

---

**RAUKANTEX ABS**  
Verarbeitungsinformation

---

# RAUKANTEX ABS

## Verarbeitungsinformation

### Materialien zur Kantenbandverarbeitung

Die Firma REHAU setzt in ihrem umfangreichen Kantenbandprogramm RAUKANTEX die thermoplastischen Materialien PVC (Polyvinylchlorid), ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol), PP (Polypropylen) und PMMA (Polymethylmetacrylat) ein. Thermoplastische Materialien sind polymere Werkstoffe, welche schmelzbar und somit thermisch verformbar, verarbeitbar und recyclebar sind.

### ABS als Kantenbandmaterial

ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol) ist ein weitverbreiteter thermoplastischer Werkstoff mit hervorragenden Material- und Verarbeitungseigenschaften. Der Einsatz erfolgt in der Möbelindustrie seit den 80er Jahren. Insbesondere die hohe Schlagfestigkeit und die hohe mechanische und thermische Belastbarkeit machen ABS zu einem weitverbreiteten Werkstoff in der Möbelindustrie, der die Brandschutzklasse B2 nach DIN 4102 erfüllt.

### Werkstoff ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol)

Bei ABS-Kunststoffen handelt es sich um Thermoplaste, die aufgrund ihrer chemischen Zusammensetzung zur Gruppe der hochschlagfesten Polystyrole gehören. Durch die gezielte Kombination der einzelnen Monomere ergibt sich für den Kantenwerkstoff ABS ein schlagfester, mechanisch belastbarer, hochwertiger kadmium- und bleifreier polymerer Werkstoff. Zudem weist die REHAU Materialrezeptur gegenüber schlagfestem Polystyrol eine verbesserte Wärmeformbeständigkeit, Alterungsbeständigkeit, mechanische Festigkeit, Chemikalienbeständigkeit und Oberflächenglanz auf.

### 1. Einsatzgebiete

Das Spektrum der Einsatzgebiete des RAUKANTEX ABS ist nahezu unbegrenzt: vom Büro über Bad und Küche, den Messe- und Ladenbau, den Wohnbereich bis hin zum Objektbau. Die besonders verarbeitungsfreundlich eingestellte RAUKANTEX ABS Rezeptur erlaubt neben einer reibungslosen Durchlaufverarbeitung auch einen problemlosen Einsatz an Freiformteilen.

### 2. Recycling

RAUKANTEX ABS Kanten können in den dafür zugelassenen Anlagen unter Berücksichtigung der gesetzlichen Vorgaben problemlos verbrannt werden. Es entstehen bei einer sachgemäßen Verbrennung keine gesundheitsgefährdeten Nebenprodukte. Auch Spanplatten mit angefahrenen ABS-Kanten können ohne Probleme entsorgt werden.

### 3. Erkennungsmerkmale/Eigenschaften

Die Eigenschaften der RAUKANTEX ABS Kanten erfüllen die Anforderungen der jeweiligen Möbelindustrie. Im Einzelnen weist die ABS Kante folgende Eigenschaften auf:



#### Shore-Härte D

RAUKANTEX ABS Kanten erreichen mit einer Shore Härte D von 70 +/- 4 nach DIN EN ISO 7619-1 gute Ergebnisse.



#### Wärmeformbeständigkeit / Vicat-Erweichungstemperatur

Mit einem Wert von ca. 90 °C nach ISO 306, Verfahren B/50 sind RAUKANTEX ABS Kanten für den Einsatz in der Möbelindustrie geeignet.



#### Abriebfestigkeit

Die Oberfläche von RAUKANTEX Dekorkanten in ABS wird grundsätzlich mit einem UV-Lack kratzfest versiegelt, wodurch die Dekorbilder eine hervorragende Kratz- und Abriebfestigkeit aufweisen. Bei starkem Andruck, in Verbindung mit Reibung, ist ein leichtes Abfärben bei intensiven oder dunklen Farbtönen technisch nicht auszuschließen.



#### Chemische Beständigkeit

RAUKANTEX ABS Kanten sind nach DIN 68861 Teil 1 chemisch beständig gegen alle haushaltsüblichen Reiniger und erfüllen die Beanspruchungsgruppe 1B.



