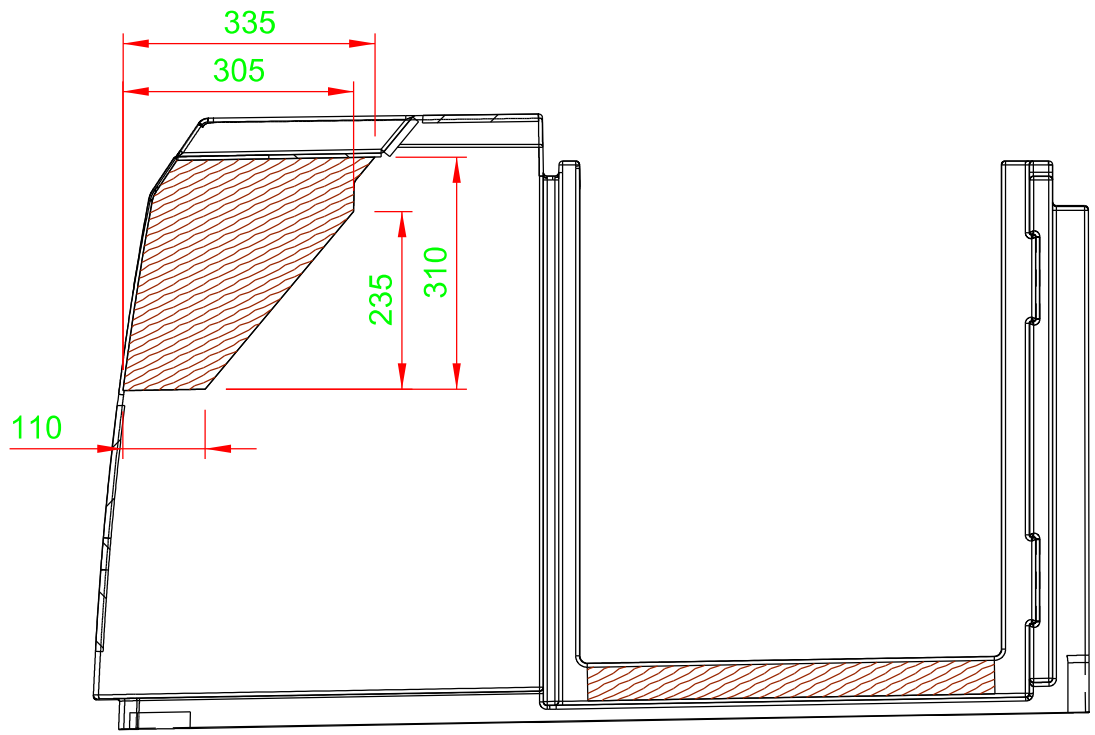
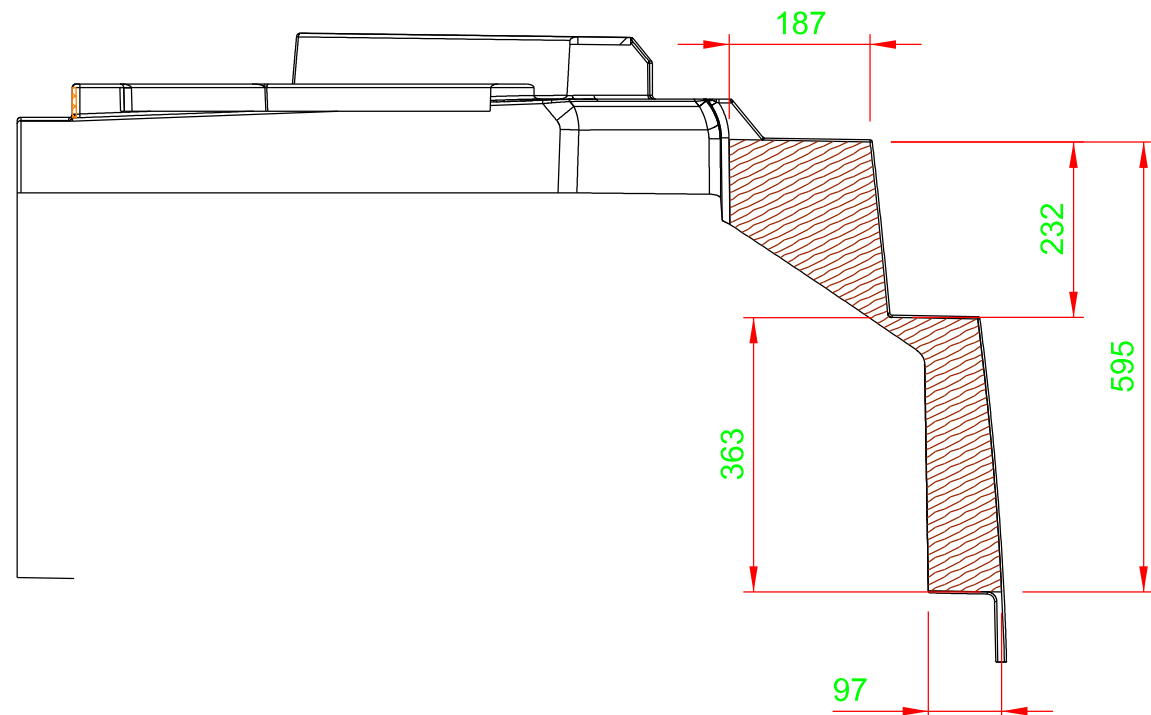


