210130, [monterrey@rehau.com](mailto:monterrey@rehau.com) **NL: Nijkerk**, +31 33 2479911, [nijkerk@rehau.com](mailto:nijkerk@rehau.com) **NO: Oslo**, +47 2 2514150, [oslo@rehau.com](mailto:oslo@rehau.com) **NZ: Auckland**, +64 9 2722264, [auckland@rehau.com](mailto:auckland@rehau.com) **PE: Lima**, +51 1 2261713, [lima@rehau.com](mailto:lima@rehau.com) **PL: Katowice**, +48 32 7755100, [katowice@rehau.com](mailto:katowice@rehau.com) **Poznan**, +48 61 8498400, [poznan@rehau.com](mailto:poznan@rehau.com) **Warszawa**, +48 22 2056300, [warszawa@rehau.com](mailto:warszawa@rehau.com) **PT: Lisboa**, +351 21 9497220, [lisbao@rehau.com](mailto:lisbao@rehau.com) **RO: Bacau**, +40 234 512066, [bacau@rehau.com](mailto:bacau@rehau.com) **Bucuresti**, +40 21 2665180, [bucuresti@rehau.com](mailto:bucuresti@rehau.com) **Cluj Napoca**, +40 264 415211, [clujnapoca@rehau.com \*\*RS: Beograd\*\*, +381 11 3770301, \[beograd@rehau.com\]\(mailto:beograd@rehau.com\) \*\*RU: Chabarowsk\*\*, +7 4212 411218, \[chabarowsk@rehau.com\]\(mailto:chabarowsk@rehau.com\) \*\*Jekaterinburg\*\*, +7 343 2535305, \[jekatarinburg@rehau.com\]\(mailto:jekatarinburg@rehau.com\) \*\*Krasnodar\*\*, +7 8612 103636, \[krasnodar@rehau.com\]\(mailto:krasnodar@rehau.com\) \*\*Moscow\*\*, +7 495 6632060, \[moscow@rehau.com\]\(mailto:moscow@rehau.com\) \*\*Nishnij Nowgorod\*\*, +7 8127 86927, \[nishnijnowgorod@rehau.com\]\(mailto:nishnijnowgorod@rehau.com\) \*\*Novosibirsk\*\*, +7 3832 000353, \[nowosibirsk@rehau.com\]\(mailto:nowosibirsk@rehau.com\) \*\*Rostow am Don\*\*, +7 8632 978444, \[rostow@rehau.com\]\(mailto:rostow@rehau.com\) \*\*Samara\*\*, +7 8462 698058, \[samara@rehau.com\]\(mailto:samara@rehau.com\) \*\*St. Petersburg\*\*, +7 812 3266207, \[stpetersburg@rehau.com\]\(mailto:stpetersburg@rehau.com\) \*\*SE: Örebro\*\*, +46 19 206400, \[orebro@rehau.com\]\(mailto:orebro@rehau.com\) \*\*SG: Singapore\*\*, +65 63926006, \[singapore@rehau.com\]\(mailto:singapore@rehau.com\) \*\*SK: Bratislava\*\*, +421 2 68209110, \[bratislava@rehau.com\]\(mailto:bratislava@rehau.com\) \*\*TH: Bangkok\*\*, +66 2 7443155, \[bangkok@rehau.com\]\(mailto:bangkok@rehau.com\) \*\*TR: Istanbul\*\*, +90 212 3554777, \[istanbul@rehau.com\]\(mailto:istanbul@rehau.com\) \*\*TW: Taipei\*\*, +886 2 87803899, \[taipei@rehau.com\]\(mailto:taipei@rehau.com\) \*\*UA: Dnepropetrowsk\*\*, +380 56 3705028, \[dnepropetrowsk@rehau.com\]\(mailto:dnepropetrowsk@rehau.com\) \*\*Kiew\*\*, +380 44 4677710, \[kiew@rehau.com\]\(mailto:kiew@rehau.com\) \*\*Lviv\*\*, +380 32 2244810, \[lviv@rehau.com\]\(mailto:lviv@rehau.com\) \*\*Odessa\*\*, +380 48 7800708, \[odessa@rehau.com\]\(mailto:odessa@rehau.com\) \*\*US: Detroit\*\*, +1 248 8489100, \[detroit@rehau.com\]\(mailto:detroit@rehau.com\) \*\*Grand Rapids\*\*, +1 616 2856867, \[grandrapids@rehau.com\]\(mailto:grandrapids@rehau.com\) \*\*Greensboro\*\*, +1 336 8522023, \[greensboro@rehau.com\]\(mailto:greensboro@rehau.com\) \*\*Los Angeles\*\*, +1 951 5499017, \[losangeles@rehau.com\]\(mailto:losangeles@rehau.com\) \*\*Minneapolis\*\*, +1 612 2530576, \[minneapolis@rehau.com\]\(mailto:minneapolis@rehau.com\) \*\*ZA: Durban\*\*, +27 31 7657447, \[durban@rehau.com\]\(mailto:durban@rehau.com\) \*\*Johannesburg\*\*, +27 11 2011300, \[johannesburg@rehau.com\]\(mailto:johannesburg@rehau.com\) \*\*Für Länder ohne REHAU Verkaufsbüro\*\*, +49 9131 92-5888, \[salesoffice.lib@rehau.com\]\(mailto:salesoffice.lib@rehau.com\)](mailto:clujnapoca@rehau.com)