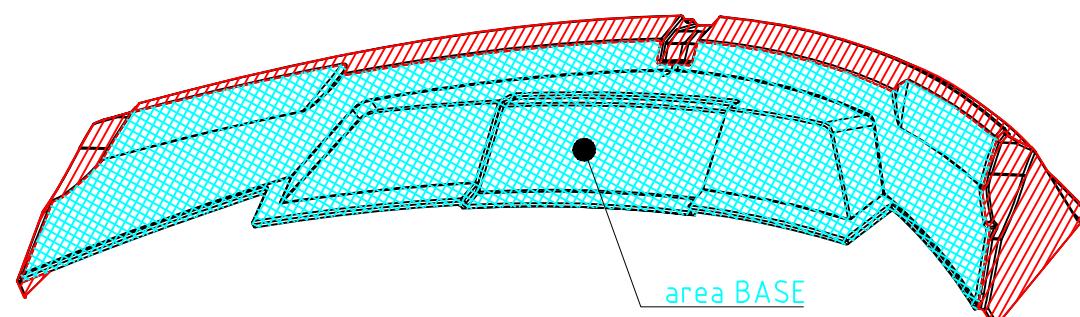
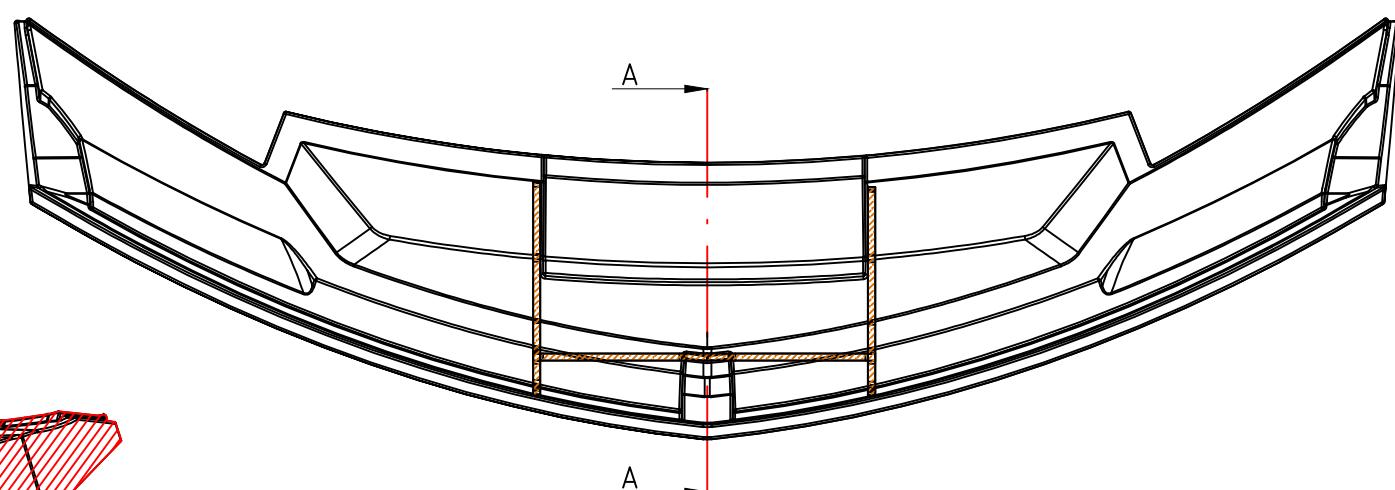


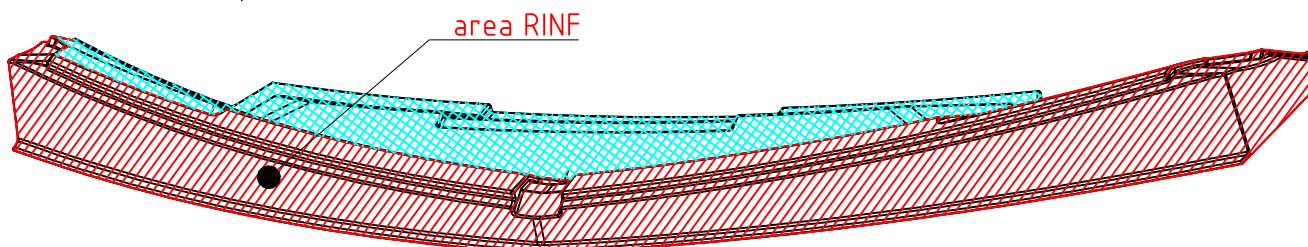
vista 3D (front)