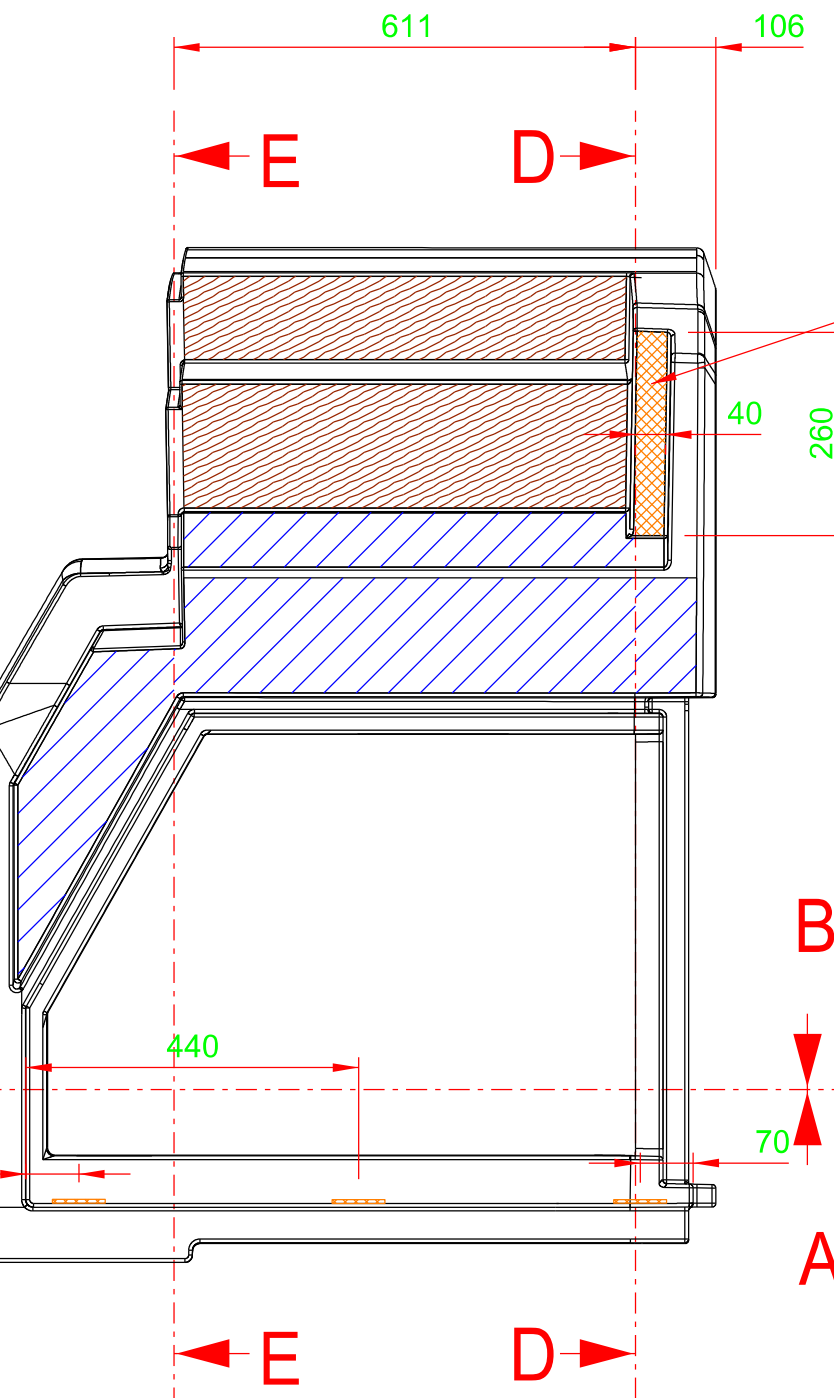
