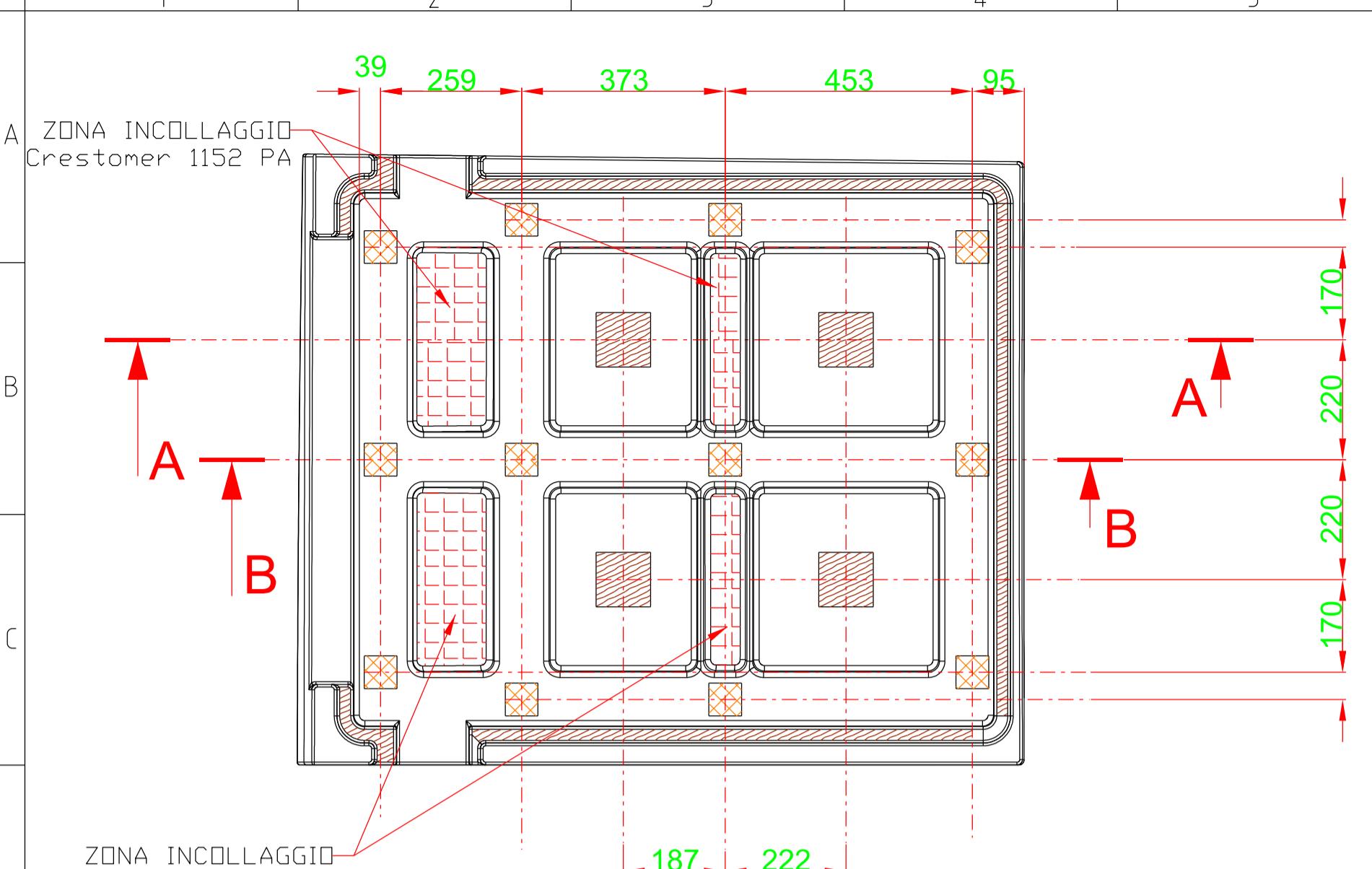
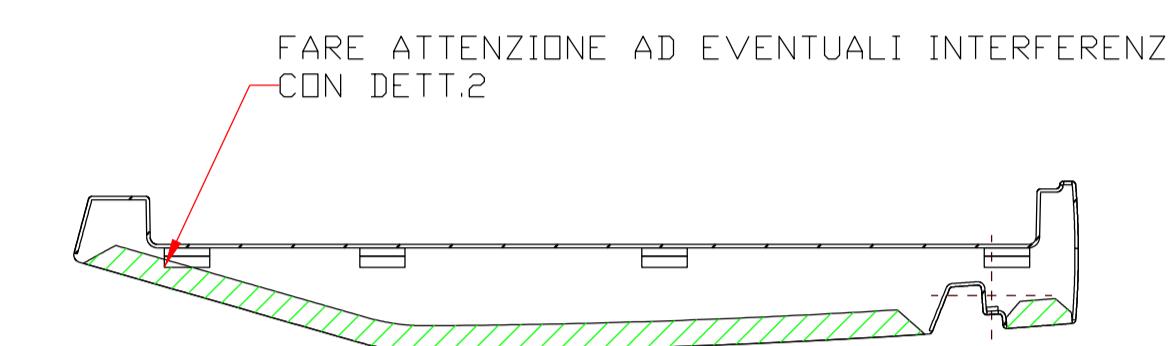


