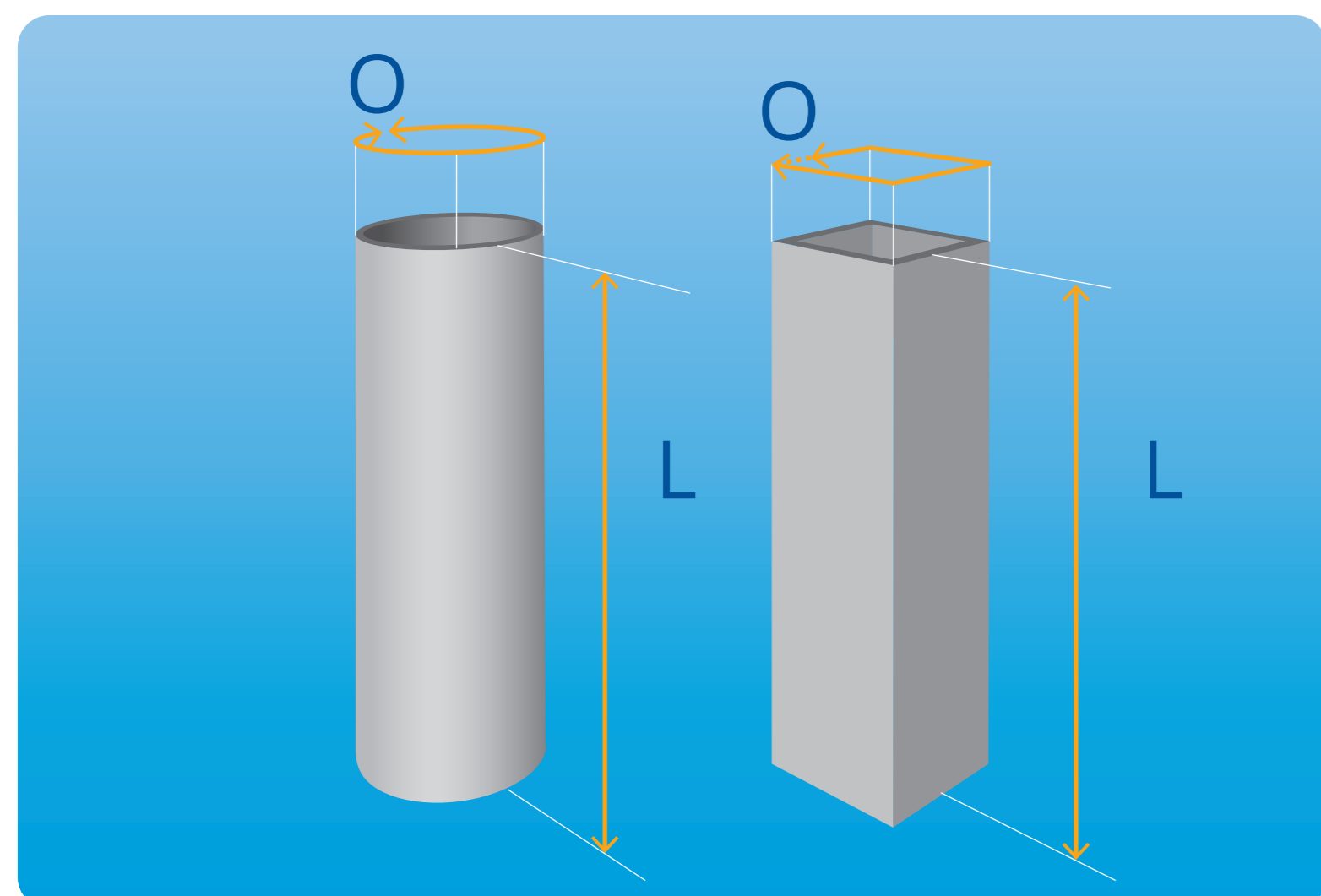
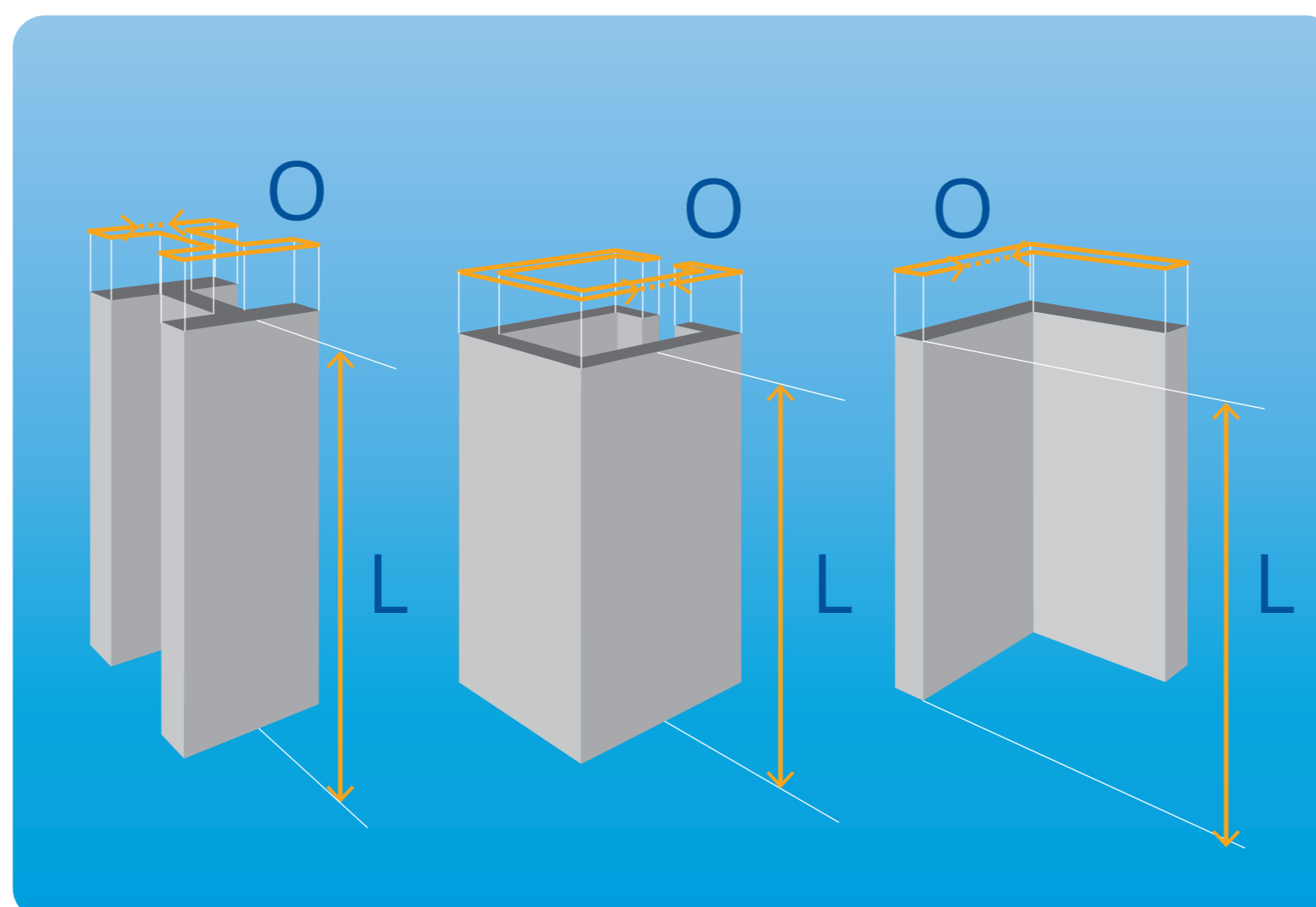