SECTION A-A



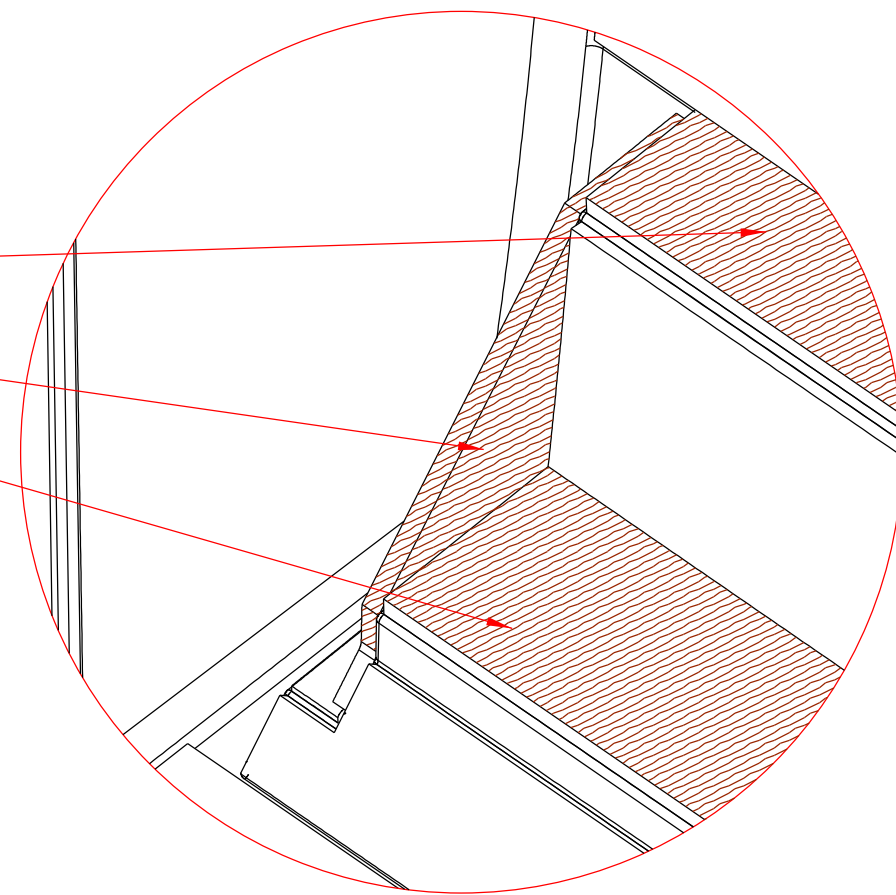
