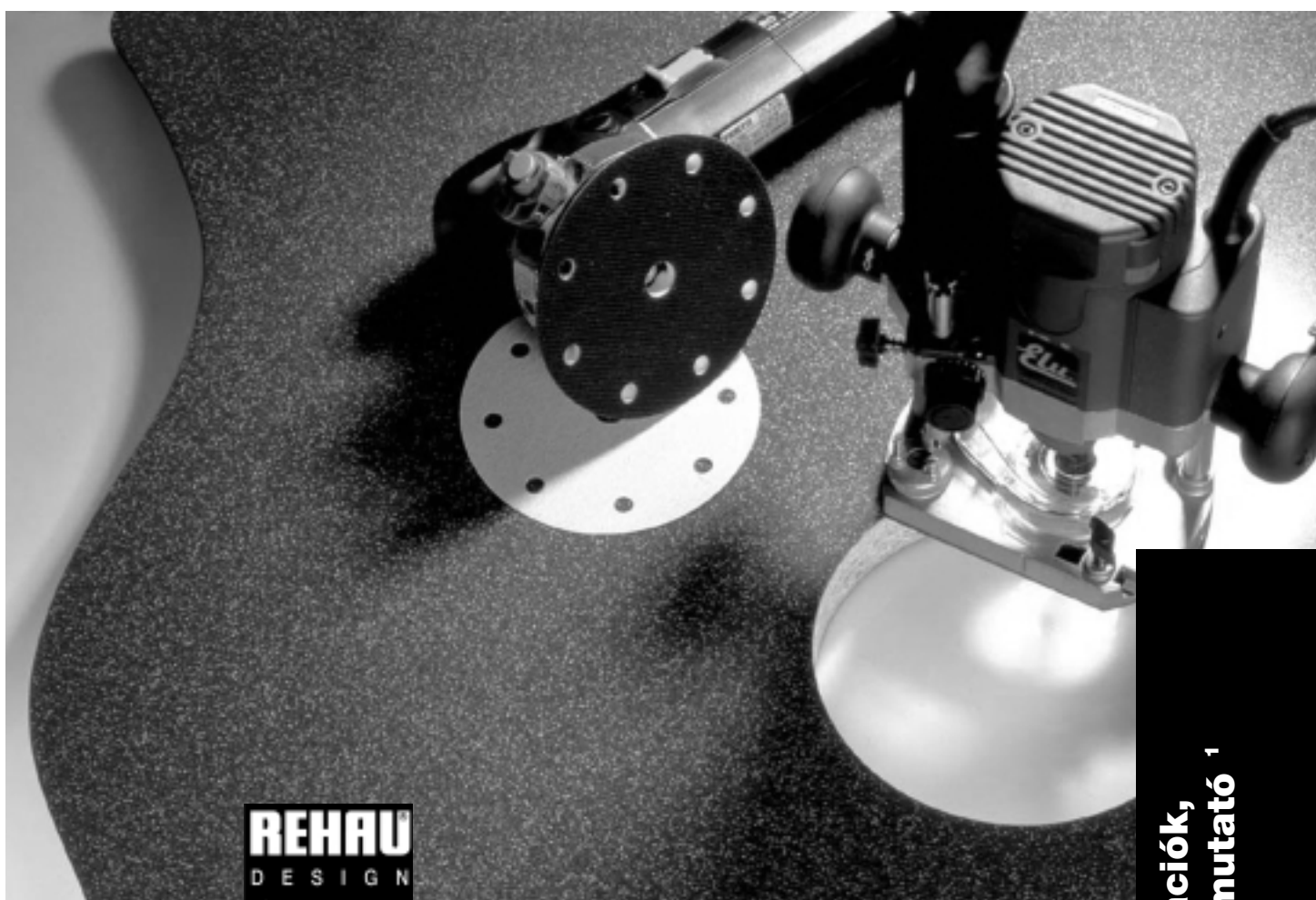


# REHAU®

## RAUSOLID: Lapok, Mosdók és más formaelemek, Akрил ásványi anyagból



**Technikai információk,  
megmunkálási útmutató <sup>1</sup>**

<sup>1</sup> A német nyelvű M53.620-as prospektus, valamint más, a Rehau által kibocsátott technikai információk fordítása és egységes szövegbe foglalása

# Tartalomjegyzék:

<b>Általános utasítások:</b> .....	<b>3</b>
<b>Felületragasztás:</b> .....	<b>3</b>
<i>Felületragasztás – 3 mm</i> .....	<b>3</b>
<i>Felületragasztás – 10 mm</i> .....	<b>3</b>
<b>Élragasztás:</b> .....	<b>4</b>
<i>Élragasztás – 3 mm</i> .....	<b>4</b>
<i>Élragasztás – 10 mm</i> .....	<b>4</b>
<b>Lapok toldása:</b> .....	<b>5</b>
<i>Sarokillesztés – 3 mm</i> .....	<b>5</b>
<i>Felületi laptoldások – 3 mm</i> .....	<b>6</b>
<i>Felületi laptoldások – 10 mm</i> .....	<b>6</b>
<b>Főzőlapok helyének kialakítása:</b> .....	<b>7</b>
<i>Főzőlapok helyének kivágása – 3 mm</i> .....	<b>7</b>
<i>Főzőlapok helyének kivágása – 10 mm</i> .....	<b>8</b>
<b>Mosdók, mosogatók beépítése:</b> .....	<b>8</b>
<i>Mosdó / egytálcás mosogató alulról történő beépítése</i> .....	<b>8</b>
<i>Mosdó felülről történő beépítése</i> .....	<b>9</b>
<i>Mosogató alulról történő beépítése</i> .....	<b>10</b>
<b>Hajlítások:</b> .....	<b>10</b>
<i>Hajlítások – 3 mm</i> .....	<b>10</b>
<i>Hajlítások – 10 mm</i> .....	<b>10</b>
<b>Csavarkötések</b> .....	<b>10</b>
<b>Csiszolás</b> .....	<b>11</b>
<b>Javítások</b> .....	<b>12</b>
<b>Tisztítás és ápolás</b> .....	<b>13</b>
<b>Fizikai tulajdonságok</b> .....	<b>13</b>

# Általános utasítások

A megmunkálási folyamatok során a mindenkor munkavédelmi szabályok betartása kötelező. Védőszemüveg és zajvédő használata mindenkor ajánlott. A csomagoláson, valamint a kiegészítőkön található utasítások mindig betartandók.

## Termékleírás:

A Rausolid ásványi anyag (SSM) egy homogén, pórusmentes, ásványi szemcsékkel elegyített akrillap, beltéri, belső-építészeti használatra. A lapok a látható felületükön védőfóliával vannak ellátva, a hátoldaluk csiszolt.

## A megmunkálás előfeltételei:

### 1. Hordozóanyag

- Fűrdőszobai mosdópultokhoz min. 25 mm,
- Pultokhoz, egyéb munkalapokhoz min. 28 mm,
- Konyhai munkalapokhoz (a viszonylag magas hőhatások miatt) 38 mm vastag standard forgácslapot (tömörség: 650 Kg/m<sup>3</sup>), MDF-et vagy bútorminőségű furnér falemezt javasolunk. A hordozónak formaldehydben szegénynek kell lennie!

### 2. Ellenhúzó a hordozóanyag hátoldalára

A hordozóanyag hátuljára egy HPL-fenolmaganyagú, 0,7 mm vastag lapot kell ragasztani. Ez az ellenhúzóanyag a hordozó vízzárása miatt is szükséges.

### 3. Felület- és élragasztó

3 mm-es lap felületragasztásra kizárólag a Rausolid lapokhoz kifejlesztett felületragasztó használható, melynek szavatossága 12 hónap. Ha nem a Rausolid felületragasztót használjuk Rausolid lapok felületragasztásához, akkor nem alakul ki megfelelő kötés az elemek között, mely reklamációkhoz vezethet. Fagy ellen védendő! 10 mm-es lapok felületragasztásához használjunk szilikonragasztót. (bővebben ld. a „felületragasztás” c. fejezetben)

Élragasztásra, lapok egymáshoz ragasztásához kizárólag a kétkomponensű Rausolid akrilragasztó használható. A kétkomponensű ragasztó alkalmas akrillap akrillappal, akrillap fával, és fa fával történő ragasztásra. A hordozónak formalde-

hidben szegénynek kell lennie! Felhasználható a gyártástól számított 9 hónapon belül, 8 C° -os hőmérsékleten, napfénytől védett helyen (hűtőszekrényben) tárolva. Fagy ellen védendő! Az élragasztó a ragasztópisztoly valamint a keverőszár segítségével használható.

## 4. Kondicionálás

A Rausolid lapokat és a további megmunkálendő anyagokat a megmunkálás előtt minimum 24 órával 18 C°-on kell kondicionálni. A megmunkálást szintén szobahőmérsékleten kell végezni. A Rausolid lapok nedvességre nem érzékenyek.

## 5. A termékek vizsgálata

A lapokat megmunkálás előtt meg kell vizsgálni. Ügyeljünk a következő hibákra:

- Külső sérülések, mint pl. repedések,
- Felületi sérülések
- Vetemedés
- Színazonosság, részecskeeloszlás a lapon belül

Egyszínű dekorok összeillesztésénél lehetőleg azonos gyártási számú dekorokat használjunk. A színazonosságot természetes fénynél, közvetlen napfénytől védett helyen kell elvégezni.

**123/xxx** Az etiket első három számjegy adja a gyártási számot. Ahhoz, hogy elkerüljük a ragasztási problémákat a felületragasztás során, ragasztás előtt távolítsuk el a Rausolid lap alján található matricákat. **A színek későbbi azonosíthatósága érdekében ragassza a lehúzott matricákat a lap tetejére.**

A mosdók, mosogatók megmunkálása előtt meg kell vizsgálni,

- A szegélykialakítások egyenletességét, egy síkba esését
- Az esetleges perem menti berepedéseket
- A helytelen szállítást, vagy szakszerűtlen kezelést okozta sérüléseket

## 6. Szerszámok

Szükséges alapfelszerelések:

- Furnérprés
- Felsőmaró / asztali maró
- Keményfém-lapkás marószerszámok
- Keményfémanyagú fűrészlapok (trapézlapos fogakkal)
- Csavarszorítók / élszorítók
- Pillantragasztó
- Excenteres csiszoló
- Világos, tiszta, nem szállhagyó törőluha

- Aceton vagy szpiritusz (olajmentes)
- Csiszolópapír / csiszolóvatta
- **Dekopírfűrész használata tilos!**

## Vágás/Marás/Fúrás

A megmunkálás során csak engedélyezett, éles szerszámokkal dolgozzon! Ellenőrizze, hogy a szerszámok megfelelő teljesítménnyel, valamint keményfémekkel rendelkeznek-e. A kézi felsőmarónak minimum 1600-2200 W, asztali marónak 3000-5000 W teljesítménnyel kell rendelkeznie. A kontúrvágásokhoz használatos körfűrészeknek minimum 4000-4500 fordulát/perces fordulatszámmal, a fűrészlapoknak trapéz alakú, negatív/pozitív lapos fogakkal kell rendelkezniük. (Pl. d = 300 mm, z = 96)

**Fúrás:**

- $\varnothing \leq 10$  mm esetén HM fűrő, 60 °-os szögű hegyes csúccsal
- $\varnothing > 10$  mm esetén két üregelő késes hengeres fejjel

**Spirál- vagy csigafúrót használni tilos!**

A Rausolid lapok magstruktúrája megköveteli, hogy minden vágott, vagy mart él minimum 1,5 mm-es rádiusszal rendelkezzen. Belső sarkok minimum 4 mm-es rádiust igényelnek.