#### Lichtechtheit

RAUKANTEX ABS Kanten werden ständig im Zentrallabor in Anlehnung an EN ISO 4892-2 hinsichtlich der Lichtechtheit untersucht. Eine Bewertung der Farbabweichung findet dann analog EN ISO 105-A02 anhand des Graumaßstabes statt. Mit einer Lichtechtheit von  $\geq 6$  des Blaumaßstabes sind diese Kanten hervorragend für den Inneneinsatz geeignet.



#### Reinigung

Für die Reinigung von RAUKANTEX ABS-Kanten werden spezielle Kunststoffreiniger empfohlen. Von einer Verwendung lösungsmittelhaltiger und alkoholischer Substanzen wird abgeraten.

	PVC	ABS	PP	PMMA
<b>Lichtechtheit</b> nach EN ISO 4892-2	≥ 6	≥ 6	≥ 6	≥ 6
<b>Rückschrumpf</b> Kante 3 mm bei 1h 90 °C	≤ 1,7 %	≤ 1,7 %	≤ 0,2 %	≤ 1,0 %
<b>Vicat-Erweichungspunkt</b> nach DIN ISO 306, Verf. B/50	> 72 °C	ca. 90 °C	> 100 °C	> 80 °C
<b>Härte Shore D</b> nach DIN 53505	79 ± 4	70 ± 4	75 ± 4	80 ± 3
<b>Chemische Beständigkeit</b> nach DIN 68861-1	Sehr gut - 1B	Gut - 1B	Sehr gut - 1B	Gut – 1B*
<b>Thermische Leitfähigkeit</b> nach DIN 52612	0,16 W/m K	0,18 W/m K	0,41 W/m K	0,18 W/m K

\* Eingeschränkte Beständigkeit gegenüber Lösemitteln und Alkoholen

#### 4. Lagerung

RAUKANTEX Kantenbänder können **bei sachgemäßer Lagerung mindestens 12 Monate** gelagert werden. Bei Kantenbändern die älter als 12 Monate sind, sollte aber grundsätzlich vor der Serienverarbeitung ein Verarbeitungsversuche durchgeführt werden.

Empfohlene Lagerbedingungen sind:

- Raumtemperatur (ca. 18 bis 25 °C)
- trocken
- sauber
- keine lösungsmittelhaltigen Dämpfe
- lichtgeschützt

#### 5. Standardtoleranzen

RAUKANTEX pure ABS Kanten werden einer ständigen Qualitätskontrolle unterzogen, um die hohe Qualität in jeder neuen Produktion zu gewährleisten. Zudem arbeiten wir permanent an einer Verbesserung der Rohstoffeigenschaften.

Die Fertigungstoleranzen für Kantenbänder sind genau definiert und werden bei jeder Fertigung regelmäßig überprüft.

Die entsprechenden Standardtoleranzen können dem entsprechenden Toleranzblatt (je nach Material) entnommen werden.

#### 6. Verarbeitung

##### Manuelle Verarbeitung

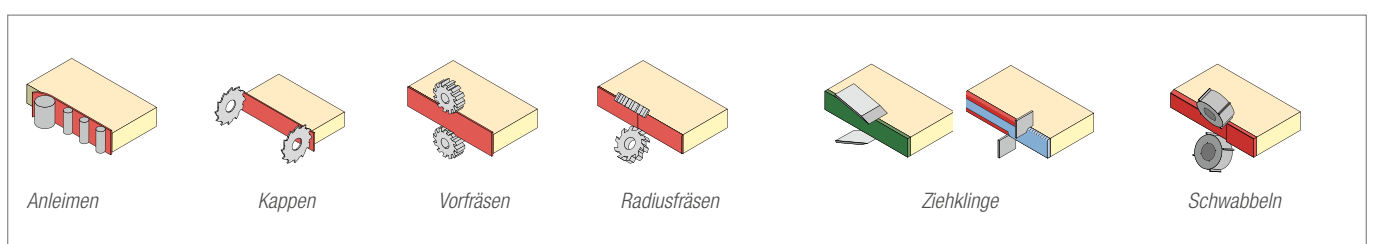
Die manuelle Verarbeitung von RAUKANTEX pure PMMA Kanten ist z.B. mit Kantenpressen problemlos möglich. Für die Verklebung von Hand lassen sich lösemittelfreie Leime und Kartuschenklebstoffe (z.B. Kantol) verwenden. Um die jeweilige anwendungstechnische Eignung festzustellen sind Verarbeitungsversuche durchzuführen.