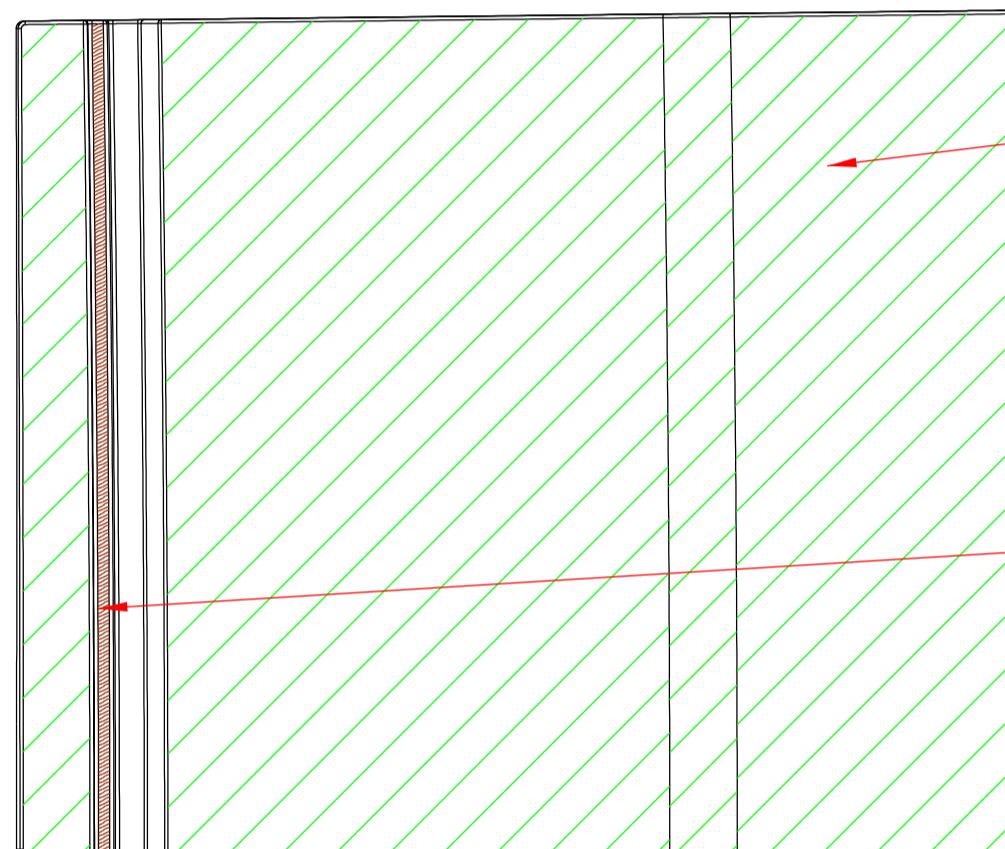
**NON MODIFICARE MANUALMENTE**