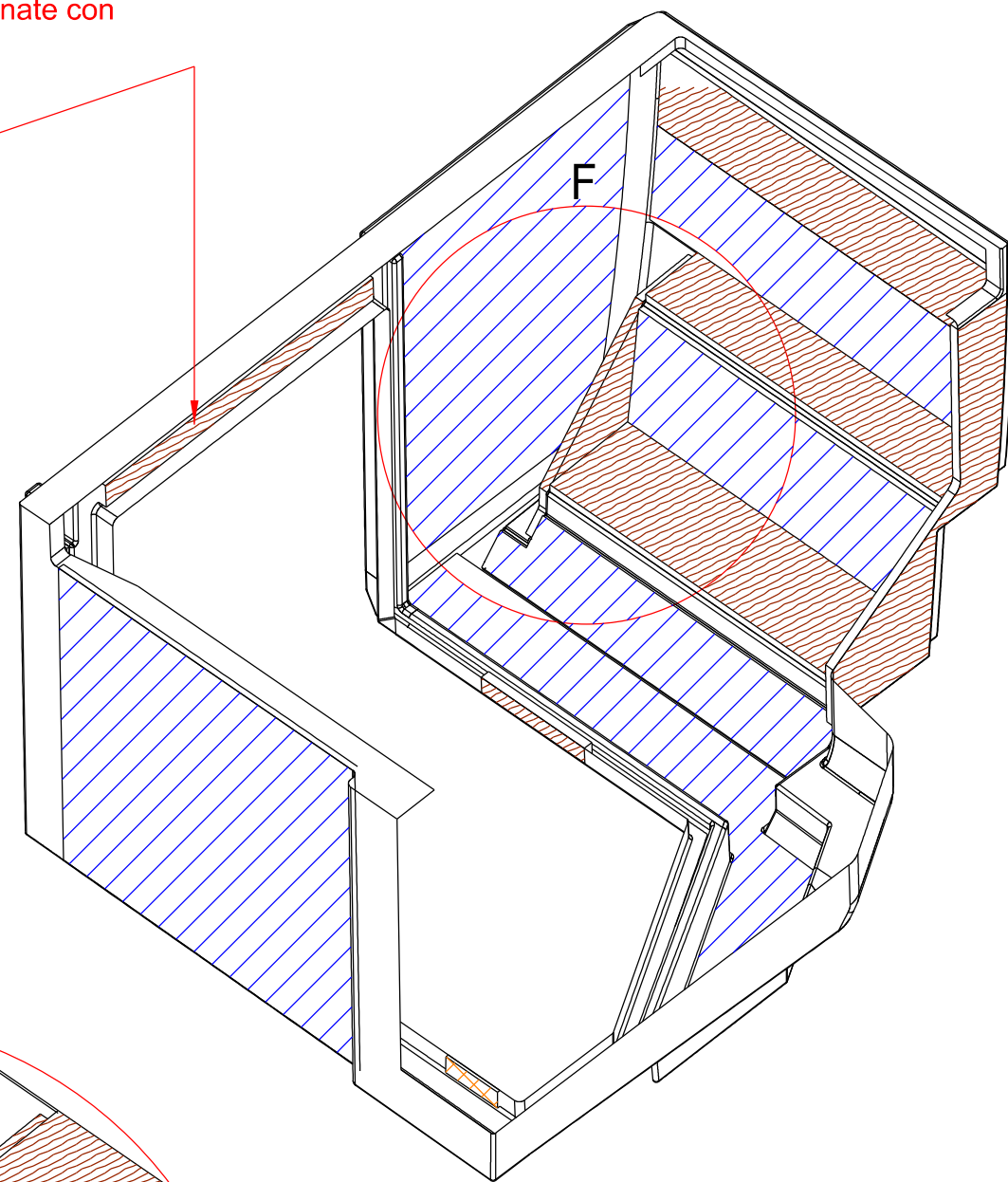