vista sup



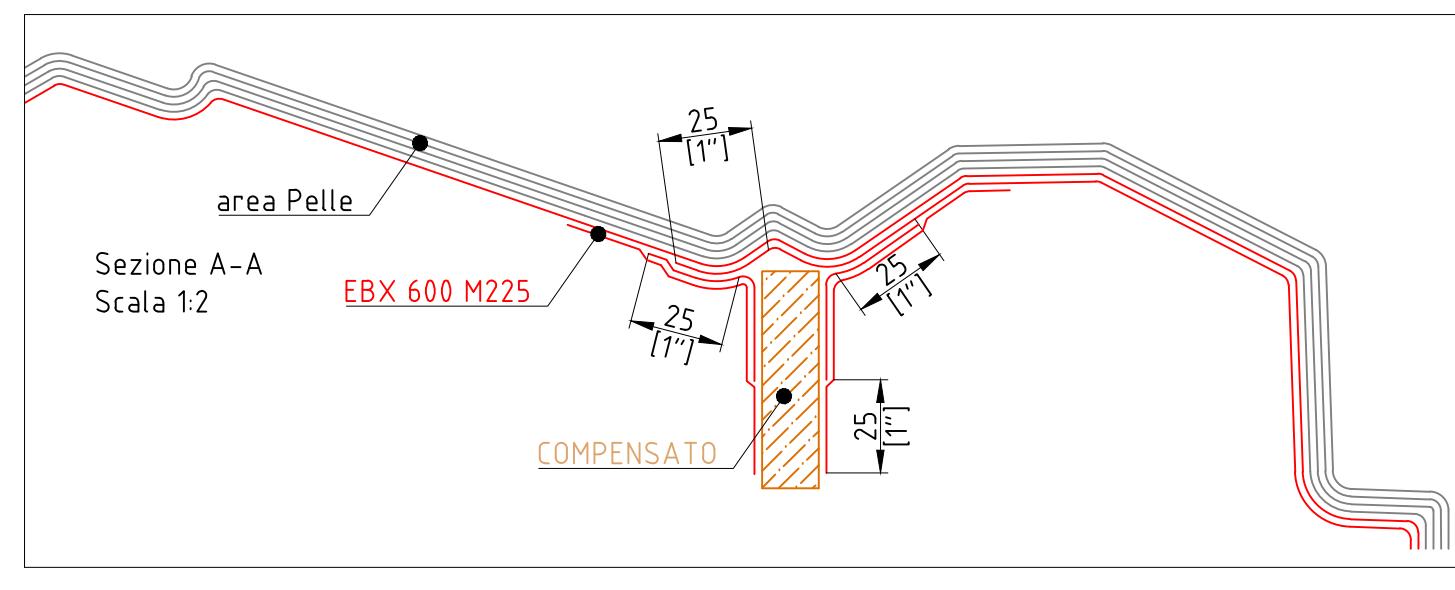
vista 3D (post)



Nome progetto	F-450 Cruscotto Parab	J&J
Laminazione:	Stampo aperto [LAM]	
	Superficie semplice	
Peso:	15.7 kg	34.7 lb
Area:	2.8 m ²	3.3 yd ²
Media:	5.6 kg/m ²	10.4 lb/yd ²
contenuto delle fibre secondo la norma EN ISO 12215		

Area	Ply	1.9 m ²	0.9 m ²	0.14
		area BASE	area RINF	area COMPENSATO
Pelle	1	GC (type II)	GC (type II)	
	2	CSM 300	CSM 300	
	3	CSM 300	CSM 300	
	4	EBX 600 M225	EBX 600 M225	Compensato 15mm
	5		EBX 600 M225	
	6		EBX 600 M225	
	7		EBX 600 M225	
	8		EBX 600 M225	
EU	Totale fibre secche:	2,471 g/m ²	3,302 g/m ²	9,462 g/m ²
	Totale con resina:	4,500 g/m ²	5,960 g/m ²	11,220 g/m ²
	Spessore:	3.2 mm	4.1 mm	16.9 mm
USA	Totale fibre secche:	72.9 oz/yd ²	97.4 oz/yd ²	279.1 oz/yd ²
	Totale con resina:	132.7 oz/yd ²	175.8 oz/yd ²	330.9 oz/yd ²
	Spessore:	0.12 in	0.16 in	0.67 in

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 bias + matt
Compensato 15mm	Solido [5 layers]	500	1.10	Compensato Marino
POLIESTERE (resina)	0			Resina
POLIESTERE (indurente)	0			Indurente



materiali install:	Peso:		Area:		Marg. [%]:
	[kg]	[lb]	[m ²]	[yd ²]	
GC (type II)	2.9	6.4	2.8	3.3	0
CSM 300	1.8	3.9	5.9	7.0	5
EBX 600 M225	3.5	7.7	4.2	5.0	5
Compensato 15mm	1.1	2.4	0.1	0.2	0
POLIESTERE (resina)	6.4	14.0			0
POLIESTERE (indurente)	0.13	0.29			0
Totale:	15.7 kg	34.7 lb	13.0 m²	15.5 yd²	

materiale necessario:	Peso		Area:		Marg. [%]:
	[kg]	[lb]	[m ²]	[yd ²]	
GC (type II)	3.20	7.06	3.08	3.68	10
CSM 300	1.94	4.28	6.47	7.74	10
EBX 600 M225	3.82	8.42	4.60	5.50	10
Compensato 15mm	1.20	2.65	0.15	0.18	10
POLIESTERE (resina)	7.0	15.4			10
POLIESTERE (indurente)	0.14	0.31			10
Totale:	17.3 kg	38.2 lb	14.3 m²	17.1 yd²	

Importante:

- durante il processo di laminazione la temperatura e l'umidità dell'ambiente deve essere controllata e registrata con temperature e umidità soddisfacenti con schede tecniche da parte dei fornitori
- il rapporto tra resina e indurente deve essere corretto in base alla temperatura 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 è tagliato nel sandwich o il foro deve essere perforato a singola zona della pelle.

	Nome disegno: Windshield dash	Scala: 1:16	Data: 7.4.2016	Disegno di: U.Mirjanic	Tav: 1 /
	Progetto: F-450				Formato A3
Nome file: F450-00-00-ST-34-T02-ST-STD-3EU-A-Laminazione CRUSCOTTO PARABREZZA -Windshield dash Lamo.dwg		Approva: J&			
Questo disegno è protetto dal copyright ed è unica proprietà 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.					