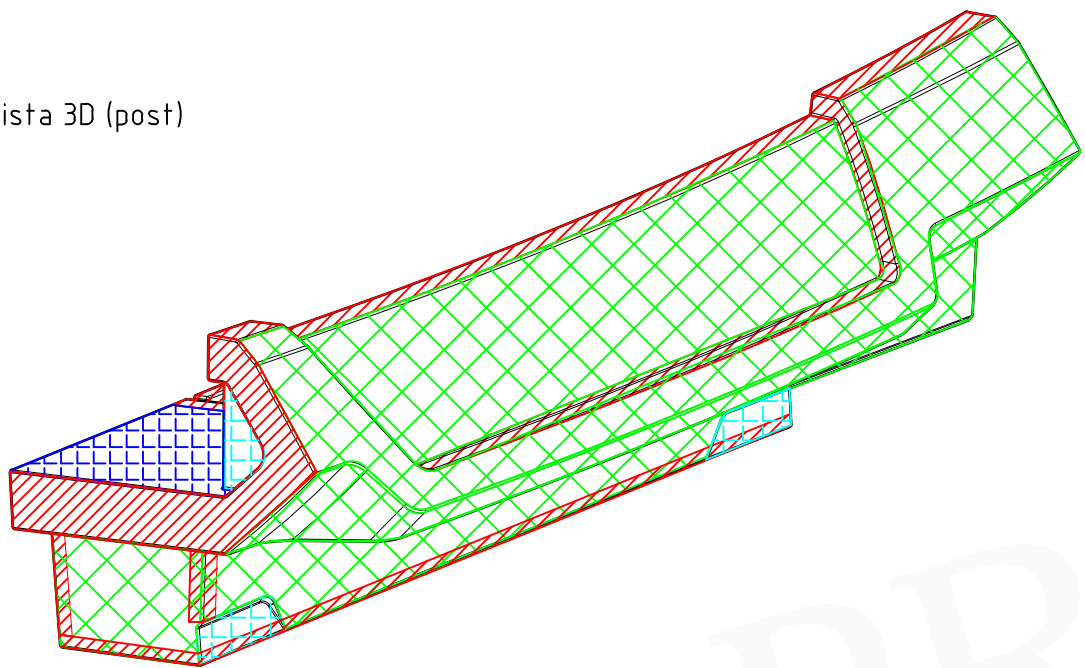
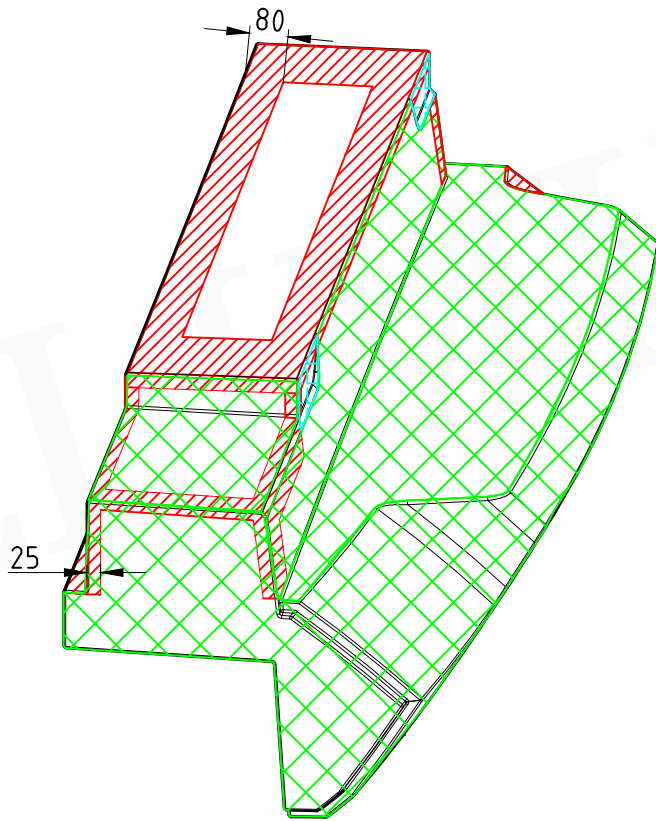


