
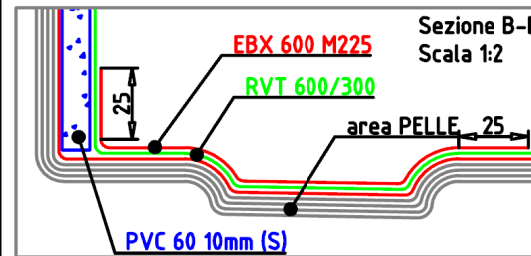


Nome progetto	F-450 Fly seduta pilota		
Laminazione:	Stampo aperto [LAM]		
	Superficie semplice		
Peso:	18.1 kg	40.0 lb	
Area:	2.6 m ²	3.1 yd ²	
Media:	7.0 kg/m ²	12.9 lb/yd ²	

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.	piastra 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)		piastra 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 installi:	Peso:		Area:		Marg. [%]	materiali necessari:	Peso:		Area:		Marg. [%]
	[kg]	[lb]	[m²]	[yd²]			[kg]	[lb]	[m²]	[yd²]	
GC (type III)	2.8	6.1	2.7	3.2	0	GC (type III)	3.05	6.72	2.93	3.51	10
CSM 300	1.7	3.7	5.6	6.7	5	CSM 300	1.85	4.07	6.16	7.36	10
EBX 600 M225	2.7	6.0	3.3	3.9	7	EBX 600 M225	3.00	6.61	4.1	4.31	10
RVT 600/300	2.2	4.9	2.5	3.0	5	RVT 600/300	2.44	5.42	2.73	3.27	10
PVC 60 10mm (S)	0.7	1.5	11	13	0	PVC 60 10mm (S)	0.74	1.65	1.23	1.48	10
guaina ALU 10 mm	0.4	0.9	0.012	0.015	0	guaina ALU 10 mm	0.39	0.86	0.61	0.82	10
POLISTERE (indurente)	0.15	0.34	18.3	21.9	10	POLISTERE (resina)	0.17	0.37	18.3	21.9	10
Total:	18.1 kg	40.0 lb	15.2 m²	18.1 yd²		Total:	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 bias + matt
RVT 600/300	[0/90 deg]	600	1.32	WovenRoving + matt
PVC 60 10mm (S)	Solido	550	1.21	PVC schiuma
piastra ALLU 10 mm	Solido	0.0	0.00	piastra Alluminio
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 temperatura 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 e' tagliato nel sandwich o il foro deve essere perforato a singola zona della pelle.

Nome disegno:	Scala:	Data:	Disegno di:	Tav:
Flybridge pilot seat	1:10	6.4.2016	U.Mirjanic	1 /
Progetto:				Formato
F- 450				A3
Nome file:				
F450-00-00-ST-25-T00-ST-STD-3EU-B-Laminazione seduta pilota-Flybridge pilot seat lamination.dwg				
	Approva			
	J8J			