

**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: <i>Flybridge pilot seat</i>	Scala: 1:10	Data: 6.4.2016	Diseño di: U.Mirjanic	Tav: 1 / 1
	Progetto: <i>F- 450</i>				
Nome file: <i>F450-00-00-ST-25-T00-ST-STD-3EU-A-Laminazione seduta pilota-Flybridge pilot seat lamination.dwg</i>					
Questo disegno è protetto dal copyright ed è unica proprietà di Ferreffi 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.					