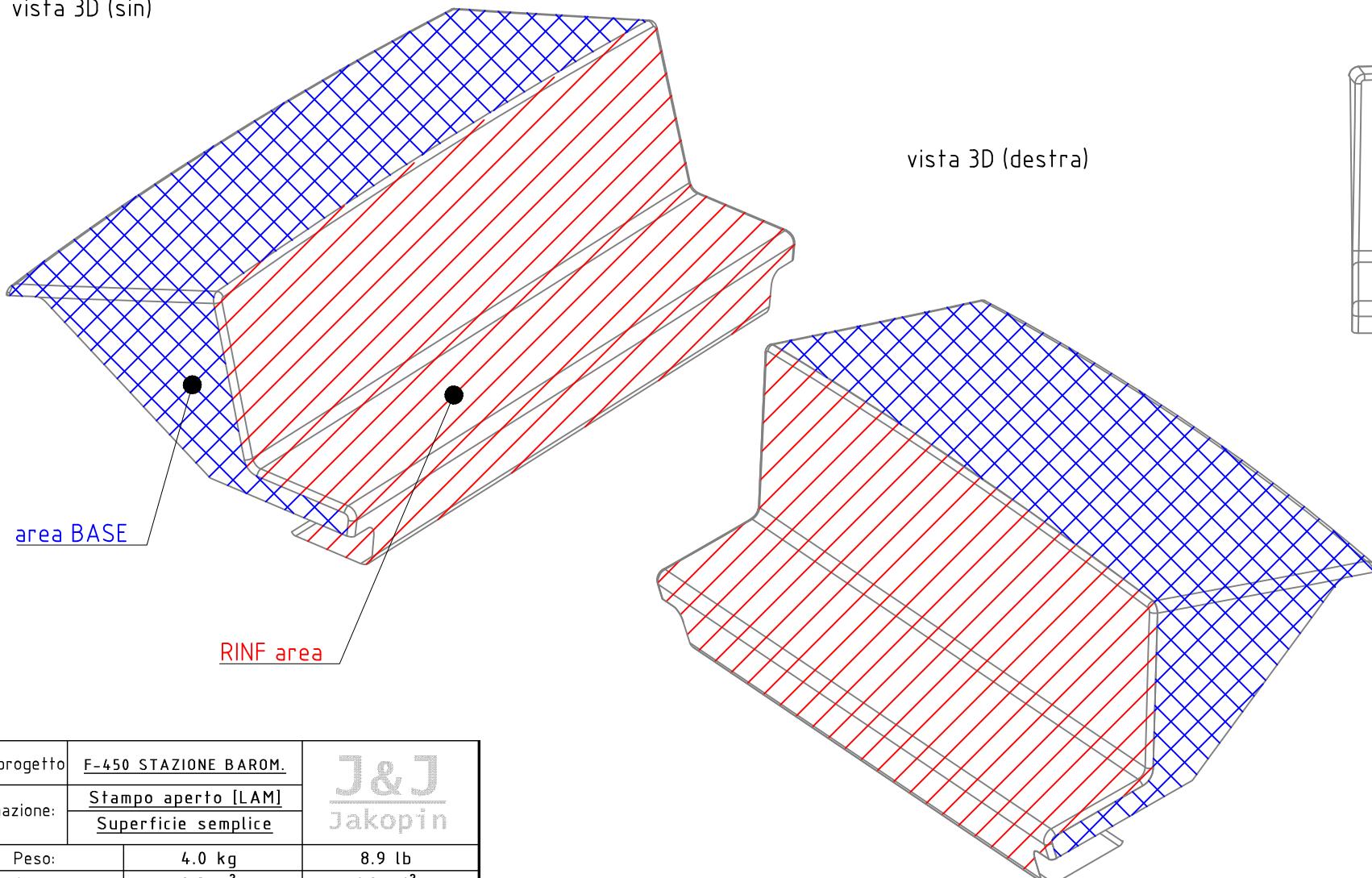
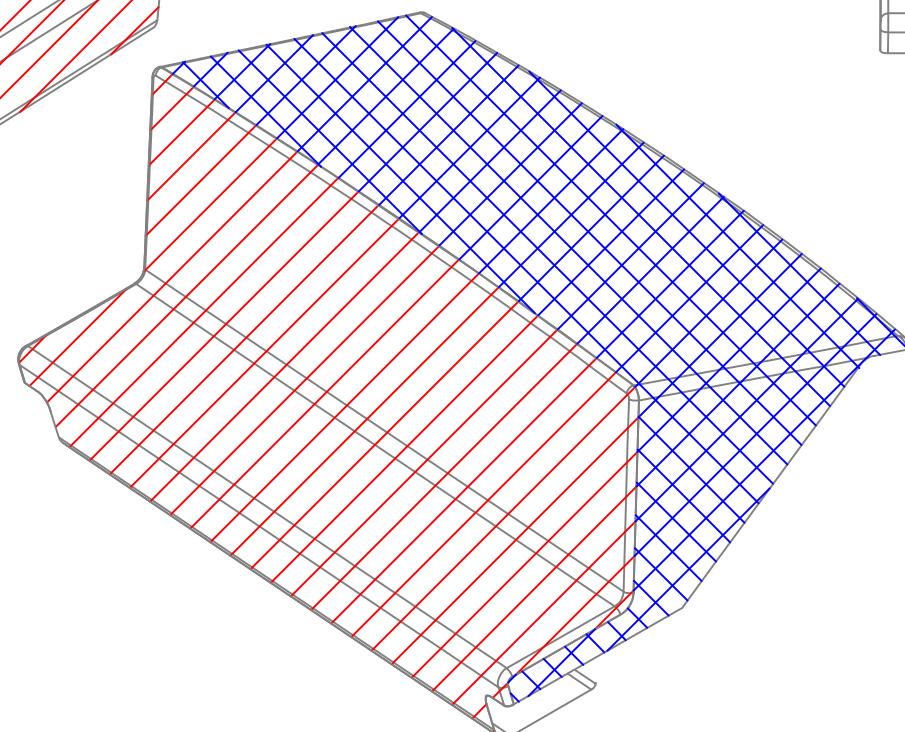