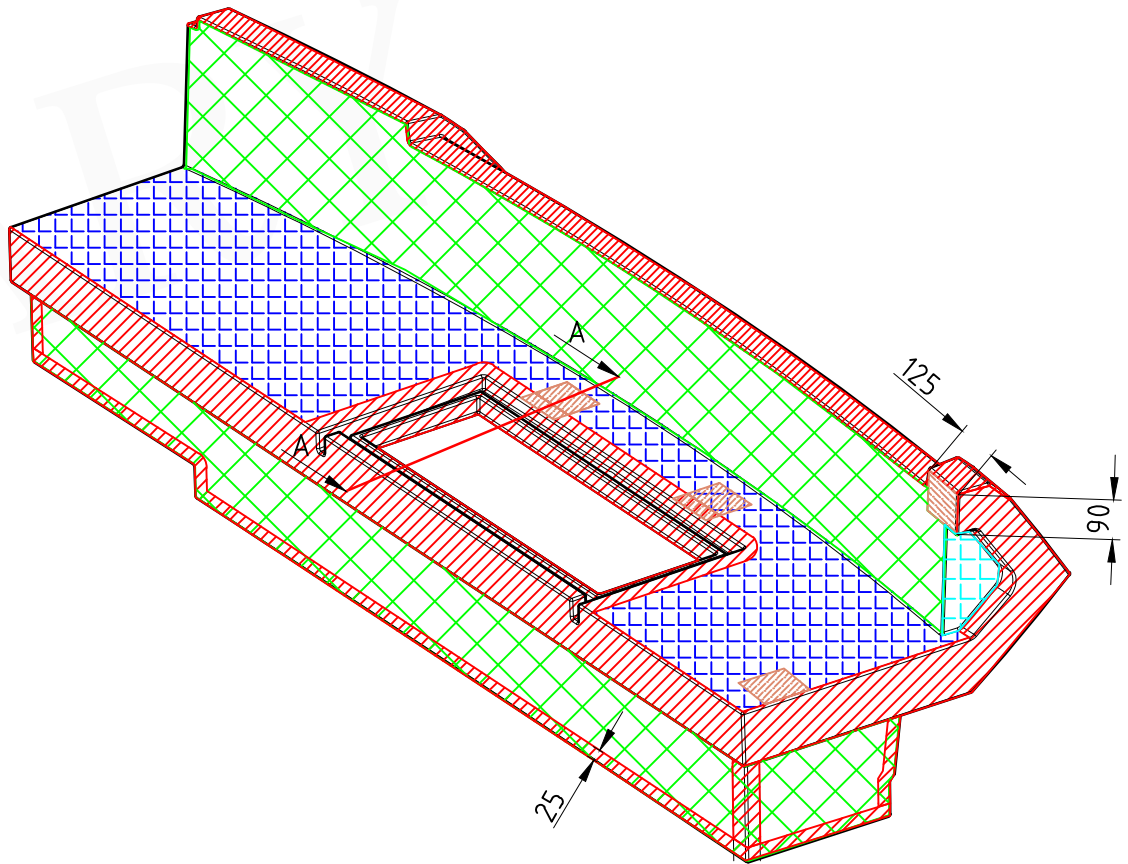
vista 3D (post)



