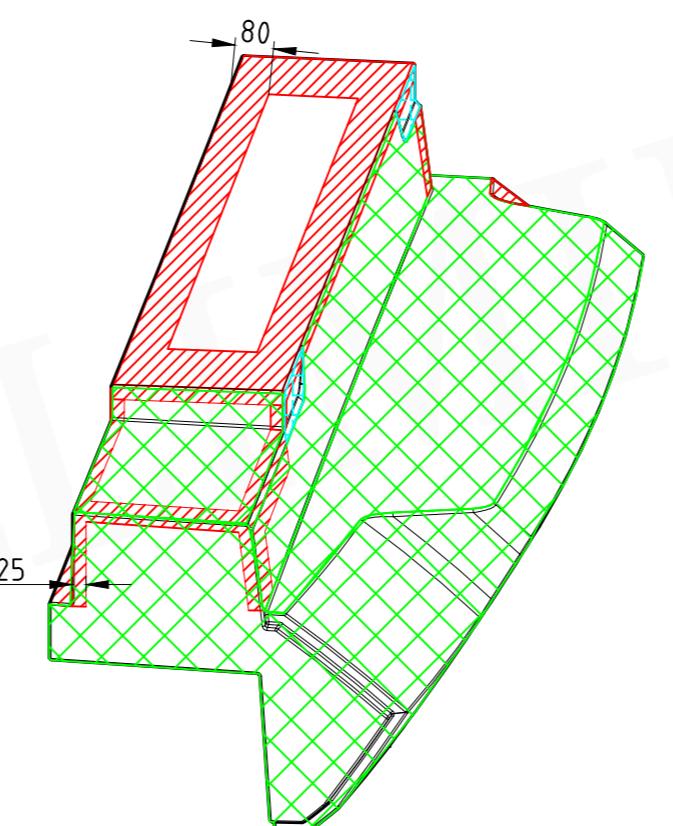
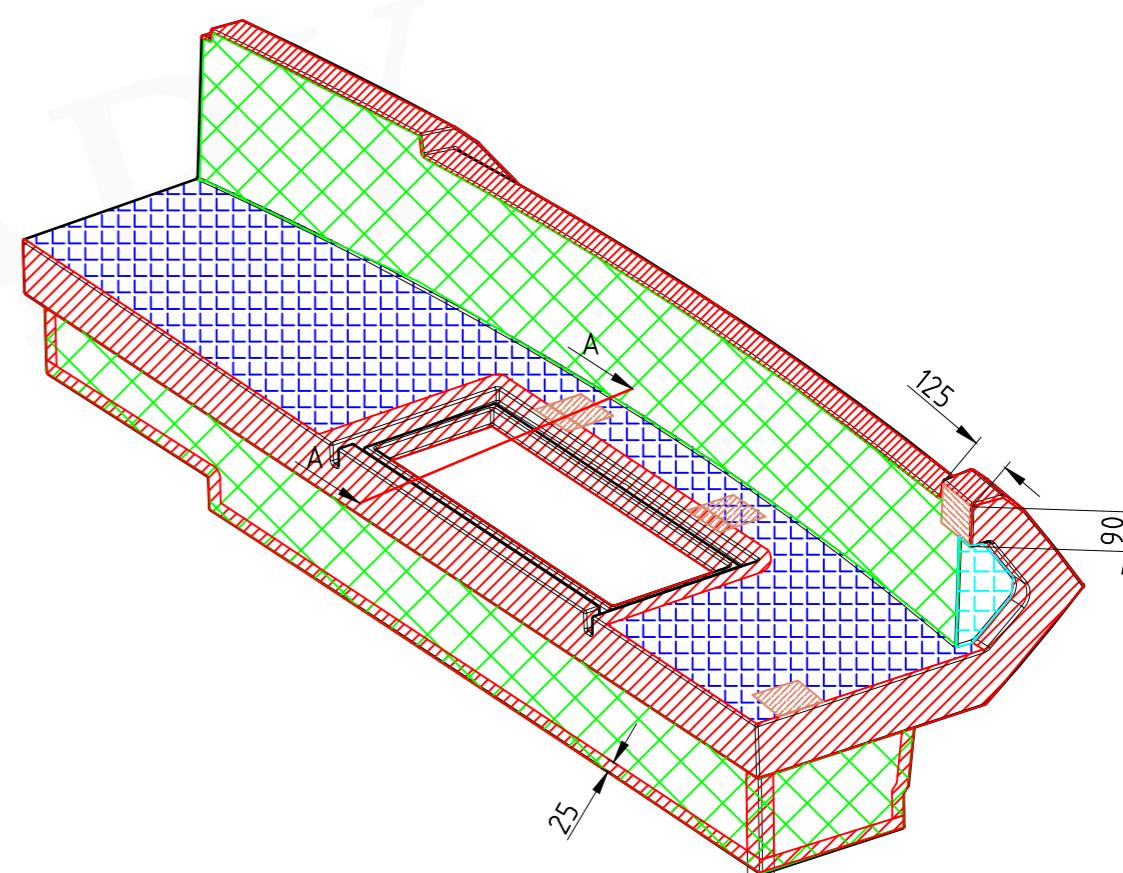


