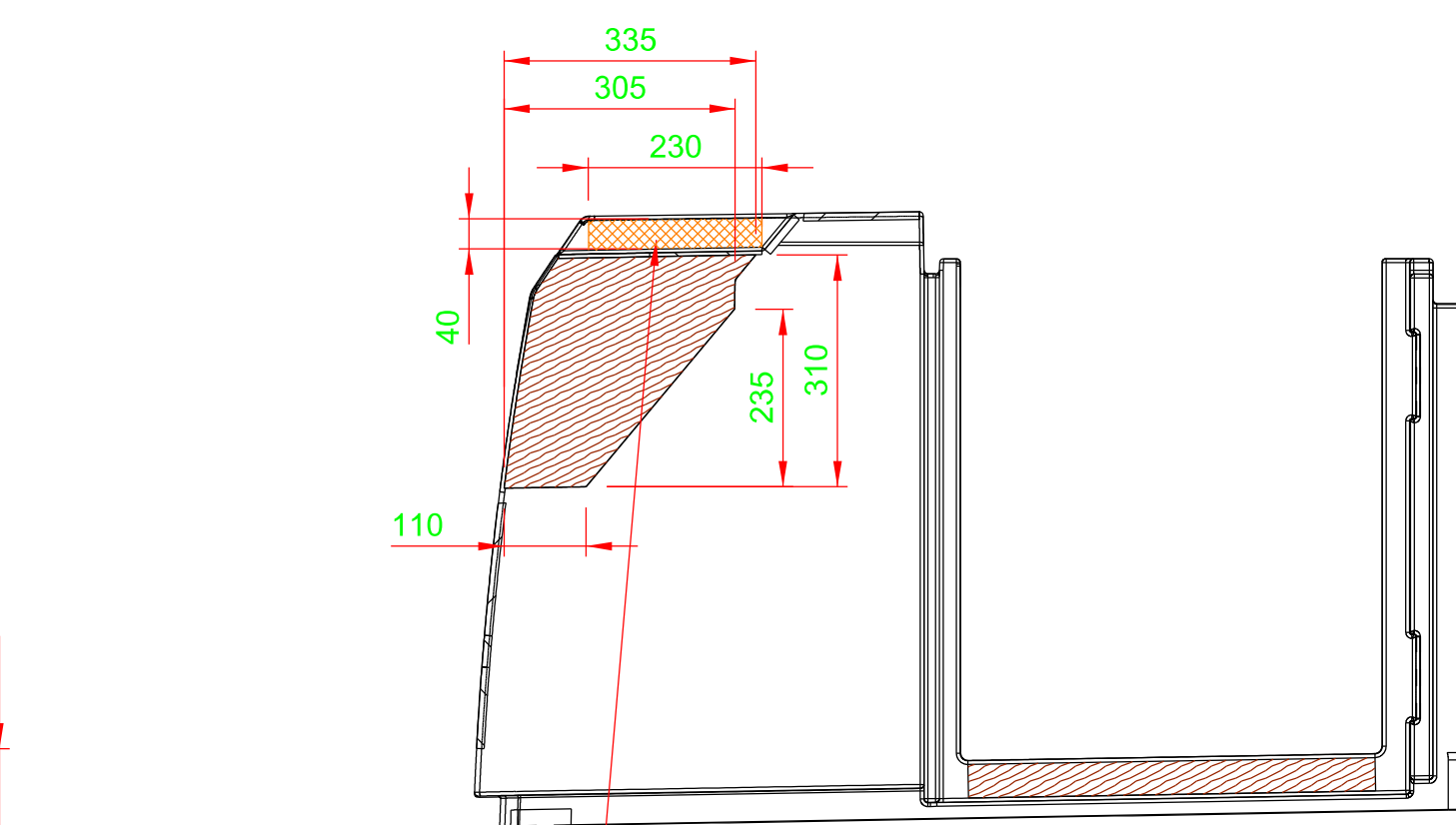