## Megmunkálási útmutató

### Felületragasztás

#### Felületragasztás – 3 mm

Hordjuk fel a Rausolid felületragasztót egyenletesen, a hordozóanyag teljes felületén ragasztóhenger vagy -szórógép segítségével. Kisebb felületek ragasztásához elegendő ragasztóroller, vagy fogazott spakli használata.

**Ragasztó mennyisége:** 150-200 g/m<sup>2</sup>

**Felhasználhatósági idő:** 5-8 perc 20 C°-on

**Préselés hőmérséklete:** hideg préselés

**Prés:** furnérprés

**Présnyomás:** 3 kg/cm<sup>2</sup>

**Préselési idő:** 2-5 perc (préselés vízszintesen, hajlítani tilos)

A további megmunkálás előtt a lapokat egy órán keresztül vízszintesen kell tárolni, hogy a ragasztó megfelelően megköthessen.

#### Felületragasztás – 10 mm

A 10 mm-es anyagot nem szabad telibe a hordozóra ráragasztani. A ragasztás itt szilikon segítségével, pontozással történik 30 cm-ként hosszanti és keresztirányba. Hordozóanyagok  
– 25x100 mm-es forgácslap-csíkokat, vagy  
– V100-as (vízzáró), 25 mm-es forgács- vagy MDF-lapot használjunk.

## Élragasztás

### Élragasztás – 3 mm:

– A Rausolid 2K-Akrilragasztó segítségével különböző élkialakításokat végezhetünk el. A Rausolid élananyag segítségével vízálló, csaknem láthatatlan fugájú élzárást alakíthatunk ki. Élragasztás előtt minden ragasztandó felületet tisztítsunk meg acetonnal vagy szpiritusz és egy puha, világos ruhadarab segítségével. Ezek után a ragasztandó felületeket már ne érintsük meg puszta kézzel.

Ahhoz, hogy optikailag megfelelő fuga keletkezzen az élragasztás után, ajánlatos a lapokat a vágások mentén utánmarni.

Az élragasztót az első ábrának megfelelően kell a Rausolid él hátoldalára felvinni. Az élragasztás megkezdése előtt, ahhoz hogy a ragasztó és az edző megfelelően elkeveredjen az első 3-4 nyomást ne használjuk fel! Fixáláshoz használjunk élszorítókat, melyeket 10-15 cm-es távolságban kell elhelyezni. Az élszorítókat addig szorítsuk, amíg a ragasztó minden oldalon, egyenletesen meg nem jelenik.

Matt felületek kialakításához felülragasztást, selyem-, vagy magassfényű felületek kialakításához azonban alulról történő ragasztást ajánlunk, mivel így a ragasztás menti fugák csak csekély mértékben lesznek láthatók. (ld. 2. ábra)

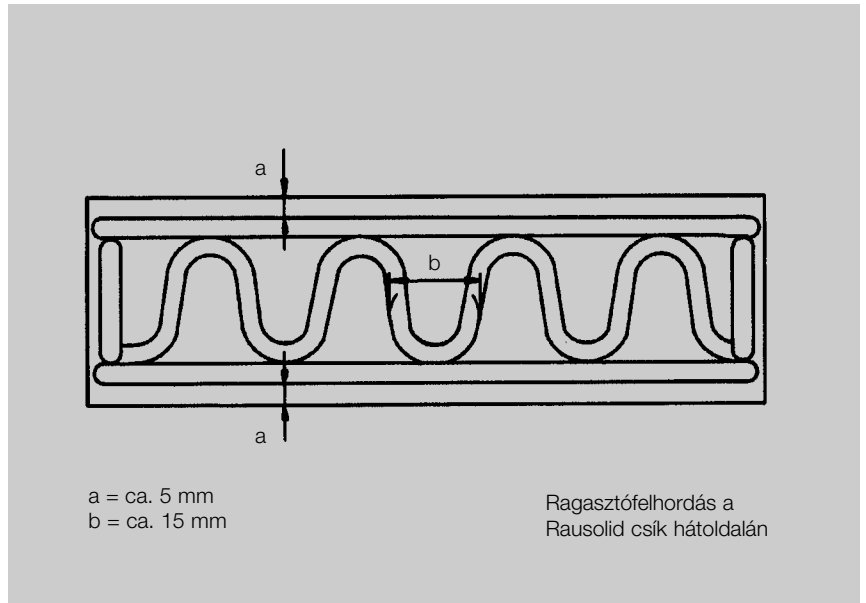
Alulról történő élragasztás esetén a hordozóanyagot a Rausolid lap alatt kb. 4 mm mélyen be kell marni. (ld. 3. ábra)

### Élragasztás – 10 mm:

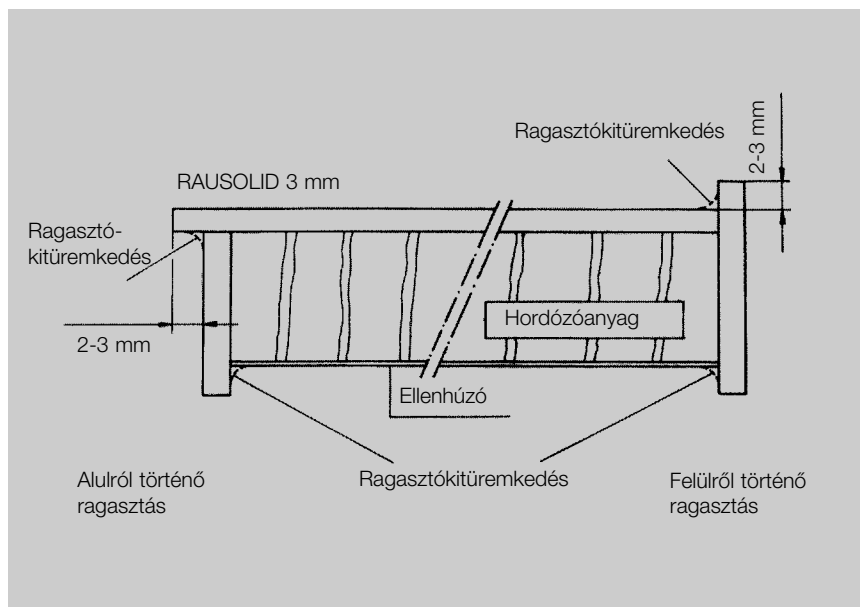
10 mm-es élananyag, 10 mm-es Rausolid laphoz történő ragasztása esetén az élananyag mindig a lap felülete alá kerül (alulról történő ragasztás). Az élananyagot a levágás mentén marjuk síkba.

Élragasztás előtt minden ragasztandó felületet tisztítsunk meg acetonnal vagy szpiritusz és egy puha, világos ruhadarab segítségével. Ezek után a ragasztandó felületeket már ne érintsük meg puszta kézzel.

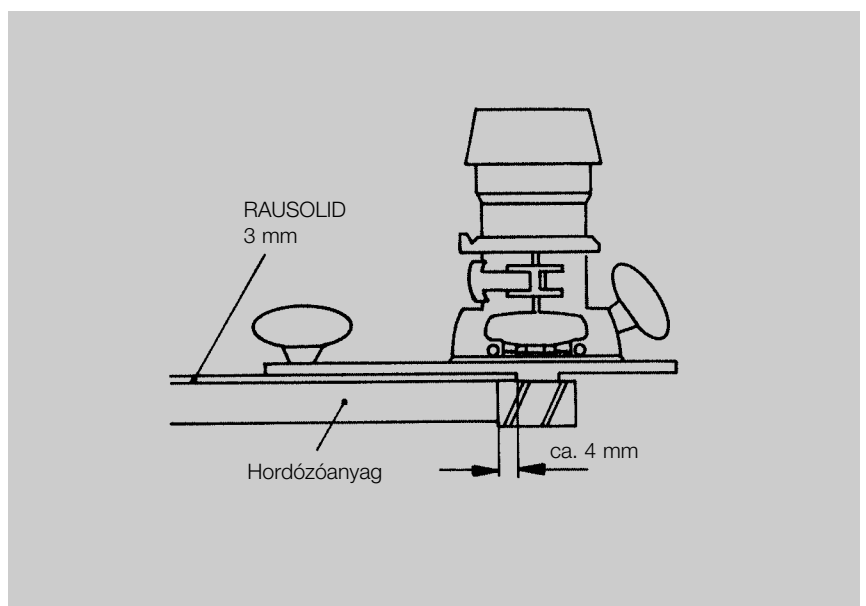
A hordozóanyag és az élananyag között 6 mm-es tágulási fugát kell tartanunk. Miután a lapot rögzítettük a hordozóra, ezt a 6 mm-es fugát töltjük ki szilikonnal.