# BEREKENING VIERKANTE METERS **POEDERCOATEN**

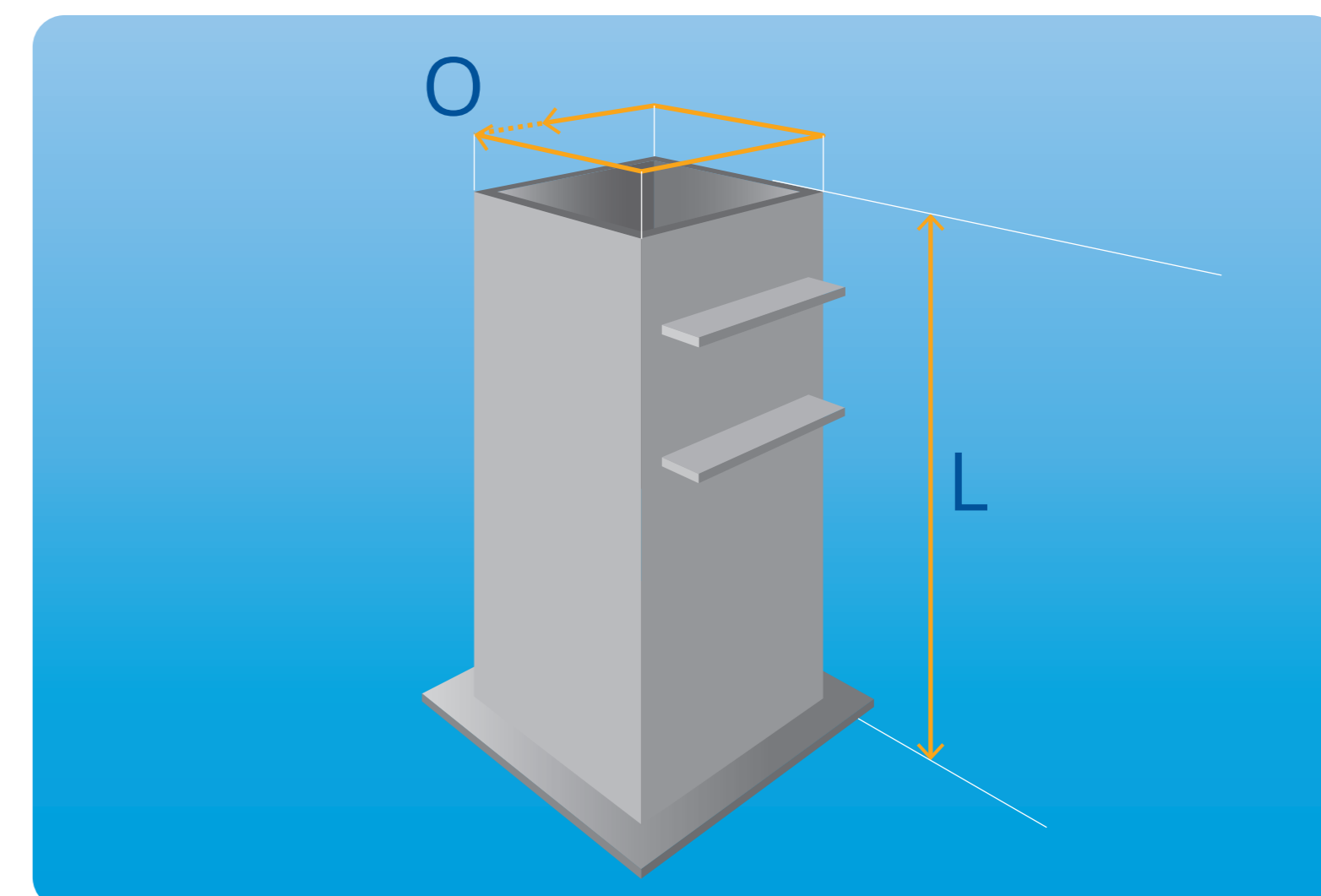
**1D-WERKSTUKKEN**  $m^2 = \text{sputoppervlak} = \text{lengte} \times \text{profielomtrek}$



