

## **RAUVISIO BRILLIANT**

INFORMACIÓN TÉCNICA 002600/01

# CONTENIDO

<b>1</b>	<b>Indicaciones generales</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Descripción del producto</b>	<b>4</b>
2.1	Protección laboral y gestión de residuos	4
2.2	Reacción al fuego	4
<b>3</b>	<b>Indicaciones de seguridad</b>	<b>4</b>
<b>4</b>	<b>Transporte, embalaje y almacenamiento</b>	<b>5</b>
4.1	Transporte	5
4.2	Embalaje	5
4.3	Almacenamiento de tableros prensados	5
<b>5</b>	<b>Recomendaciones para la elaboración</b>	<b>6</b>
5.1	Tableros	6
5.2	Cuidados	6
5.3	Cantos	6
<b>6</b>	<b>Antes de la elaboración</b>	<b>7</b>
6.1	Controlar que el suministro no haya sufrido daños durante el transporte	7
6.2	Control de los tableros	7
6.3	Acondicionamiento	7
<b>7</b>	<b>Sellado / acabado final</b>	<b>7</b>
7.1	Recomendaciones	7
7.2	Limpieza de cantos	7
<b>8</b>	<b>Hoja de datos técnicos de RAUVISIO brilliant</b>	<b>8</b>
<b>9</b>	<b>Particularidades</b>	<b>10</b>
<b>10</b>	<b>Instrucciones de uso</b>	<b>10</b>
<b>11</b>	<b>Indicaciones de uso para el consumidor final</b>	<b>11</b>

# 1 INDICACIONES GENERALES

Para el montaje, la elaboración y el uso de RAUVISIO brilliant sírvase, por favor, de nuestra Información Técnica vigente. Puede obtener la versión actualizada de la documentación correspondiente en su distribuidor más cercano, en la Delegación Comercial de REHAU o bien en el sitio [www.rehau.com.ar/rauvizio](http://www.rehau.com.ar/rauvizio)



---

Indicación para nuestros distribuidores y clientes que prensan por cuenta propia los laminados de brillo intenso RAUVISIO brilliant y comercializan los tableros: Por favor, informen a sus clientes de la necesidad de respetar la versión actualizada de la Información Técnica y pongan ésta a disposición de los mismos.

Indicación para los elaboradores de tableros prensados de laminado brillo intenso: Por favor, asegúrense de que se haga entrega a sus clientes (empresas encargadas de la postelaboración y montaje) de, al menos, las directrices de montaje (capítulo 10) y de las indicaciones de uso y de mantenimiento.

El cliente final deberá disponer de las indicaciones de uso y de mantenimiento, ya sea porque usted mismo o bien su cliente se las hayan facilitado. Nuestras informaciones técnicas se basan en ensayos de laboratorio y en las experiencias realizadas hasta el momento de la impresión de esta documentación. La transmisión de esta información no implica la garantía de las propiedades de los productos aquí descritos. De ello no se deriva ningún tipo de garantía expresa o implícita.

Estas informaciones no eximen al usuario / al comprador de su obligación de controlar, por parte de un técnico especialista, la idoneidad del material y de la confección para el uso y las condiciones a las que vaya a destinarse.

Nuestra información técnica está sujeta a un constante proceso de actualización, por lo que las ediciones anteriores pierden su validez.

---

## 2 DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

RAUVISIO brilliant es un material polimérico coextruido multicapa fabricado a base de acrilonitrilo butadieno estireno (ABS) y de polimetilmetacrilato (PMMA). Gracias a esta combinación de materiales, de 0,8 mm de grosor, RAUVISIO brilliant adquiere una alta resistencia, lo que, en combinación con el tablero de madera, genera una óptima superficie espejo. El material, resistente, elegante y de gran valor, seduce por su elevado grado de brillo y por su diseño.

### Ventajas del material

RAUVISIO brilliant dispone de las siguientes ventajas:

- Brillo intenso
- Estable a la luz
- Higiénico
- Resistente al agua
- Termoconformable
- Sin poros
- Como la madera, mecanizable con herramientas de metal duro
- Alta resistencia

### 2.1 Protección laboral y gestión de residuos

- RAUVISIO brilliant es un material coextruido compuesto de ABS y de PMMA, respetuoso con el medio ambiente.