1. ábra



2. ábra



3. ábra

## Lapok toldása

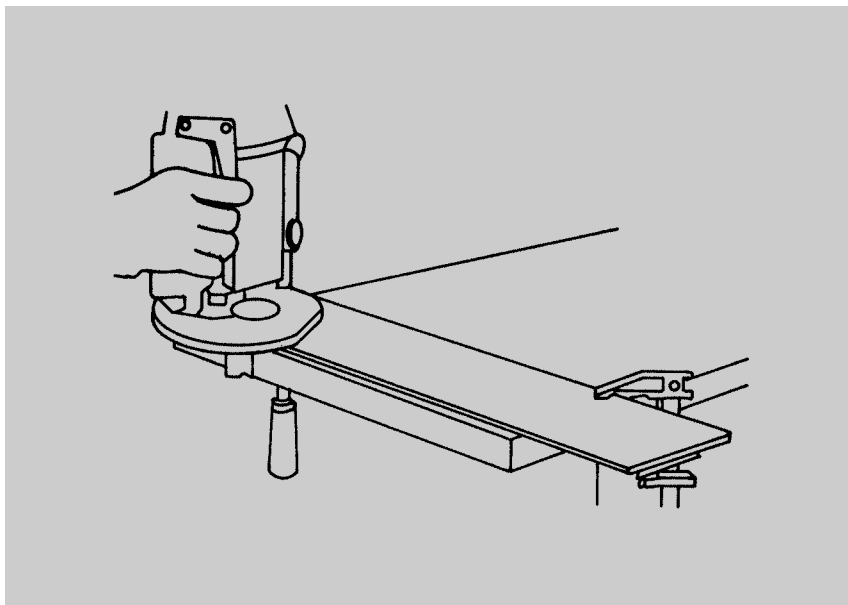
Azonos színű lapok illesztésénél mindig ügyeljünk arra, hogy csak azonos gyártásból származó lapokat illesszünk össze. Lapillesztésnél ügyeljünk az összeillesztendő lapok részecskeeloszlására is, hogy a legszínazonosabb kötést érhesük el.

### Sarokillesztés – 3 mm

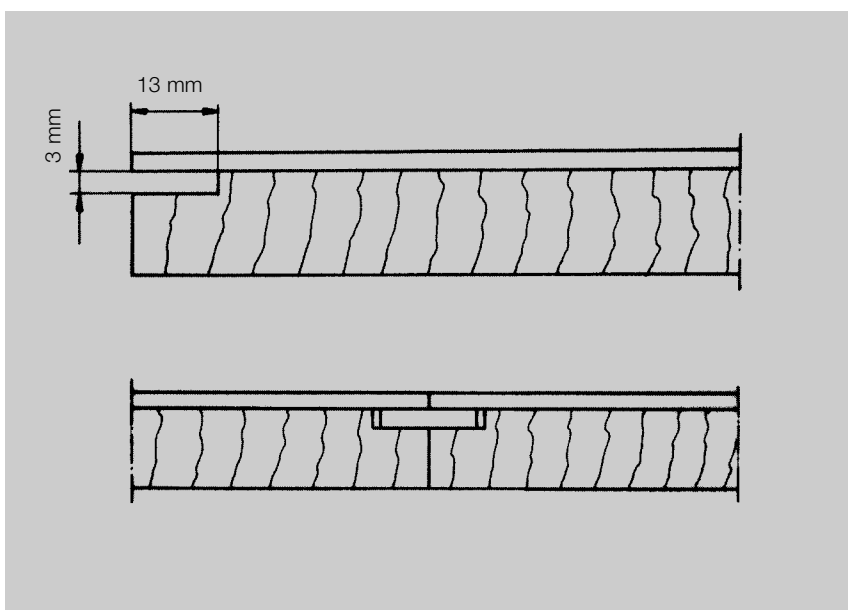
„A” megoldás:

- Az összeillesztés menti munkafelületet marjuk tisztára és derékszögűre (ld. 4. ábra)
- Marjunk egy 13 mm mély nótot közvetlenül a 3mm-es Rausolid lap alá, mindkét összeillesztendő felületbe, az összeillesztés teljes hosszában.
- Csiszoljunk fel egy 25x3 mm-es, a marás hosszával megegyező csíkot.
- Tisztítsuk meg minden ragasztandó felületet aceton, szpiritusz és egy puha, világos ruhadarab segítségével. Ezek után a ragasztandó felületeket már ne érintsük meg pusztá kézzel!
- Vigyünk fel Rausolid 2K-Akrilragasztót az első lap nótjába, majd helyezzük be a megtisztított Rausolid csíkot. Az élragasztás megkezdése előtt, ahhoz hogy a ragasztó és az edző megfelelően elkeveredjen az első 3-4 nyomást ne használjuk fel! (ld. 5., 6. ábra)
- Vigyünk fel akrilragasztót a második lap nótjába, valamint a már beragasztott csík tetejére, és a csík alá a hordozóra.
- Fekessük le ezután a lapokat, és illesszük össze őket.
- Pillantragasztó segítségével ragasszunk két-három pár puhafahasábot az összeillesztett darabokra (egyiket az egyikre, másikat a másikra), és pillanatszorító segítségével húzzuk össze a lapokat. A pillanatszorítókat addig szorítsuk, amíg a ragasztó a felületen, egyenletesen meg nem jelenik. (ld. 7. ábra)
- Kb. 45 perc után (kikeményedési idő) távolíthatjuk el a fahasábot a felülettel párhuzamos és a szálirányra merőleges kalapácsütéssel, majd elcsiszolhatjuk a fugát.

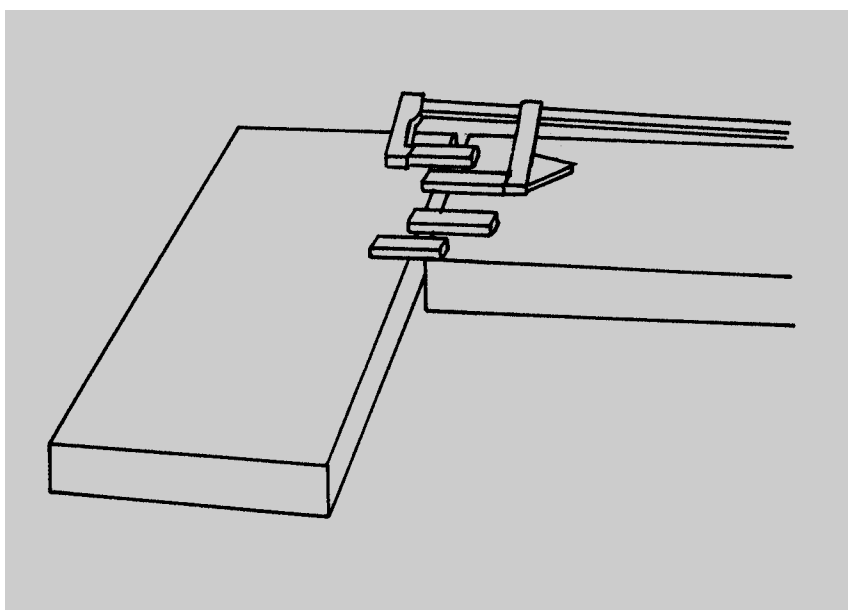
**Ne húzzuk a pillanatszorítókat túl szorosra, mivel így kiperéselhetjük az összes ragasztót a fugából!**



4. ábra



5-6. ábra



7. ábra

„B” megoldás:

Mechanikai sarokösszekötést is használhatunk. Ehhez marjuk, és szereljük a 8. ábrának megfelelően az elemeket. Feszültség okozta repedések elkerülése érdekében, valamint az alig látható fugák kialakítása céljából, -éppúgy, mint az „A” kivitelezésnél-, itt is használjunk egy 25 mm széles Rausolidcsíkot, melyet a már előre kimart nútba helyezünk, és 2K-Akrilragasztóval rögzítünk.

(ld. „A” megoldás)

**Ne húzzuk a mechanikus szorítókat túl szorosra, mivel így károsíthatjuk az összes ragasztót a fugából!**

(ld. 8., 9. ábra)

### Felületi laptoldások – 3 mm

A sarokösszekötések „A” verziójának megfelelően illeszthetjük egymáshoz a lapokat is a felületen. Fontos, hogy a toldás TELJES hosszába illesszük a 25 mm széles, mindkét oldalán megcsiszolt Rausolid csíkot. A nútba helyezett csík, valamint a felület ragasztásához itt is -mint mindenhol- kizárólag Rausolid 2K-Akrilragasztót használjunk. (részleteket ld.: sarokösszekötés, „A” kivitel”).

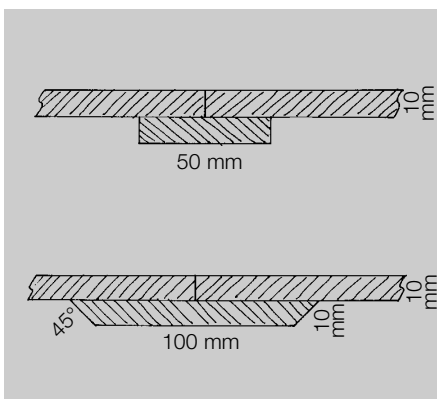
(ld. 10. ábra)

### Felületi laptoldások – 10 mm

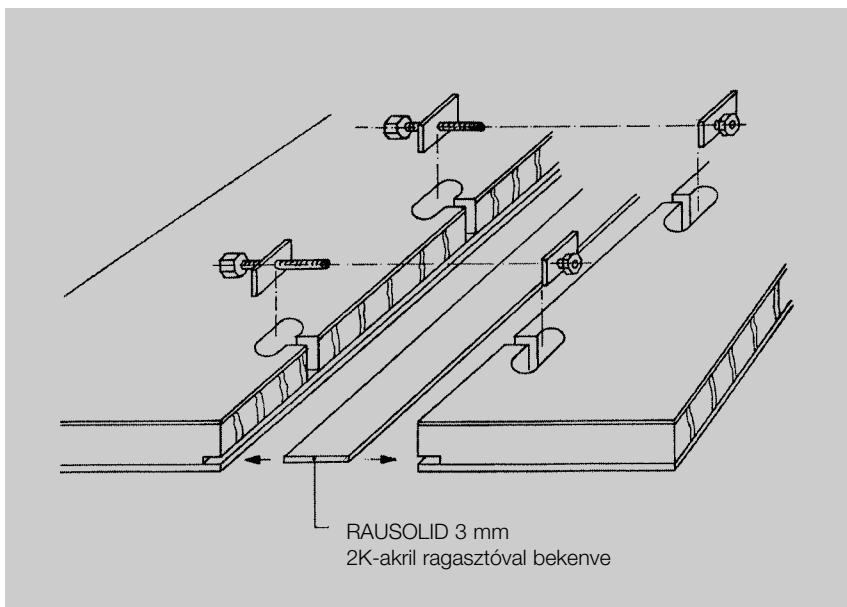
Összeillesztés menti munkafelületeket marjuk tisztára és derékszögűre. Mindig a lap színének megfelelő Rausolid 2K-akrilragasztót használjunk. Tisztítsunk meg minden ragasztandó felületet aceton, spirítusz és egy puha, világos ruhadarab segítségével. Ezek után a ragasztandó felületeket már ne érintsük meg pusztá kézzel!

A lapokat összeillesztés után puhafahasábokkal, pillanatragasztóval, és pillanatszorítóval rögzítsük. (ld. 7. vagy 10. ábra). A pillanatszorítókat addig szorítsuk, amíg a ragasztó a felületen, egyenletesen meg nem jelenik.