$m^2 = L \times O$



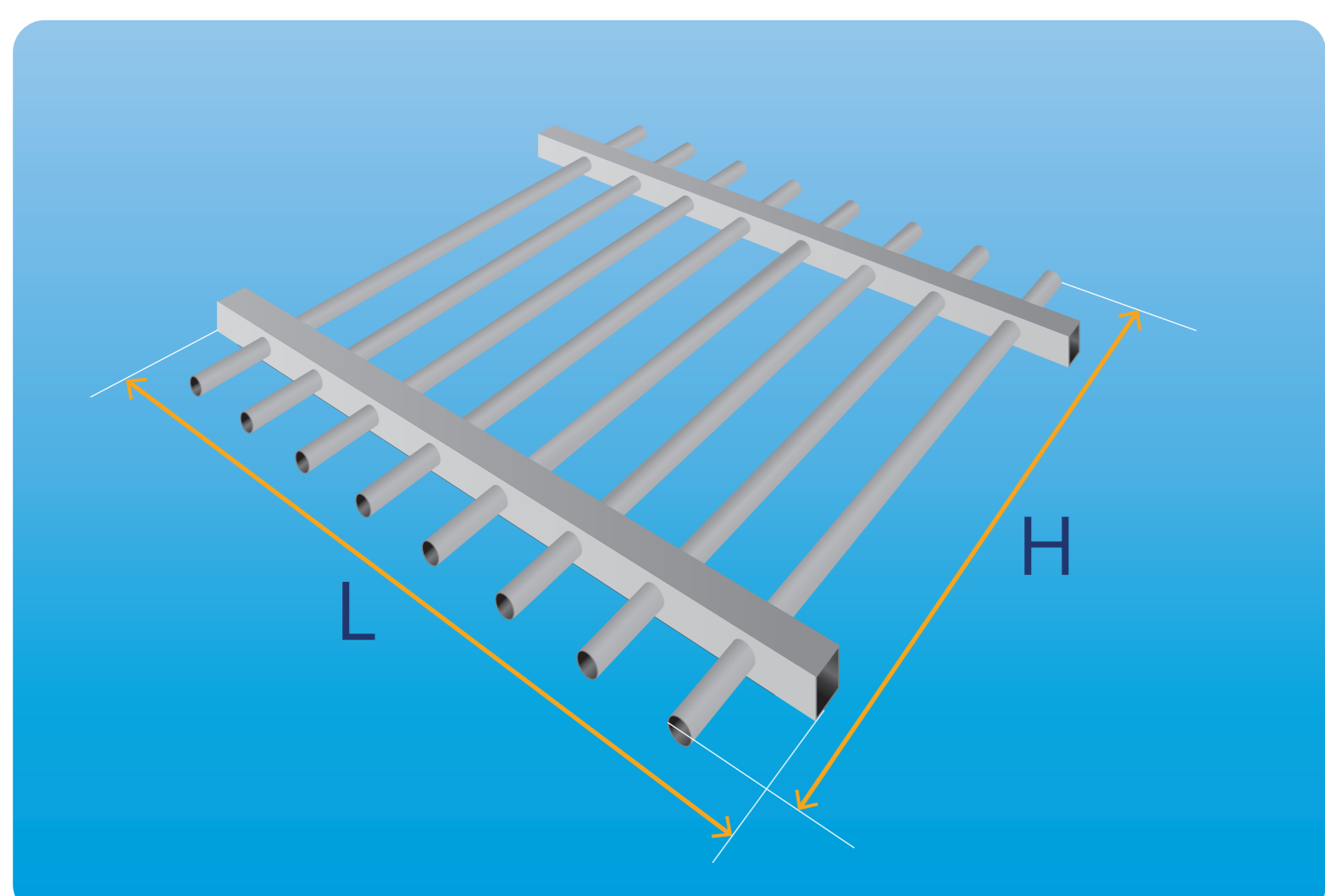
$m^2 = L \times O$



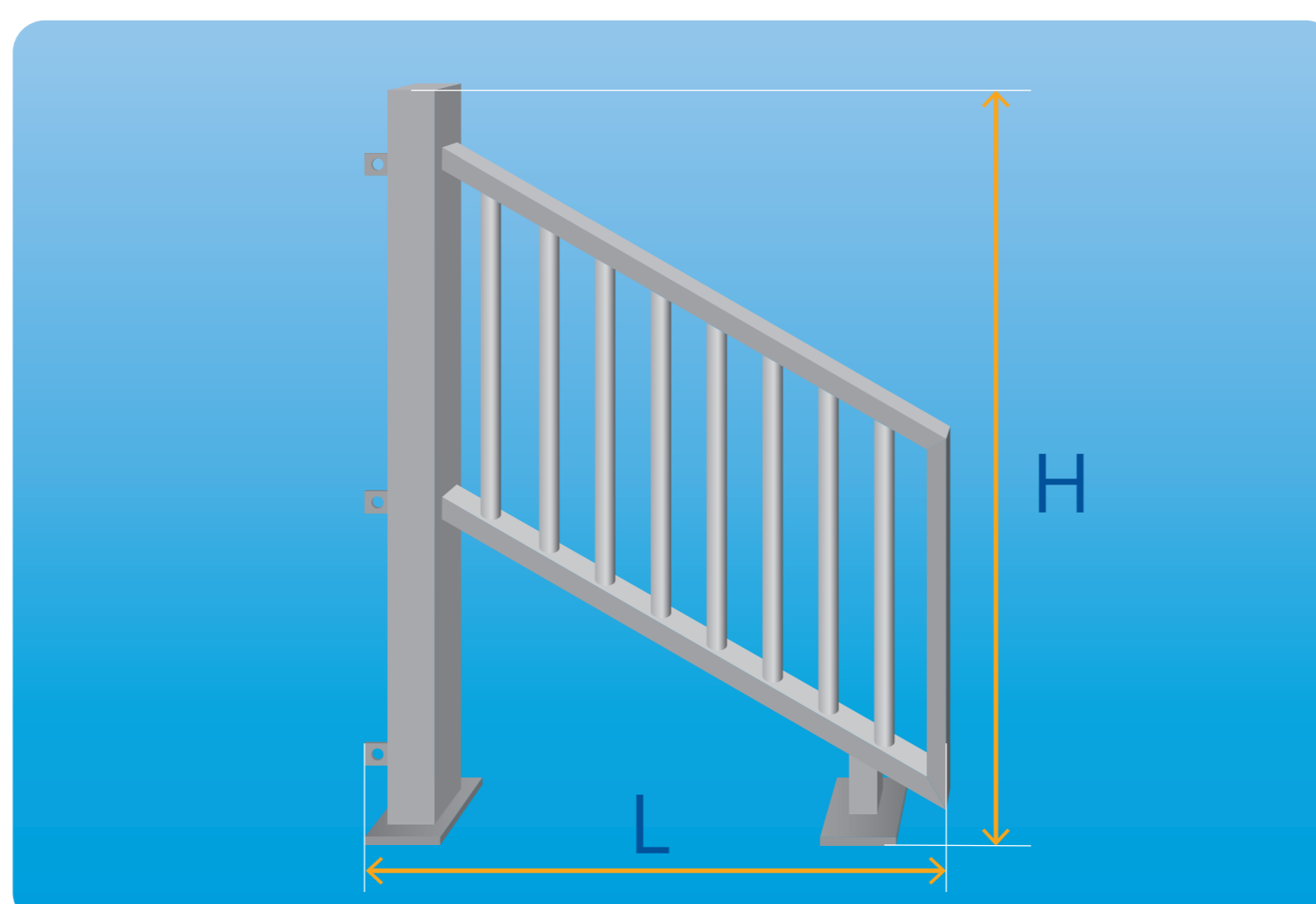
$m^2 = L \times O + 5\%$

Als het sputoppervlak van aangelaste delen, zoals lipjes en een voetplaat, tussen de 