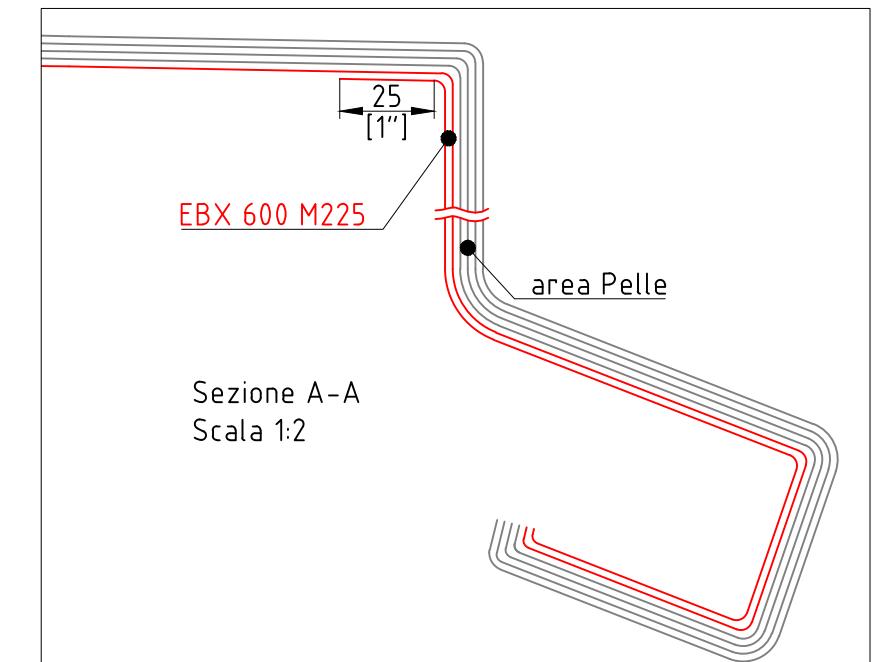
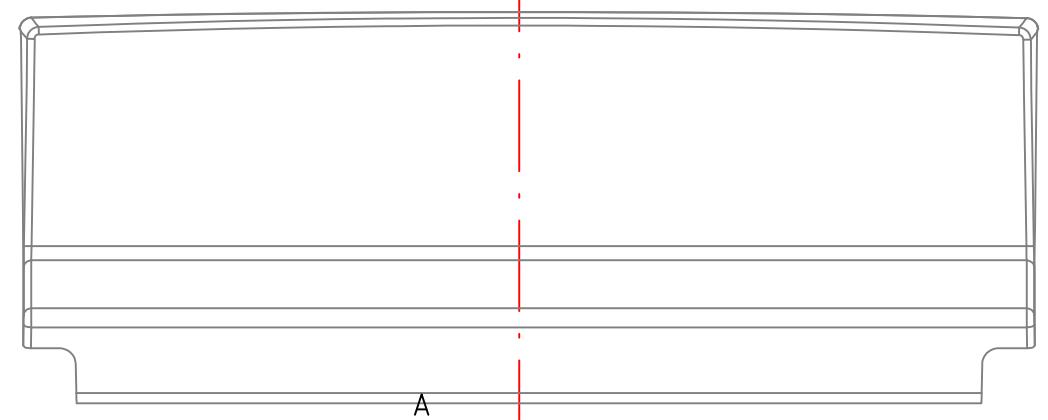
vista 3D (sin)