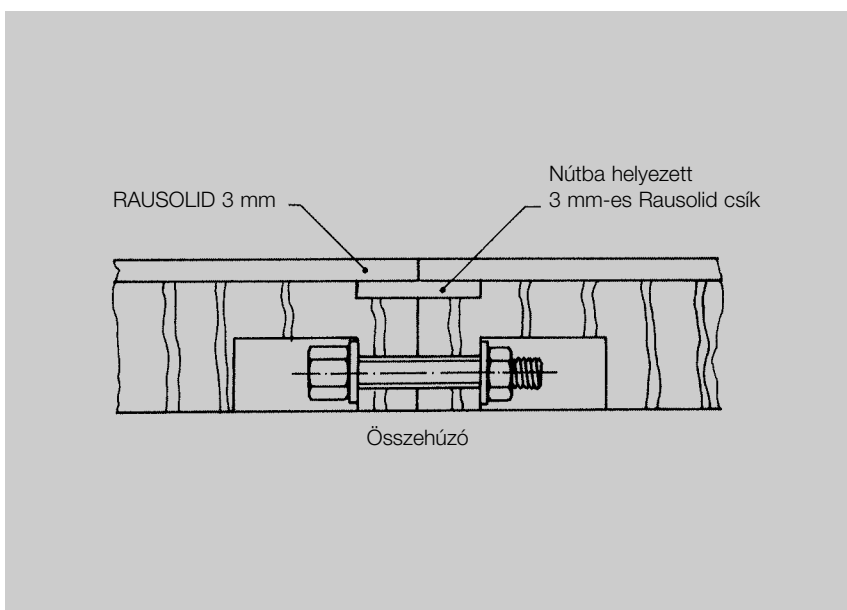
A fugát a teljes hosszában egy 10 mm vastag Rausolid csíkkal kell a lap alján megerősíteni. A Rausolid csík szélessége attól függ, hogy a munkadarab milyen hőhatásnak van kitéve. Kevésbé kitétt helyeken 50 mm, hőhatásnak intenzívebben kitétt helyeken 100 mm széles csíkot használjunk, melynek mindkét élét 45°-os szögben marjuk le a teljes hosszában. (ld. 11. ábra)



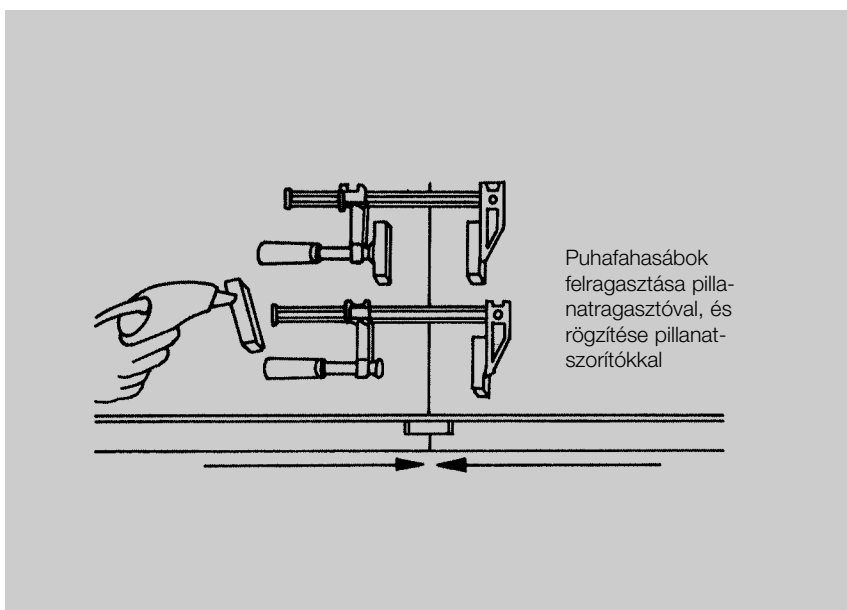
11. ábra



8. ábra



9. ábra



10. ábra

## Ami minden sarok- ill. laptoldásnál fontos:

Minden sarok- ill. laptoldásnál kizárólag színazonos Rausolid 2K-Akrilragasztót használunk. Az élragasztás megkezdése előtt, ahhoz hogy a ragasztó és az edző megfelelően elkeveredjen az első 3-4 nyomást ne használjuk fel! A ragasztásra rendelkezésre álló idő: 10-15 perc, további megmunkálás kb. 45 perc eltelté után lehetséges. A kikeményedési idő a környezeti hőmérséklettől, és a felvitt ragasztó mennyiségtől függ. A kikeményedést körmünkkel ellenőrizhetjük.

**A Rausolid 2K-Akrilragasztó használatánál ügyeljünk arra, hogy kizárólag a lap színével azonos színű akrilragasztót használjunk.**

### Fugák és kivágások elhelyezése

Mosogatók, vagy főzőlapok kivágásának helyén, vagy mosogatógép, mosógép felett soha nem helyezhetünk el fugákat. Ezen esetekben úgy kell a fugák, ill. a konyhai elemek helyét meghatározni, hogy a fuga, ill. a beépítendő gép között minimum 100 mm távolság legyen. Sarokkötéseknél diagonál kötés nem megengedett. (ld. 12. ábra)

## Főzőlapok helyének kialakítása

**Főzőlapok helyének kivágása – 3 mm**  
A főzőlapok helyének kivágásához kizárólag kézi felsőmaró, vagy CNC-vezérelésű maró használható. Marás előtt ellenőrizzük a beépítendő elem méreteit (pl. a főzőlap peremszegélyét). Akkora felületet marjunk ki, hogy a főzőlap és a munkalap távolsága **minimum 7 mm** legyen. A kivágott rész belső sarkainak rádiusza minimum 10 mm legyen. (ld. 13., 14. ábra)

A kivágás mentén a Rausolid lapon alakítsunk ki 3 mm-es rádiuszt. A főzőlap beépítése előtt csiszoljuk fel a Rausolid lapot a főzőlap menti részeken a kívánt mértékben. Konyhai munkalapok felületéhez matt fényességet ajánlunk.

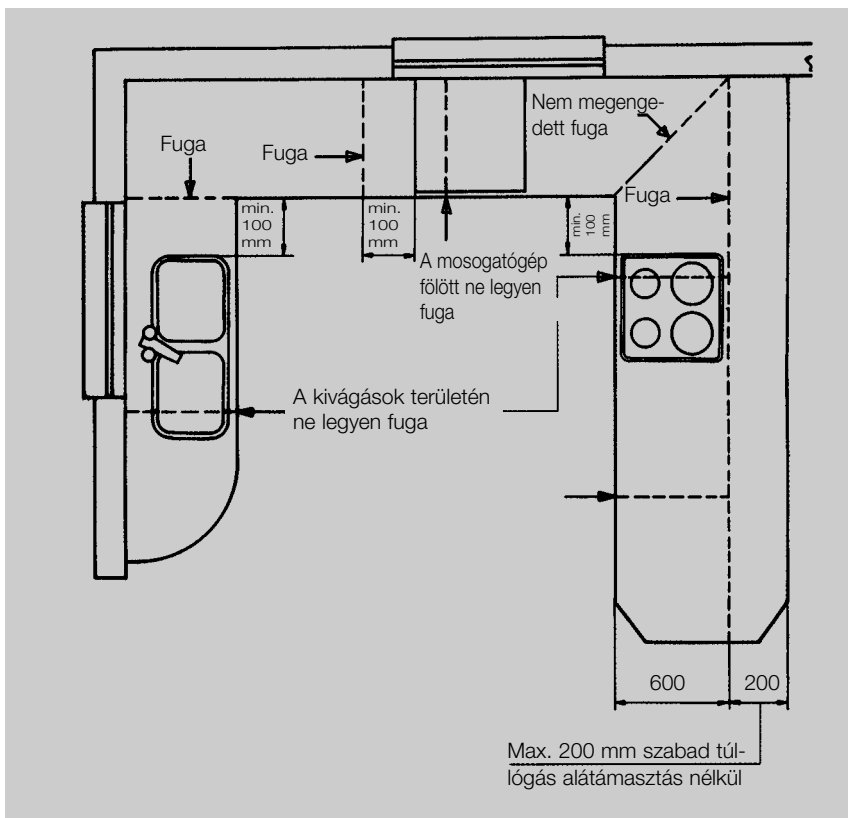
Ragasszunk a munkalapkivágás belső peremére Rausolid hőálló alumínium habcsikot úgy, hogy a ragasztószalag felső pereme takarja a Rausolid lap felső élét. A ragasztószalag 50 mm széles, a munkalap alján túlnyúló részét szabadon, lefelé lógva kell hagyni, hogy a hőt elvezethesse. (ld. 14. ábra)

A főzőlap peremét sohasem szabad közvetlenül a Rausolid lapra fektetni, a főzőlap szállítója által mellékelte habcsikot a beszerelés előtt a peremen rögzíteni kell.

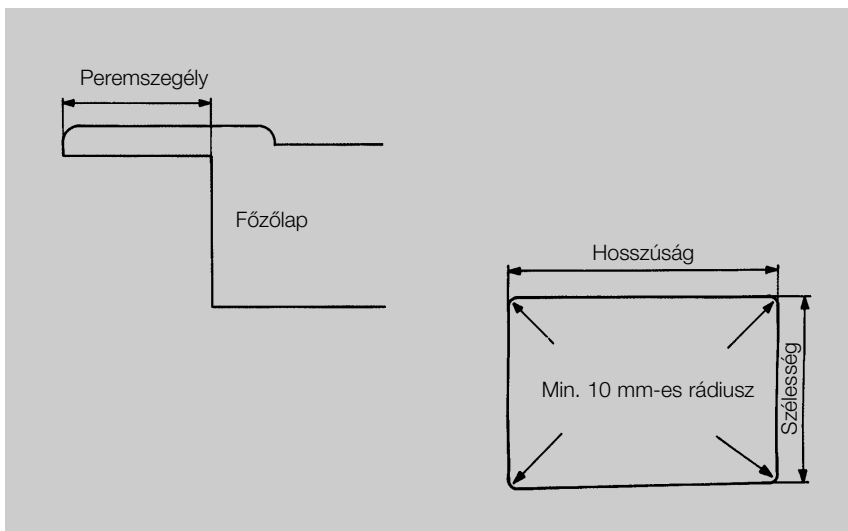
### Figyelem!