##### Maschinelle Verarbeitung

RAUKANTEX pure ABS Kanten können auf allen Kantenanleimmaschinen (Durchlauf und CNC) mit Hilfe eines Schmelzklebstoffes verarbeitet werden. Die unterschiedlichen Arbeitsschritte wie Anleimen, Kappen, Fräsen, Ziehklingenbearbeitung sowie die Nachbearbeitung mit Schwabbeln sind problemlos möglich.

Für eine hochwertige und langlebige Kantenbeschichtung müssen mehrere wichtige Verarbeitungsparameter beachtet werden, die von den eingesetzten Komponenten (Kanten, Leim und Platten), von der Kantenanleimmaschine und von der Umgebungstemperatur abhängen. Um die optimalen Einstellungen zu identifizieren wird empfohlen, Versuche durchzuführen und die angegebenen Richtwerte der jeweiligen Hersteller zu beachten.

#### Prozessschritte der maschinellen Verarbeitung



### Klebstoff

RAUKANTEX ABS Kanten können mit allen handelsüblichen Heißschmelzklebern (EVA, PA, APAO und PUR) verarbeitet werden.

Diese hochwärmefesten Klebstoffe garantieren zusammen mit den RAUKANTEX ABS Kanten eine sichere Verklebung.

Bei hohen Anwendungstemperaturen (z.B. Möbeltransport im Container) werden Heißschmelzkleber mit einer höheren Wärmestandfestigkeit empfohlen. Aufgrund der hohen Wärmeformbeständigkeit der ABS Kanten von ca. 95 °C kann eine Materialerweichung bei üblichen Anwendungen ausgeschlossen werden.

Bei der Verklebung ist darauf zu achten, dass ein konstanter Klebstoffauftrag stattfindet und die Leimauftragswalze nicht zu weit in die Plattenflucht hineinragt.

Die Verarbeitungstemperatur des Klebers variiert je nach Klebstofftyp. Zu beachten ist, dass die Thermostate im Schmelzbehälter oft ungenau arbeiten und die Temperatur auf der Auftragswalze bis zu 30 °C abweichen kann.

### Verarbeitungstemperatur

Für bestmögliche Ergebnisse bei der Kantenbeschichtung sollten Platten und Kanten bei einer Raumtemperatur von > 18 °C verarbeitet werden, da ansonsten der Klebstoff zu schnell abbindet. Aus diesem Grund sollte auch Zugluft vermieden werden.

### Holzfeuchtigkeit

Die optimale Holzfeuchtigkeit des Plattenmaterials für eine gute Weiterverarbeitung liegt bei 7 bis 10 %.

### Vorschubgeschwindigkeit

RAUKANTEX ABS Kanten sind für übliche Vorschubgeschwindigkeiten sowohl im gewerblichen als auch im industriellen Bereich geeignet.

### Klebstoffauftrag

Für eine optimale Verarbeitung sind die Angaben der Klebstoffhersteller zu beachten. Der Klebstoffauftrag ist so zu bemessen, dass an den Rändern der frisch verklebten Kante kleine Perlen herausgedrückt werden und die Hohlräume zwischen den Spänen ausgefüllt werden. Die jeweilige Klebstoffmenge ist abhängig von dem Plattentyp, der Spanplattendichte, des Kantenmaterials, der Vorschubgeschwindigkeit und dem Klebstofftyp.

### Fräsen

Verwenden Sie möglichst 3- bis 6-schneidige Fräser mit einem Durchmesser von 70 mm und 12.000 bis 18.000 U/min im Gegenlauf (GGL). Unpassende Drehzahlen oder stumpfe Werkzeuge können die Kanten beschädigen. Bei einem eventuell auftretenden Schmiereffekt ist die Drehzahl des Fräasers oder die Zähnezahl zu reduzieren. Die Qualität des Fräsbildes (evtl. Rattermarken) kann durch das Zusammenspiel zwischen Vorschub, Drehzahl und Schneidenanzahl eingestellt werden.

