



| | | |
|---|-----------------------|-------------------------|
| Nome progetto | F450 Portello S.M. | J&J jakopin |
| Laminazione: | Stampo aperto [WET] | |
| | Superficie semplice | |
| Peso: | 30.6 kg | 67.5 lb |
| Area: | 4.2 m ² | 5.0 yd ² |
| Media: | 7.3 kg/m ² | 13.4 lb/yd ² |
| contenuto delle fibre secondo la norma EN ISO 12215 | | |

| Area | Ply | 1.7 m2 | 1.9 m2 | 0.04 m2 | 0.50 m2 | 0.225 m2 |
|-------|----------------------|--------------|-----------------|-----------------|---------------|---|
| | | BASIC area | area ANIMA | area COMPENSATO | area RINF. | area LONGHERONE |
| Pelle | 1 | GC (type II) | GC (type II) | GC (type II) | | |
| | 2 | CSM 300 | CSM 300 | CSM 300 | | |
| | 3 | CSM 300 | CSM 300 | CSM 300 | | |
| | 4 | EBX 600 M225 | EBX 600 M225 | EBX 600 M225 | EBX 600 M225 | PVC 80 20mm (S) EBX 600 M225 EBX 600 M225 |
| | 5 | | PVC 80 15mm (S) | Compensato 15mm | | |
| | 6 | RVT 800/300 | RVT 800/300 | RVT 800/300 | | |
| | 7 | | | | | |
| | 8 | | | | | |
| | 9 | | | | | |
| | 10 | | | | | |
| EU | Totale fibre secche: | 3,571 g/m2 | 4,771 g/m2 | 11,371 g/m2 | + 0,831 g/m2 | 3,262 g/m2 |
| | Totale con resina: | 6,446 g/m2 | 8,471 g/m2 | 14,746 g/m2 | + 1,460 g/m2 | 5,620 g/m2 |
| | Spessore: | 4.4 mm | 19.4 mm | 19.4 mm | + 1.0 mm | 21.9 mm |
| USA | Totale fibre secche: | 105.3 oz/yd2 | 140.7 oz/yd2 | 335.4 oz/yd2 | + 24.5 oz/yd2 | 96.2 oz/yd2 |
| | Totale con resina: | 190.1 oz/yd2 | 249.8 oz/yd2 | 434.9 oz/yd2 | + 43.1 oz/yd2 | 165.8 oz/yd2 |
| | Spessore: | 0.17 in | 0.76 in | 0.76 in | + 0.04 in | 0.86 in |

| materiali di montaggio: | Peso: | | Area: | | Marg. [%]: |
|-------------------------|---------|---------|-------------------|--------------------|------------|
| | [kg] | [lb] | [m ²] | [yd ²] | |
| GC (type II) | 3.8 | 8.5 | 3.7 | 4.4 | 0 |
| CSM 300 | 2.3 | 5.1 | 7.8 | 9.3 | 5 |
| EBX 600 M225 | 4.1 | 8.9 | 4.9 | 5.8 | 5 |
| RVT 800/300 | 4.3 | 9.4 | 3.9 | 4.6 | 5 |
| PVC 80 15mm (S) | 2.3 | 5.1 | 1.9 | 2.3 | 0 |
| PVC 80 20mm (S) | 0.4 | 0.8 | 0.2 | 0.3 | 0 |
| Compensato 15mm | 0.3 | 0.7 | 0.0 | 0.0 | 0 |
| POLIESTERE (resina) | 12.8 | 28.3 | | | 0 |
| POLIESTERE (indurente) | 0.26 | 0.58 | | | 0 |
| Totale: | 30.6 kg | 67.4 lb | 22.4 m2 | 26.8 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 | Double biaxial + matt |
| RVT 800/300 | [0/90 deg] | 846 | 1.87 | WovenRoving + matt |
| PVC 80 15mm (S) | Solido | 825 | 1.82 | PVC schiuma |
| PVC 80 20mm (S) | Solido | 1100 | 2.43 | PVC schiuma |
| Compensato 15mm | Solido [5 layers] | 500 | 1.10 | Compensato Marino |
| POLIESTERE (resina) | 0 | | | Resina |
| POLIESTERE (indurente) | 0 | | | Indurente |

Importante:

- durante il processo di laminazione la temperature 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 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 File: F450-00-00-ST-13-T00-ST-STD-3EU-B-Laminazione portello sbarco motori coperta-Engine removal hatch lamination.dwg | Nome Disegno: ER removable hatch | Scala: 1:20 | Data: 18.3.2016 | Disegno di: M. Prus | Tav: 1 / 1 |
| | Progetto: Ferretti F450 | | | | formato A3 |
| Approva | | | | | J&J |
| 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 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. | | | | | |