**A fenti adatok csak a háztartásban használatos főzőberendezéseknél alkalmazhatók. A Rausolid ipari, ill. gasztronómiai területen történő felhasználása esetén kérjük, konzultáljon a forgalmazóval.**

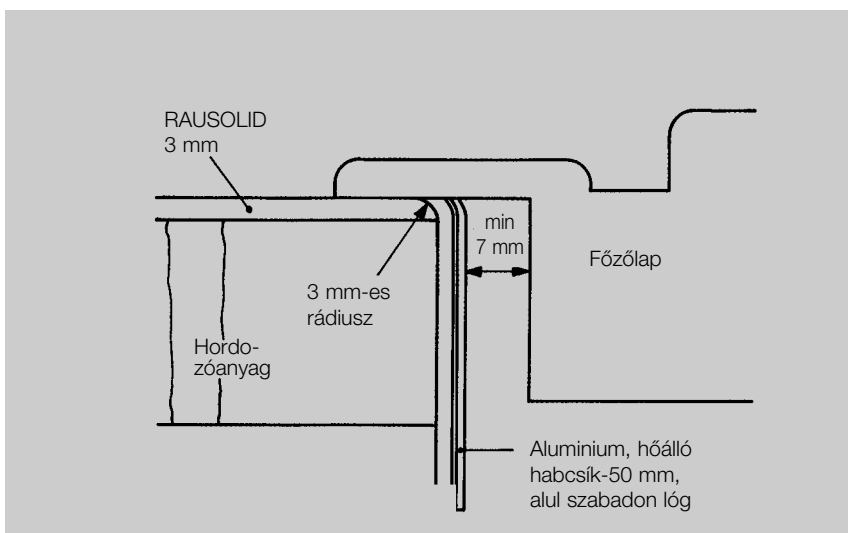
Peremnélküli főzőlapoknak a Rausolid lappal egy síkba történő beépítése, a túl magas hőszugárzás miatt nem megengedett.



12. ábra



13. ábra



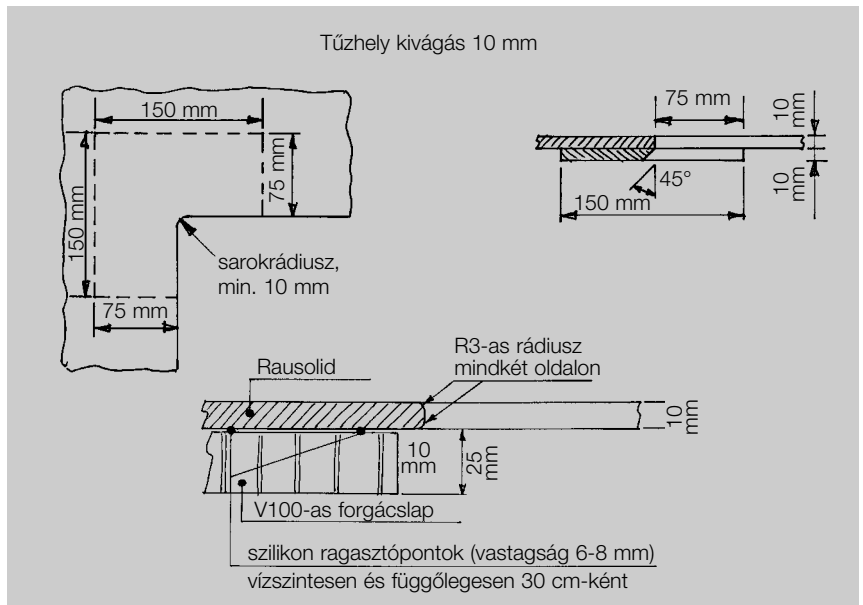
14. ábra

### Főzőlapok helyének kivágása – 10 mm

Akkora felületet marjunk ki, hogy a főzőlap és a munkalap távolsága minimum 75 mm legyen. Marjuk tisztára a kivágás éleit, a sarkokban hagyjunk 10°-os rádiust. Marjuk vissza a hordozóanyagot 10 mm-el a kivágás élétől. (ld. 15. ábra)

A főzőfelület kivágás sarkait alulról 10 mm vastag Rausolid anyaggal kell „L” alakban megerősíteni. A megerősítés hosszabb, a kivágással párhuzamos élei 150 mm, a kivágásra merőleges élei 75 mm-esek legyenek. A megerősítés főzőlap felé eső éleit marjuk le 45°-os szögbe. Akрилragasztót használjunk. (ld. 15. ábra)

Végül a kivágás mentén alakítsunk ki alul és felül is 3 mm-es rádiust a Rausolid lapon. Ragasszunk a munkalap kivágás belső peremére Rausolid hőálló alumínium habcsíkot a 3 mm-es megmunkálásnál leírtak alapján.



15. ábra

### Mosdók, mosogatók beépítése:

Alapvetően kétfajta lehetőségünk van a Rausolid mosdók beépítéséhez:

- 1, Mosdó alulról történő beépítése
- 2, Mosdó felülről történő beépítése.

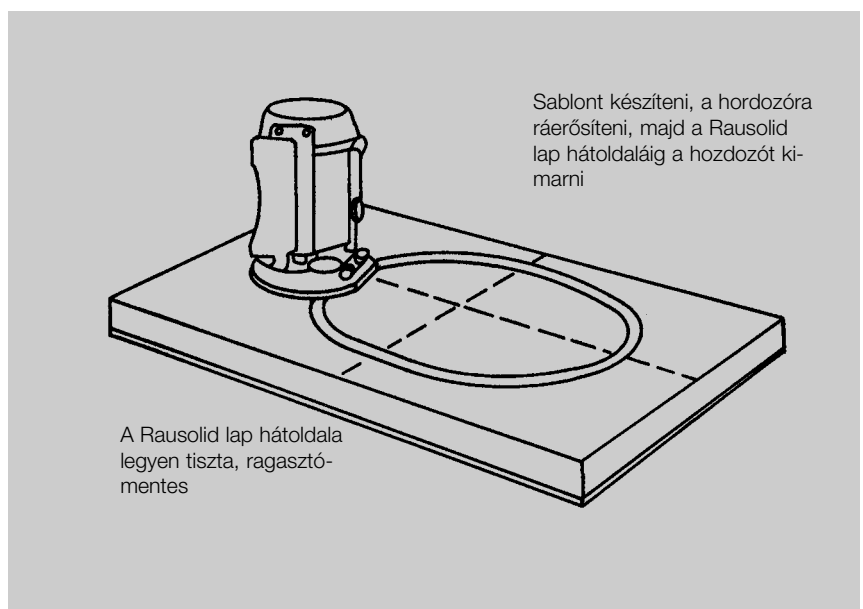
### Mosdó / egytálcás mosogató alulról történő beépítése

Alsó beépítésre legtöbbször akkor kerül sor, amikor a lap és a mosdó azonos színűek.

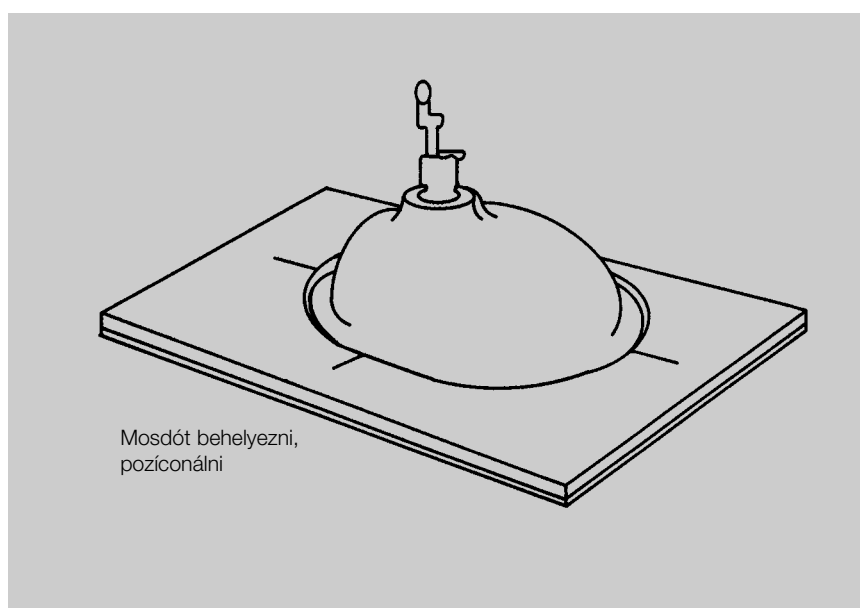
- A sablont a megfelelően rögzített, megmunkálendő munkadarab hátoldalához rögzítjük.
- Egy 10 mm-es nútmaró és egy 30 mm-es vezetőhüvely vagy CNC-maró segítségével fokozatosan marjuk ki a hordozóanyagot a Rausolid lap hátoldaláig. A marás ívének kb. 4-5 mm-el szélesebbnek kell lennie a mosdó külső pereménél. Perem nélküli mosdók, valamint nemesfémaljjal ellátott egytálcás mosogatók esetében a külső perem szélénél 10 mm-el nagyobb területet marjunk a hordozóanyagba. (ld. 16. ábra)
- Ezután, a mosdó belső peremét követő sablon segítségével marjuk ki a Rausolid lapot is.
- Távolítsunk el minden ragasztómaradékot a Rausolid lap hátoldaláról.
- Ellenőrizzük, hogy a mosdó teljes peremének felületén, mindenhol felfekszik-e a lapra, amennyiben szükséges csiszolással, vagy marással igazítsunk a munkadarabon, ill. K81-es finomságú excenteres csiszolóval csiszolhatjuk a munkadarabokat egy szintbe.
- Egy puha rongy segítségével tisztítsuk meg a ragasztandó felületeket acetonnal, vagy spiritusszal. Ezeket a területeket ezután puszta kézzel már ne érintsük.

**Figyelem:** A ragasztandó felületeket a tisztítás után már ne érintsük puszta kézzel, mert a ragasztási elégtelenségek következtében repedésveszély, ill. tömítetlenség fordulhat elő!