### Ziehklingensbearbeitung

Der Werkstoff ABS neigt zum leichten Aufhellen nach der Ziehklingensbearbeitung, daher sollte der Ziehklingenspan maximal 0,1 - 0,15 mm betragen. Um nach der Ziehklingensbearbeitung eine qualitativ hochwertige Oberfläche zu erhalten, ist eine möglichst rattermarkenfreie Fräsung anzustreben.

### Schwabbeln

RAUKANTEX ABS Kanten lassen sich mit der Schwabbelscheibe im Radius sehr gut bearbeiten. Die eventuell nach der Ziehklingensbearbeitung auftretende Farbabweichung im Radiusbereich lassen sich im Gleichlauf (GL) mit Hilfe der Schwabbelscheiben effektiv weg polieren und es wird eine homogene Kantenoberfläche erreicht. Neben dem Polieren entsorgen die Schwabbelscheiben zudem die angefallenen Klebstoffreste, die sich durch die Verwendung von Trenn- und Reinigungsmitteln von der Plattenoberfläche lösen.

### Verarbeitung mittels Nullfugentechnik

RAUKANTEX pro/plus ABS-Kantenbänder sind ausgelegt für die Verarbeitung auf Kantenanleimmaschinen, die mit dem CO<sub>2</sub>- oder Dioden-, Laser-, Hotair- oder NIR-Verfahren arbeiten. Spezielle Hinweise entnehmen Sie den Verarbeitungshinweisen für Nullfugenkanten (Dr.Nr. M01675).

Verarbeitungseigenschaften	PVC	ABS	PP	PMMA
<b>Kappen</b>	gut	gut	gut	gut
<b>Fräsrichtung</b>	<b>Durchlauf</b>	GGL	GGL	GGL
	<b>CNC</b>	Gleichlauf/Gegenlauf	Gleichlauf/Gegenlauf	Gleichlauf/Gegenlauf
<b>Vorfräsen</b>	gut	gut	gut	gut
<b>Radius fräsen</b>	gut	gut	gut	gut
<b>Kopierfräsen</b>	gut	gut	gut	gut
<b>Ziehklingensbearbeitung</b>	sehr gut	gut	gut	gut
<b>Schwabbeln</b>	sehr gut	gut	gut	gut
<b>Verklebung</b>	marktübliche Hotmelts	marktübliche Hotmelts	marktübliche Hotmelts	marktübliche Hotmelts
<b>Polierfähigkeit</b>	gut	gut	mittel	sehr gut
<b>Weißbruchneigung</b>	gering	mittel	gering	gering
<b>CNC-Fähigkeit</b>	sehr gut	gut	sehr gut	anspruchsvoll

