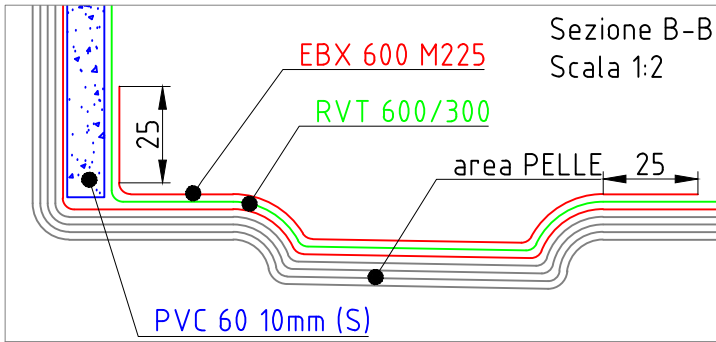
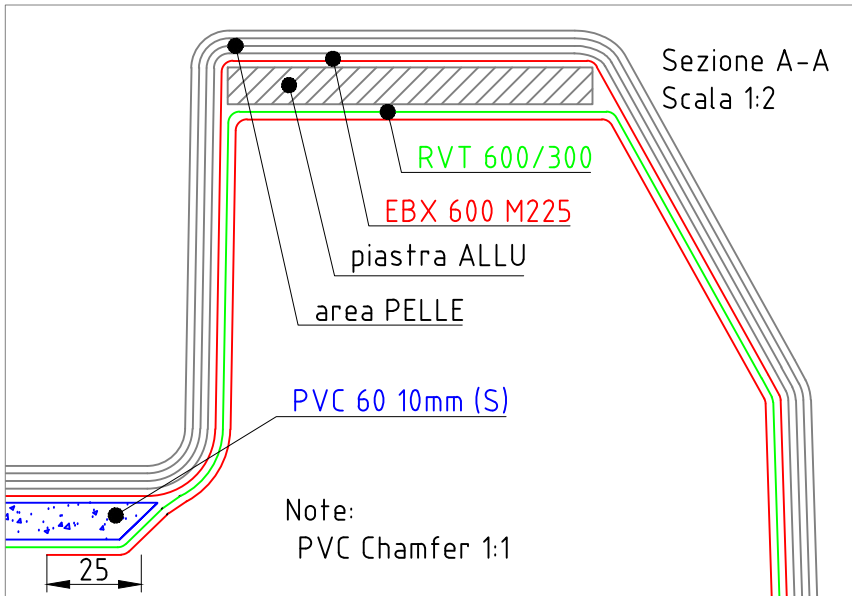


Nome progetto	F-450 Fly seduta pilota	
	Stampo aperto [LAM]	
	Superficie semplice	
	J&J Jakopin	
Peso:	18.1 kg	40.0 lb
Area:	2.6 m ²	3.1 yd ²
Media:	7.0 kg/m ²	12.9 lb/yd ²
contenuto delle fibre secondo la norma EN ISO 12215		

Area	Ply	1.1 m2	0.7 m2	0.01 m2	0.53 m2	0.3 m2
		area PVC	area RINF.	pietra ALLU	area BASE	area RIMOSSA
Pelle	1	GC (type II)	GC (type II)	GC (type II)	GC (type II)	GC (type II)
	2	CSM 300	CSM 300	CSM 300	CSM 300	CSM 300
	3	CSM 300	CSM 300	CSM 300	CSM 300	CSM 300
	4	EBX 600 M225	EBX 600 M225	EBX 600 M225	EBX 600 M225	
	5	PVC 60 10mm (S)		pietra ALLU 10 mm		
	6	RVT 600/300	RVT 600/300	RVT 600/300	RVT 600/300	
	7		EBX 600 M225			
EU	Totale fibre secche:	3,971 g/m2	4,202 g/m2	30,371 g/m2	3,371 g/m2	1,640 g/m2
	Totale con resina:	7,150 g/m2	7,460 g/m2	33,000 g/m2	6,000 g/m2	3,040 g/m2
	Spessore:	14.1 mm	5.1 mm	14.1 mm	4.1 mm	2.2 mm
USA	Totale fibre secche:	117.1 oz/yd2	123.9 oz/yd2	895.7 oz/yd2	99.4 oz/yd2	48.4 oz/yd2
	Totale con resina:	210.9 oz/yd2	220.0 oz/yd2	973.3 oz/yd2	177.0 oz/yd2	89.7 oz/yd2
	Spessore:	0.56 in	0.20 in	0.56 in	0.16 in	0.09 in