2 en 8% bedraagt van het sputoppervlak van het hoofdprofiel wordt daar een toeslag van 5% voor berekend.

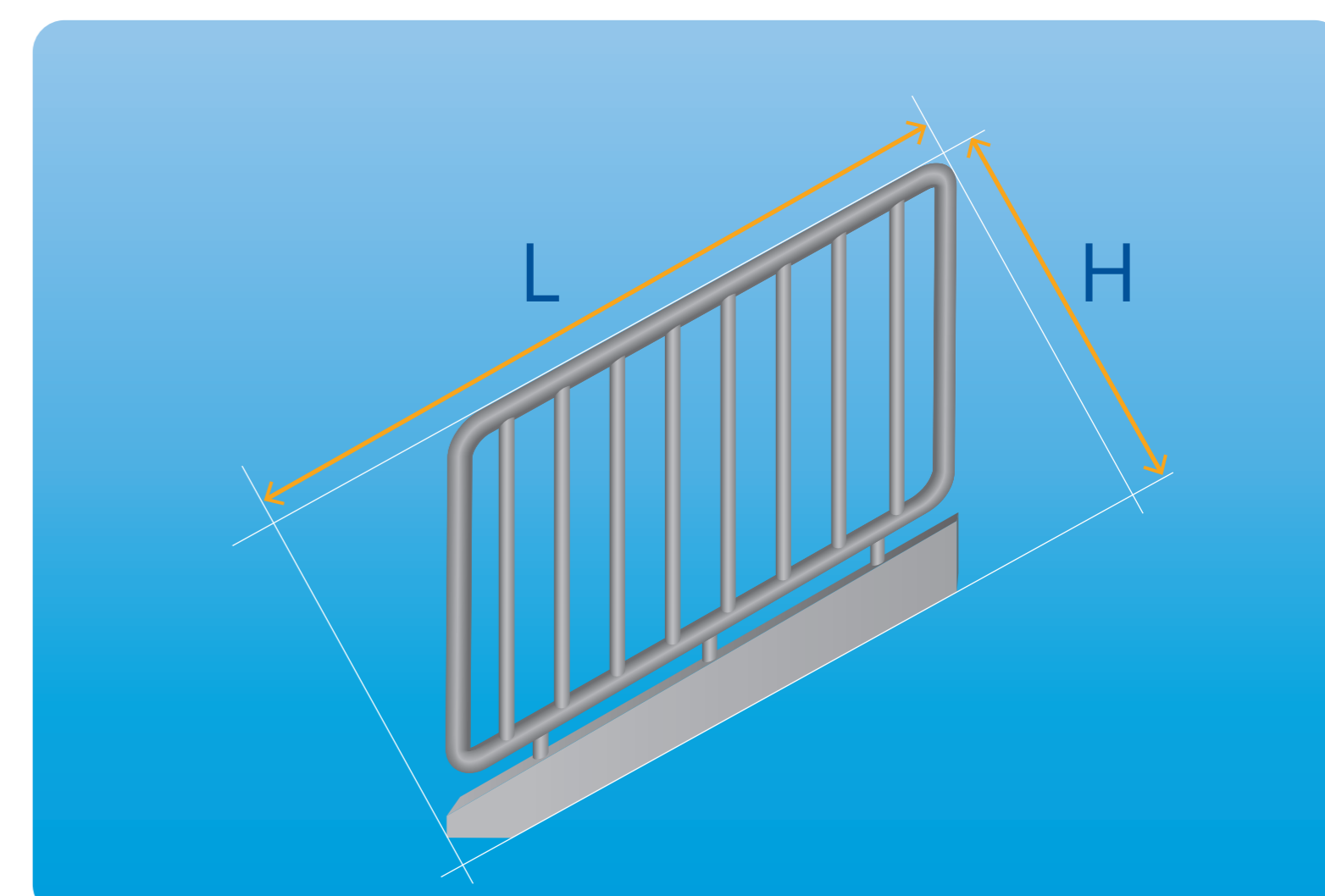
**2D- EN 3D-WERKSTUKKEN**  $m^2 = \text{vlakvol}$  tenzij het sputoppervlak groter is