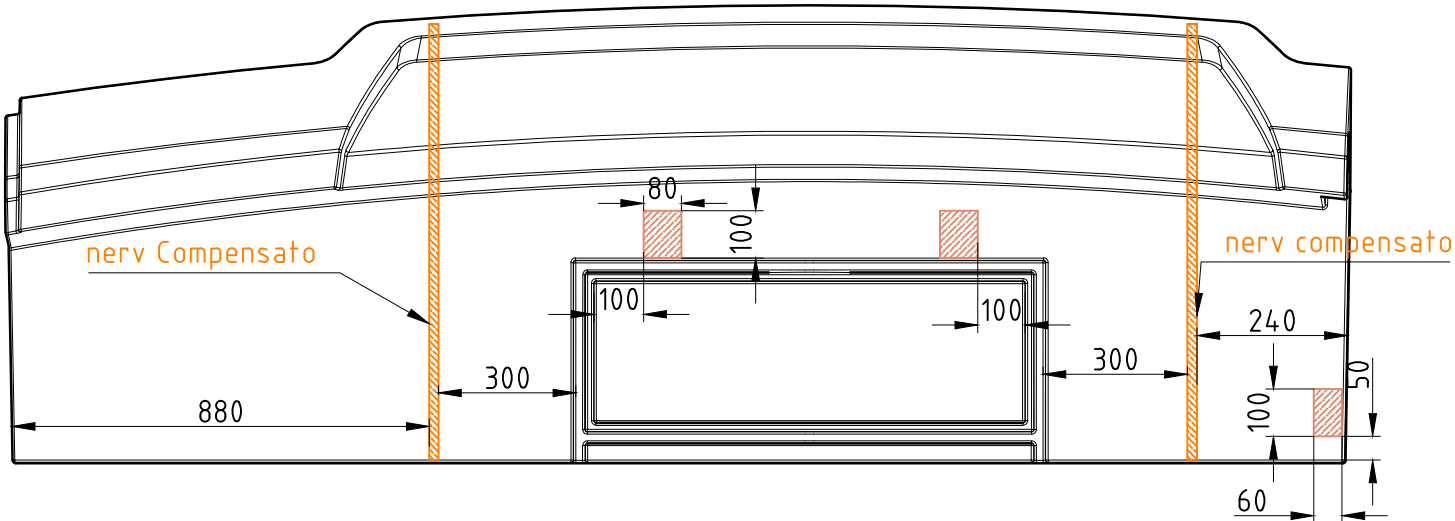
vista 3D (inf)



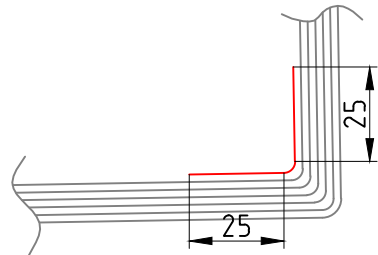
vista 3D (front)



