

**NOTE di LAMINAZIONE:**

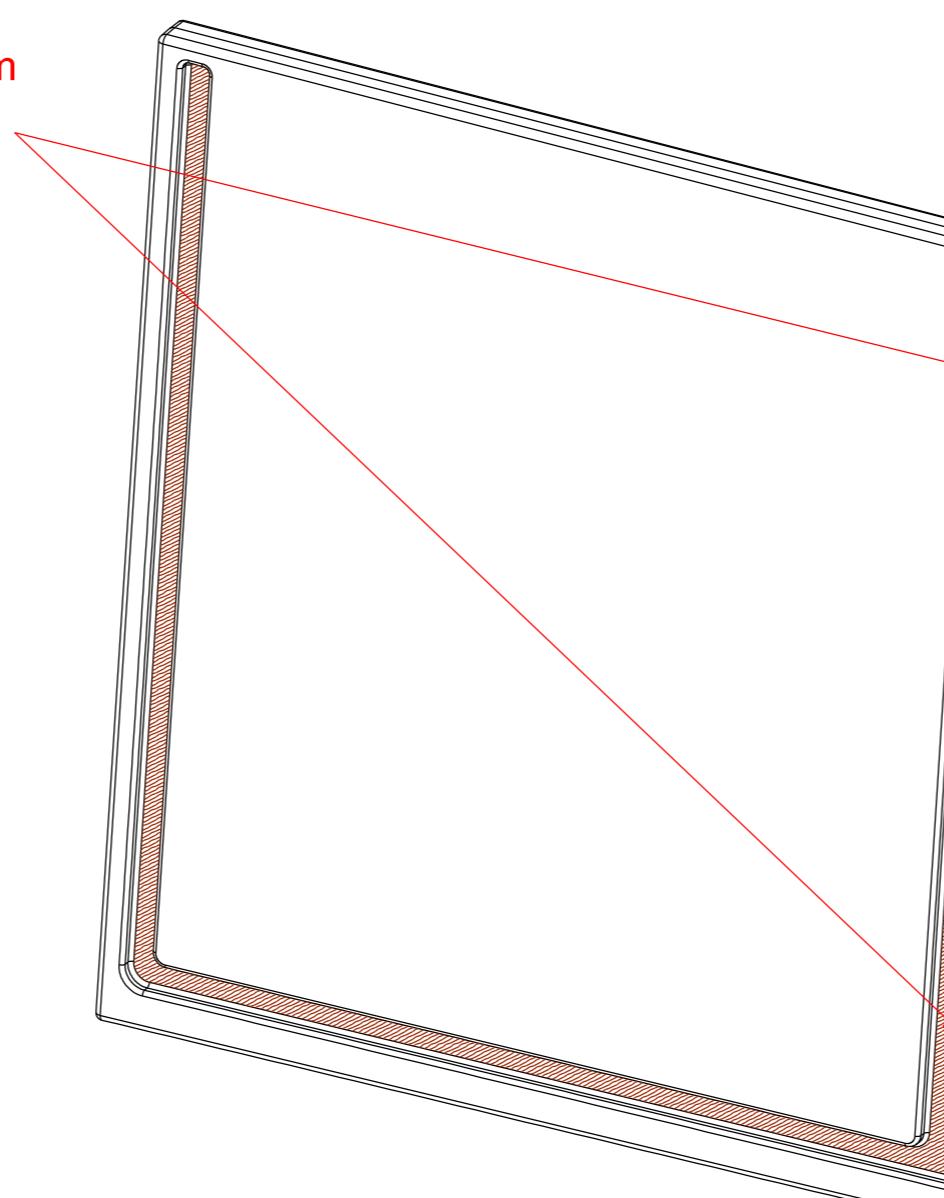
- 1) SOSTituIRE CON GELCOAT DSM NEOGEL ECO IN CASO DI NECESSITA' DI BASSO CONTENUTO DI STIRENE; SI RACCOMANDA L'APPLICAZIONE A SPRUZZO.
- 2) IMPIEGARE RESINA VINILESTERE DSM "ATLAC 580 ACT" O DISTITRON "VE 100 ST". SOSTituIRE CON RESINA DSM "ATLAC E-NOVA MA 6325" O DISTITRON "VEef220 STZ" IN CASO DI 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) RASTREMMAZIONE 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.



piastre in ottone 100x40 sp. 5 mm  
fissato con bonder vinilestere  
a laminazione ultimata  
e sovralamine con 2xMAT450



Project name:	<u>COPERCHIO VERTICALE</u>	
Lamination:	<u>Stampo aperto [WET]</u>	
	<u>Superficie complessa</u>	
Part weight:	15,5 kg	

Nominal fibre content by mass according to EN ISO 12215

Area	Strato	0,70 m <sup>2</sup>	0,30 m <sup>2</sup>
		PVC	MONOLITICO
VINYLESTER (resina)	0	Gel Coat (type I)	Gel Coat (type I)
VINYLESTER (resina)	1	MAT 300	MAT 300
VINYLESTER (resina)	2	MAT 300	MAT 300
VINYLESTER (resina)	3	BONDER VINIL.	MAT 300
VINYLESTER (resina)	4	PVC 80 40mm (C)	
VINYLESTER (resina)	5	MAT 450	MAT 450
VINYLESTER (resina)	6		MAT 450
VINYLESTER (resina)	7		MAT 450
Total dry fibre:		6.290 g/m <sup>2</sup>	2.090 g/m <sup>2</sup>
Total with resin:		14.020 g/m <sup>2</sup>	4.540 g/m <sup>2</sup>
Thickness:		43,5 mm	3,5 mm

A	12/12/2017	Aggiornata geometria per aumento spessore; eliminati ottoni parte superiore e aggiunti ottoni per cerniere	G. Andreoni
0	13/02/2017	emissione/first issue	M. Mordenti
REV:	DATE:	OBJECT:	REV. BY:

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

MODELLO	MATRICOLA	VALIDITA'	PIATTAFORMA	NUM. PROGR.	DETALIO	GRUPPO	TIPO	CAB.	VERSIoNE	REV.
F75N	00	00	ST	63	T00	ST	STD	4	EU	A
TITOLO DISEGNO:										DATA PRIMA EMISSIONE: 13/02/2017
Laminazione portello verticale discesa marinaio mobile pozetto DX										UNITA' DI MISURA: mm
Cockpit starboard furniture Crew hatch cover Lamination										SCALA DI STAMPA: 1:5@A2
PROGETTO:										FILE: F75N-00@00-ST-63-T00-ST-STD-4-EU-A
F75N										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 TERZI O RIPRODOTTO. LA SOC. PROPRIETARIA TUTELA I PROPRI DIRITTI A RILOGO DI LEGGE