- Código de residuo conforme a la ley alemana de residuos:

- 170203 / residuos de construcción y demolición de madera, cristal, plástico
- 120105 / residuos de metal y de plástico procedentes de procesos de conformado y mecanizado de superficies de metal y de plástico (virutas de plástico y de torno).
- El polvo generado no es tóxico. Sin embargo, la concentración de polvo debería minimizarse mediante las medidas de protección adecuadas como, por ejemplo, la aspiración o el uso de mascarillas antipolvo
- El polvo generado con RAUVISIO brilliant no implica ningún riesgo específico de explosión

### 2.2 Reacción al fuego

Gracias a su composición de ABS y PMMA, RAUVISIO mineral presenta una buena reacción al fuego y está clasificado como normalmente inflamable, conforme a DIN 4102-B2. En caso de incendio, RAUVISIO mineral no emite ningún tipo de sustancias tóxicas como metales pesados o halógenos. Pueden emplearse las mismas técnicas antiincendio que se usan en el caso de la madera.

## 3 INDICACIONES DE SEGURIDAD

Las indicaciones y recomendaciones del presente manual no eximen al elaborador de respetar estrictamente la regulación vigente en materia de seguridad y protección medioambiental, además de los preceptos en materia de supervisión industrial y mutualidad laboral, puesto que éstos siempre prevalecen.

Deberá cumplirse la normativa vigente relativa a los tipos de cola empleados.

Por lo que respecta al resto de medios de trabajo como, por ejemplo, los limpiadores con alcohol y otras sustancias fácilmente inflamables, deberán guardarse en un sitio seguro y bien ventilado.

Es obligatorio el uso, en todo momento, del equipamiento de seguridad como, por ejemplo, guantes, gafas protectoras, tapones para los oídos y mascarillas antipolvo.

# 4 TRANSPORTE, EMBALAJE Y ALMACENAMIENTO

## 4.1 Transporte

Deberán respetarse las siguientes indicaciones sobre transporte y almacenamiento. Una vez recibido el suministro, el material deberá descargarse sirviéndose de auto elevadores de horquilla o aparatos similares.

Si no dispone de la técnica adecuada, los tableros pueden descargarse a mano.

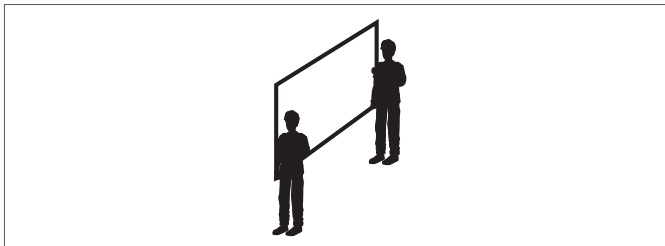
Recomendamos hacer esta operación con dos personas como mínimo. Levantar un tablero a la vez, sin arrastrar, para evitar rayados o marcas. Depositar los tableros en un pallet de base para evitar marcas en la cara inferior del primer tablero.

### Transporte:

Se recomienda hacer el transporte de tableros en pilas enzunchadas, para así evitar el desplazamiento de las planchas y el roce entre ellas.

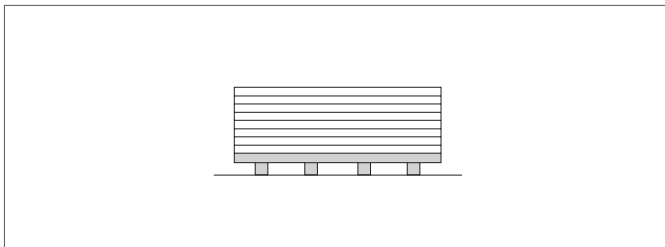
### Transporte manual:

El transporte del tablero por unidad se recomienda hacerlo entre dos personas, en lo posible en forma vertical.



