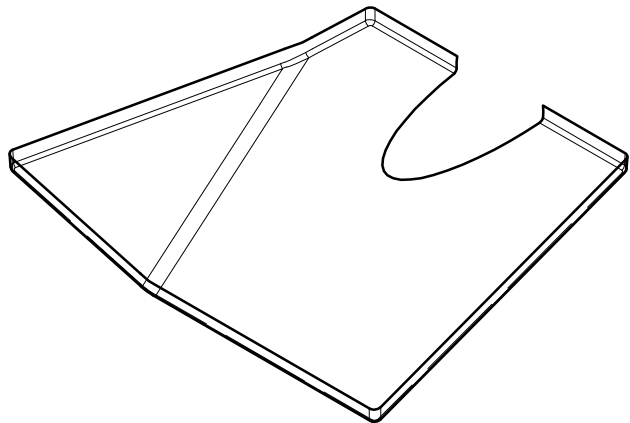
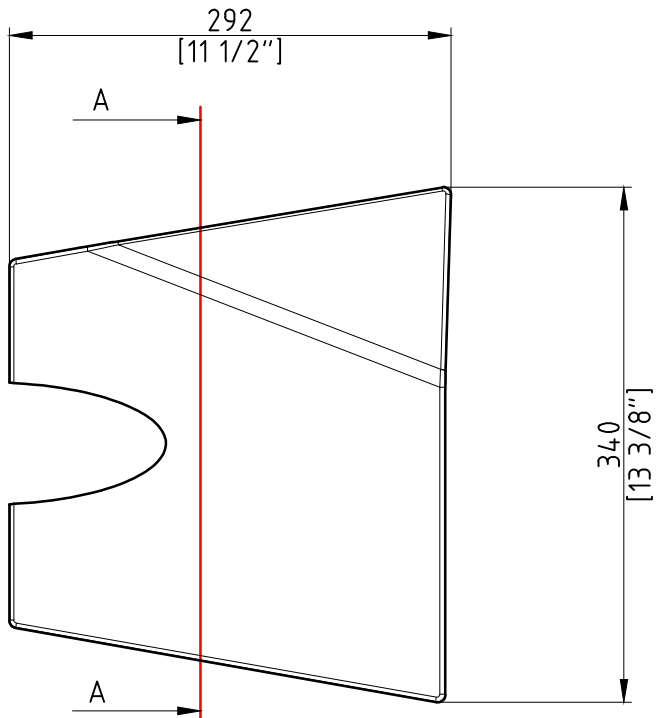


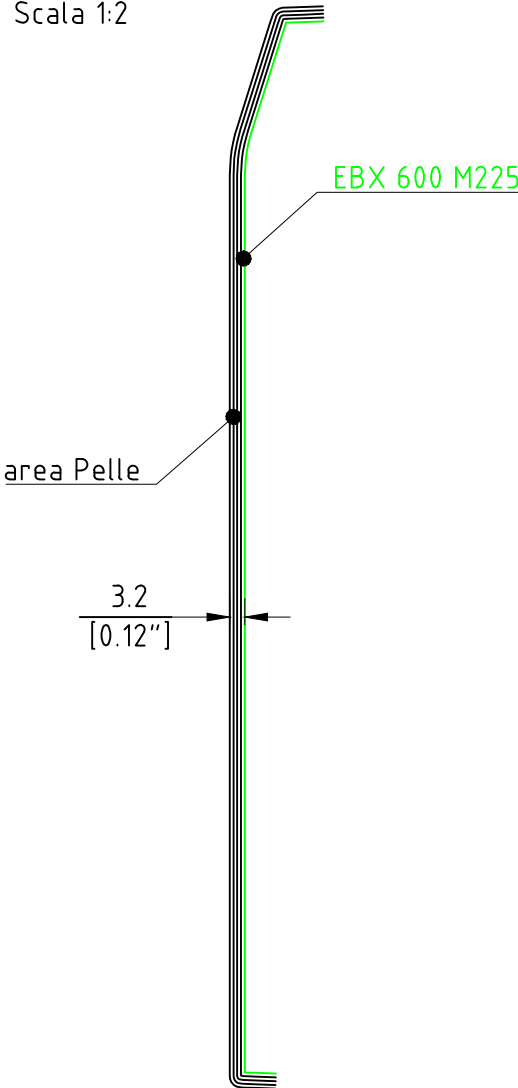
vista 3D:



vista sup:



Sezione A-A
Scala 1:2



Note:

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

J&J COMPOSITE CALCULATOR V4	Nome progetto	F450 _ T.C. di Poppa	<div>J&J</div> <div>Jakopin</div>
	Laminazione:	Stampo aperto [LAM]	
		Superficie semplice	
	Peso:	0.4 kg	
	Area:	0.1 m ²	
Media:			4.6 kg/m ²
			8.4 lb/yd ²
contenuto delle fibre secondo la norma EN ISO 12215			

	Area	Ply	0.1 m2
			BASIC area
	Pelle	1	GC (type II)
		2	CSM 300
		3	CSM 300
4		EBX 600 M225	
EU	Totale fibre secche:		2,471 g/m2
	Totale con resina:		4,500 g/m2
	Spessore:		3.2 mm
USA	Totale fibre secche:		72.9 oz/yd2
	Totale con resina:		132.7 oz/yd2
	Spessore:		0.12 in

materiali install:	Peso:		Area:		Marg. [%]:
	[kg]	[lb]	[m ²]	[yd ²]	
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
Totale:	0.4 kg	0.9 lb	0.4 m2	0.5 yd2	

materiale necessario:	Peso:		Area:		Marg. [%]:
	[kg]	[lb]	[m ²]	[yd ²]	
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
Totale:	0.5 kg	1.0 lb	0.4 m2	0.5 yd2	

Importante:

- durante il processo di laminazione la temperature e l'umidita' dell'ambiente deve essere controllata e registrata con temperature e umidita' 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.

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 biass + matt
POLIESTERE (resina)	0			Resina
POLIESTERE (indurente)	0			Indurente

	Nome disegno: <i>Stern tube deflector lam.</i>	Scala: <i>1:5</i>	Data: <i>4.4.2016</i>	Disegno di: <i>E.Bugrova</i>	Tav: <i>1 / 1</i>
	Progetto: <i>F-450</i>				Formato: <i>A3</i>
Nome file: <i>F450-00-00-ST-06-T01-ST-STD-3EU-A-Laminazione carter passage-Stern tube deflector lamination.dwg</i>					Approva: <i>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.					