## 7. Häufige Fragen

Problem	Problemdiagnose
1 Die Kante lässt sich von Hand leicht abziehen Der Schmelzkleber verbleibt auf der Spanplatte (Durchlaufanlage) oder auf der Kante (CNC)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Klebstoffauftrag nicht ausreichend</li> <li>- Raum- bzw. Kantentemperatur zu niedrig</li> <li>- Zugluft</li> <li>- Schmelzklebertemperatur zu niedrig</li> <li>- Vorschubgeschwindigkeit zu gering</li> <li>- Anpressdruck der Andruckwalzen zu gering</li> </ul>
Die Riffelung der Kleberauftragswalze ist sichtbar Kante lässt sich von Hand leicht abziehen	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Platte und/oder Kante ist zu kalt</li> <li>- Schmelzklebertypen überprüfen</li> <li>- Haftvermittlerauftrag überprüfen</li> </ul>
2 Schmelzkleber verbleibt auf der Spanplatte (Durchlaufanlage) Die Schmelzklebeoberfläche ist dabei völlig glatt	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Klebstoff zu kalt</li> <li>- Klebstoffauftrag zu gering</li> <li>- Anpressdruck zu gering</li> <li>- Kanten besitzen eine n.i.O. Vorspannung</li> <li>- Verlust der Rechtwinkligkeit durch Vorritzersägeblatt</li> <li>- Kontakt von Klebstoffauftragswalze mit Platte</li> <li>- Plattenquerschnitt nicht von Frässpänen befreit</li> </ul>
3a Leimfuge ist nicht geschlossen (Durchlaufanlage)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Anpressdruck zu gering</li> <li>- Zu hohe Rückstellkraft des Kantenbandes</li> <li>- <b>Maßnahme/Vorschlag:</b> Verwendung externer Wärme</li> <li>- Schmelzklebertyp überprüfen (keine ausreichende Hitzeklebrigkeit)</li> <li>- Kanten besitzen eine n.i.O. Vorspannung</li> <li>- Klebstoff bindet nicht rechtzeitig ab</li> <li>- <b>Maßnahme/Vorschlag:</b> Senkung der Klebstofftemperatur</li> </ul>
3b Leimfuge ist nicht geschlossen (CNC)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Klebstoffauftragswalze ist nicht richtig positioniert</li> <li>- Klebstoffmenge erhöhen</li> </ul>
4 Die angeleimte Kante weist zu Beginn keine ausreichende Verklebung auf	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vorschub zu hoch</li> <li>- Schneideanzahl zu gering</li> <li>- Drehzahl zu gering</li> <li>- <b>Maßnahme/Vorschlag:</b> Nachbearbeitung mit Ziehklinge und Schwabbelstation</li> </ul>
5 Frässtellen sind sichtbar	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kante vibriert während Fräsvorgang</li> <li>- Verklebung unzureichend</li> <li>- Zu großer Kantenüberstand</li> <li>- <b>Maßnahme/Vorschlag:</b> Verklebungsparameter überprüfen</li> <li>- <b>Maßnahme/Vorschlag:</b> Klebstofftyp überprüfen</li> </ul>
6 Splintern der Kante während Fräsvorgang	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ziehklingenspan zu dick</li> <li>- Ziehklinge falsch eingestellt</li> <li>- <b>Maßnahme/Vorschlag:</b> Abstumpfen der Ziehklinge</li> <li>- <b>Maßnahme/Vorschlag:</b> Nachbearbeitung durch Schwabbelstation</li> </ul>
7 Aufhellen der Kante im Fräsbereich, vornehmlich nach Ziehklingenbearbeitung	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Durch zu kalter Verarbeitung kommt es im Radienbereich zu Mikrorissen</li> <li>- <b>Maßnahme/Vorschlag:</b> Verwendung von externer Wärme im Radienbereich</li> <li>- <b>Maßnahme/Vorschlag:</b> Verwendung größerer Radien oder dünnerer Kanten</li> </ul>
8 Auftretender Weißbruch im Radienbereich bei der CNC-Verarbeitung	

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.

**REHAU VERKAUFSBÜROS**

AT: Linz, +43 732 3816100, linz@rehau.com Wien, +43 2236 24684, wien@rehau.com Graz, +43 361 403049, graz@rehau.com CH: Bern, +41 31 720120, bern@rehau.com Vevey, +41 21 9482636, vevey@rehau.com Zuerich, +41 44 8397979, zuerich@rehau.com DE: Berlin, +49 30 667660, berlin@rehau.com Bielefeld, +49 521 208400, bieefeld@rehau.com Bochum, +49 234 689030, bochum@rehau.com Frankfurt, +49 6074 40900, frankfurt@rehau.com Hamburg, +49 40 733402100, hamburg@rehau.com Hannover, +49 5136 891181, hannover@rehau.com Leipzig, +49 34292 820, leipzig@rehau.com München, +49 8102 860, muenchen@rehau.com Nürnberg, +49 9131 934080, nuernberg@rehau.com Stuttgart, +49 7159 16010, stuttgart@rehau.com Ingolstadt, +49 841 142626200, ingolstadt@rehau.com

Soweit ein anderer als der in der jeweils gültigen Technischen Information beschriebene Einsatzzweck vorgesehen ist, muss der Anwender Rücksprache mit REHAU nehmen und vor dem Einsatz ausdrücklich ein schriftliches Einverständnis von REHAU einholen. Sollte dies unterbleiben, so liegt der Einsatz allein im Verantwortungsbereich des jeweiligen Anwenders. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte stehen in diesem Fall außerhalb unserer Kontrollmöglichkeit. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, so ist diese für alle Schäden auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Ware begrenzt. Ansprüche aus gegebenen Garantieerklärungen erlöschen bei Einsatzzwecken, die in den Technischen Informationen nicht beschrieben sind.

© REHAU AG + Co  
Rheniumhaus  
95111 Reha

Technische Änderungen vorbehalten.

M01671 04.2017