### Almacenamiento:

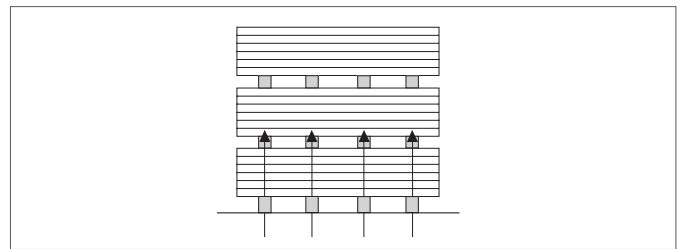
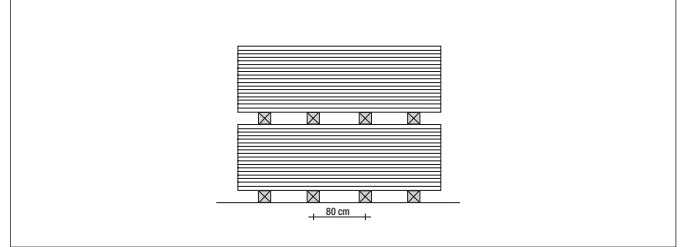
- El tablero debe ser almacenado en lo posible en forma horizontal. La superficie de apoyo debe ser lisa y completamente aislada de la humedad.



Los tableros deben mantenerse despegados del suelo sobre soporte (pallets o tacos) de igual escuadría con una distancia máxima de 80 cm entre ejes.

Al igual que en el transporte, los tableros deben estar perfectamente alineados para evitar daños en las esquinas.

- Si se almacena, paquete sobre paquete, es necesario considerar que la ubicación de los separadores siempre debe encontrarse en perfecta verticalidad. La escuadría mínima de los separadores es 3" x 3" y la mínima cantidad requerida es:



Durante el manejo de la mercancía se recomienda no ensuciar los tableros ni someterlos a sollicitaciones mecánicas. Además, si se descargan a mano, el operario deberá protegerse con los correspondientes guantes de protección, puesto que los cantos son agudos y pueden producir heridas de corte.

Se deberá garantizar que durante el transporte los tableros no estén sometidos a temperaturas superiores a los 60 °C. De este modo, se previene la sobrecarga térmica del sistema de encolado de los laminados. En caso de cargas térmicas superiores, puede producirse una reacción entre la cola y el laminado de brillo intenso que podría producir un efecto de piel de naranja / ondulación y que podría dañar la estética de superficie espejo.

## 4.2 Embalaje

Es preciso proteger los bordes libres y las superficies del material RAUVISIO brilliant ya elaborado. Para ello se recomienda proteger las mismas mediante un film protector. De este modo, se evita que al apilar los componentes la suciedad se marque sobre la superficie por efecto de la presión.

## 4.3 Almacenamiento de laminados y de tableros prensados

El material RAUVISIO brilliant se deberá almacenar de modo plano/horizontal y completamente protegido para evitar que pueda combarse o deformarse. No está permitido el almacenaje vertical.

# 5 RECOMENDACIONES PARA LA ELABORACIÓN

## 5.1 Tableros

Antes de comenzar a utilizar el Rauvisio Brilliant, recomendamos limpiar la zona donde se trabajará el producto, tanto el lugar físico como la máquina seccionadora/cortadora, para aplicación de cantos u otros que se utilicen para procesar el Tablero. Es normal tener en el lugar de trabajo polvo, astillas, scrap de trabajos anteriores recomendamos removerlos. De esta forma, se evita que partículas de polvo dañen la superficie del tablero al realizar los diferentes movimientos de los tableros o piezas de Rauvisio Brilliant.

## 5.2 Cuidados

Luego de ser procesada cada pieza de Rauvisio Brilliant recomendamos estibar de forma horizontal y siempre la cara brillante hacia arriba. Otra recomendación importante es no arrastrar pieza contra pieza de tablero para evitar el rayado del producto.

## 5.3 Cantos

Para lograr la uniformidad de las superficies RAUVISIO brilliant y de las superficies laterales se recomienda el empleo de cantos RAUKANTEX. Los mejores resultados a nivel estético se consiguen mediante el empleo de RAUKANTEX láser edge. En tal caso, no se aprecia ópticamente la junta gracias a su capa funcional láser coloreada.

