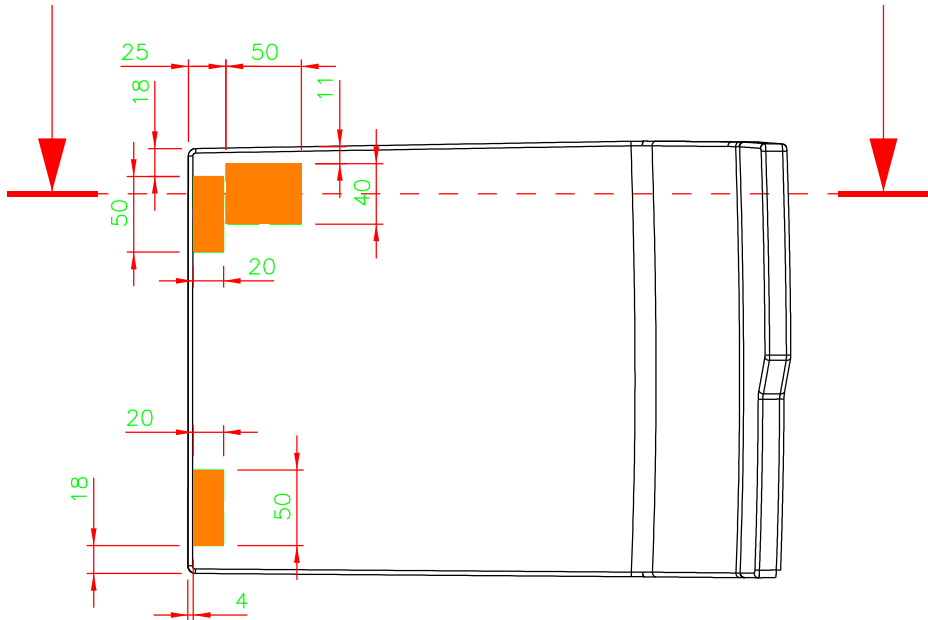
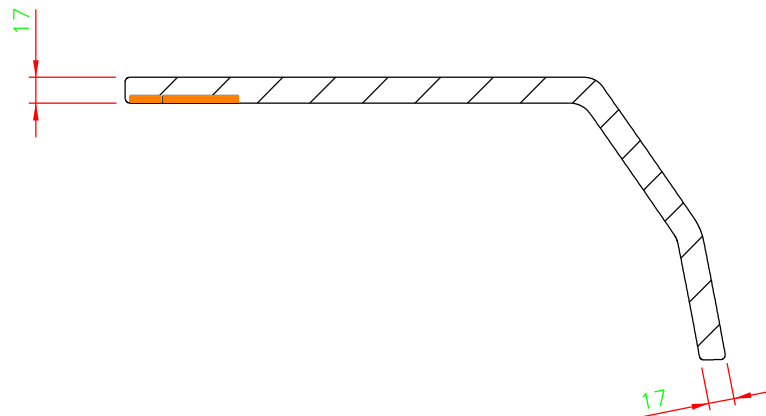


A

A

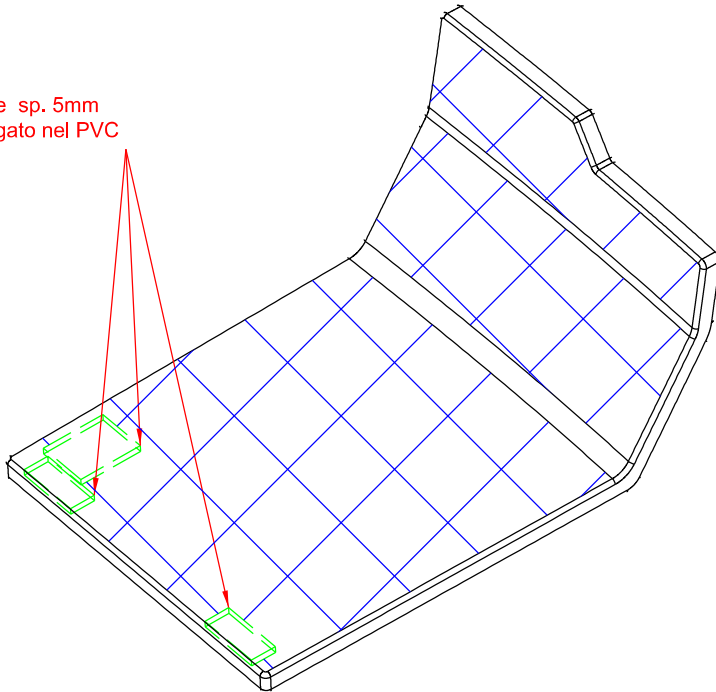


VISTA DA SOTTO



SECTION A-A

ottone sp. 5mm
annegato nel PVC

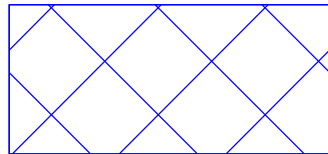


NOTE di LAMINAZIONE:

- 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 "VE&f220 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 SOVRALAMINATI CON 2 MAT 450.



PVC 10mm

Area		0,00 m2	0,00 m2
Strato		ESTERNO	INTERNO
0	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	BONDER VINIL_	
VINYLESTER (resina)	5	PVC 60 10mm (C)	
VINYLESTER (resina)	6	MAT 450	
VINYLESTER (resina)	7		
Total dry fibre:		3.690 g/m2	1.640 g/m2
Total with resin:		7.460 g/m2	3.040 g/m2
Thickness:		13,5 mm	2,4 mm

A	06/08/2018	Variata posizione ottone per molla a gas	G. Andreoni
0	09/02/2017	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	MATRICOLA	VALOREX	PIATTAFORMA	NUM. PROD.	DETTAGLIO	GRUPPO	TIPO	CAS.	VERSIONE	REV.
F75N	00	00	ST	65	T00	ST	STD	4	EU	A

TITOLO DISEGNO:	DATA PRIMA EMISSIONE:
Laminazione coperchi terza stazione mobile pozzetto SX - Cockpit port side furniture 3rd helm position cover Lamination	09/02/2017
UNITA' DI MISURA:	mm
SCALA DI STAMPA:	1:5@A3
FILE:	F75N-00@00-ST-65-T00-ST-STD-4EU-A
DISEGNATO DA:	G. Andreoni
VERIFICATO DA:	*
APPROVATO DA:	D. Pastrovic

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 TERZI O RIPRODOTTO. LA SOC. PROPRIETARIA TUTELA I PROPRI DIRITTI A RISCHIO DI LEGGE.