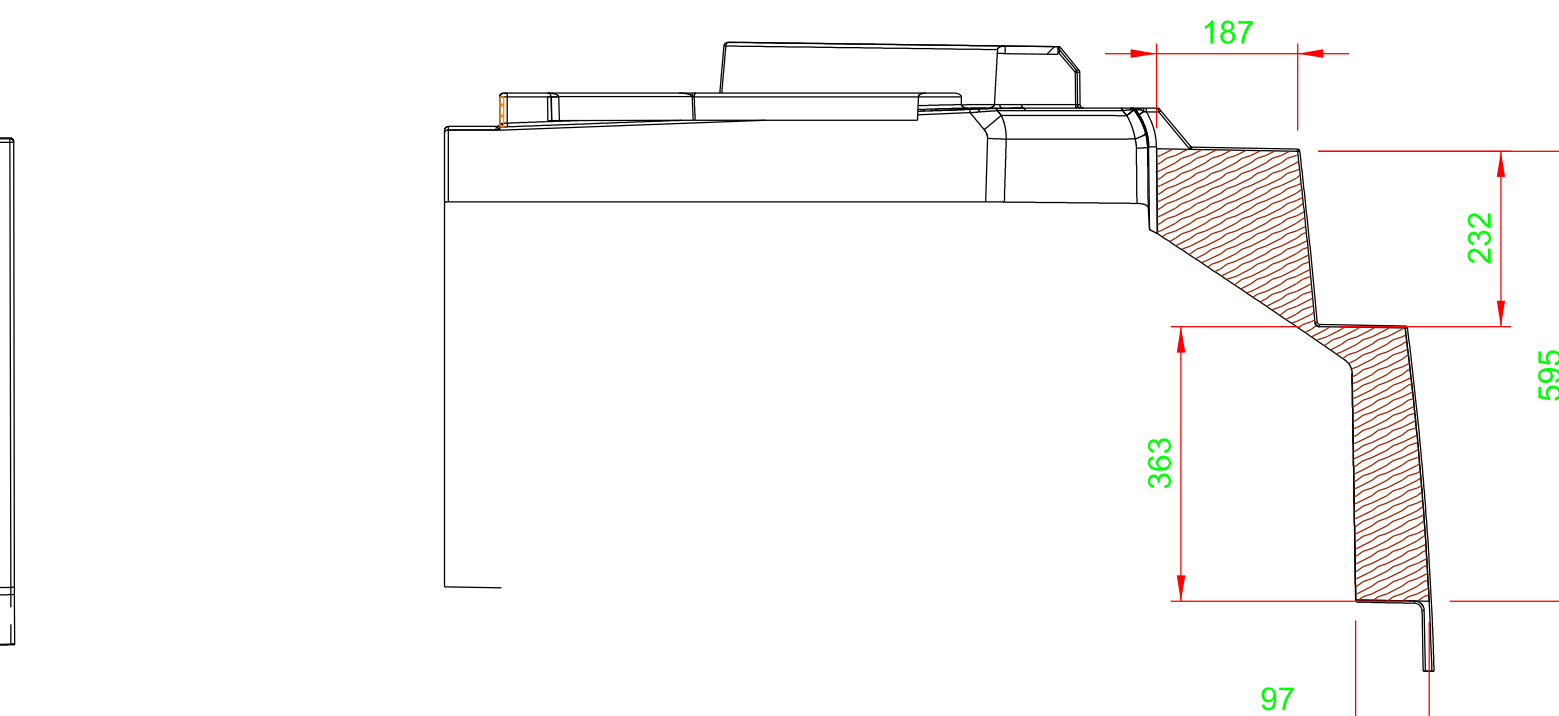