El programa de cantos RAUKANTEX puede suministrarse en conjunción con las superficies en los materiales ABS (acrilonitrilo butadieno estireno) o PMMA (polimetilmetacrilato).

En este caso se obtiene como resultado, especialmente con el PMMA láser edge pulible, un componente que seduce por su estética libre de juntas.

# 6 ANTES DE LA ELABORACIÓN

## 6.1 Controlar que el suministro no haya sufrido daños durante el transporte

- Inmediatamente tras la recepción de la mercancía se deberá controlar que el embalaje no presente desperfectos.
- Si se constataran daños en el embalaje, será preciso abrir el mismo ante la presencia del transportista y examinar los posibles daños de la mercancía.
- Es preciso documentar los daños. Del mismo modo, el conductor del transporte deberá firmar la documentación. En ésta deberá constar el nombre de la expedición, el nombre del conductor, la fecha y la firma del conductor.
- El daño se deberá notificar al transportista en el plazo de 24 horas.

**¡En el caso de inobservancia de estos preceptos, el seguro del transportista no se responsabiliza de los daños!**

## 6.2 Control de los tableros

- Los daños externos como, por ejemplo: fisuras o roturas
- Daños en la superficie

## 6.3 Acondicionamiento

RAUVISIO brilliant y los demás materiales a elaborar, tales como los tableros de soporte, la cola, las contracaras o los cantos, deberán acondicionarse, antes de su elaboración, durante un período suficiente a temperatura ambiente (mín. 18 °C).



**Proceder con la elaboración sólo tras un acondicionamiento adecuado.**

Es preciso tener en cuenta que, especialmente en los meses fríos del año, será preciso proceder al acondicionamiento de todos los tableros y cantos. En el caso de que la elevada altura de las pilas conllevara el acondicionamiento insuficiente de los laminados del interior, será necesario ajustar, en correspondencia, el tiempo de espera.

# 7 SELLADO / ACABADO FINAL

## 7.1 Recomendaciones previas

La superficie de RAUVISIO brilliant todavía es sensible en el momento de retirar la lámina de protección, pero endurece por efecto del clima del entorno al cabo de unos pocos días. Se recomienda embellecer la misma mediante crema para pulir, ver "punto 11". La aplicación del sellador otorga a la superficie un tacto suave y delicado, al mismo tiempo que sella y hace la superficie menos sensible a los esfuerzos mecánicos y los arañazos. La aplicación se deberá realizar con una esponja o paño limpio que no deje residuos, para sellado creando una película homogénea. Seguidamente, puede retirarse el sellador sobrante con un paño de microfibra sin necesidad de esperar a que el sellador actúe. Es importante que en ningún caso haya impurezas en la superficie, en la espuma para el sellado o en el paño de microfibra.

## 7.2 Limpieza de cantos

Para la limpieza de los cantos de PVC o ABS y la contracara del Rauvisio Brilliant se recomienda el uso de disolventes con base TOLUENO. Los "productos habituales" tienen base de acetona, que puede ser muy agresiva con el ABS si se aplica mucha cantidad y se hace con mucha fuerza sobre la superficie.

Disolventes (thinners) NO son productos adecuados para la limpieza de ninguna superficie polimérica (Rauvisio Brilliant y cantos que la acompañan).

El uso de disolvente en cualquier superficie polimérica puede ser complicado y siempre se debe probar antes de aplicarlo a grandes superficies o muebles terminados.

# 8 HOJA DE DATOS TÉCNICOS DE RAUVISIO BRILLIANT

RAUVISIO brilliant es la denominación del laminado de brillo intenso obtenido mediante la composición de ABS coextruido y de una capa de PMMA. El laminado de brillo intenso está concebido para las superficies de muebles destinados a aplicaciones verticales en interiores. La capa superior de brillo intenso de PMMA está protegida por una lámina de polietileno que sólo se debe retirar en el lugar de montaje.