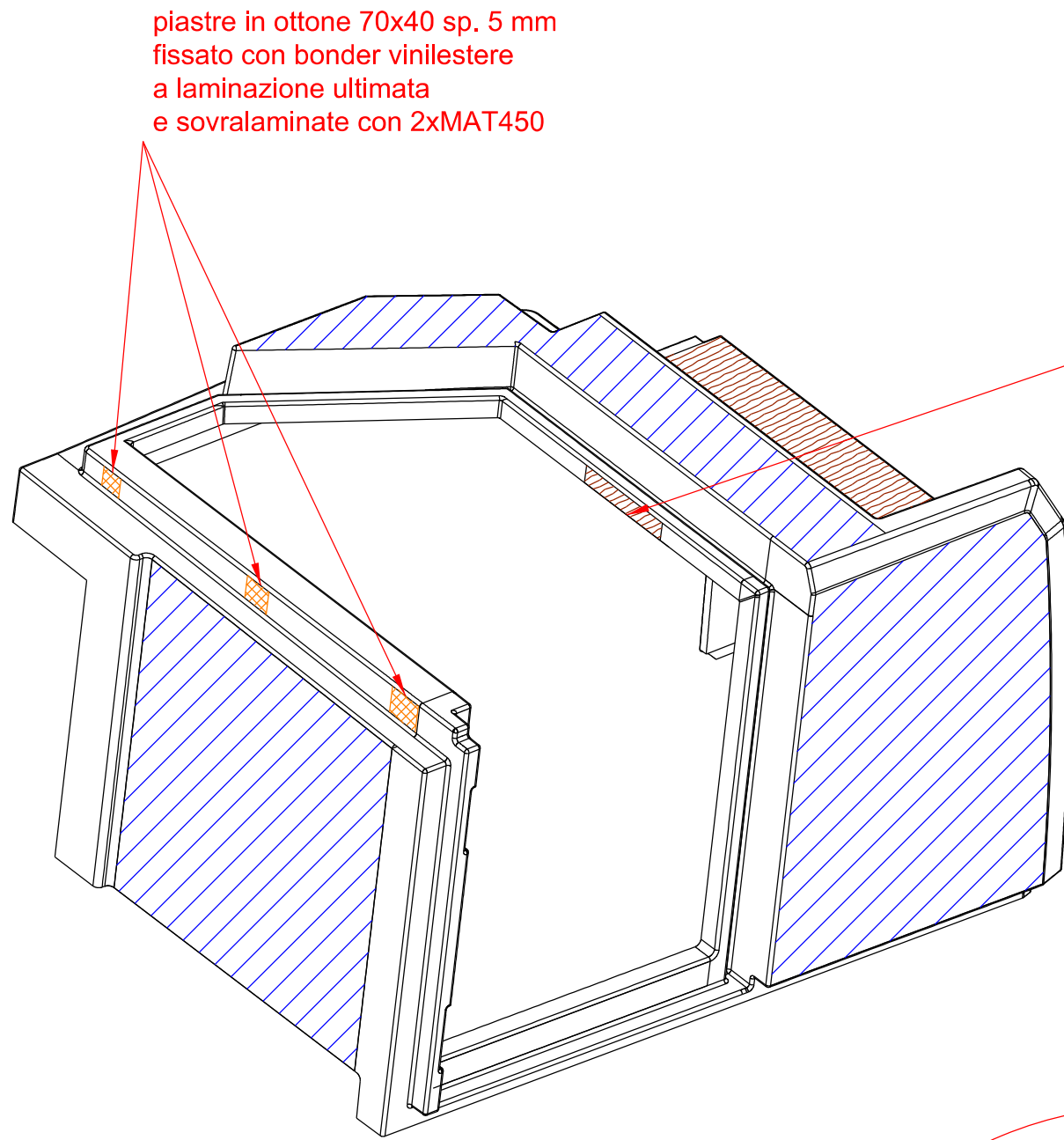