SECTION A-A



SECTION D-D



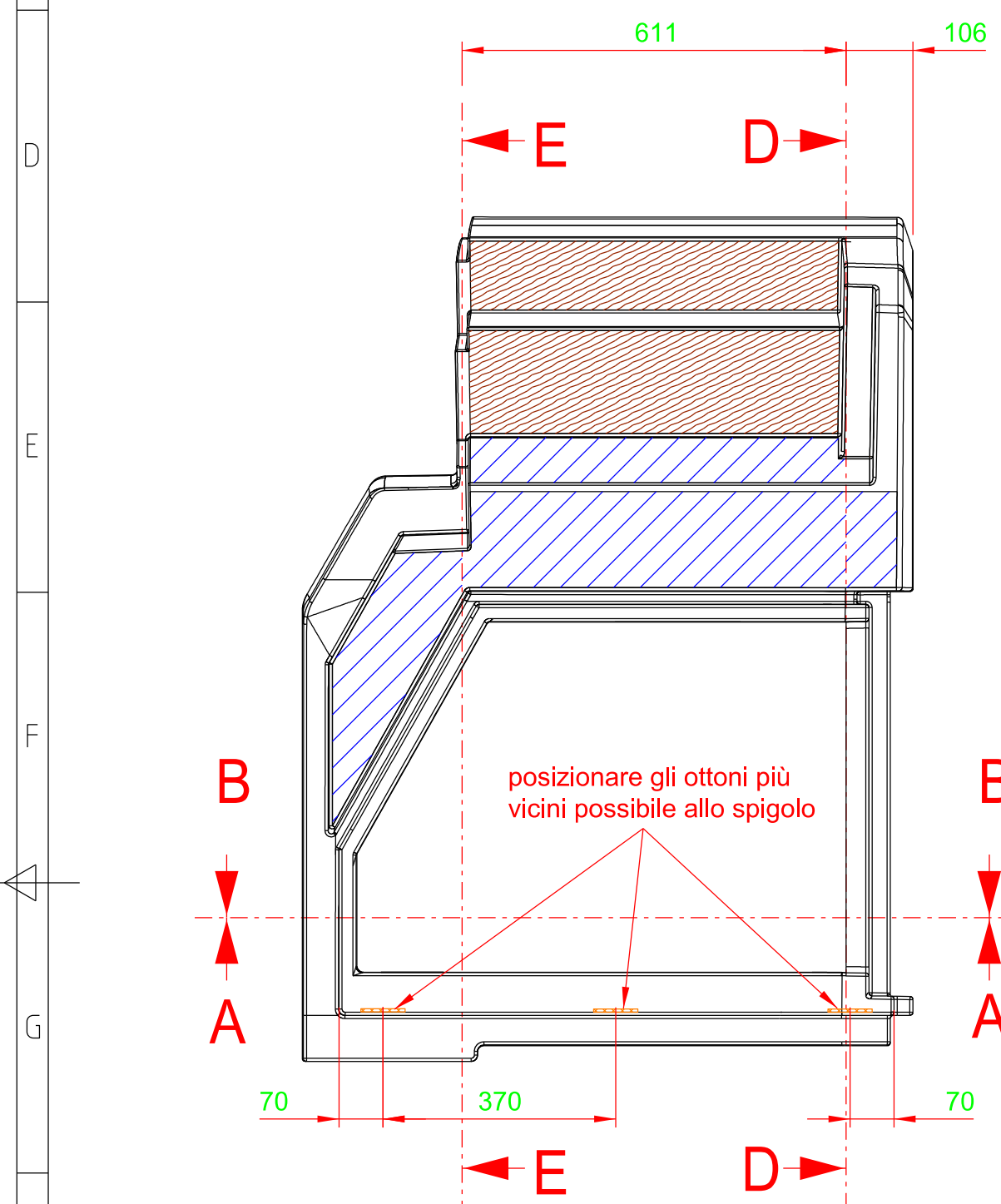
SECTION E-E

NOTE di LAMINAZIONE:

