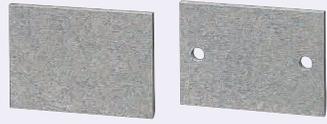


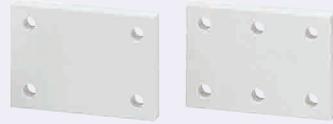
Piastre termoisolanti, Carta termoisolante

Grado taglio libero, Piastre termiche

Grado taglio libero



Piastre termiche

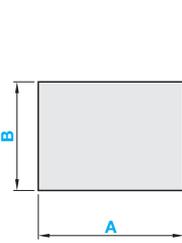


| Tipo | Grado | Colore | Temp. ambiente di esercizio |
|-------|---------------|---------------|-----------------------------|
| HIPMA | Taglio libero | Grigio/bianco | Temp. ambiente ~ 300°C |
| HIPCA | Termico | Bianco | Temp. ambiente ~ 350°C |

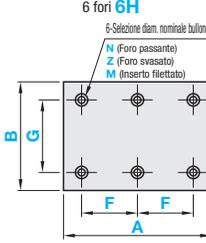
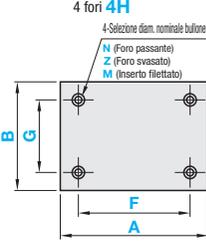
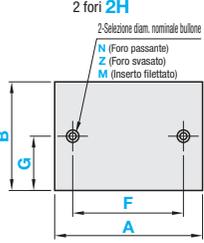


Proprietà e condizioni di lavorazione P.1675

Standard



Con fori



Standard

| Cod. comp. Tipo | Incrementi di 1mm A | Incrementi di 1mm B | Selezione T |
|-----------------|---------------------|---------------------|---------------|
| HIPMA HIPCA | 20~800 | 20~600 | 5 10 15 |

Standard di precisione

| Tolleranza dimensione T (HIPMA) | Tolleranza dimensioni A e B (HIPMA) | Tolleranza dimensione T (HIPCA) | Tolleranza dimensioni A e B (HIPCA) |
|---------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------|---------------------------------------|
| T: ±0.5 | A, B: +1.0 0 | T: 5 10 15 ±0.8 ±1.0 ±1.3 | A, B: ~499mm 500~ +1.0 +2.0 0 0 |

Tasso di curvatura e torsione (HIPCA)

| Dimensione T | Tasso curvatura e torsione per 1000mm |
|--------------|---------------------------------------|
| 5, 10 | 1.3% o inferiore |
| 15 | 0.65% o inferiore |

Dettagli lavorazione fori

| N (Foro passante) | Z (Foro svasato) | M (Inserito filettato) |
|-------------------|------------------|------------------------|
| | | |
| | | |

Tabella 1

| Diam. nom. bullone | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 |
|--------------------|-----|-----|-----|-----|----|----|
| d | 3.5 | 4.5 | 5.5 | 6.5 | 9 | 11 |
| d1 | - | 8 | 9.5 | 11 | 14 | - |
| h | - | 5 | 6 | 7 | 9 | - |

Codice d'ordine (Es.): M4-L6

L<T-1
Per i dettagli dell'inserito filettato HLTS, vedere P.271

Quando L+5<T, i fori lavorati saranno ciechi.

Con fori

| Tipo | Numero di fori | Incrementi di 1mm | | Selezione T | Incrementi di 0.5mm | | Selezione diam. nominale foro bullone | | | |
|-------|----------------|-------------------|--------|-------------|---------------------|---------------------|---------------------------------------|----------------|----------------------|-----------------------------|
| | | A | B | | F | G | Foro passante N | Foro svasato Z | Inserito filettato M | |
| HIPMA | 2H 4H 6H | 20-800 | 20-600 | 5 | 9~791 (2H, 4H) | 5~595 (Tipo 2H) | 3 4 5 6 8 10 | - | 3 4 | Selezionare dalla tabella 1 |
| | | | | 10 | 9~395 (6H) | 9~591 (Tipo 4H, 6H) | | 3 4 5 6 8 | | |
| | | | | 15 | | | | 3 4 5 6 8 10 | | |
| HIPCA | 2H 4H 6H | 20-800 | 20-600 | 5 | 9~786 (2H, 4H) | 7~593 (Tipo 2H) | 3 4 5 6 8 10 | - | | |
| | | | | 10 | 9~391 (6H) | 9~591 (Tipo 4H, 6H) | | 4 5 6 | | |
| | | | | 15 | | | | 4 5 6 8 | | |

- Lavorazione inserti filettati non applicabile a HIPCA.
- Gamma per dimensione F: per 2H e 4H, $d(d1)+5 \leq F \leq A-d(d1)-5$; per 6H, $d(d1)+5 \leq F \leq A/2-d(d1)/2-2.5$.
- Gamma per dimensione G: per 2H, $d(d1)/2+2.5 \leq G \leq B-d(d1)/2-2.5$; per 4H e 6H, $d(d1)+5 \leq G \leq B-d(d1)-5$.
- (d per foro passante e inserto filettato, d1 per foro svasato)
- Per il tipo con fori, selezionare N (foro passante), Z (foro svasato) o M (inserto filettato) e L (lunghezza inserto).
- Quando un foro lavorato del tipo a inserto filettato è passante, la circonferenza del foro si potrebbe spallare.