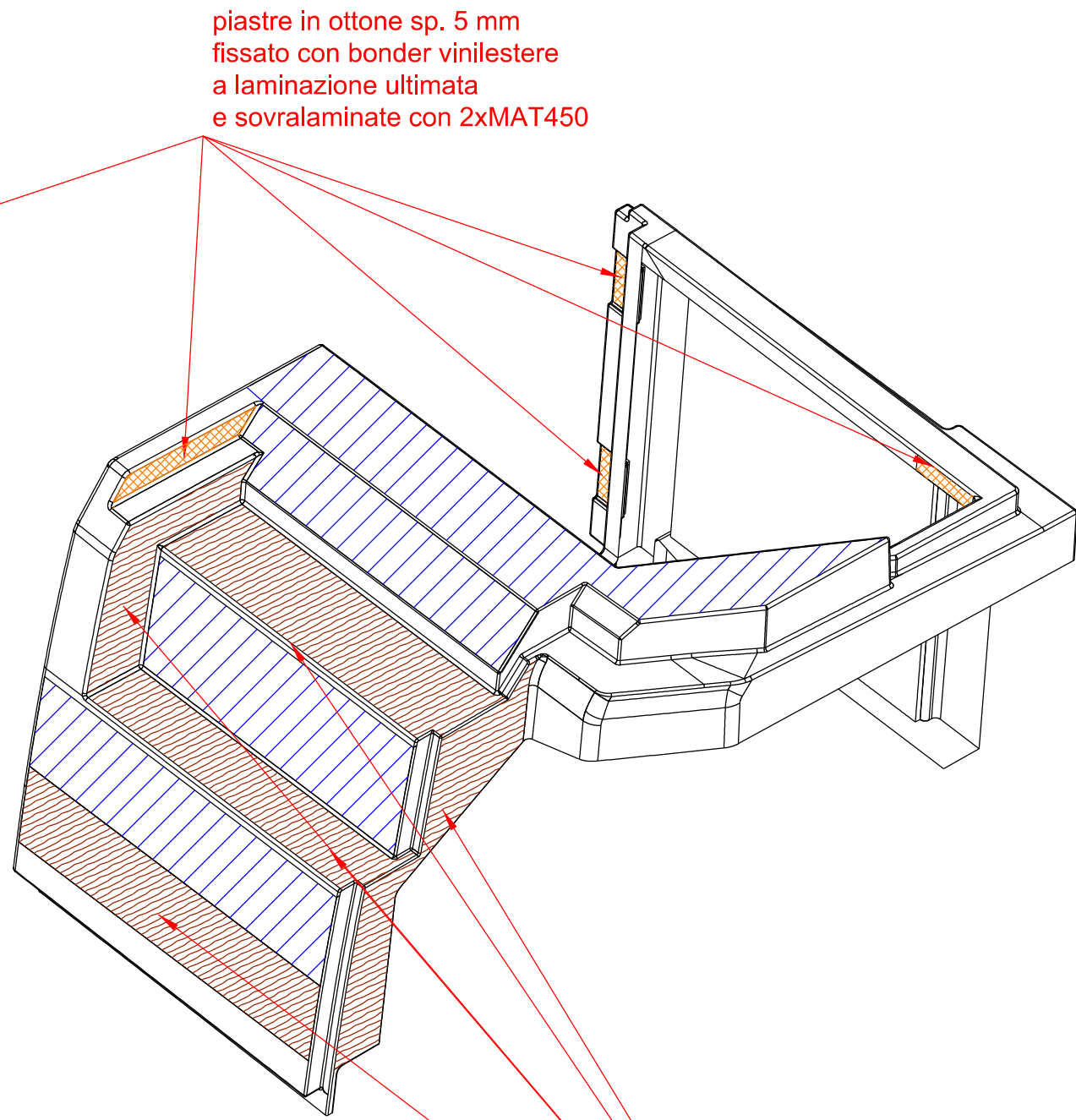
SECTION D-D