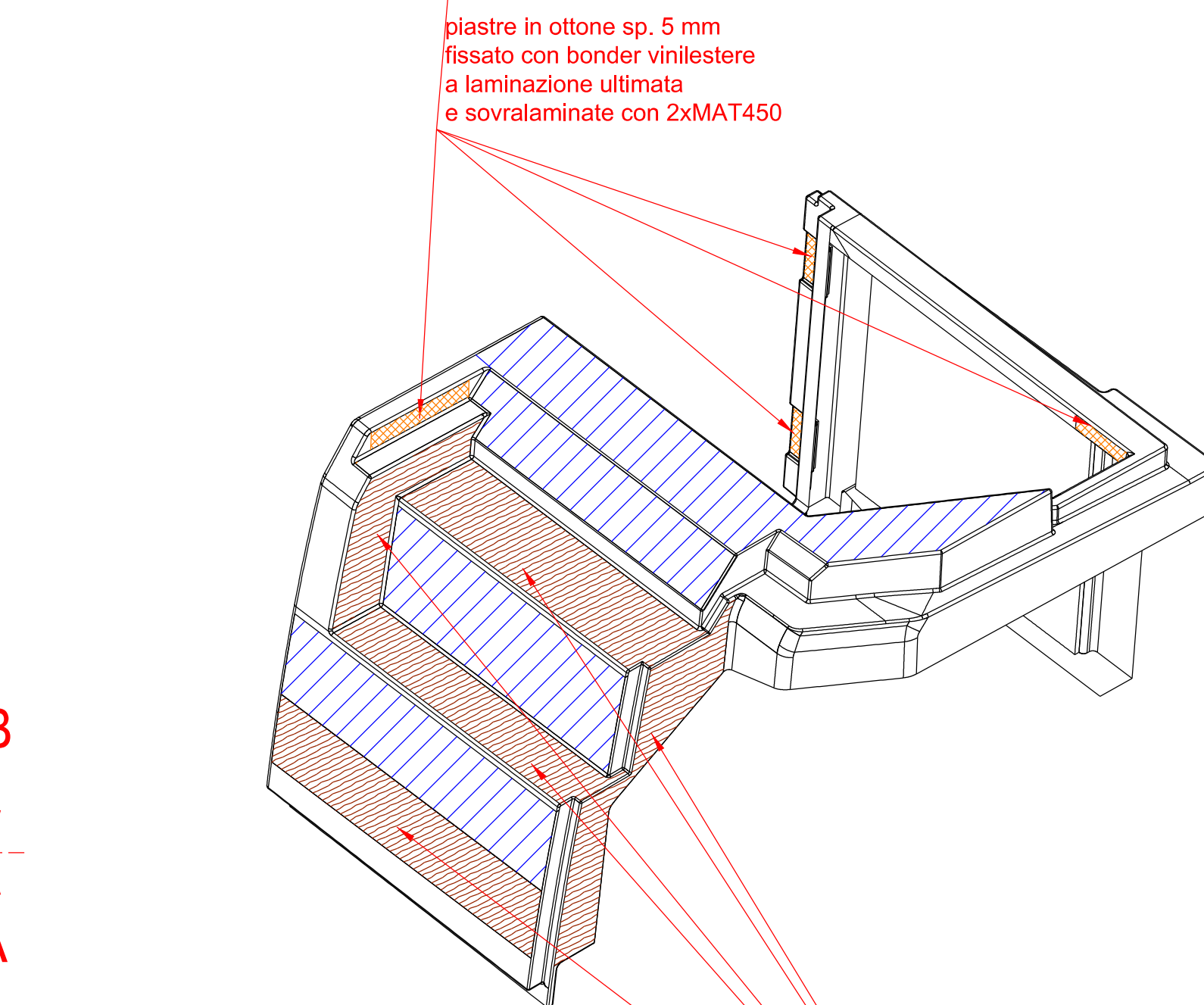
- 1) SOSTITUIRE CON GELCOAT DSM NEOGEL ECO IN CASO DI NECESSITA' DI BASSO CONTENUTO DI STIRENE; SI RACCOMANDA L'APPLICAZIONE A SPRUZZO.
- 2) IMPIEGARE RESINA VINILESTERE DSM "ATLAC 580 ACT" O DISTITRON "VE 100 ST". SOSTITUIRE CON RESINA DSM "ATLAC E-NOVA MA 6325" O DISTITRON "Vefel220 STZ" IN CASO DI NECESSITA' DI BASSO CONTENUTO DI STIRENE;
- 3) SI RACCOMANDA DI CATALIZZARE LA RESINA COME DA INDICAZIONI DEL FORNITORE DELLA STESSA.
- 4) USARE BONDER PER ESPANSI VINILESTERE ICR P11 INTEC BV10. NON USARE BONDER LIGHT o ULTRALIGHT.
- 5) USARE MASTICE FIBRATO VINILESTERE TIPO ICR P25 PER TUTTE LE APPLICAZIONI A DIRETTO CONTATTO CON LO SKIN ESTERNO, FATTO SALVO PER IL PVC PER IL QUALE DEVE ESSERE UTILIZZATO IL BONDER PREVISTO.
- 6) E' POSSIBILE SOSTITUIRE IL COMPENSATO MARINO CON ECOPIN DI PARI SPESSORE.