<b>Características del producto</b>			
<b>Criterio de control</b>	<b>Estándar de control</b>	<b>Parámetro</b>	<b>Tolerancia / valor límite</b>
<b>Dimensiones</b>			
Grosor del laminado	Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2	0,8 [mm]	± 0,05 [mm]
Ancho del laminado	Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2	1300 [mm]	± 2,0 [mm]
Longitud del laminado	Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2	2800 / 4100 [mm]	± 5 [mm]
Desviación angular	Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2	90°	± 5 [mm]

<b>Propiedades ópticas</b>			
Color			Ningún cambio perceptible respecto al modelo original; propiedades homogéneas en toda la superficie
Estabilidad frente la luz	basado en DIN EN ISO 4892-2, proceso B Duración del ensayo: Conforme a DIN EN ISO 105 B01-B06 Valoración de las probetas: Conforme a DIN EN ISO 105 A02	Valoración según escala de azules  Valoración según escala de grises	Stufe 7  s Stufe 4
Grado de brillo de la superficie	Ensayo propio REHAU	≥ 85 GLE	
Defectos en la superficie	Basado en DIN EN 438-2	Consideración desde 0,5 m de distancia	Los defectos en la superficie no pueden resultar molestos

<b>Propiedades de la superficie</b>			
Tensión superficial en el lado del encolado	Examen mediante tinta de prueba	≥ 44 mN/m en el momento del suministro	s 38 mN/m durante el encolado
Estabilidad frente a los agentes químicos	DIN 68861/T1	1 A	1 A (außer 14, 15, 20 + 21)
Comportamiento en caso de calor seco	DIN 68861/T7	Clase de esfuerzo, mín. 7 D	Ningún cambio a 70 °C
Comportamiento en caso de calor húmedo	DIN 68861/T8	Clase de esfuerzo, mín. 8 B	Ningún cambio a 70 °C
Comportamiento en caso vapor de agua	DIN 438-2	Grado 5	
Resistencia al rayado	DIN 68861/T4	Clase 4E	
Resistencia al rayado tras el sellado	DIN 68861/T4	Clase 4D	

<b>Propiedades del material</b>			
Densidad	DIN EN ISO 1183-1 (05.04)	1,06 g/cm <sup>3</sup>	
Reacción al fuego	DIN 4102/1	B 2	
Pureza del material / contenido de arena	Residuo de calcinación según PV	s 1 %	



## Hoja de características técnicas de la contracara de RAUVISIO brilliant

Las contracaras a juego de RAUVISIO brilliant están compuestas de poliestirol extruido con un grabado fino. Las contracaras están concebidas para las partes no vistas de muebles destinados a aplicaciones verticales en interiores.

<b>Características del producto</b>			
<b>Criterio de control</b>	<b>Estándar de control</b>	<b>Parámetro</b>	<b>Tolerancia / valor límite</b>
<b>Dimensiones</b>			
Grosor del laminado	Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2	0,8 [mm]	± 0,05 [mm]
Ancho del laminado	Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2	1300 [mm]	± 2,0 [mm]
Longitud del laminado	Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2	2800 [mm]	± 5 [mm]
Desviación angular	Conforme al plano técnico, basado en DIN 438-2	90°	± 5 [mm]

<b>Propiedades ópticas</b>			
Color			Ningún cambio perceptible respecto al modelo original; propiedades homogéneas en toda la superficie
Defectos en la superficie	Conforme a DIN EN 438-2	Consideración desde 0,5 m de distancia	Los defectos de la superficie no pueden resultar molestos

<b>Propiedades de la superficie</b>			
Tensión superficial en el lado del encolado	Examen mediante tinta de prueba	≥ 44 mN/m en el momento del suministro	≥ 38 mN/m durante el encolado
Comportamiento en caso de calor seco	DIN 68861/T7	Clase de esfuerzo, mín. 7 D	Ningún cambio a 80 °C
Comportamiento en caso de calor húmedo	DIN 68861/T8	Clase de esfuerzo, mín. 8 B	Ningún cambio a 75 °C
Comportamiento en caso de vapor de agua	DIN 438-2	Grado 5	
Resistencia al rayado	DIN 68861/T4	Clase 4F	

<b>Propiedades del material</b>			
Reacción al fuego	DIN 4102/1	B 2	
Pureza del material / contenido de arena	Residuo de calcinación según PV	≤ 1 %	

## 9 PARTICULARIDADES



Durante la elaboración de los decorados metálicos es preciso tener en cuenta que la dirección del montaje de todas las piezas concuerde con el LOGO / el sentido de las flechas de la lámina de protección. Si uno de los elementos se montara en la dirección errónea podría darse el caso de que la dirección de las partículas metálicas creara un efecto óptico no deseado.