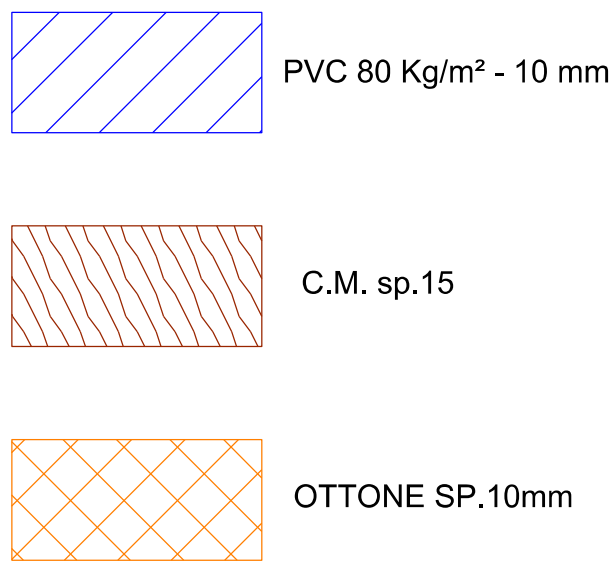
SECTION E-E



SECTION B-B



DETAIL F
SCALE 1:5



Project name:	MOBILE DX
Lamination:	Stampo aperto [WET] Superficie complessa
Part weight:	54,2 kg
Nominal fibre content by mass according to EN ISO 12215	

Area	Strato	1,2 m²	2,1 m²
		PVC 80 sp. 10mm	MONOLITICO
	1	Gel Coat (type I)	Gel Coat (type I)
VINYLESTER (resina)	2	MAT 300	MAT 300
VINYLESTER (resina)	3	MAT 300	MAT 300
VINYLESTER (resina)	4	MAT 300	MAT 300
VINYLESTER (resina)	5	EBX 450 M150 (+45°/-45°)	EBX 450 M150 (+45°/-45°)
VINYLESTER (resina)	6	BONDER VINIL	BONDER VINIL
VINYLESTER (resina)	7	PVC 80 10mm (C)	PVC 80 10mm (C)
VINYLESTER (resina)	8	EBX 450 M150 (+45°/-45°)	EBX 450 M150 (+45°/-45°)
VINYLESTER (resina)	9	MAT 300	MAT 300
VINYLESTER (resina)	10		
VINYLESTER (resina)	11		
Total dry fibre:		5.240 g/m2	3.440 g/m2
Total with resin:		12.681 g/m2	9.561 g/m2
Thickness:		17,0 mm	7,0 mm

Materiale ISTALLATO:	Peso: [kg]	Area: [m²]
Gel Coat (type I)	3,5	3,4
MAT 300	4,7	15,6
EBX 450 M150 (+45°/-45°)	4,7	7,8
BONDER VINIL	1,4	1,4
PVC 80 10mm (C)	1,0	1,2
MAT 450	0,8	1,7
Compensato marino 15mm	5,6	0,7
OTTONE piastra 5mm	1,3	0,0
VINYLESTER (resina)	29,7	
VINYLESTER (catalizzatore)	0,61	
Total:	54,2 kg	32,7 m2