NOTE DEL DISEGNO:

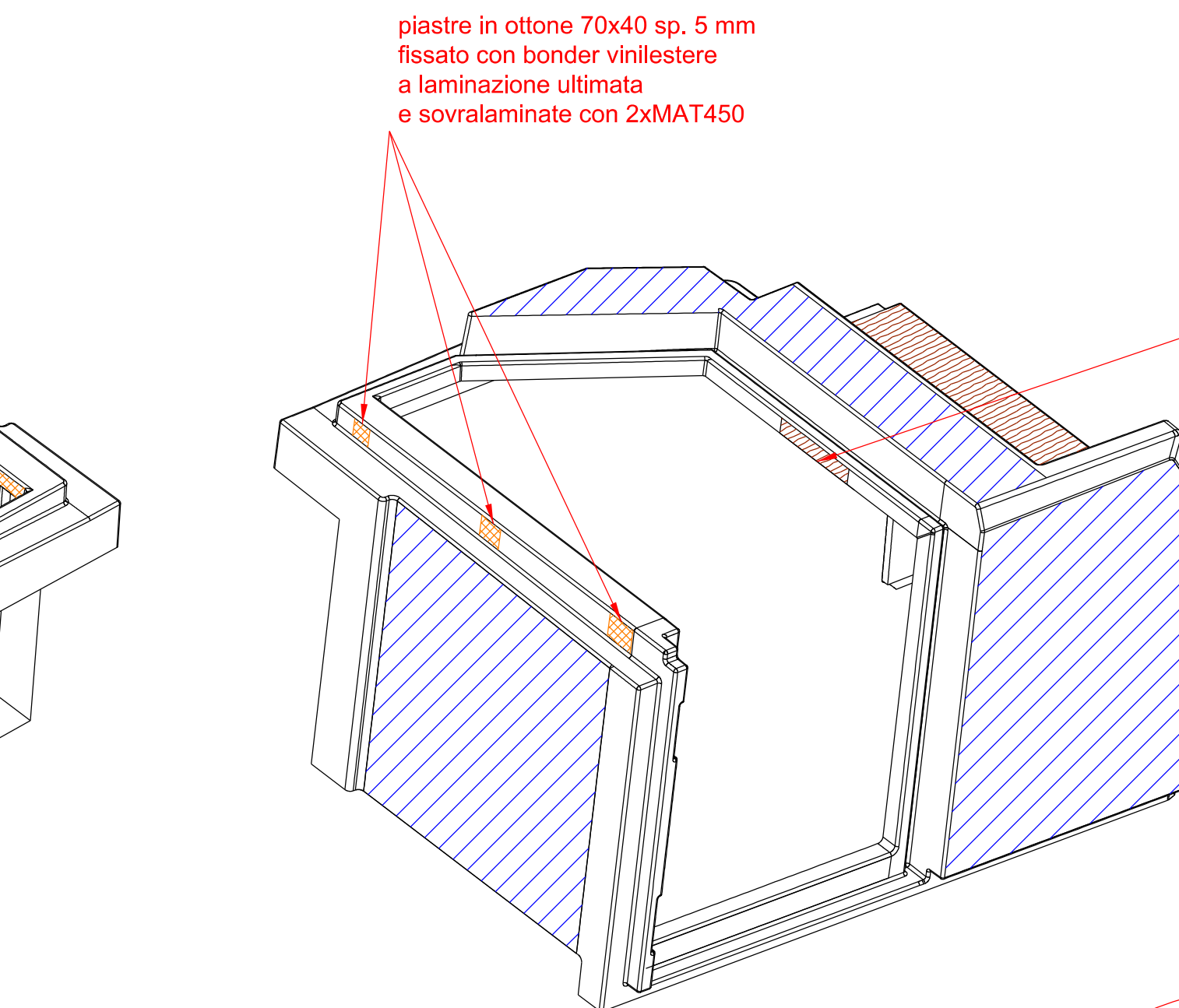
1) IN TUTTI GLI SPIGOLI, SI CONSIGLIA DI INSERIRE MASTICE VINILESTERE ICR P25 O MILIBRE IMPREGNATO CON RESINA VINILESTERE SUBITO DOPO IL GELCOAT.
2) RASTREMAZIONE LAMINATI: 50÷100mm PER STRATO.
3) TUTTI I DETTAGLI ED EVENTUALI RINFORZI NON INDICATI SONO DA ESEGUIRE SEMPRE ED IN CONFORMITA' CON LE PROCEDURE CONSOLIDATE DEL CANTIERE DI PRODUZIONE, EVENTUALMENTE IN ACCORDO CON L'U.T. DI PROGETTAZIONE.
4) TUTTI GLI INSERTI AGGIUNTI, SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO, VANNO FISSATI CON MASTICE FIBRATO E SOVRALAMINATI CON 2 MAT 450.