materiali install:	Peso:		Area:		Marg. [%]:
	[kg]	[lb]	[m ²]	[yd ²]	
GC (type II)	2.8	6.1	2.7	3.2	0
CSM 300	1.7	3.7	5.6	6.7	5
EBX 600 M225	2.7	6.0	3.3	3.9	7
RVT 600/300	2.2	4.9	2.5	3.0	5
PVC 60 10mm (S)	0.7	1.5	1.1	1.3	0
pietra ALLU 10 mm	0.4	0.8	0.0132	0.0158	0
POLIESTERE (resina)	7.5	16.6			0
POLIESTERE (indurente)	0.15	0.34			0
Totale:	18.1 kg	40.0 lb	15.2 m2	18.1 yd2	



materiale necessario:	Peso		Area:		Marg. [%]:
	[kg]	[lb]	[m ²]	[yd ²]	
GC (type II)	3.05	6.72	2.93	3.51	10
CSM 300	1.85	4.07	6.16	7.36	10
EBX 600 M225	3.00	6.61	3.61	4.31	10
RVT 600/300	2.46	5.42	2.73	3.27	10
PVC 60 10mm (S)	0.74	1.63	1.23	1.48	10
pietra ALLU 10 mm	0.39	0.86	0.01	0.02	10
POLIESTERE (resina)	8.3	18.3			10
POLIESTERE (indurente)	0.17	0.37			10
Totale:	20.0 kg	44.0 lb	16.7 m2	19.9 yd2	

Materiale:	Orientamento fibre :	Resina assorb [g]	Resina assorb [lb]	Descrizione Materiale:
GC (type II)	applicazione SPRY	0	0.00	GelCoat
CSM 300	RANDOM	700	1.54	Chopped strands matt
EBX 600 M225	[+45/-45 deg]	629	1.39	Doppio biass + matt
RVT 600/300	[0/90 deg]	600	1.32	WovenRoving + matt
PVC 60 10mm (S)	Solido	550	1.21	PVC schiuma
pietra ALLU 10 mm	Solido	0.0	0.00	pietra Alluminio
POLIESTERE (resina)	0			Resina
POLIESTERE (indurente)	0			Indurente

Importante:

- durante il processo di laminazione la temperature e l'umidita' dell'ambiente deve essere controllata e registrata con temperature e umidita' soddisfacenti con schede tecniche da parte dei fornitori
- il rapporto tra resina e indurente deve essere corretto in base alla temperature ambientale
- tutti i materiali DEVONO avere la certificazione CE o simile
- prima della seconda laminazione, la superficie deve essere carteggiata con fogli GRIT 60
- l'anima deve essere sigillata quando il foro e' tagliato nel sandwich o il foro deve essere perforato a singola zona della pelle.

	Nome disegno: <i>Flybridge pilot seat</i>	Scala: <i>1:10</i>	Data: <i>6.4.2016</i>	Disegno di: <i>U.Mirjanic</i>	Tav: <i>1 /</i>
	Progetto: <i>F- 450</i>				Formato: <i>A3</i>
Nome file: <i>F450-00-00-ST-25-T00-ST-STD-3EU-A-Laminazione seduta pilota-Flybridge pilot seat lamination.dwg</i>					Approva: <i>J&</i>
Questo disegno e' protetto dal copyright ed e' unica proprieta' di Ferretti spa. Nessuna parte deve essere copiata o riprodotta, modificata o utilizzata in qualsiasi altro modo senza autorizzazione scritta. Le misure non devono essere prese dal disegno, in caso di dubbi verificare con studio di progettazione. Prima della produzione devono essere controllate tutte le dimensioni con il modello di riferimento.					