## 10 INSTRUCCIONES DE USO

1. Los tableros y los elementos confeccionados sólo se podrán transportar en pallets.
2. Los pallets se deberán descargar siempre por la parte transversal y por el centro.
3. Los tableros y los elementos confeccionados se deberán almacenar siempre en pallets.
4. El almacenamiento de los tableros y los elementos confeccionados no puede realizarse al aire libre o en lugares húmedos.
5. Los tableros y los elementos confeccionados se deberán almacenar siempre en el correspondiente lugar de montaje y no quedar expuestos a una fuerte radiación ultravioleta, puesto que el color podría sufrir alteraciones.
6. Antes de proceder a su uso, los elementos confeccionados deberán aclimatarse a temperatura ambiente (mín. 18°C) durante, al menos, 24 horas. En caso de suministro a una temperatura inferior a los 0°C los elementos precisarán un mínimo de 48 horas de aclimatación.
7. Sobre los tableros y los elementos confeccionados no se deberá depositar ningún objeto, puesto que ello podría producir daños.
8. RAUVISIO brilliant resulta apto para aplicaciones verticales en espacios interiores. Otros casos especiales de aplicación se deberán consultar y comprobar con el fabricante.
9. Antes de proceder a su elaboración o montaje, es preciso controlar que ninguno de los materiales o componentes presenten desperfectos o deficiencias.
10. No está permitido trabajar con herramientas sobre la superficie.
11. Durante el manejo de las superficies no está permitido emplear disolventes fuertes (por ejemplo, limpiadores para inodoro y limpiadores industriales, productos de limpieza abrasivos o paños de limpieza abrasivos), ni sustancias químicas fuertes.
12. La suciedad considerable puede producir arañazos durante la limpieza, por ello se recomienda limpiar siempre las zonas sucias con un paño de microfibra.
13. El uso está únicamente indicado para aplicaciones verticales en el interior de la vivienda.

# 11 INDICACIONES DE USO PARA EL CONSUMIDOR FINAL

Le felicitamos por su decisión de adquirir un producto fabricado con un material para superficies acrílico, sin poros y de alta calidad. RAUVISIO brilliant transmite un calor agradable al tacto y presenta un acabado perfecto con efecto relieve.

RAUVISIO brilliant es resistente a la mayor parte de las sustancias empleadas en la limpieza del hogar. Sin embargo, un efecto prologando de determinadas sustancias agresivas puede dejar señales o dañar, incluso, el material.

La presente lista muestra los productos examinados y el tiempo de exposición:

Producto examinado	Grupo de solicitud 1 A	
	D	A
1. Ácido acético	16 h	5
2. Ácido cítrico	16 h	5
3. Hidróxido de amonio	16 h	5
4. Alcohol etílico	16 h	5
5. Vino tinto	16 h	5
6. Cerveza	16 h	5
7. Coca-cola	16 h	5
8. Café	16 h	5
9. Té negro	16 h	5
10. Zumo de grosella negra	16 h	5
11. Leche condensada	16 h	5
12. Agua	16 h	5
13. Gasolina	16 h	5
14. Acetona	16 h	1
15. Acetato de butilo	16 h	1
16. Mantequilla	16 h	5
17. Aceite de oliva	16 h	5
18. Mostaza	16 h	5
19. Cebolla	16 h	5
20. Desinfectante	16 h	3-4
21. Tinta de bolígrafo de color negro	16 h	2
22. Tinta de sello	16 h	5
23. Producto de limpieza	16 h	5
24. Disolvente de limpieza	16 h	5