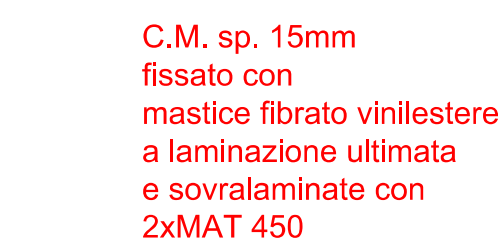
SECTION B-B



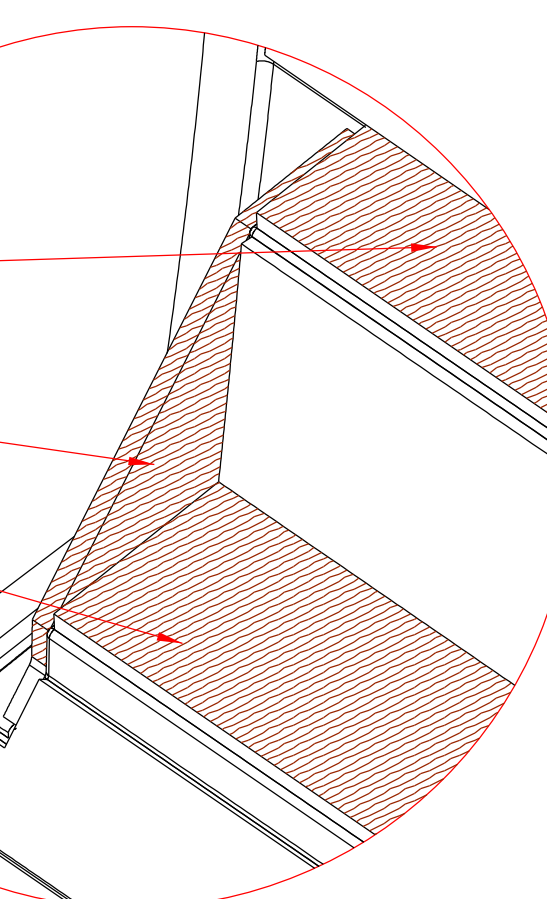
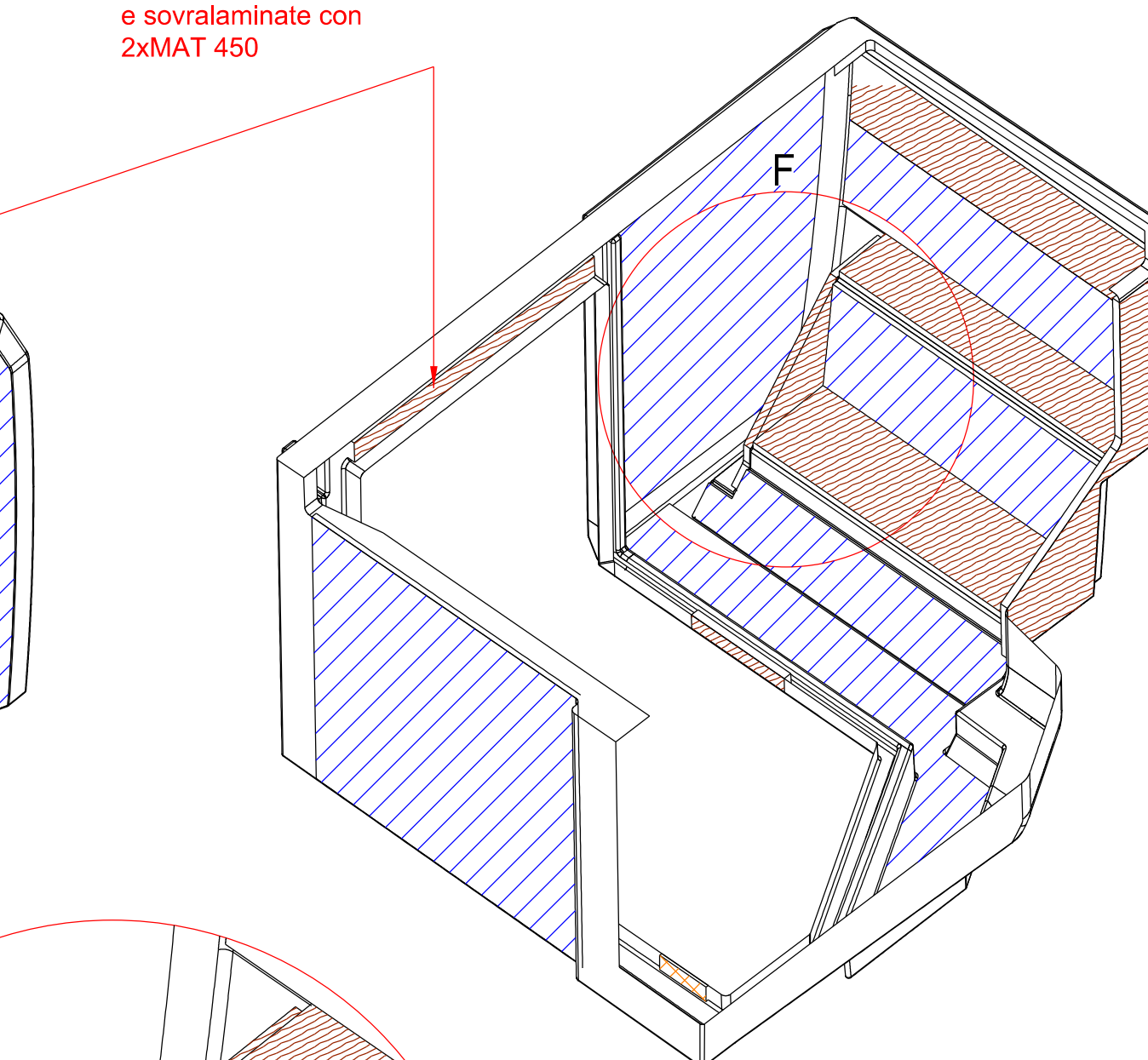
piastre in ottone sp. 5 mm
fissato con bonder vinilestere
a laminazione ultimata
e sovrallaminato con 2xMAT450



piastre in ottone 70x40 sp. 5 mm
fissato con bonder vinilestere
a laminazione ultimata
e sovrallaminato con 2xMAT450



