

TABELLE USO PRODOTTO

Tabella 1⁽¹⁾⁽²⁾ - consumi/spessore per tubazioni $m^2 = \text{Diametro} \cdot \pi \cdot 30,5m$ lunghezza
(Frazione di litro arrotondata al valore superiore)

Spessore Temp-Coat Diametro	m^2	0,4mm 381μ	0,5mm 508μ	1mm 1016μ	1,5mm 1524μ	2mm 2032μ	2,5mm 2540μ	3mm 3048μ	3,5mm 3556μ	4mm 4064μ
50	4,79	4 litri	8 litri	12 litri	16 litri	19 litri	27 litri	27 litri	31 litri	38 litri
100	9,57	8 litri	12 litri	23 litri	27 litri	35 litri	50 litri	53 litri	65 litri	72 litri
150	14,36	12 litri	16 litri	31 litri	42 litri	50 litri	72 litri	80 litri	95 litri	110 litri
200	19,15	16 litri	23 litri	42 litri	53 litri	69 litri	95 litri	105 litri	125 litri	148 litri
250	23,94	19 litri	27 litri	50 litri	67 litri	84 litri	118 litri	133 litri	155 litri	182 litri
**300	28,73	23 litri	31 litri	61 litri	80 litri	103 litri	141 litri	150 litri	186 litri	220 litri
350	33,52	27 litri	38 litri	78 litri	95 litri	118 litri	166 litri	186 litri	216 litri	254 litri
400	38,31	27 litri	42 litri	80 litri	105 litri	133 litri	190 litri	212 litri	246 litri	292 litri
450	43,1	31 litri	46 litri	91 litri	122 litri	152 litri	212 litri	239 litri	276 litri	326 litri

Tabella 2⁽²⁾ - consumi/spessore per superfici piane.
(Frazione di litro arrotondata al valore superiore)

Spessore Temp-Coat m^2	0,4mm 381μ	0,5mm 508μ	1mm 1016μ	1,5mm 1524μ	2mm 2032μ	2,5mm 2540μ	3mm 3048μ
10	8	12	16	19	27	35	45
93	75	95	129	190	254	322	447
372	254	378	508	758	1000	1265	1783
743	508	757	1004	1715	1999	2525	3563
930	633	946	1260	1893	2525	3153	4452
1858	1265	1893	2522	3786	5050	6307	8904
2788	1897	2840	3768	5679	7575	9460	13354
4645	3161	4732	6303	9464	12625	15766	22259
9290	6322	9463	12605	18928	25249	31533	44516

Tabella 3⁽²⁾ - consumi/spessori per tetto ondulato. Aggiunto 20% per ondulazione
(Frazione di litro arrotondata al valore superiore)

Spessore Temp-Coat m^2	0,4mm 381μ	0,5mm 508μ	1mm 1016μ	1,5mm 1524μ	2mm 2032μ	2,5mm 2540μ	3mm 3048μ
10	12	16	19	23	35	42	57
93	91	114	156	228	254	307	538
372	307	455	609	909	1200	1518	2143
743	610	909	1204	1817	2400	3033	4278
930	761	1135	1515	2272	3033	3786	5346
1858	1518	2272	3019	4542	6061	7571	10687
2788	2279	3407	4539	6814	9093	11352	16027
4645	3793	5679	7564	11357	15150	18919	26709
9290	7586	11357	15127	22712	30299	37839	53420

Tabella 4⁽²⁾⁽³⁾⁽⁴⁾ - rendimento pratico. ** Vedere il seguito per ulteriori informazioni e istruzioni

Spessore desiderato in mm μ	m ² per latta da 1 gallone	m ² per latta da 5 galloni	m ² per litro
0,4 381	5,6	28	1,47
0,5 508	3,72	18,6	0,98
0,75 762	2,79	13,95	0,74
1 1016	1,86	9,3	0,49
1,5 1524	1,39	6,95	0,37
2 2032	1,12	5,6	0,29
2,5 2540	0,79	3,95	0,21
3 3048	0,70	3,5	0,18
3,6 3566	0,60	3	0,16
4,1 4064	0,51	2,55	0,13
4,6 4572	0,46	2,3	0,12
5,1 5080	0,39	1,95	0,10
6,1 6066	0,35	1,75	0,09
6,4 6350	0,33	1,65	0,08
7,6 7620	0,28	1,4	0,07

Tabella 5 – Spessori e temperature

**Per temperature della superficie superiori a 177°C, potrà essere necessario l'uso del primer Temp-Coat HT per applicazione in alte temperature (richiedere info al distributore).*

Temperatura °C	Spessore Temp-Coat 101 mm
260*	7
232*	6
204*	5
177*	4
149	3
121	2,5
93	2
0	0,5
-18	1
-34	1,2
-40	1,5

Temperature superficiali rivestimento, in funzione della temperatura interna e dello spessore installato

Temp.	Spessore in mm							
°C	0,5 1 rivest. 0,5mm	1 2 rivest. 0,5mm	1,5 3 rivest. 0,5mm	2 4 rivest. 0,5mm	2,5 5 rivest. 0,5mm	3 6 rivest. 0,5mm	3,5 7 rivest. 0,5mm	4 8 rivest. 0,5mm
221	143	129	116	88	77	71	68	66
204	137	116	99	77	71	68	67	64
188	124	114	89	70	66	54	63	63
171	107	102	77	72	61	59	57	54
137	93	88	68	49	43	41	41	39
121	74	71	54	38	35	29	-	-
104	74	60	53	36	32	27	-	-
71	46	35	29	-	-	-	-	-
54	27	24	-	-	-	-	-	-

Resa teorica a strato (strato umido)

In teoria ogni strato di spessore 0,4 mm, è in grado di abbatter dai 5 ai 7°C. Diciamo in teoria perché, il prodotto, ha effetti moltiplicatori e in funzione delle condizioni ambientali favorevoli, potrebbe essere necessario uno spessore di isolamento minore. Noi sempre raccomandiamo di effettuare un test campione, per determinare il fabbisogno di prodotto. Se voi non farete il test, sarà bene raccomandare uno spessore che tenga conto delle condizioni più sfavorevoli

Per determinare il numero di litri necessari, dividere l'area totale per metro quadro per litro. Considerazioni da tenere in conto: substrato da ricoprire, area di lavoro e accessibilità, condizioni climatiche (vento, temperatura, etc.), necessità in funzione del tipo di superficie.

Note:

- (1) Vedere nelle pagine del manuale di applicazione "Applicazioni su tubazioni"
- (2) Conversione letterale secondo i dati riportati nel "Manuale di Applicazione" originale del Temp-Coat® (Sistema anglosassone relativo le unità di misura)
- (3) Vedere nelle pagine del manuale di applicazione le "Condizioni di applicazione"
- (4) Queste tabelle offrono un valore di copertura pratico, considerando anche le perdite. TEMP-COAT 101 ha un 83% del volume in solidi e una copertura teorica di 1,63 m²/litro.