– Vigyünk fel a kivágott falra, valamint a mosdó felső peremére elegendő mennyiségű, a mosdó színével színazonos 2-komponensű Rausolid akrilragasztót, majd helyezzük a mosdót a helyére. (ld. 17. ábra)



16. ábra



17. ábra

– A folyamat végén nehezéssel préseljük le a munkadarabot.  
 – Töltsük ki – a hátoldalon – a mosdó pereme és a hordozóanyag közti részt -minimum 10 mm vastagon- tetszőleges színű Rausolid 2K-akrilragasztóval. (ld. 17. ábra). A ragasztó kikeményedési ideje kb. 45 perc (18 C° fokon)

– A ragasztó kikeményedése után marjuk le a Rausolid lapot a mosdó pereméig. R3-as rádiusmaróval kerekítsük le a mosdó peremét. Annak érdekében, hogy a marás, ill. a kerekítés során a mosdó felülete ne karcolódjon meg, műanyag vezetőhüvely használata javasolt.  
 – A fennmaradó nyitott részt a hordozóanyag alsó pereme, valamint a mosdó között poliuretán (PUR) habbal vagy szilikonnal kell kitölteni. (ld. 18. ábra) Erre azért van szükség, hogy meggátoljuk, hogy a hordozóanyag nedvességet vehessen fel, ami repedéshez, vagy töréshez vezethet.

### Mosdó felülről történő beépítése.

„A” verzió: síkba történő beépítés  
 Ez a kialakítás akkor javasolt, ha a lap és a mosdó színe eltér egymástól.  
 Szerszámok: marási sablon, 10 mm-es nűtmaró, 15°-os maró

„B” verzió: „lépcsős” beépítés

Ez a kialakítás akkor javasolt, ha a Rausolid lap és a mosdó megegyező színűek. Mivel a lap és a mosdó különböző eljárással készülnek, színelterés még színazonos dekorok esetén is előfordulhat. (ld. 20. ábra)

További szükséges szerszám: lépcsős maró.

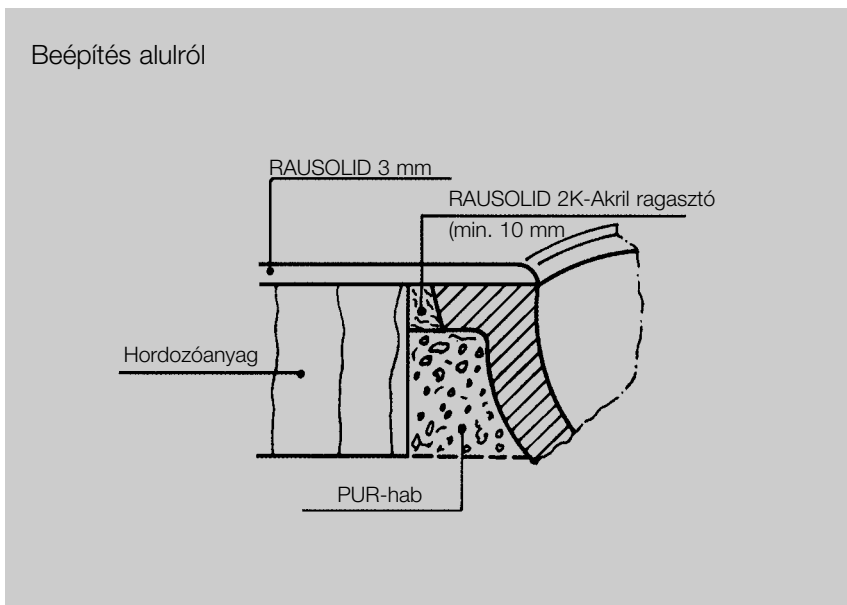
Helyezzük az előre elkészített sablont a munkadarabra pontosan, és pillanatszorítóval rögzítsük annak érdekében, hogy megfelelő marási képet érthessünk el. Minden marási művelethez 30 mm-es vezetőgyűrűvel ellátott felsőmarót használjunk. Ezután a peremet 15°-os maróval marjuk ki. Fokozatosan tágítva a marást addig kell marnunk, amíg a mosdó 0,5-1 mm-el nem kerül a lap síkja alá. Csak ezután távolítsuk el a sablont.

Helyezzük be próbaképpen a mosdót a helyére, és ellenőrizzük a pontos felfekvést. A mosdó szintbentartása érdekében pillanatragasztó segítségével rögzítsünk a mosdó felső peremére négy darab fahasábot. Egy puha, világos rongy segítségével tisztítsuk meg a ragasztandó felületeket acetonnal, vagy spirtusszal. Ezen felületeket ezután puszta kézzel már ne érintsük.

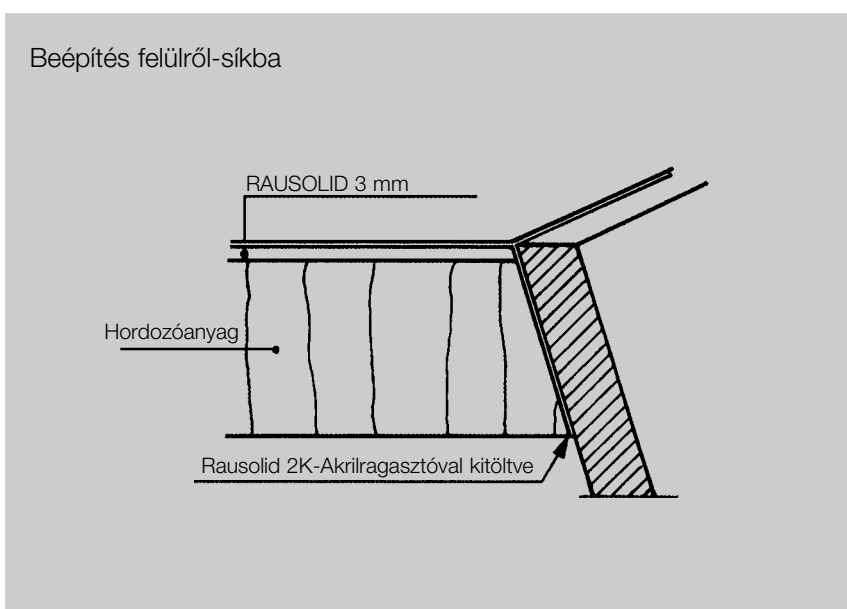
Vigyünk fel Rausolid 2K-akrilragasztót az illesztendő felületekre. Először a hordozóra, majd -a mosdó behelyezése után- a mosdó peremére is.

A ragasztó kikeményedése után (kb. 45 perc) óvatosan távolítsuk el a fadarabkákat, majd csiszoljuk el a ragasztókitüremkedéseket.

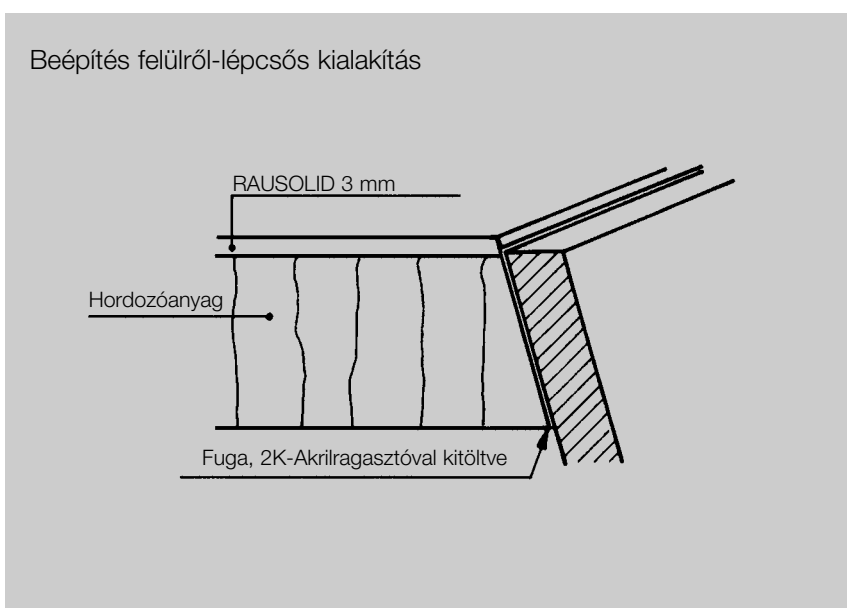
**A ragasztó színének mindig a mosdó színével kell megegyeznie.**



18. ábra



19. ábra



20. ábra

### Mosogató alulról történő beépítése.

Mosogató alulról történő beépítése. Készítsük elő a mosogató sablonját az alsó szekrénynek megfelelő méretben, majd helyezzük a munkalap aljára. A sablont a megfelelő helyeken csavarral rögzítsük a munkalap aljához.

**Figyelem!** Olyan hosszúságú csavart válasszunk, mely nem sérti meg a Rausolid lapot.

A marást két részre osszuk fel. 18 mm-es maróval, 30 mm-es vezetőgyűrűvel valamint 54 mm-es rátolható hüvellyel marjuk ki a munkadarabot a sablon mentén. Rátolható hüvelyt minden mosogató-sablonhoz mellékelünk.

Fordítsuk meg a munkadarabot, a sablon eközben csavarozva marad. A Rausolid lap élét 3 mm-es rádiusszal gömbölyítsük le. Ezután távolítsuk el a védőfóliát a lap felületéről. A felületet csiszoljuk a kívánt mértékre.

Fordítsuk vissza a munkadarabot.

18 mm-es maróval, 30-as vezetőgyűrűvel marjunk 12 mm-es falcot körbe a Rausolid lap aljáig. Ezután távolítsuk el a forgácsot és egyéb szennyeződések a falról. Marjunk 3 mm-es nütöt a leszorító fűlecskének: hosszanti oldalon háromhármat, keresztoldalon egyet-egyét. Helyezzük a mosogatót próbaképp a helyére, és ellenőrizzük a megfelelő illeszkedést. Ezután csiszoljuk meg a mosogató felső peremét kb. 8 mm szélesen. A mosogató ragasztandó felületét és a rausolid lap alsó részét a falnál tisztítsuk meg acetonnal, vagy spiritusszal, ezután puszta kézzel ne érintsük ezen felületeket. Ragasztáshoz használjunk színazonos akrilragasztót. Helyezzük a mosogatót a helyére, faékekkel centírozzuk ki. Ezután helyezzük be a helyükre a leszorítófűlecskéket, majd ezek csavarjait húz-

zuk meg annyira, hogy a ragasztó egységesen megjelenjen a fugákban. Szükség esetén pótoljuk a ragasztót a fugákban, ill. a ragasztóval rögzítsük a tartó ékeket is. A látható oldalon, a fugák eltüntetéséhez –szükség esetén– szintén akrilragasztót használjunk. Kikeményedés után csiszoljuk, majd polírozzuk a felületet a kívánt mértékben.

**Figyelem!** Szilikon ragasztóanyag nem alkalmas a Rausolid mosogatók ragasztásához!

A hordozóanyagot PU ragasztó vagy szilikontömítő segítségével óvhatjuk meg a nedvességtől.