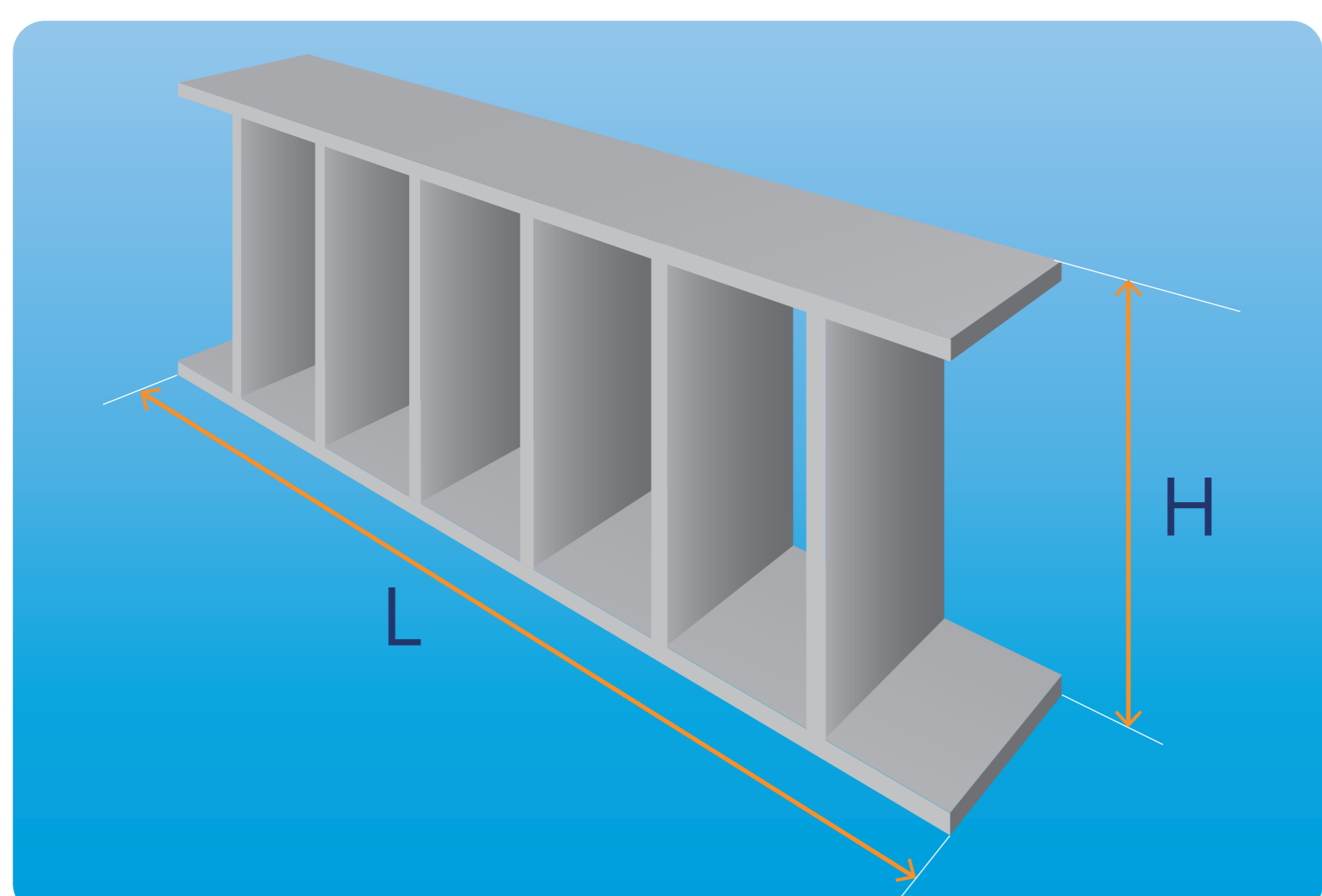
$m^2 = L \times H$   
tenzij het sputoppervlak groter is



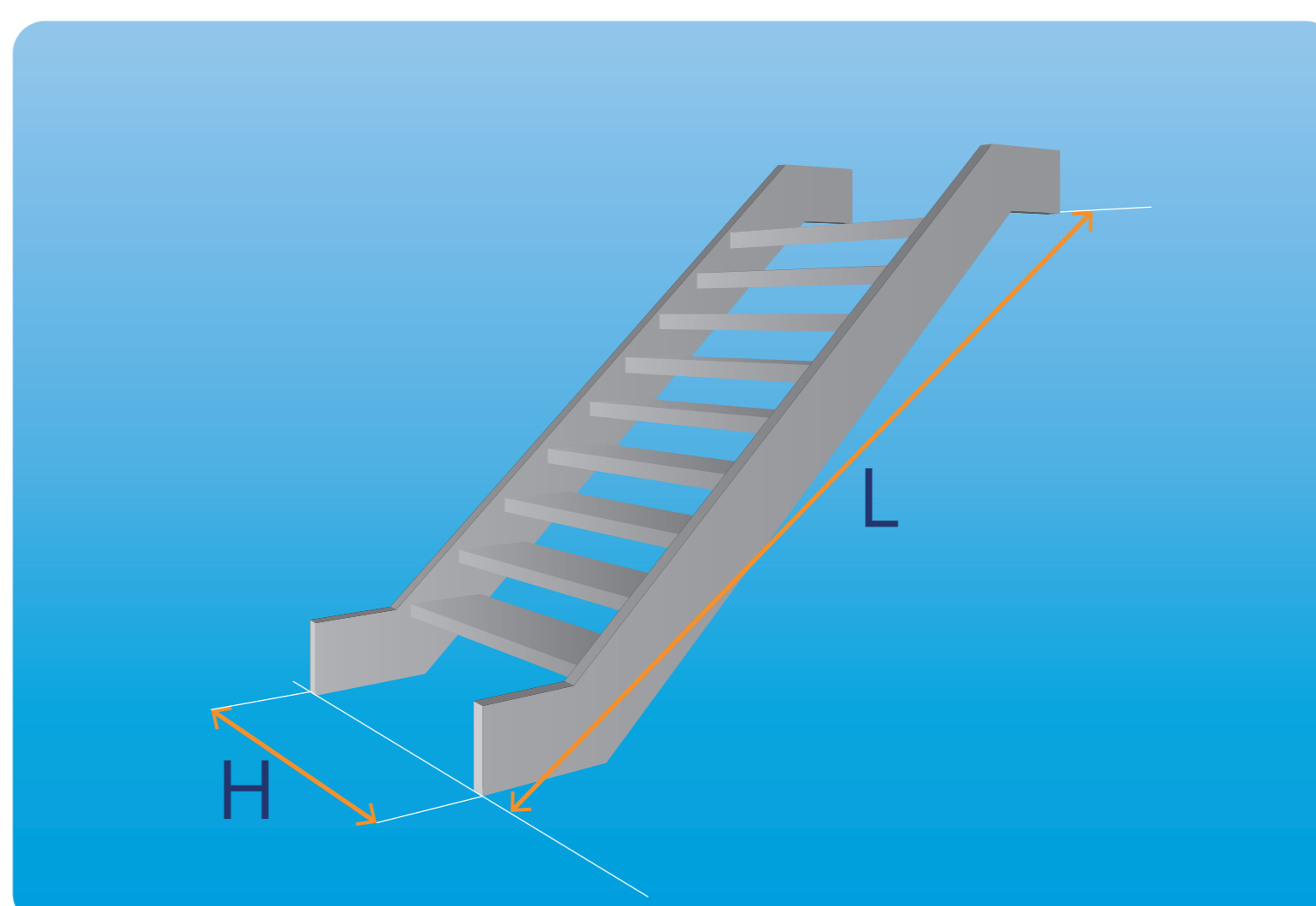
$m^2 = L \times H$   
tenzij het sputoppervlak groter is



