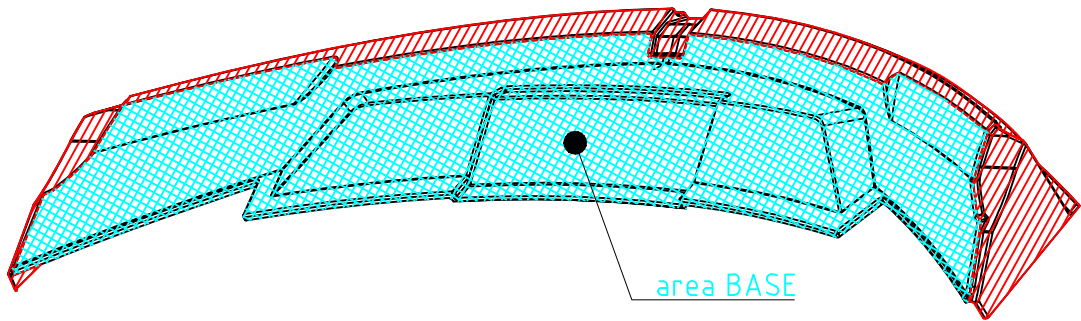
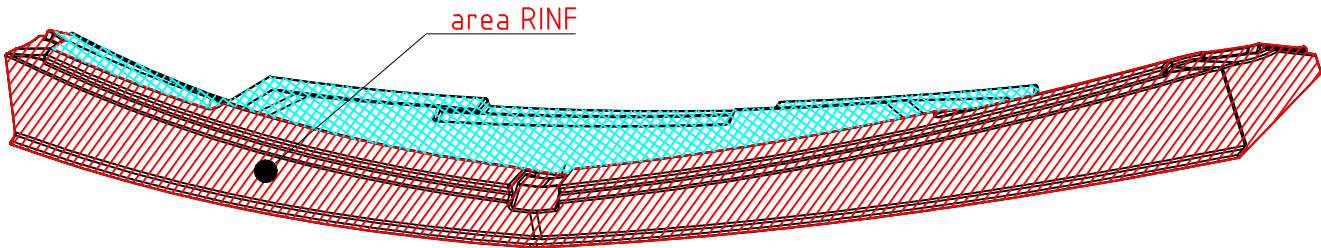


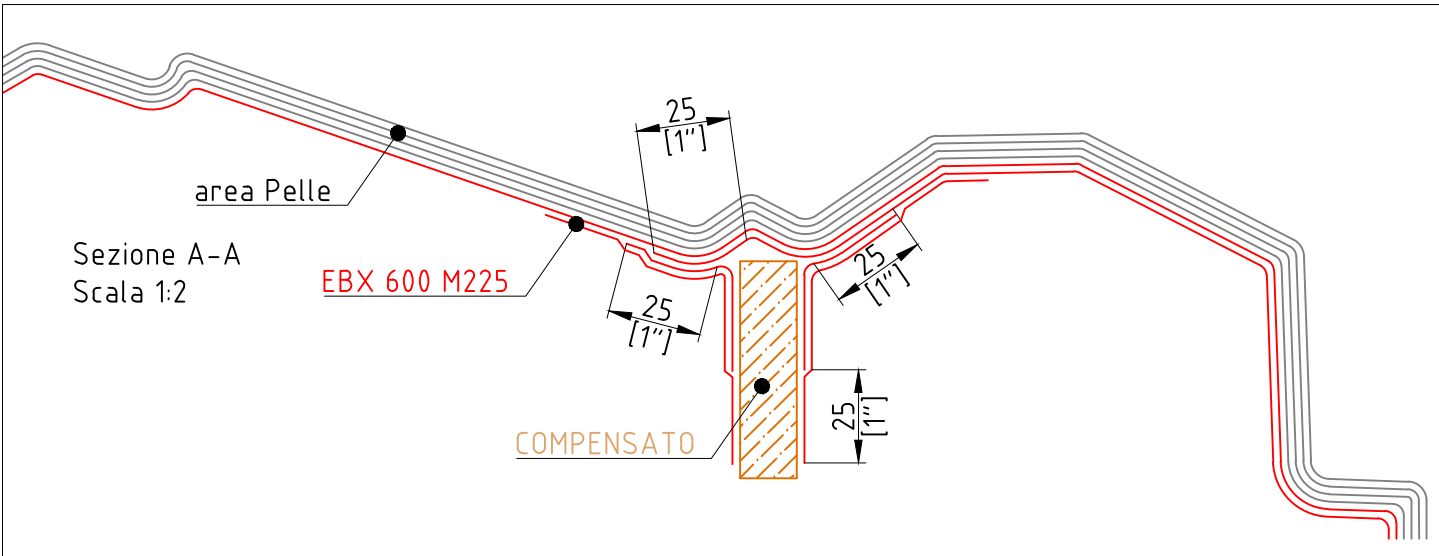
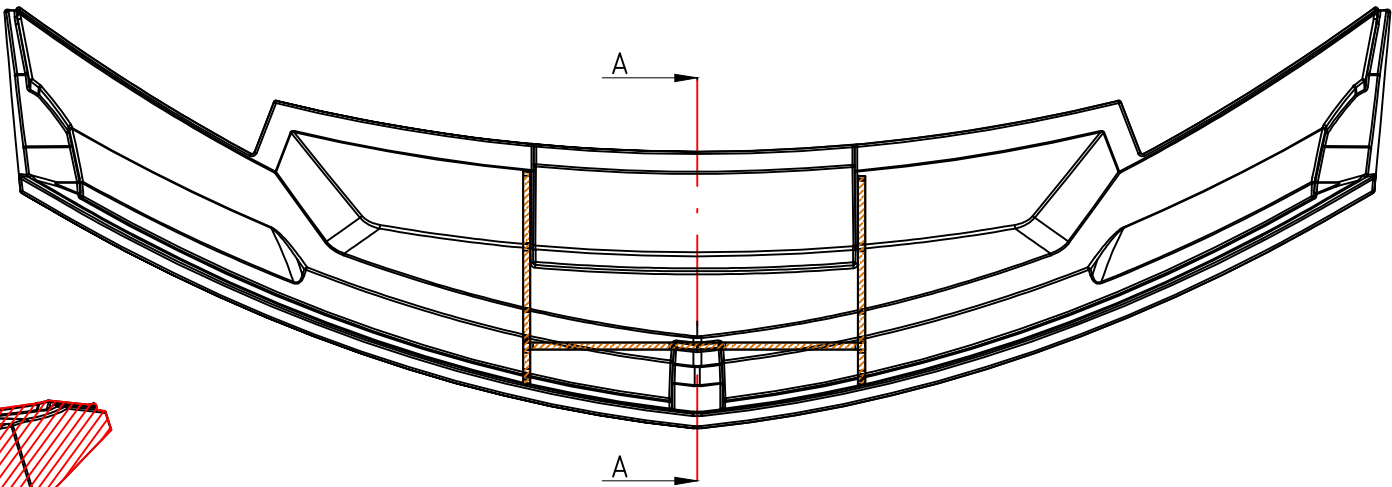
vista 3D (front)