**A magas beépítési költségek és a ragasztásnál előálló fugát megrepedésének kockázata miatt nem ajánljuk a Rausolid mosdók felülről történő beépítését.**

## Hajlítások

### Hajlítások – 3 mm

A lapokat, ill. az ékeket teljes keresztmetszetükben és teljes felületükön át kell melegíteni. A legmegfelelőbb hajlítási hőmérséklet 140-160 C° között van. A melegítési idő a környezeti hőmérséklettől és a hőforrástól függően kb. 20 perc.

Hajlítási eljárás:

Melegítsük fel a megmunkálandó darabot, majd hajlítsuk meg a kívánt formára. A legkisebb lehetséges rádiusz világos dekorok esetén 20 mm, sötét dekorok esetén 50 mm (ld. 21. ábra)

Lehülési idő: Csak miután a megmunkálandó alkatrész kb. 75 C°-ra lehült, szabad a sablonból eltávolítani. Ha ennél magasabb hőmérsékleten vesszük ki a munkadarabot a sablonból, fennáll a visszaformalódás veszélye.

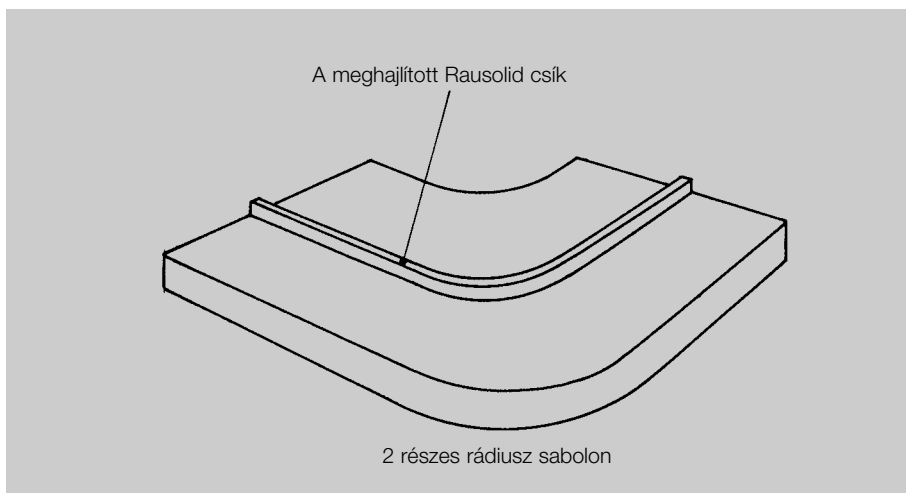
**Hősugárzók, vagy részleges melegítést eredményező melegítési eljárások (pl. hőlégfúvók) használata tilos. A legmegfelelőbb melegítő eszközök élananyagok számára fűtősínek, lapok számára fűtőasztalok.**

A fenti fontos előírások be nem tartása repedésekhez, így reklamációkhoz vezethetnek. A törések, ill. repedések nem mindig azonnal, hanem gyakran a későbbi terhelések (pl. hőmérsékletingadozások, mechanikai behatások) során jelentkeznek.

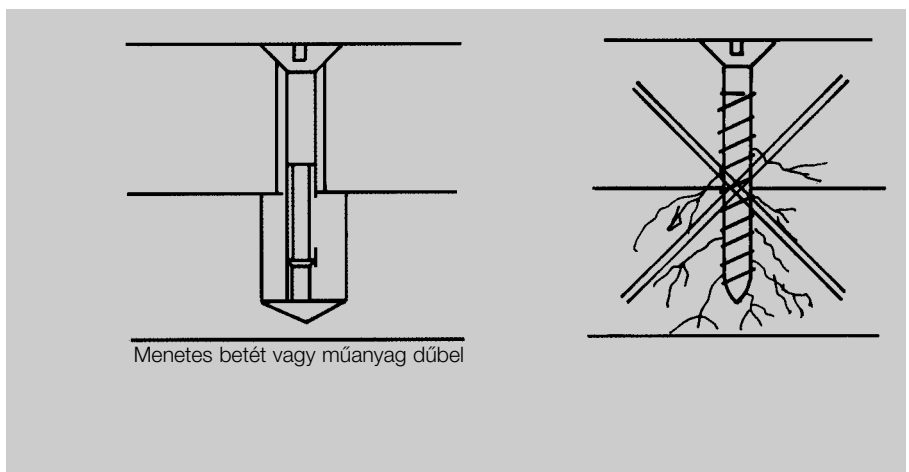
### Hajlítások – 10 mm

A legkisebb lehetséges rádiusz 70 mm. A melegítés a környezeti hőmérséklettől és a hőforrástól függően kb. 45 perc. Kétoldalú melegítőszál vagy -lap esetén az átmelegítési idő kb. 20 percre csökkenthető.

A további megmunkálás megegyezik a 3 mm-es hajlításnál leírtakkal.



21. ábra



22. ábra

## Csavarkötések

Soha nem szabad a RAUSOLID anyagba közvetlen menetmetszéssel csavarozni. (feszültség keletkezhet) (ld 23. ábra) Csavarozás előtt a lapokat fűni kell. További útmutató ld. „vágás/marás/fúrás” c. résznél. A furat átmérőjének a Rausolidban – hasonlóan, mintha az üveget fűrnánk – na

gyobbnak kell lennie, mint a csavar átmérője.

A Rausolid anyagban szükségessé váló csavarkötésekhez menetes betéteket (pl. műanyag vagy sárgaréz karmantyúkat) kell alkalmazni. (ld. 22. ábra)

## Csiszolás

Három fényességi felületet különböztethetünk meg: matt, selyemfényű, és magassfényű. Munkalapfelületekhez nyomatékosan matt felületet ajánlunk. További iránymutatások:

- Elszívóval rendelkező kézi csiszolóberendezéseket ajánlunk. Kiváltképpen alkalmasak az excenteres csiszolók, melyek szádiránymentes csiszolást eredményeznek.
- Hogy elkerülhessük a túlmelegedést, ne dolgozzunk nagy nyomással életlen és túl finom csiszolópapír használatakor.
- Elsősorban szilíciumkarbid / alumíniumoxid alapanyagú csiszolóeszközöket használjunk.
- A Rausolid lapok felső (védőfóliával ellátott) oldalukon K320-as finomságúra vannak előcsiszolva.
- K400-ig több lépcsőben ajánljuk a felcsiszolást
- A finomcsiszoláshoz K400-tól (matt) K800-ig (selyemfény) terjedő

szemcsefinomságú csiszolópapírt, vagy közepes ill. finom csiszolószivacsot használjunk.

A csiszolóanyaggyártók (pl. Festo, Mirka) speciálisan akril anyagokhoz kínálnak csiszoló és polírozó anyagokat.

- Polírszivacsok és -paszták segítségével fényes, ill. magassfényű felületeket érhetünk el.

**Figyelem:** A fényes, ill. a magassfényű felületek fokozottabb ápolást igényelnek. Munkafelületekhez ezért a forgalmazó matt felületi fényességet javasol.

### Áttekintés a felület-csiszolási szintekről:

Kérem, hogy a végső fényességi felület kialakításánál az alábbi adatokat feltétlenül tartsák be. Kifogástalan fényességet csak ezek alapján érhetünk el. Minden egyes csiszolási szint megkezdése előtt töröljük tisztára a felületet. Szádiránymentes csiszolás eléréséhez excenteres csiszoló használata javasolt.

A felületelkészítés előtt egyeztessünk a vevővel, közösen állapodjanak meg a végső fényességi szintben. Vegyék figyelembe, hogy a munkadarab milyen használatnak lesz kitéve. Azon munkafelületekhez, melyek a használat során nem lesznek különösebben tisztítva, gondosan ápolva, matt felületi szintet használjunk. Végül ügyeljünk arra is, hogy az egész felületet csiszoljuk fel.

Fényességi szint	FESTO	3M (mikronban)	Mirka	Ápolás	figyelmeztetés
<b>Matt</b>	P 150	100	P 150	könnyű	standard felület, a legideálisabb felület munkalapokhoz
	P 180	60	P 320	tisztíthatóság;	
	P 240	30	VF-Mirlon		
	vatta	7447			
<b>Selyemfény</b>	P 150	100	P 150	kevésbé könnyű	standardfelület függőleges alkalmazásoknál, munkafelületeknél is alkalmazható, nagyobb odafigyelést igényel
	P 180	60	P 320	tisztíthatóság;	
	P 240	30	360 Abralon		
	P 320	7447			
	S 800				
<b>Magassfény</b>	ld. selyemfény	100	P 150	gondos, alapos	Csak függőleges felületekre; munkalapokhoz nem ajánlott!
	S 600	60	P 320	ápolás	
	S 800	30	P 500		
	S 1200	15	P 1000		
	Keményfilc+ polírozószer	9	4000 Abralon		
	puhafilc	9639	Csiszolópasztta polírozószer		

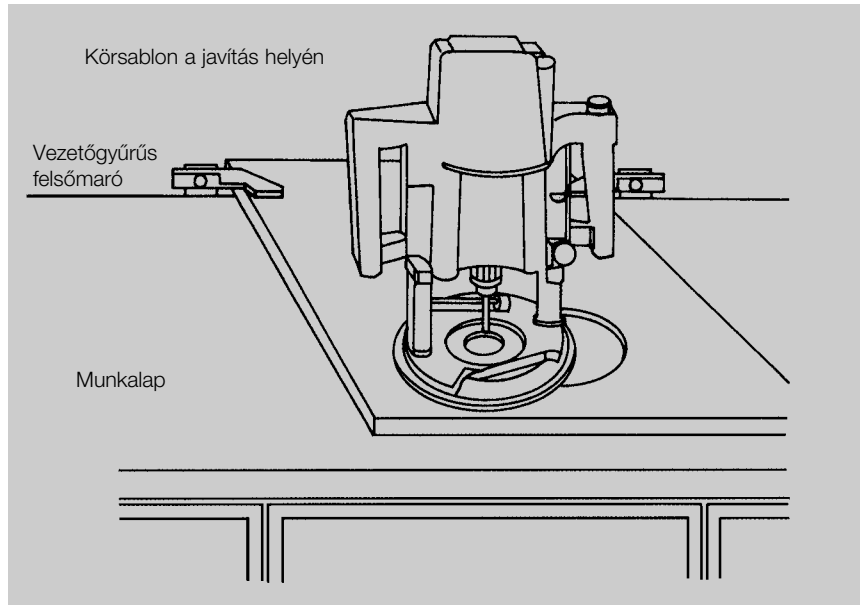
## Javítások

Sérülések esetén a Rausolid felületek szinte láthatatlanul kijavíthatók. A leg-egyszerűbben úgy, hogy a sérült területen egy kör alakú sablon és felsőmaró segítségével marjuk ki/távolítsuk el a sérült felületet. A lapokban fennálló részecskeeloszlást is figyelembe véve a kicserélendő darabnak 10 cm-nél nagyobbak kell lennie. Ügyeljünk arra, hogy a marási mélység kicsivel nagyobb legyen, mint a behelyezendő Rausolid lap vastagsága. Ezek után a sablon segítségével vágjunk ki egy méretileg azonos, kör alakú darabot a Rausolid pótanyagból. (ld. 24. ábra)