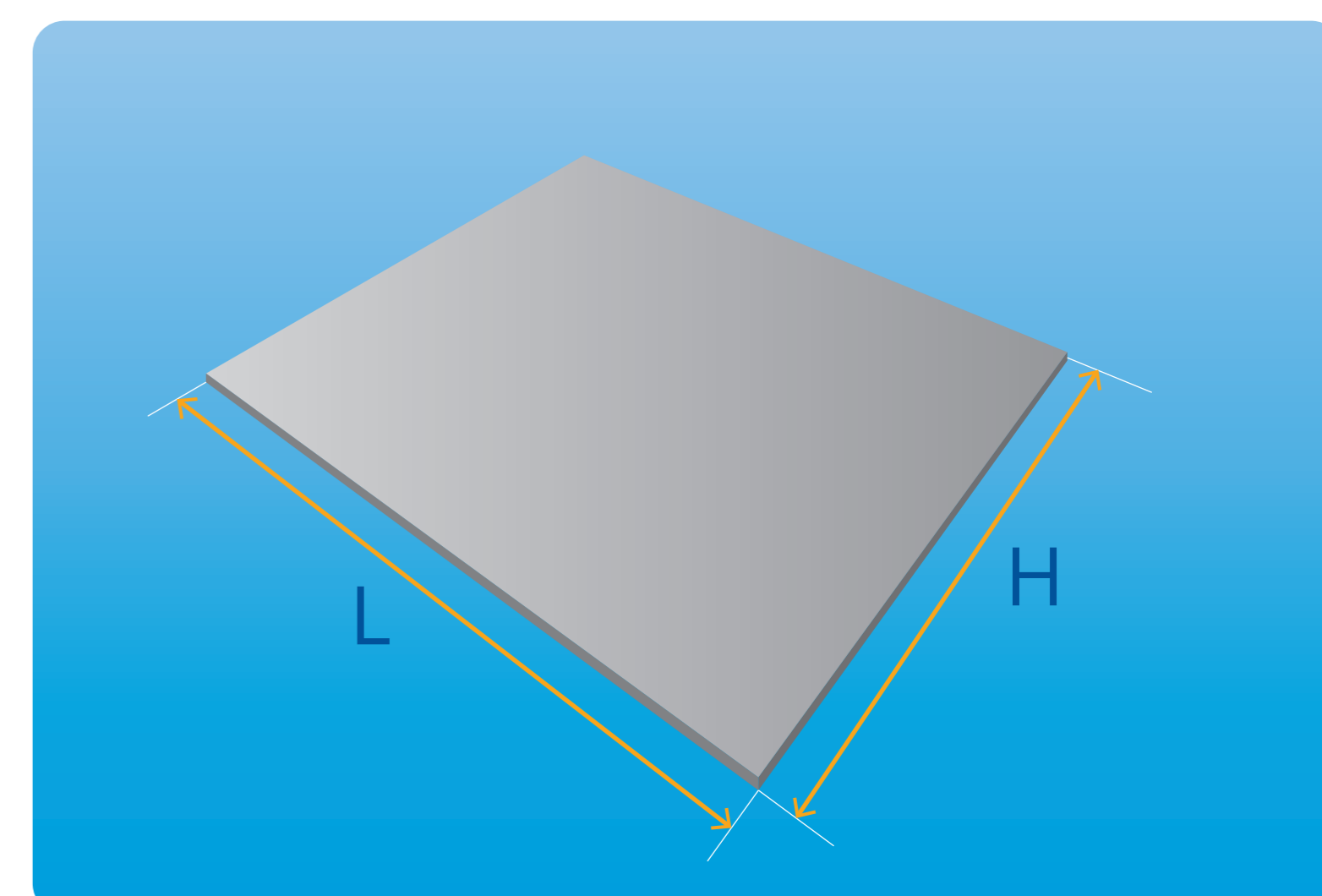
$m^2 = L \times H$   
tenzij het sputoppervlak groter is