NOTE di LAMINAZIONE:
1) SOSTITUIRE CON GELCOAT DSM NEOGEL ECO IN CASO DI NECESSITA' DI BASSO CONTENUTO DI STIRENE; SI RACCOMANDA L'APPLICAZIONE A SPRUZZO.
2) IMPIEGARE RESINA VINILESTERE DSM "ATLAC 580 ACT" O DISTITRON "VE 100 ST". SOSTITUIRE CON RESINA DSM "ATLAC E-NOVA MA 6325" O DISTITRON "VEef220 STZ" IN CASO DI NECESSITA' DI BASSO CONTENUTO DI STIRENE;
SI RACCOMANDA DI CATALIZZARE LA RESINA COME DA INDICAZIONI DEL FORNITORE DELLA STESSA.
3) USARE BONDER PER ESPANSI VINILESTERE ICR P11 INTEC BV10. NON USARE BONDER LIGHT o ULTRALIGHT.
4) USARE MASTICE FIBRATO VINILESTERE TIPO ICR P25 PER TUTTE LE APPLICAZIONI A DIRETTO CONTATTO CON LO SKIN ESTERNO, FATTO SALVO PER IL PVC PER IL QUALE DEVE ESSERE UTILIZZATO IL BONDER PREVISTO.
5) E' POSSIBILE SOSTITUIRE IL COMPENSATO MARINO CON ECOPIN DI PARI SPESSORE.

NOTE DEL DISEGNO:
1) IN TUTTI GLI SPIGOLI, SI CONSIGLIA DI INSERIRE MASTICE VINILESTERE ICR P25 O MILFIBRE IMPREGNATO CON RESINA VINILESTERE SUBITO DOPO IL GELCOAT.
2) RASTREMAZIONE LAMINATI: 50+100mm PER STRATO.
3) TUTTI I DETTAGLI ED EVENTUALI RINFORZI NON INDICATI SONO DA ESEGUIRE SEMPRE ED IN CONFORMITA' CON LE PROCEDURE CONSOLIDATE DEL CANTIERE DI PRODUZIONE, EVENTUALMENTE IN ACCORDO CON L'U.T. DI PROGETTAZIONE.
4) TUTTI GLI INSERTI AGGIUNTI, SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO, VANNO FISSATI CON MASTICE FIBRATO E SOVRALLAMINATI CON 2 MAT 450.

A	24/07/2017	spostato ottone a sinistra per la scala salita fly, modificate dimensioni ottone per cerniere portello verticale, variati numero e posizione ottone per cerniere coperchio orizzontale	G. Andreoni
0	13/02/2017	emissione/first issue	M. Mordenti
REV:	DATE:	OBJECT:	REV. BY:

ENGINEERING DEPT.

Ferretti S.p.A. - Sede Legale: Via Irma Bandiera 62, 47841 CATTOLICA (RN) - ITALY

MODELLO	MATRICOLO	VALIDITA'	PIATTAFORMA	NAL. PROG.	DETTAGLIO	GRUPPO	TIPO	CAL.	VERSIONE	REV.
F75N	00	00	ST	60	T00	ST	STD	4	EU	A

TITOLO DISEGNO:

Laminazione mobile pozzetto DX
Cockpit starboard furniture Lamination

PROGETTO:

F75N

DATA PRIMA EMISSIONE:

13/02/2017

UNITA' DI MISURA:

mm

SCALA DI STAMPA:

1:10@A1

FILE:

F75N-00@00-ST-60-T00-ST-STD-4EU-A

DISEGNATO DA:

M. Mordenti

VERIFICATO DA:

-

APPROVATO DA:

D. Pasinovic

OWNED BY FERRETTI S.p.A. WITHOUT WRITTEN AUTHORIZATION BY FERRETTI S.p.A. THIS PROJECT CANNOT BE USED TO MANUFACTURE THE REPRESENTED OBJECT, NOR CAN IT BE CONVEYED TO A THIRD PARTY, NOR CAN IT BE REPRODUCED. THE OWNING COMPANY DEFENDS ITS RIGHTS ACCORDING TO LAW.

PROPRIETA' DELLA FERRETTI S.p.A. SENZA AUTORIZZAZIONE SCRITTA DELLA STESSA IL PRESENTE DISEGNO NON POTRA' ESSERE UTILIZZATO PER LA COSTRUZIONE DELL'OGGETTO RAPPRESENTATO, NE COMUNICATO A TERZA O RIPRODOTTO. LA SOC. PROPRIETARIA TUTELA I PROPRI DIRITTI A RIGORE DI LEGGE