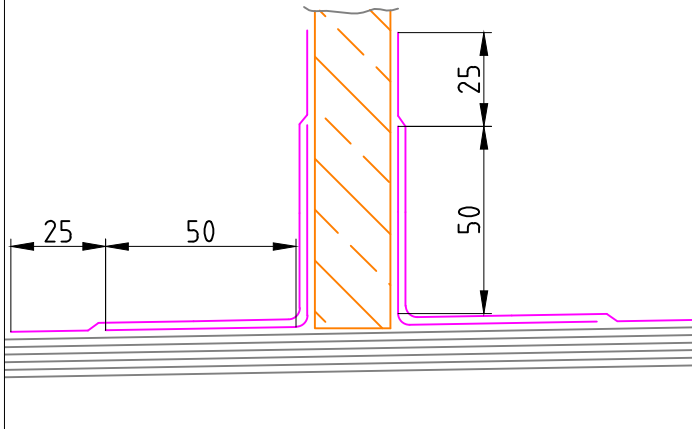
vista sup



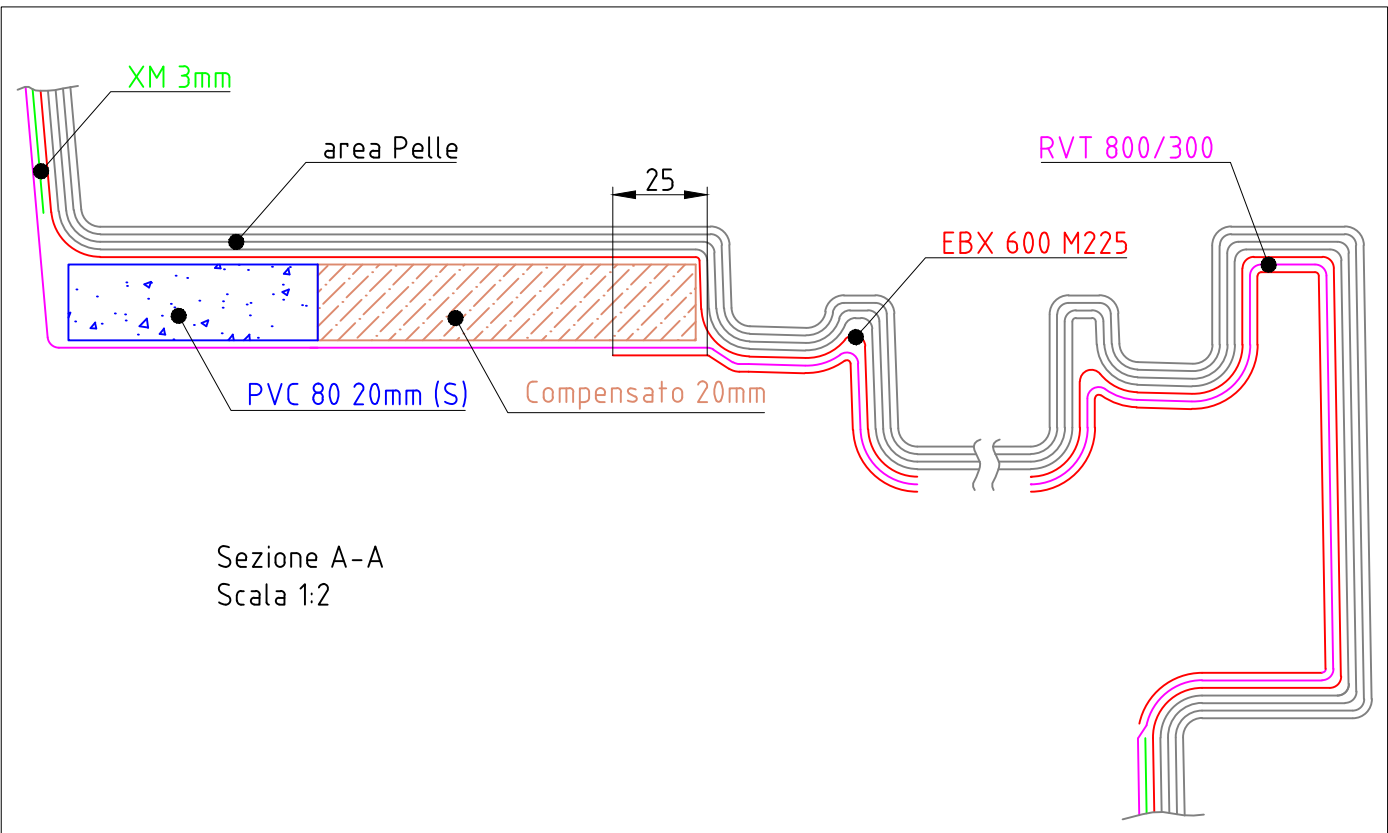
Rinforzo angolo base  
Scale 1:2




Laminazione nervatura compensato  
Scale 1:2



Sezione A-A  
Scala 1:2



Nome progetto	F450 Panca Pozzetto		
Laminazione:	Stampo aperto [WET]		
	Superficie semplice		
Peso:	88.8 kg	195.7 lb	
Area:	10.9 m <sup>2</sup>	13.0 yd <sup>2</sup>	
Media:	8.1 kg/m <sup>2</sup>	15.0 lb/yd <sup>2</sup>	
contenuto delle fibre secondo la norma EN ISO 12215			

Area	Ply	2.2 m2	5.0 m2	0.05 m2	2.00 m2	1.13 m2	0.5 m2	0.28 m2
		area BASE	area SORIC	area COMPENSATO	area RINF.	area PVC	area RIMOSSA	nerv compensato
Pelle	1	GC (type II)	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	CSM 300	
	3	CSM 300	CSM 300	CSM 300	CSM 300	CSM 300	CSM 300	
	4	EBX 600 M225	EBX 600 M225	EBX 600 M225	EBX 600 M225	EBX 600 M225	PVC 80 20mm (S) RVT 800/300	
	5		XM 3 (3 mm)	Compensato 20mm				
	6	RVT 800/300	RVT 800/300	RVT 800/300	RVT 800/300			
	7				EBX 600 M225			
	8							
	9							
	10							