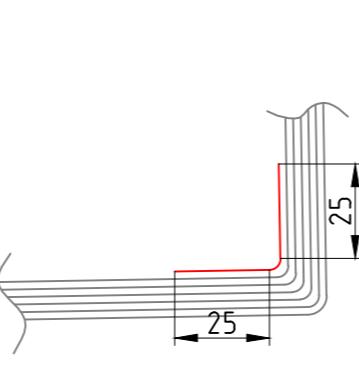
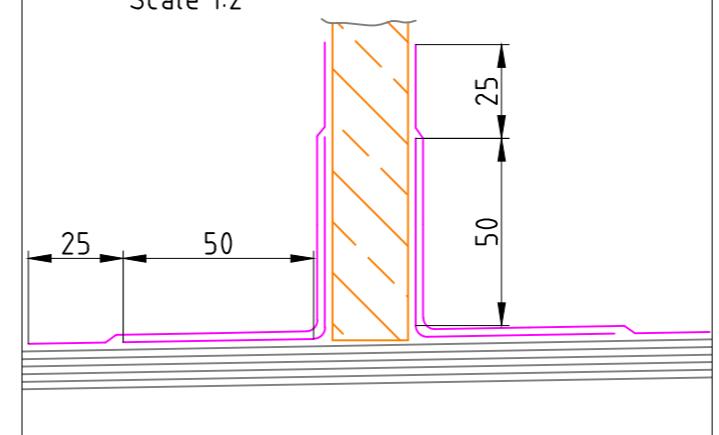
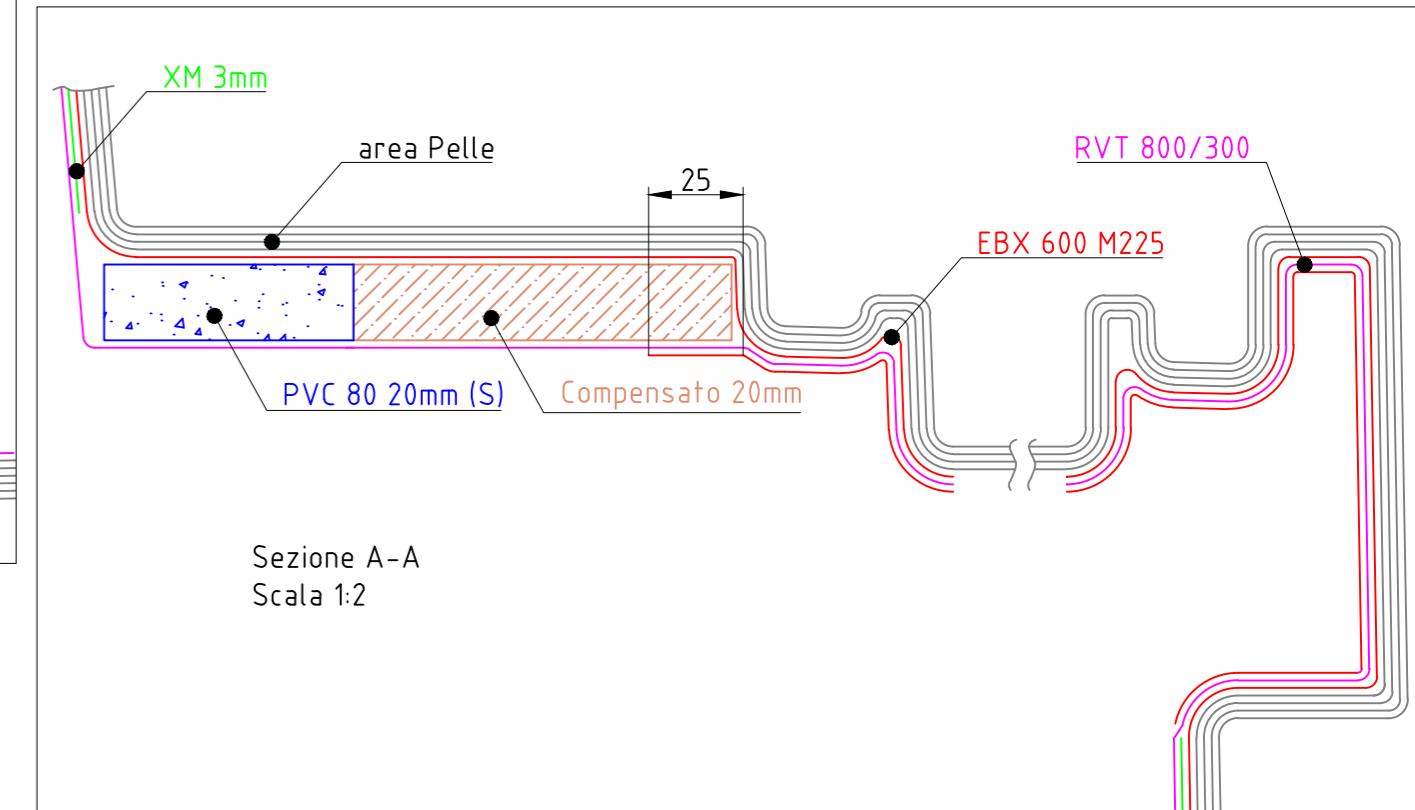
vista 3D (inf)



