

1 Data / Date \_\_\_\_\_

2 Nº de material / Material No 1077199

3 **Dados do processo de infusão Nº /**  
**Process data of infusion - Component Nº** \_\_\_\_\_

de / of ☐longarina LS / spar boom SF ☐longarina LP / spar boom PF  
☐casca LS / shell SF ☐casca LP / shell PF

4 O texto original está na língua inglesa. A tradução do texto é informativa e tem de ser revista antes da aplicação do protocolo. Em caso de dúvidas ou em caso de contrariedades aplica-se o texto original em inglês. / The English text is the original text. The translation of the text is informative and must be checked before using the protocol. In case of doubt or contradiction, the original English text shall prevail.

5 **Etapa de trabalho / Production step** **Assinatura / Signature**

6 Temperatura do ar exterior /  
 Temperature of outside air ☐ \_\_\_\_\_ °C

7 Humidade do ar exterior /  
 Humidity of outside air ☐ \_\_\_\_\_ %

8 Temperatura do ar interior /  
 Temperature of inside air ☐ \_\_\_\_\_ °C

9 Humidade do ar interior /  
 Humidity of inside air ☐ \_\_\_\_\_ %

10 Temperatura do molde (no painel de controlo) /  
 Temperature of mould (displayed at control panel) ☐ \_\_\_\_\_ °C

11 Temperatura da camada superior /  
 Temperature of top layer ☐flange \_\_\_\_\_ °C ☐centre \_\_\_\_\_ °C ☐tip \_\_\_\_\_ °C

12 Qualidade de degasificação /  
 Degassing quality ☐ \_\_\_\_\_ mbar

13 Racio de mistura (ou pot Tg) /  
 Mixing ratio (or pot Tg) ☐ \_\_\_\_\_ 100:x (°C)

14 Temperatura da resina de infusão /  
 Temperature of infusion resin ☐ \_\_\_\_\_ °C

15 Teste de vacuo (Pressão perdida após 10min) /  
 Vacuum test (pressure loss after 10min) ☐ \_\_\_\_\_ mbar

16 Tempo do inicio da infusão /  
 Time of beginning of infusion ☐ \_\_\_\_\_ h

17 Pressão no inicio da infusão /  
 Pressure at beginning of infusion ☐ \_\_\_\_\_ mbar

18 Tempo no fim da infusão /  
 Time of end of infusion ☐ \_\_\_\_\_ h

19 Pressão no fim da infusão /  
 Pressure at end of infusion ☐ \_\_\_\_\_ mbar

20 Quantidade de resina /  
 Resin quantity ☐ \_\_\_\_\_ ltr, kg

21 Tempo pico da exotermia (na zona de espessura mais alta do laminado) /  
 Time of exothermic peak (at highest lay-up thickness) ☐ \_\_\_\_\_ °C

22 Tempo do inicio da cura /  
 Time of beginning of curing ☐ \_\_\_\_\_ h

23 Tempo do fim da cura /  
 Time of end of curing ☐ \_\_\_\_\_ h

24 Temperatura da cura /  
 Temperatures of curing ☐ \_\_\_\_\_ h

ENERCON Partner

	<b>Etapa de trabalho / Production step</b>	<b>Assinatura / Signature</b>
25		
26	Tempo da desmoldagem / Time of demoulding <input type="checkbox"/> _____ h	
27	Temperatura do componente na desmoldagem / Temperature of component at demoulding <input type="checkbox"/> _____ °C	
28	Numero de lote do gelcoat (ou MDM) / Batch no. of inmould gelcoat (or no. used MDM) <input type="checkbox"/> _____	
29	Numero de lote da resina (ou MDM) / Batch no. of infusion resin (or no. used MDM) <input type="checkbox"/> _____	
30	Racio do conteudo de fibra / Fibre mass content <input type="checkbox"/> _____ %	
31	<b>No caso do registo eletrónico de dados de controlo (lote de controlo SAP), este protocolo termina aqui. /</b> <b>In the case of electronic inspection data recording (SAP inspection lot), this protocol ends here.</b>	