EU	Totale fibre secche:	3,571 g/m2	3,699 g/m2	13,971 g/m2	4,402 g/m2	5,171 g/m2	1,640 g/m2	12,600 g/m2
	Totale con resina:	6,446 g/m2	8,074 g/m2	17,346 g/m2	7,906 g/m2	9,146 g/m2	3,040 g/m2	14,792 g/m2
	Spessore:	4.4 mm	7.4 mm	24.4 mm	5.4 mm	24.4 mm	2.2 mm	22.5 mm
USA	Totale fibre secche:	105.3 oz/yd2	109.1 oz/yd2	412.1 oz/yd2	129.8 oz/yd2	152.5 oz/yd2	48.4 oz/yd2	371.6 oz/yd2
	Totale con resina:	190.1 oz/yd2	238.1 oz/yd2	511.6 oz/yd2	233.2 oz/yd2	269.7 oz/yd2	89.7 oz/yd2	436.3 oz/yd2
	Spessore:	0.17 in	0.29 in	0.96 in	0.21 in	0.96 in	0.09 in	0.89 in

materiali di montaggio:	Peso:		Area:		Marg. [%]:
	[kg]	[lb]	[m²]	[yd²]	
GC (type II)	11.3	25.0	10.9	13.0	0
CSM 300	6.9	15.1	22.9	27.4	5
EBX 600 M225	10.8	23.9	13.0	15.6	5
RVT 800/300	12.7	27.9	11.5	13.8	5
PVC 80 20mm (S)	1.8	4.0	1.1	1.3	0
XM 3 (3 mm)	0.6	1.4	5.0	6.0	0
Compensato 20mm	3.4	7.6	0.3	0.4	0
POLIESTERE (resina)	40.4	89.1			0
POLIESTERE (indurente)	0.82	1.82			0
Totale:	88.8 kg	195.7 lb	64.8 m2	77.5 yd2	

materiale necessario:	Peso:		Area:		Marg. [%]:
	[kg]	[lb]	[m²]	[yd²]	
GC (type II)	12.47	27.49	11.99	14.34	10
CSM 300	7.55	16.65	25.18	30.11	10
EBX 600 M225	11.90	26.24	14.32	17.13	10
RVT 800/300	13.92	30.70	12.66	15.14	10
PVC 80 20mm (S)	1.98	4.37	1.24	1.48	10
XM 3 (3 mm)	0.70	1.55	5.50	6.58	10
Compensato 20mm	3.78	8.32	0.36	0.43	10
POLIESTERE (resina)	44.5	98.0			10
POLIESTERE (indurente)	0.91	2.00			10
Totale:	97.7 kg	215.3 lb	71.3 m2	85.2 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 800/300	[0/90 deg]	846	1.87	WovenRoving + matt
PVC 80 20mm (S)	Solido	1100	2.43	PVC schiuma
XM 3 (3 mm)	Materiale anima	1500	3.31	Materiale anima&Print through barrier (processo STAMPO APERTO)
Compensato 20mm	Solido [5 layers]	500	1.10	Compensato Marino
POLIESTERE (resina)	0			Resina
POLIESTERE (indurente)	0			Indurente

Importante:

- durante il processo di laminazione la temperature 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 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>Cockpit bench</i>	Scala: <i>1:16</i>	Data: <i>31.3.2016</i>	Disegno di: <i>U.Mirjanic</i>	Tav: <i>1 / 1</i>
	Progetto: <i>F-450</i>	Formato fav: <i>A2</i>		
Nome file: <i>F450-00-00-ST-16-T00-ST-3EU-A-Laminazione panca pozzetto-Cockpit bench lamination.dwg</i>				Approvato: <i>J&amp;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.				