vista 3D (front)



vista sup

Rinforzo angolo base
Scale 1:2Laminazione nervatura compensato
Scale 1:2Sezione A-A
Scala 1:2

Nome progetto	F450_Panca Pozzetto	J&J
Laminazione:	Stampa aperfo [WET]	
	Superficie semplice	
Peso:	88.8 kg	195.7 lb
Area:	10.9 m ²	13.0 yd ²
Media:	8.1 kg/m ²	15.0 lb/yd ²
Contento delle fibre secondo la norma EN ISO 12215		

Area	Ply	2.2 m ²	5.0 m ²	0.05 m ²	2.00 m ²	1.13 m ²	0.5 m ²	0.28 m ²
		area BASE	area SORIC	area COMPENSATO	area RINF.	area PVC	area RIMOSA	nerv 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					
	5	RVT 800/300	RVT 800/300	Compensato 20mm	PVC 80 20mm (S)	RVT 800/300	RVT 800/300	
	6							
	7							
	8							
	9							
	10							Compensato 20mm
Totale fibre secche:		3,571 g/m ²	3,699 g/m ²	13,971 g/m ²	4,402 g/m ²	5,171 g/m ²	1,640 g/m ²	12,600 g/m ²
EU Totale con resina:		6,446 g/m ²	8,074 g/m ²	17,346 g/m ²	7,906 g/m ²	9,146 g/m ²	3,040 g/m ²	14,792 g/m ²
Spessore:		4.4 mm	7.4 mm	24.4 mm	5.4 mm	24.4 mm	2.2 mm	22.5 mm
USA Totale fibre secche:		105.3 oz/yd ²	109.1 oz/yd ²	412.1 oz/yd ²	129.8 oz/yd ²	152.5 oz/yd ²	48.4 oz/yd ²	371.6 oz/yd ²
Totale con resina:		190.1 oz/yd ²	238.1 oz/yd ²	511.6 oz/yd ²	233.2 oz/yd ²	269.7 oz/yd ²	89.7 oz/yd ²	436.3 oz/yd ²
Spessore:		0.17 in	0.29 in	0.96 in	0.21 in	0.96 in	0.09 in	0.89 in

materiale di montaggio:	Peso:		Area:		Marg. [%]:
	[kg]	[lb]	[m ²]	[yd ²]	
GC (type II)	11.3	25.0	10.9	13.0	0
CSM 300	6.9	15.1	22.9	27.4	5
EBX 600 M225	10.8	23.9	13.0	15.6	5
RVT 800/300	12.7	27.9	11.5	13.8	5
PVC 80 20mm (S)	1.8	4.0	1.1	1.3	0
XM 3 (3 mm)	0.6	1.4	5.0	6.0	0
Compensato 20mm	3.4	7.6	0.3	0.4	0
POLIESTERE (resina)	40.4	89.1			0
POLIESTERE (indurente)	0.82	1.82			0
Totale:	88.8 kg	195.7 lb	64.8 m²	77.5 yd²	

Materiale:	Orientamento fibre :	Resina assorb [g]		Descrizione Materiale:
		[kg]	[lb]	
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
RVT 800/300	[0/90 deg]	846	1.87	WovenRoving + matt
PVC 80 20mm (S)	Solido	1100	2.43	PVC schiuma
XM 3 (3 mm)	Materiale anima	1500	3.31	Materiale anima&Print through barrier (processo STAMPO APERTO)
Compensato 20mm	Solido [5 layers]	500	1.10	Compensato Marino
POLIESTERE (resina)	0			Resina
POLIESTERE (indurente)	0			Indurente

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:	Cockpit bench	Scala:	1:16	Data:	31.3.2016	Disegno di:	U.Mirjanic	Tav:	1 / 1
Progetto:	F-450					Formato tav:	A2		
Nome file:	F450-00-00-ST-16-T00-ST-STD-3EU-A-Laminazione panca pozetto-Cockpit bench lamination.dwg					Approvato:	J & 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.