vista 3D (post)



vista sup



J&J COMPOSITE CALCULATOR V6

Nome progetto	F-450 Cruscotto Parab		
Laminazione:	Stampo aperto [LAM]		
	Superficie semplice		
Peso:	15.7 kg	34.7 lb	
Area:	2.8 m ²	3.3 yd ²	
Media:	5.6 kg/m ²	10.4 lb/yd ²	
contenuto delle fibre secondo la norma EN ISO 12215			

Area	Ply	1.9 m2	0.9 m2	0.14
		area BASE	area RINF	area COMPENSATO
Pelle	1	GC (type II)	GC (type II)	Compensato 15mm EBX 600 M225 EBX 600 M225
	2	CSM 300	CSM 300	
	3	CSM 300	CSM 300	
	4	EBX 600 M225	EBX 600 M225	
	5		EBX 600 M225	
	6			
	7			
	8			
EU	Totale fibre secche:	2,471 g/m2	3,302 g/m2	9,462 g/m2
	Totale con resina:	4,500 g/m2	5,960 g/m2	11,220 g/m2
	Spessore:	3.2 mm	4.1 mm	16.9 mm
USA	Totale fibre secche:	72.9 oz/yd2	97.4 oz/yd2	279.1 oz/yd2
	Totale con resina:	132.7 oz/yd2	175.8 oz/yd2	330.9 oz/yd2
	Spessore:	0.12 in	0.16 in	0.67 in

materiali install:	Peso:		Area:		Marq. [%]:
	[kg]	[lb]	[m ²]	[yd ²]	
GC (type II)	2.9	6.4	2.8	3.3	0
CSM 300	1.8	3.9	5.9	7.0	5
EBX 600 M225	3.5	7.7	4.2	5.0	5
Compensato 15mm	1.1	2.4	0.1	0.2	0
POLIESTERE (resina)	6.4	14.0			0
POLIESTERE (indurente)	0.13	0.29			0
Totale:	15.7 kg	34.7 lb	13.0 m2	15.5 yd2	

materiale necessario:	Peso		Area:		Marq. [%]:
	[kg]	[lb]	[m ²]	[yd ²]	
GC (type II)	3.20	7.06	3.08	3.68	10
CSM 300	1.94	4.28	6.47	7.74	10
EBX 600 M225	3.82	8.42	4.60	5.50	10
Compensato 15mm	1.20	2.65	0.15	0.18	10
POLIESTERE (resina)	7.0	15.4			10
POLIESTERE (indurente)	0.14	0.31			10
Totale:	17.3 kg	38.2 lb	14.3 m2	17.1 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
Compensato 15mm	Solido [5 layers]	500	1.10	Compensato Marino
POLIESTERE (resina)	0			Resina
POLIESTERE (indurente)	0			Indurente

	Nome disegno: <i>Windshield dash</i>	Scala: <i>1:16</i>	Data: <i>7.4.2016</i>	Disegno di: <i>U.Mirjanic</i>	Tav: <i>1 /</i>
	Progetto: <i>F-450</i>				Formato: <i>A3</i>
Nome file: <i>F450-00-00-ST-34-T02-ST-STD-3EU-A-Laminazione CRUSCOTTO PARABREZZA -Windshield dash Lamo.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.					