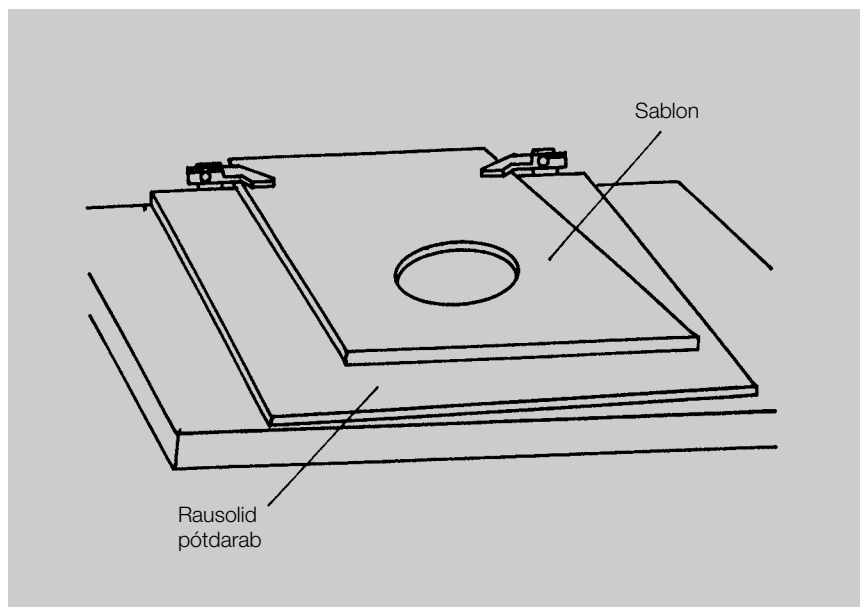
**A esetleges hibák esetén fellépő javítások problémamentes elvégzése érdekében minden munkadarabhoz mellékeljük leszállításkor egy, az ugyanazon gyártásból, vagy ugyanazon laptól megmaradt Rausolid pót-darabot, ezzel elkerülhetjük a javításkor fellépő, színeltérésekből fakadó reklamációkat.**

Annak érdekében, hogy az esetleges levegősődést elkerüljük, ill. a felesleges ragasztómenyiség problémamentesen eltávolítható legyen, fúrjunk a munkalapba a sérülés helyén egy lyukat. Vigyünk fel elegendő mennyiségű, színazonos 2K-akrilragasztót a javítandó felületre. A javítás/kimart terület peremén körben a szegélyeknél húzzunk egy folyamatos ragasztócsíkot. Pillanatragasztóval ragasszunk a pótdarabra két darab keményfahasábot, melyek mindkét oldalon 3-4 cm-rel túlnyúljanak a kimart területen. A fahasábok iránya lehetőleg a lap alján található hosszanti száliránnyal egyezzen meg. Helyezzük be ezek után a pótdarabot a helyére, majd forgassuk el jobbra-balra néhányszor, amíg a ragasztó a fugákban egyenletesen meg nem jelenik.

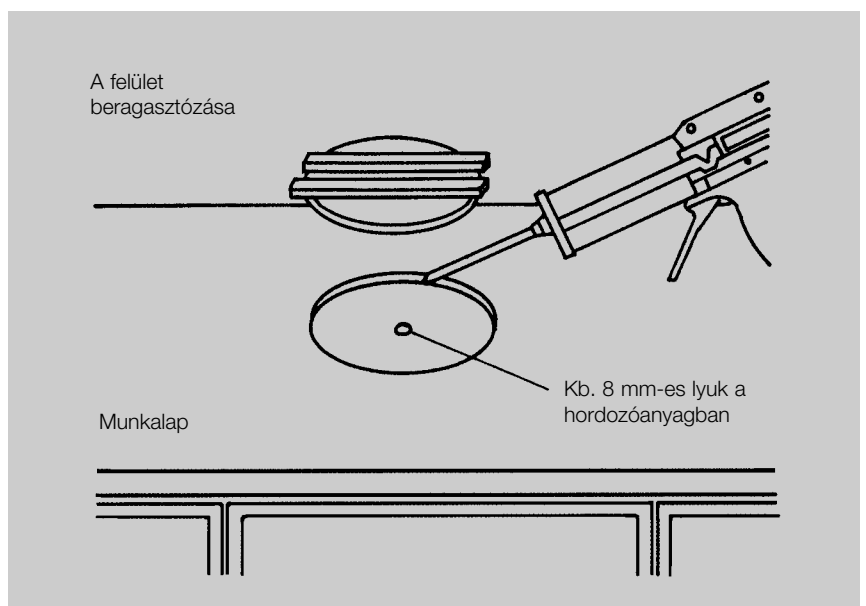
A fahasábok mutassanak a munkalap hosszanti szálirányába. A ragasztó kikeményedése után távolítsuk el óvatosan a fahasábokat egy kalapács segítségével. A megmaradt ragasztót, ill. fadarabkákat ezek után csiszoljuk le. Az eredeti fényességi szint eléréséhez az egész munkalapot csiszoljuk fel újra a „csiszolás” részénél leírtakat is figyelembe véve. Vegyük figyelembe a munkalap eredeti fényességi szintjét is. (ld 25. ábra)



23. ábra



24. ábra



25. ábra

## Tisztítás és ápolás

Tisztításhoz elegendő szivacs és víz, zsíroló mosogatószer, vagy alkohol. A legtöbb főzőlaptisztító szintén használható. A mindennapos használatban lévő munkafelületekhez matt fényességi felületet ajánljuk. Erősebb szennyeződések, odaszáradt foltokat vagy elszíneződést okozó anyagokat (pl. gyümölcslé, kávé, tea, stb.) gyengén súrolóhatású tisztítószerekkel és szivaccsal kell eltávolítani. Makacs foltokat matt felületről háztartási szivacs durvább felületével és folyékony súrolószerezrel távolíthatjuk el. Tisztítás után tiszta vízzel mossuk le a felületet, majd töröljük szárazra. Mészkefoltokat ecettel, ecetes tisztítószerekkel, vagy citromsavval távolíthatunk el. Tisztítás után tiszta vízzel mossuk le a felületet, majd töröljük szárazra.

Ezekkel a módszerekkel el nem távolítható szennyeződésekre mosópormmasszát kell felvinni. Ilyenkor hosszabb hatóidőre van szükség a folt eltávolításához.

A közismert HPL-munkalapanyagokkal ellentétben a matt fényességű Rausolid lap felülete regenerálható. Kisebb karcoldások, használati nyomok Scotch szivaccsal, vagy finom csiszolópapírral eltávolíthatók. A Scotch szivacs polírozó hatása leginkább a 7447-es (piros) polírozónak felel meg. Adott esetben a felület újrapolírozása válhat szükségessé. A többi fényességi felület karcoldása esetén gyártói beavatkozás szükséges. Alapvetően megállapítható, hogy a se-lyemfényű és fényes felületek nagyobb ápolást, gondoskodást igényelnek.

Ügyeljünk arra, hogy munkalapunk ne érintkezzen hosszabb ideig agresszív ké-

miai elemekkel, mint pl. körömlakkle-móval, terpentinnel, klórral, acetonnal, vagy sütő- ill., lefolyótisztítóval. A Rausolid munkalap sérülésének elkerülése érdekében soha ne vágjunk a munkalapon, mindig használjunk vágódeszkát. Forró fazekakat, serpenyőket, hőt sugározó készülékeket, mindig hőálló alátétre (pl. kőre, min. 7 mm), és soha- sem a közvetlenül a Rausolid lapra kell helyezni.

**Problémák esetén kérjük lépjen kap- csolatba szállítójával.**

**REHAU Kft.**  
**2051 Biatorbágy, Rozália park 9.**  
**Tel.: 23/530-740**  
**www.rehau.hu**

## Fizikai tulajdonságok:

Tuladonság	Mérési eljárás	Érték
Sűrűség	DIN 53479	1,77 g/cm <sup>3</sup>
Ütésállóság hornyolt próbatesten	ISO 179	0,9 kJ/m <sup>2</sup>
Szilárdság	ISO 527	39,9 MPa (N/mm <sup>2</sup> )
E-Modul	ISO 527	kb. 8370 MPa (N/mm <sup>2</sup> )
Hajlítószilárdság	ISO 178	kb. 59 MPa (N/mm <sup>2</sup> )
Barcol keménység	EN 59	58
Brinell keménység	ISO 2039-1	237 N/mm <sup>2</sup>
Folteltávolíthatóság	EN 438-2	megfelelt, minden változás eltávolítható
Elváltozás forrásban lévő víz hatására	EN 438-2	0,5 %, fok: 3-4
Hőellenállóság	ISO 75-1	92 °C
Elváltozás cigarettaparázs hatására	EN 438-2	3. Fok
Ütésállóság	EN 438-2	77 N
Felületi kopásállóság	DIN 53754	128-tól 145-ig, dekortól függően
Szintartósság	ISO 4892	4-5
Gombásodás	EN ISO 846	megfelelt
Élelmiszerre történő reagálás	EN V 1186	megfelelt
Bakteriális megfelelés	EN ISO 846	megfelelt

## Savállóssági adatok

Az adatok a DIN EN 438-as norma alapján értendők.

Sav	Hatóidő	Eredmény
Hangyasav 9%	18 óra	semmi látható elváltozás
Hangyasav 20%	18 óra	semmi látható elváltozás
Benzolsav (telített oldat)	18 óra	semmi látható elváltozás
Bórsav	10 perc	semmi látható elváltozás
Ecetsav	16 óra	semmi látható elváltozás
Hugysav (telített oldat)	18 óra	semmi látható elváltozás
Tejsav	18 óra	semmi látható elváltozás
Perklórsav (kereskedelmi koncentrátum)	18 óra	csekély elváltozás, fényességtől és dekortól függően
Foszforsav 20%	18 óra	semmi látható elváltozás
Salétomsav 20%	18 óra	semmi látható elváltozás
Sósav 20%	18 óra	semmi látható elváltozás
Kénsav 20%	18 óra	semmi látható elváltozás
Citromsav	16 óra	semmi látható elváltozás