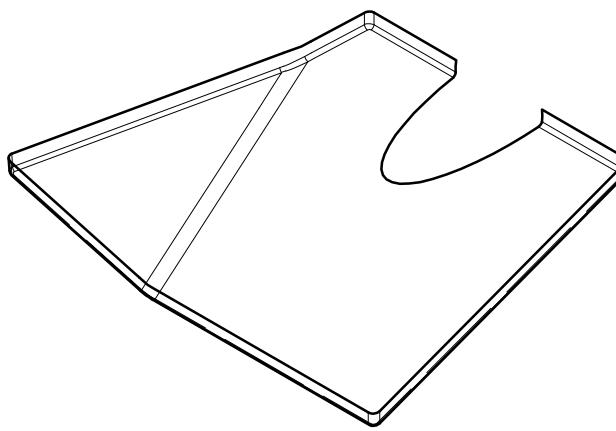
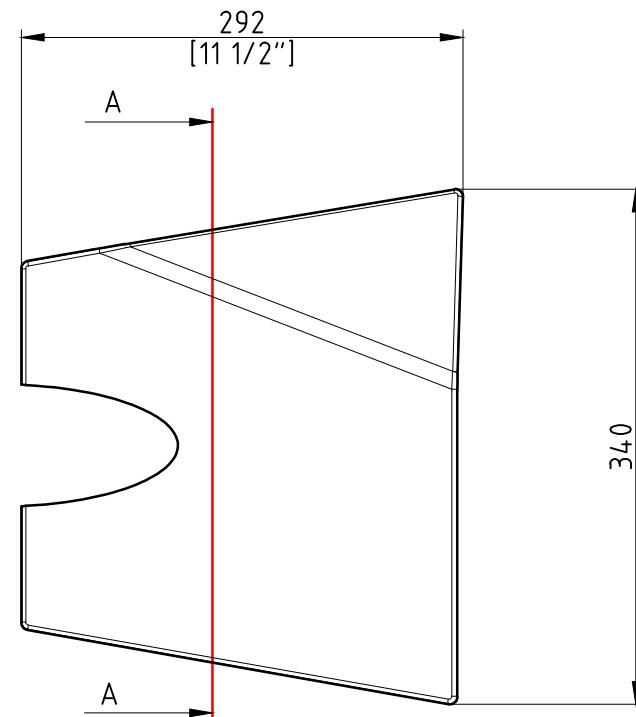
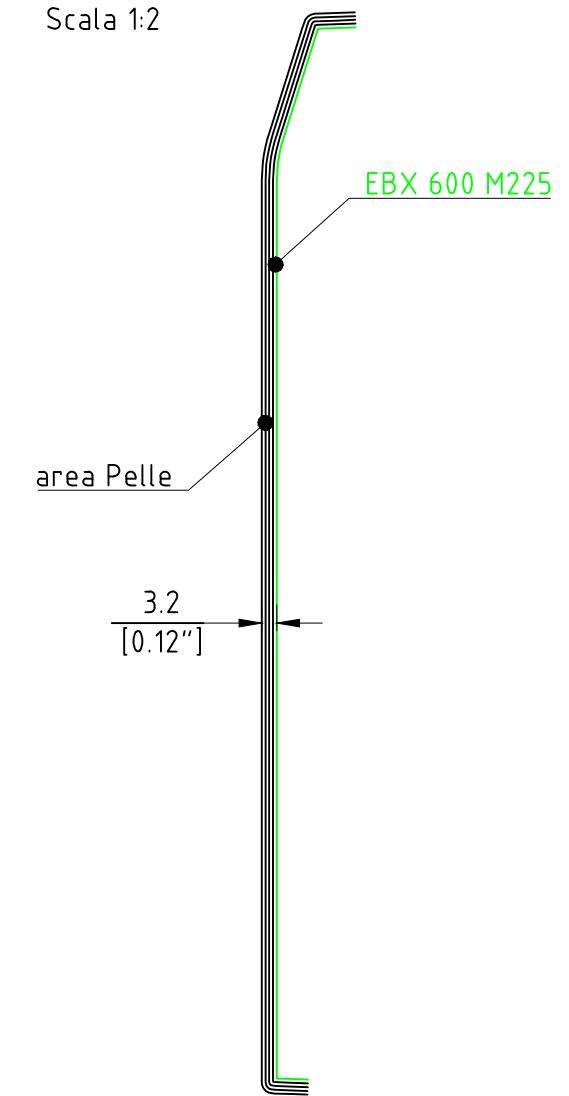


vista 3D:



vista sup:

Sezione A-A  
Scala 1:2

Nome progetto	F450 T.C. di Poppa	<b>J&amp;J</b>
Laminazione:	Stampo aperto [LAM]	
	Superficie semplice	
Peso:	0.4 kg	0.9 lb
Area:	0.1 m <sup>2</sup>	0.1 yd <sup>2</sup>
Media:	4.6 kg/m <sup>2</sup>	8.4 lb/yd <sup>2</sup>
contenuto delle fibre secondo la norma EN ISO 12215		

## Note:

- Lo scarico di dritta e di sinistra dello scafo sono simmetrici
- Tavola dei calcoli per ogni parte

Area	Ply	0.1 m <sup>2</sup>	
		BASIC area	
Pelle	1	GC (type II)	
	2	CSM 300	
	3	CSM 300	
	4	EBX 600 M225	
EU		Totale fibre secche:	2,471 g/m <sup>2</sup>
EU		Totale con resina:	4,500 g/m <sup>2</sup>
EU		Spessore:	3.2 mm
USA		Totale fibre secche:	72.9 oz/yd <sup>2</sup>
USA		Totale con resina:	132.7 oz/yd <sup>2</sup>
USA		Spessore:	0.12 in

materiali install:	Peso:		Area:		Marg. [%]:
	[kg]	[lb]	[m <sup>2</sup> ]	[yd <sup>2</sup> ]	
GC (type II)	0.1	0.2	0.1	0.1	0
CSM 300	0.1	0.1	0.2	0.2	5
EBX 600 M225	0.1	0.2	0.1	0.1	5
POLIESTERE (resina)	0.2	0.4			0
POLIESTERE (indurente)	0.00	0.01			0
<b>Totale:</b>	<b>0.4 kg</b>	<b>0.9 lb</b>	<b>0.4 m<sup>2</sup></b>	<b>0.5 yd<sup>2</sup></b>	

materiale necessario:	Peso		Area:		Marg. [%]:
	[kg]	[lb]	[m <sup>2</sup> ]	[yd <sup>2</sup> ]	
GC (type II)	0.10	0.23	0.10	0.12	10
CSM 300	0.06	0.14	0.21	0.25	10
EBX 600 M225	0.09	0.19	0.11	0.13	10
POLIESTERE (resina)	0.2	0.4			10
POLIESTERE (indurente)	0.00	0.01			10
<b>Totale:</b>	<b>0.5 kg</b>	<b>1.0 lb</b>	<b>0.4 m<sup>2</sup></b>	<b>0.5 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 [q]	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>Stern tube deflector lam.</b>	Scala: 1:5	Data: 4.4.2016	Disegno di: E.Bugrova	Tav: 1 /
	Progetto: <b>F-450</b>				Formato: A3
	Nome file: <b>F450-00-00-ST-06-T01-ST-STD-3EU-A-Laminazione carter passage-Stern tube deflector lamination.dwg</b>				Approva: J&
	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 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.				