vista 3D (destra)



vista sup

Sezione A-A  
Scala 1:2

J&amp;J COMPOSITE CALCULATOR V6

Nome progetto	F-450 STAZIONE BAROM.			
Laminazione:	Stampo aperto [LAM]			
	Superficie semplice			
Peso:	4.0 kg	8.9 lb		
Area:	0.8 m <sup>2</sup>	1.0 yd <sup>2</sup>		
Media:	5.0 kg/m <sup>2</sup>	9.3 lb/yd <sup>2</sup>		
contenuto delle fibre secondo la norma EN ISO 12215				

Area	Ply	0.55	0.25
		area BASE	area RINF
EU	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	EBX 600 M225	EBX 600 M225
Totale fibre secche:		2,471 g/m <sup>2</sup>	3,302 g/m <sup>2</sup>
Totale con resina:		4,500 g/m <sup>2</sup>	5,960 g/m <sup>2</sup>
Spessore:		3.2 mm	4.1 mm
USA			
Totale fibre secche:		72.9 oz/yd <sup>2</sup>	97.4 oz/yd <sup>2</sup>
Totale con resina:		132.7 oz/yd <sup>2</sup>	175.8 oz/yd <sup>2</sup>
Spessore:		0.12 in	0.16 in

materiali install:	Peso:		Area:		Marg. [%]:
	[kg]	[lb]	[m <sup>2</sup> ]	[yd <sup>2</sup> ]	
GC (type II)	0.8	1.8	0.8	1.0	0
CSM 300	0.5	1.1	1.7	2.0	5
EBX 600 M225	0.9	2.0	1.1	1.3	5
POLIESTERE (resina)	1.7	3.8			0
POLIESTERE (indurente)	0.04	0.08			0
<b>Totale:</b>	<b>4.0 kg</b>	<b>8.9 lb</b>	<b>3.6 m<sup>2</sup></b>	<b>4.3 yd<sup>2</sup></b>	

materiale necessario:	Peso		Area:		Marg. [%]:
	[kg]	[lb]	[m <sup>2</sup> ]	[yd <sup>2</sup> ]	
GC (type II)	0.92	2.02	0.88	1.05	10
CSM 300	0.55	1.22	1.85	2.21	10
EBX 600 M225	1.01	2.22	1.21	1.45	10
POLIESTERE (resina)	1.9	4.2			10
POLIESTERE (indurente)	0.04	0.09			10
<b>Totale:</b>	<b>4.4 kg</b>	<b>9.8 lb</b>	<b>3.9 m<sup>2</sup></b>	<b>4.7 yd<sup>2</sup></b>	

## 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.

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
POLIESTERE (resina)	0			Resina
POLIESTERE (indurente)	0			Indurente

Nome disegno: <b>Barometric station</b>	Scala:	1:5	Data:	7.4.2016	Disegno di:	U.Mirjanic	Tav:	1 /
	Progetto:	F-450			Formato:	A3		
Nome file:		F45000-00-ST-34-T01-ST-STD-3-EU-A-- Laminazione carter stazione barometrica- Barometric station lamination.dwg			Approva			
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 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.								