

TABELE ZUŻYCIA

ZAPRAW DO SPOINOWANIA I SILIKONÓW

Tabela zużycia cementowych i epoksydowych zapraw do spoinowania (kg/m²)

WYMIARY SPOINY  szerokość x głębokość	FORMAT PŁYTKI 								
	5 x 5	10 x 10 6 x 25	10 x 20 15 x 15	15 x 20 12 x 24	20 x 20 15 x 25	20 x 30 25 x 25	30 x 60	40 x 40	60 x 60
2 x 5	0,8	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,1	0,1	0,1
2 x 7	1,0	0,5	0,4	0,4	0,4	0,3	0,15	0,15	0,1
2 x 10			0,5	0,5	0,5	0,3	0,2	0,2	0,15
3 x 8			0,6	0,6	0,6	0,4	0,25	0,25	0,2
5 x 5			0,6	0,6	0,6	0,4	0,25	0,25	0,2
5 x 8			1,0	0,9	0,8	0,6	0,3	0,4	0,3
5 x 12			1,6	1,4	1,2	0,9	0,6	0,6	0,4
8 x 7				1,3	1,1	0,9	0,6	0,6	0,4
8 x 10				1,8	1,5	1,2	0,8	0,8	0,6
8 x 12				2,2	1,8	1,5	0,95	0,1	0,7

Wartości zużycia z tabeli należy traktować szacunkowo. Ze względu na mnogość profili tylnej strony płytek, różną wysokość zębów pacy grzebieniowej do układania, niejednorodną głębokość fugi oraz możliwość stosowania różnych metod montażu, zużycie może być inne niż w tabeli.

Wzór do obliczania zużycia zaprawy

$$\frac{(A+B)}{(A \times B)} \times C \times D \times 1,6 = \frac{\text{kg}}{\text{m}^2}$$

A – długość płytki (mm)
B – szerokość płytki (mm)
C – grubość płytki (mm)
D – szerokość spoiny (mm)

Tabela zużycia masy silikonowej przy spoinie prostokątnej (mb/z tuby 310 ml) 

Głębokość fugi	Szerokość fugi 3 mm	Szerokość fugi 5 mm	Szerokość fugi 7 mm	Szerokość fugi 10 mm
3 mm	23	18	12	6
5 mm	14	11	8	5
8 mm	9	7	5	5
10 mm	6	5	5	

Tabela zużycia masy silikonowej przy spoinie trójkątnej (mb/z tuby 310 ml) 

Głębokość fugi	Szerokość fugi 3 mm	Szerokość fugi 5 mm	Szerokość fugi 7 mm	Szerokość fugi 10 mm
3 mm	35	30	24	20
5 mm	30	25	18	13
8 mm	25	16	11	8
10 mm	20	13	9	7