C.M. sp. 15mm
fissato con
mastice fibrato vinilestere
a laminazione ultimata
e sovrallaminato con
2xMAT 450



DETAIL F
SCALE 1:5

Project name:	<u>MOBILE DX</u>	
Lamination:	<u>Stampo aperto [WET]</u> <u>Superficie complessa</u>	
Part weight:	54,2 kg	
Nominal fibre content by mass according to EN ISO 12215		

Area		1,2 m ²	2,1 m ²
	Strato	PVC 80 sp. 10mm	MONOLITICO
0	1	Gel Coat (type I)	Gel Coat (type I)
VINYLESTER (resina)	2	MAT 300	MAT 300
VINYLESTER (resina)	3	MAT 300	MAT 300
VINYLESTER (resina)	4	MAT 300	MAT 300
VINYLESTER (resina)	5	EBX 450 M150 (+45°/-45°)	EBX 450 M150 (+45°/-45°)
VINYLESTER (resina)	6	BONDER VINIL _	
VINYLESTER (resina)	7	PVC 80 10mm (C)	
VINYLESTER (resina)	8	EBX 450 M150 (+45°/-45°)	EBX 450 M150 (+45°/-45°)
VINYLESTER (resina)	9	MAT 300	MAT 300
VINYLESTER (resina)	10		
VINYLESTER (resina)	11		
Total dry fibre:		5.240 g/m2	3.440 g/m2
Total with resin:		12.681 g/m2	9.561 g/m2
Thickness:		17.0 mm	7.0 mm

Materiale ISTALLATO:	Peso:	Area:
	[kg]	[m²]
Gel Coat (type I)	3,5	3,4
MAT 300	4,7	15,6
EBX 450 M150 (+45°/-45°)	4,7	7,8
BONDER VINIL	1,4	1,4
PVC 80 10mm (C)	1,0	1,2
MAT 450	0,8	1,7
Compensato marino 15mm	5,6	0,7
OTTONE piastra 5mm	1,3	0,0
VINYLESTER (resina)	29,7	
VINYLESTER (catalizzatore)	0,61	
Total:	54.2 kg	32.7 m2

C	18/05/2018	modificati ottoni per scala salita fly	F. Niccoli
B	07/12/2017	aggiunta nota su posizione ottioni per cerniere coperchio orizzontale	G. Andreoni
A	24/07/2017	spostato ottone a sinistra per la scala salita fly, modificato dimensioni ottioni per cerniere portello verticale, variati numero e posizione ottioni per cerniere coperchio orizzontale	G. Andreoni
0	13/02/2017	emissione/first issue	M. Mordenti
REV.	DATE:	OBJECT:	REV. BY:

MODELLO	MATRICOLA	VALIDITA'	PIATTAFORMA	NUM. PROG.	DETTAGLIO	GRUPPO	TIPO	CAB.	VERSIONE	REV.
F75N	00	00	ST	60	T00	ST	STD	4	EU	C
TITOLO DISEGNO: <div style="text-align: center;"> <h2>Laminazione mobile pozzetto DX</h2> <h2>Cockpit starboard furniture Lamination</h2> </div>						DATA PRIMA EMISSIONE: 13/02/2017 UNITA' DI MISURA: mm SCALA DI STAMPA: 1:100A1				
PROGETTO: <div style="text-align: center;"> <h2>F75N</h2> </div>						FILE: F75N-00@00-ST-60-T00-ST-STD-4EU-C DISEGNATO DA: M. Mordenti VERIFICATO DA: * APPROVATO DA: D. Pashirovsk				