D = Tiempo de exposición

A = Requisito para código de clasificación según DIN EN 12720:2009-07

Valoración conforme a DIN EN 12720 (07/2009)	
5	Sin cambios La superficie sometida a examen no se distingue del resto de la superficie que la rodea.
4	Leves cambios La superficie sometida a examen se distingue del resto de la superficie que la rodea sólo cuando una fuente de luz incide sobre ella y se refleja en el ojo del observador: por ejemplo, descoloramiento, cambios en el color o en el brillo. Sin modificaciones en la estructura de la superficie: por ejemplo, hinchamiento, delaminación, formación de fisuras, formación de ampollas.
3	Cambios moderados La superficie sometida a examen se distingue visiblemente del resto de la superficie que la rodea en varios aspectos: por ejemplo, descoloramiento, cambios en el color o en el brillo. Sin modificaciones en la estructura de la superficie: por ejemplo, hinchamiento, delaminación, formación de fisuras, formación de ampollas.
2	Cambios considerables La superficie sometida a examen se distingue considerablemente del resto de la superficie que la rodea en varios aspectos: por ejemplo, descoloramiento, cambios en el color o en el brillo. Además, la estructura de la superficie ha sufrido leves modificaciones como, por ejemplo, Hinchamiento, delaminación, formación de fisuras, formación de ampollas.
1	Fuertes cambios La estructura de la superficie ha sufrido evidentes alteraciones y/o descoloramiento, cambios en el color o en el brillo. Además la estructura de la superficie se ha soltado en parte o completamente y el papel de filtro se pega a la superficie.

Para la limpieza no está permitido emplear productos de limpieza abrasivos o con alcohol, puesto que existe el peligro de que puedan ser agresivos y dañen la superficie.

La limpieza de la suciedad considerable sólo podrá realizarse con un paño (paño de microfibra) y con agua jabonosa. Posteriormente, tiene la posibilidad de emplear cremas de pulir las pinturas de autos, esto funciona sellando el producto y mejora el tacto de la superficie al mismo tiempo que la protege del uso diario para que pueda disfrutar durante mucho tiempo de su superficie exclusiva de brillo intenso.

---

La propiedad intelectual de este documento está protegida. Quedan reservados los derechos que resultan de dicha protección, en especial los de la traducción, de la reimpresión, del desglose de ilustraciones, de las radiodifusiones, de la reproducción por medios fotomecánicos u otros similares así como del archivo en equipos para el tratamiento de datos.

Nuestro asesoramiento, verbal y por escrito, referente a la técnica de aplicación, se basa en nuestra experiencia y nuestro leal saber, pero se entiende sin compromiso. Condiciones de trabajo que estén fuera de nuestra influencia, así como condiciones de aplicación diferentes a las recomendadas, nos eximirán de toda responsabilidad referente a reclamaciones relacionadas con nuestras indicaciones. Aconsejamos comprobar si el producto REHAU es apropiado para la aplicación prevista. La aplicación, utilización y elaboración de los productos se efectúan fuera de nuestras posibilidades de control, siendo por consiguiente de su exclusiva responsabilidad. Si a pesar de ello, hubiera lugar a la asunción de algún tipo de responsabilidad, ésta se limitaría exclusivamente a las Condiciones de Suministro y Pago de REHAU, que pueden consultar en nuestra página [www.rehau.es/terms.shtml](http://www.rehau.es/terms.shtml). Esto vale del mismo modo para eventuales derechos de garantía, refiriéndose ésta a la calidad constante de nuestros productos según nuestras especificaciones.

**ARGENTINA: REHAU S.A.:** Cuyo 1900 - Martínez - Pcia. de Buenos Aires - Tel.: +54 11 4898-6000 - [buenosaires@rehau.com](mailto:buenosaires@rehau.com) - **PERÚ: REHAU Polymer S.A.C.:** Av. Pablo Carriquiry 193 - San Isidro - 27 Lima - Tel.: +51 1 226-1713 - [lima@rehau.com](mailto:lima@rehau.com) - **CHILE: REHAU S.A.:** Juana de Arco 2100 - Providencia - Santiago, Chile - Tel.: +56 2 2496-1900 - [ventaschile@rehau.com](mailto:ventaschile@rehau.com) - **COLOMBIA: REHAU S.A.S.:** Autopista Bogotá-Medellín Km 2.5 Vía Parcelas Km 1.3 - Centro Empresarial AEIP Bodega 3B- Bogotá, Colombia - Tel.: +57 1 898-5286 - [bogota@rehau.com](mailto:bogota@rehau.com)