Ordering Example

| Standard | Cod. comp. | A | B | T |
|----------|------------------|---|---|---|
| HIPMA | - 300 - 222 - 10 | | | |

Ordering Example

| Con fori | Cod. comp. | A | B | T | F | G | Diam. nom. bullone | L |
|----------|--|---|---|---|---|---|--------------------|---|
| HIPCA2H | - 200 - 170 - 10 - F100 - G70 - N8 | | | | | | | |
| HIPMA2H | - 200 - 150 - 5 - F100 - G75 - M4 - L4 | | | | | | | |

Alterations

| Cod. comp. | A | B | T | F | G | Diam. nom. bullone | (XC, YC) |
|------------|---|---|---|---|---|--------------------|----------|
| HIPCA2H | - 100 - 100 - 5 - F40 - G50 - N6 - XC30 | | | | | | |

| Varianti | Posizione fori da sinistra | Posizione fori dal basso |
|----------|--|--|
| | | |
| Codice | XC | YC |
| Spec. | XC=Incrementi di 1 mm 5<XC<786 (2H, 4H) $d(d1)/2+2.5 \leq XC \leq A-F-d(d1)/2-2.5$ (6H) $d(d1)/2+2.5 \leq XC \leq A-2F-d(d1)/2-2.5$ | YC=Incrementi di 1 mm 5<YC<586 $d(d1)/2+2.5 \leq YC \leq B-G-d(d1)/2-2.5$ Non applicabile a 2H. |

Prezzo unitario tipo standard (HIPMA, HIPCA)

| T | A | Prezzo unitario HIPMA | | | | | | | | | | | | Prezzo unitario HIPCA | | | | | | | | | | | |
|---------|---------|-----------------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----------------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | B | | | | | | | | | | | | B | | | | | | | | | | | |
| | | 20 | 51 | 101 | 151 | 201 | 251 | 301 | 351 | 401 | 451 | 501 | 551 | 20 | 51 | 101 | 151 | 201 | 251 | 301 | 351 | 401 | 451 | 501 | 551 |
| 5 | 20-50 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| | 51-100 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| | 101-150 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| | 151-200 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| | 201-250 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| | 251-300 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| | 301-350 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| | 351-400 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| | 401-450 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| | 451-500 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| 10 | 501-550 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| | 551-600 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| | 601-650 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| | 651-700 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| | 701-750 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| | 751-800 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| | 15 | 20-50 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| | | 51-100 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| | | 101-150 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| | | 151-200 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| 201-250 | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| 251-300 | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| 301-350 | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| 351-400 | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| 401-450 | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| 451-500 | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |

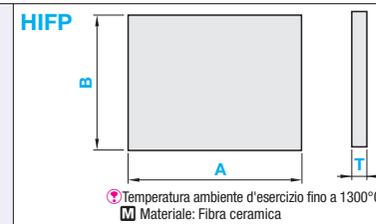
Addebito lavorazione fori

| Con fori | Prezzo unitario | | |
|----------|-------------------|------------------|------------------------|
| | N (Foro passante) | Z (Foro svasato) | M (Inserito filettato) |
| 2H | | | |
| 4H | | | |
| 6H | | | |

Il prezzo del tipo con fori è il prezzo unitario del tipo standard più l'addebito per la lavorazione dei fori.

(Es.) $Cod. comp. - A - B - T - F - G - Diam. nom. bullone$
 $HIPMA4H - 300 - 200 - 10 - F240 - G160 - Z6$
 (Prezzo unitario tipo standard) + (Addebito lavorazione fori) = Prezzo unitario del tipo con lavorazione fori

Carta isolante



Temperatura ambiente d'esercizio fino a 1300°C
 Materiale: Fibra ceramica

Ordering Example

| Cod. comp. | A | B |
|------------|-------------|---|
| HIFP3 | - 100 - 400 | |

Caratteristiche

La carta isolante realizzata in fibra ceramica ha un'eccellente flessibilità e può essere piegata durante l'uso. È possibile tagliarla con delle forbici o un taglierino.

Tolleranza

| Dimensione T | Dimensione A | | | Dimensione B | |
|--------------|--------------|-------|-------|--------------|----|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 4 |
| | ±0.15 | ±0.25 | ±0.30 | -2 | -2 |

Proprietà

| | | |
|---|--------|-------------|
| Densità (kg/m³) | 250 | |
| Temperatura d'esercizio massima (°C) | 1300 | |
| Conducibilità termica (W/m·K) {kcal/m·h·°C} | 400°C | 0.07 {0.06} |
| | 600°C | 0.09 {0.08} |
| | 800°C | 0.13 {0.11} |
| | 1000°C | 0.16 {0.14} |
| Carico di rottura (N/25mm) | T | |
| | 1mm | 14.7 o sup. |
| | 2mm | 29.4 o sup. |
| | 3mm | 44.1 o sup. |