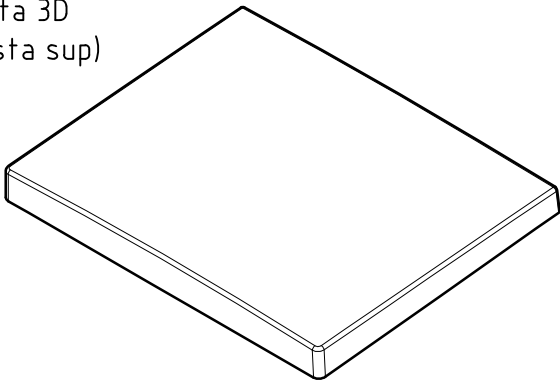
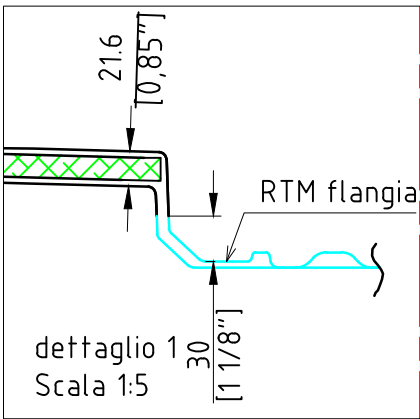
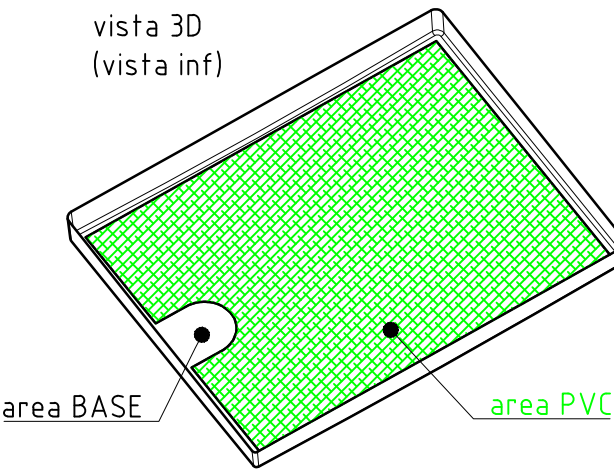



vista 3D
(vista sup)



vista 3D
(vista inf)



J&J COMPRISE CALCULATOR V4

Nome progetto	F450_Portello ormeggio di prua		
Laminazione:	<u>RTM</u>		
	<u>Superficie semplice</u>		
Peso:	3.8 kg	8.3 lb	
Area:	0.4 m ²	0.4 yd ²	
Media:	10.5 kg/m ²	19.4 lb/yd ²	
contenuto delle fibre secondo la norma EN ISO 12215			

Area	Ply	0.13 m2	0.23 m2
		area BASE	area PVC
EU	1	GC (type II)	GC (type II)
	2	M450/PP180/M450	M450/PP180/M450
	3		PVC 80 15mm (S)
	4	M450/PP180/M450	M450/PP180/M450
	5	GC (type II)	GC (type II)
USA	Totale fibre secche:	4,240 g/m2	5,440 g/m2
	Totale con resina:	9,080 g/m2	11,105 g/m2
	Spessore:	6.6 mm	21.6 mm
USA	Totale fibre secche:	125.1 oz/yd2	160.4 oz/yd2
	Totale con resina:	267.8 oz/yd2	327.5 oz/yd2
	Spessore:	0.26 in	0.85 in

Materiale:	Orientamento fibre :	Resina assorb [g]	Resina assorb [lb]	Descrizione Materiale:
GC (type II)	applicazione SPRY	0	0.00	GelCoat
M450/PP180/M450	Random/Schiuma/Random	2420	5.34	Rovicore_RTМ (due strati CSM con PP flow media)
PVC 80 15mm (S)	Solido	825	1.82	PVC schiuma
POLIESTERE (resina)	0			Resina
POLIESTERE (indurente)	0			Indurente

materiali install:	Peso:		Area:		Marg. [%]:
	[kg]	[lb]	[m ²]	[yd ²]	
GC (type II)	0.7	1.7	0.7	0.9	0
M450/PP180/M450	0.8	1.8	0.8	0.9	5
PVC 80 15mm (S)	0.3	0.6	0.2	0.3	5
POLIESTERE (resina)	1.9	4.2			0
POLIESTERE (indurente)	0.04	0.09			0
Totale:	3.8 kg	8.3 lb	1.7 m2	2.1 yd2	

materiale necessario:	Peso		Area:		Marg. [%]:
	[kg]	[lb]	[m ²]	[yd ²]	
GC (type II)	0.82	1.82	0.79	0.95	10
M450/PP180/M450	0.90	1.98	0.83	0.99	10
PVC 80 15mm (S)	0.32	0.70	0.26	0.31	10
POLIESTERE (resina)	2.1	4.6			10
POLIESTERE (indurente)	0.04	0.09			10
Totale:	4.2 kg	9.2 lb	1.9 m2	2.3 yd2	

Importante:

- durante il processo di laminazione la temperature e l'umidita' dell'ambiente deve essere controllata e registrata con temperature e umidita' 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 disegno: <i>Bow mooring hatches lam.</i>	Scala: <i>1:10</i>	Data: <i>5.4.2016</i>	Disegno di: <i>E.Bugrova</i>	Tav: <i>1 / 1</i>
	Progetto: <i>F-450</i>				Page for <i>A3</i>
Nome file: <i>F450-00-00-ST-12-T00-ST-STD-3EU-A-Laminazione portelli ormeggio di prua-Bow mooring hatches lamination.dwg</i>					Approva <i>J&.</i>
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 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.					