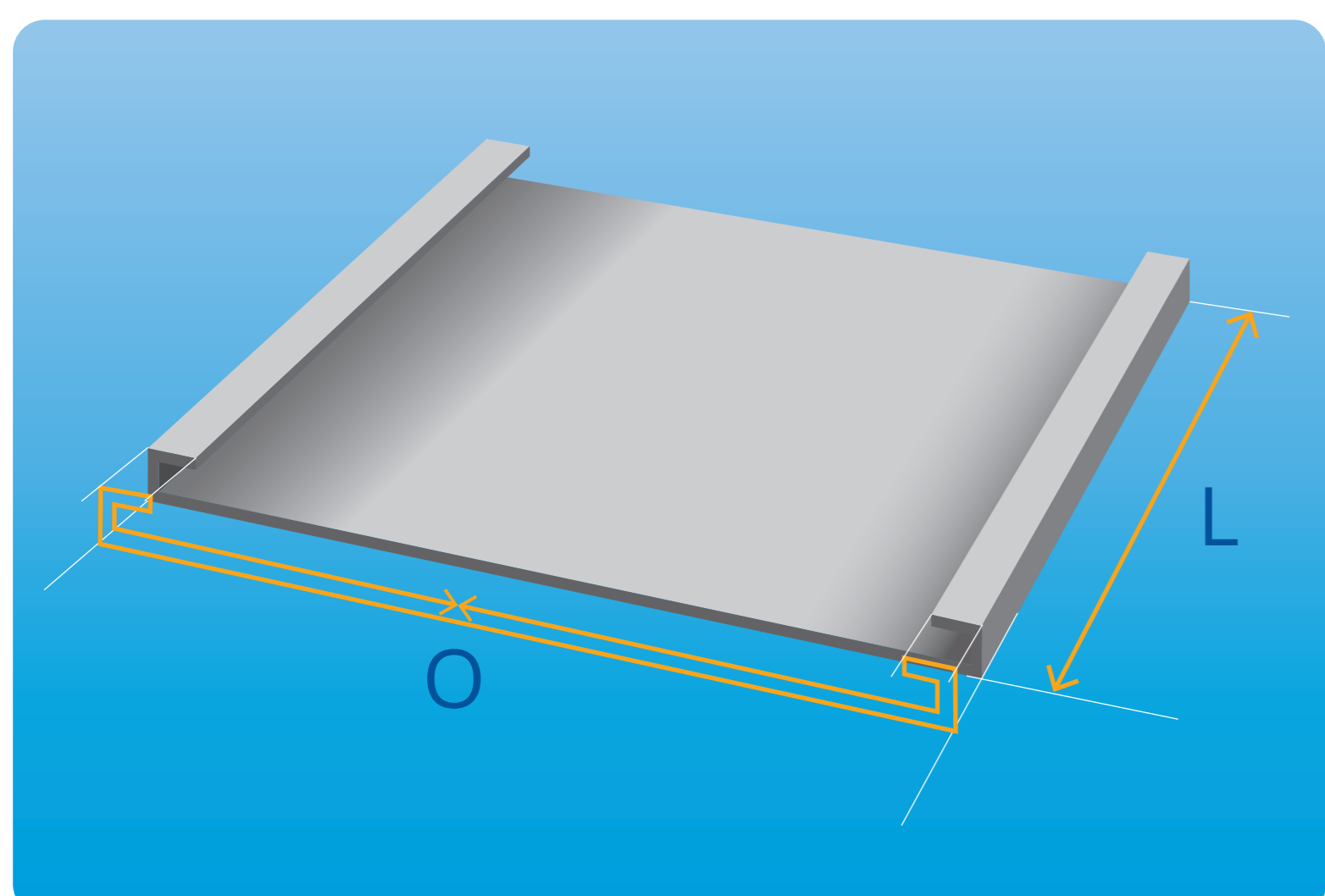
$m^2 = L \times H$   
tenzij het sputoppervlak groter is



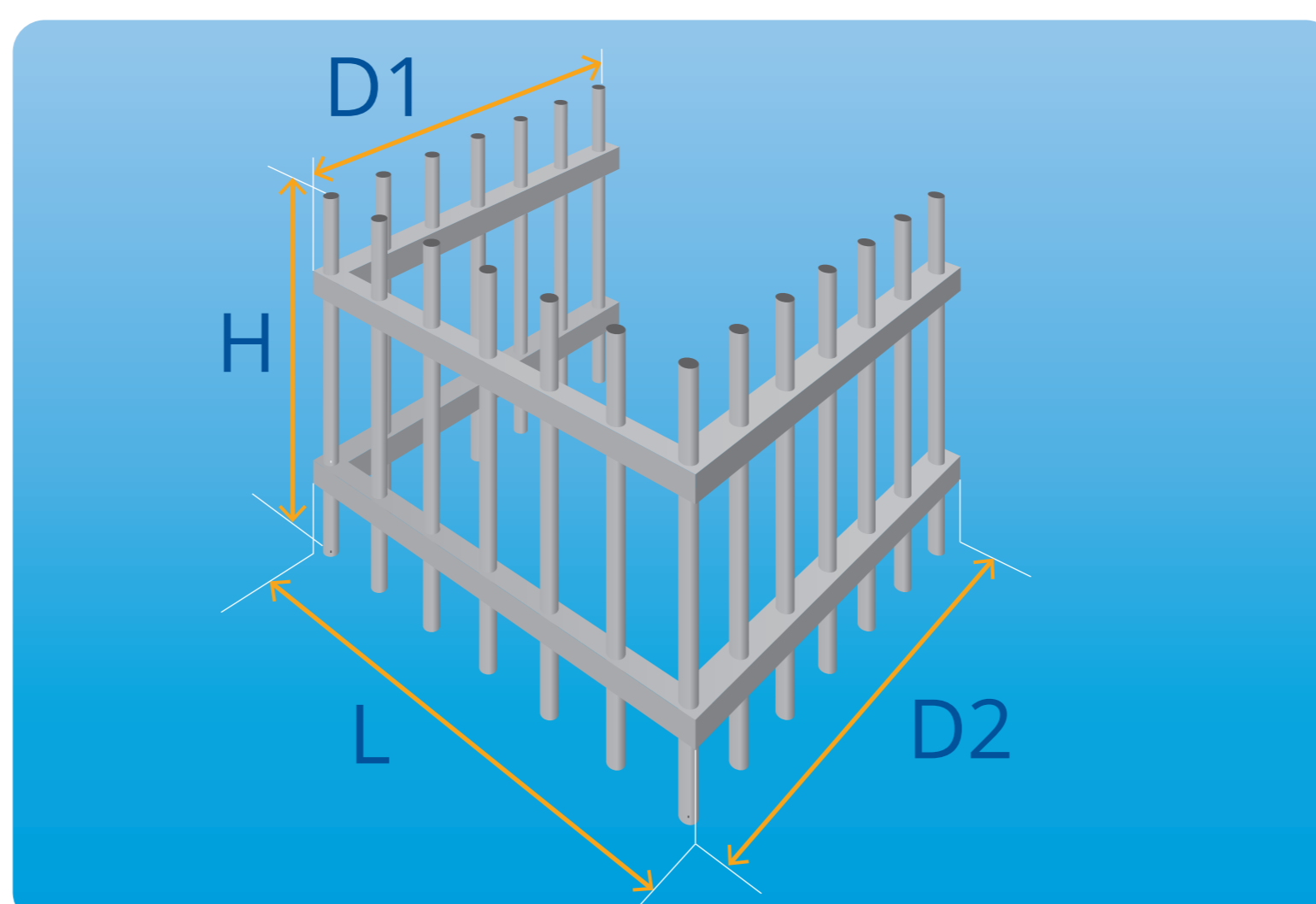
$m^2 = L \times H$   
tenzij het sputoppervlak groter is



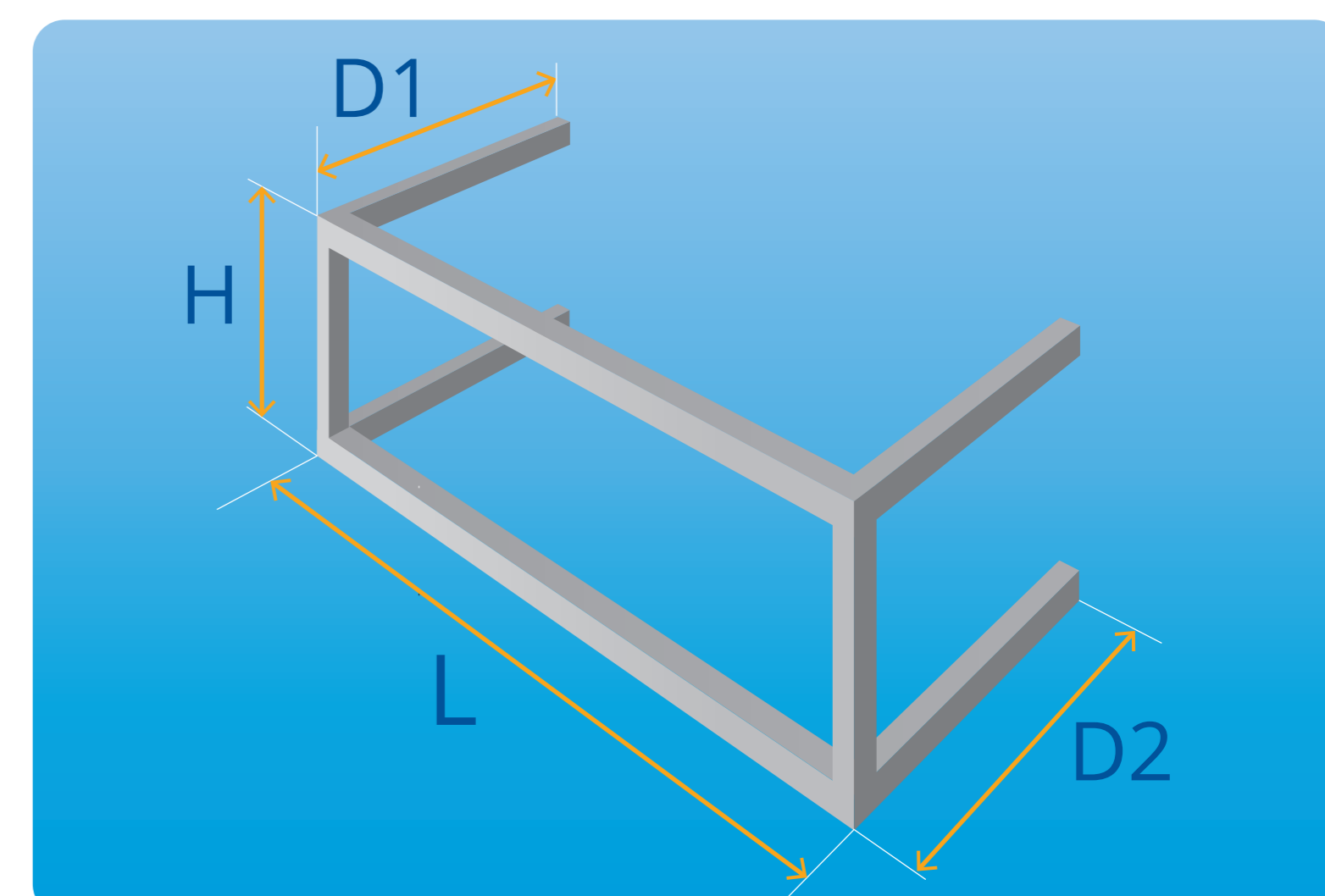
$m^2 = 2 \times L \times H$   
tenzij het sputoppervlak groter is



$m^2 = L \times O$



$m^2 = H \times (L + D1 + D2)$   
tenzij het sputoppervlak groter is



$m^2 = H \times (L + D1 + D2)$   
tenzij het sputoppervlak groter is



**ROTOCOAT**  
VERZINKEN • COATEN

MEER INFORMATIE [ROTOCOAT.NL](http://ROTOCOAT.NL)