SECTION A-



SECTION B-



PVC 30

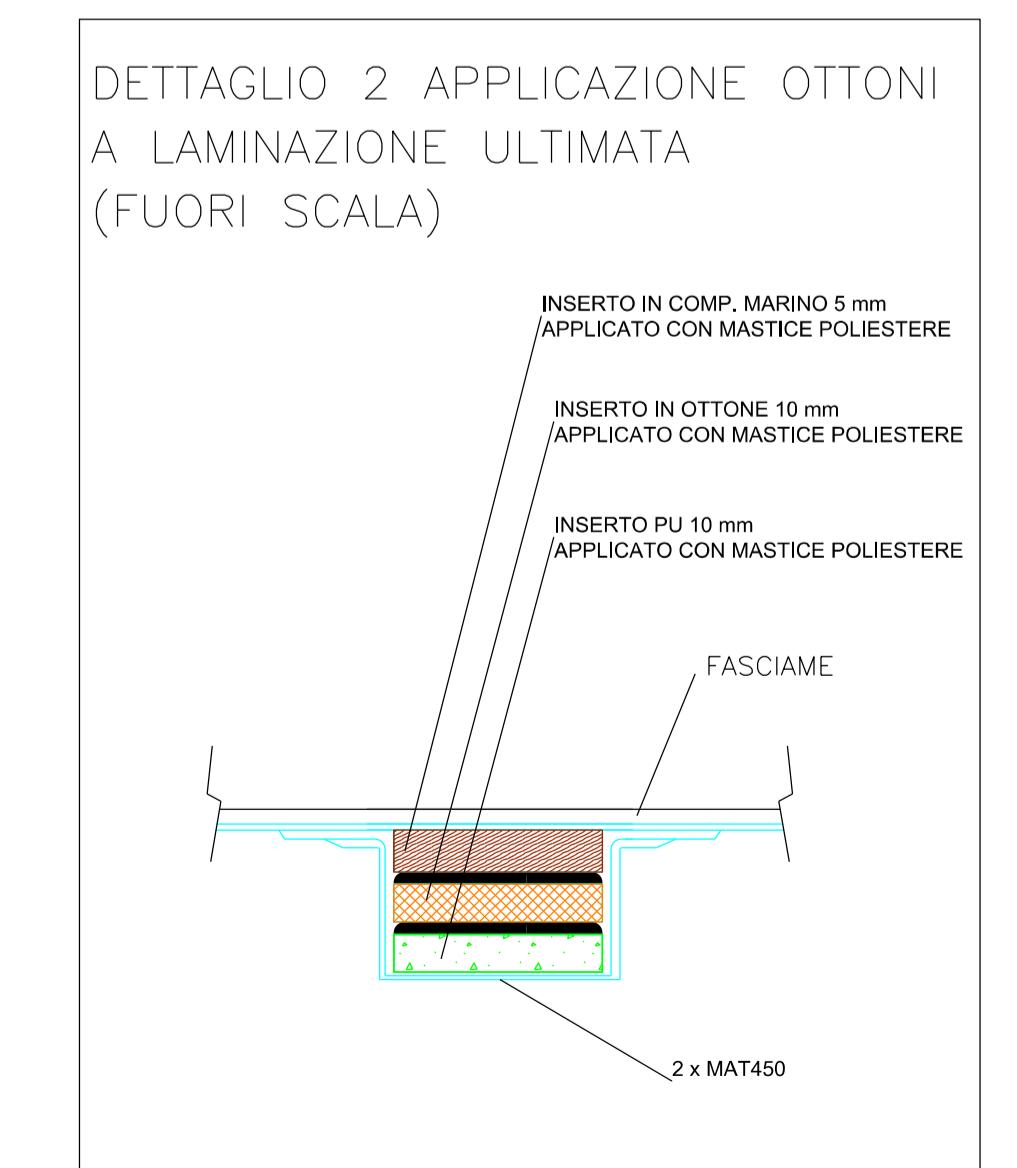
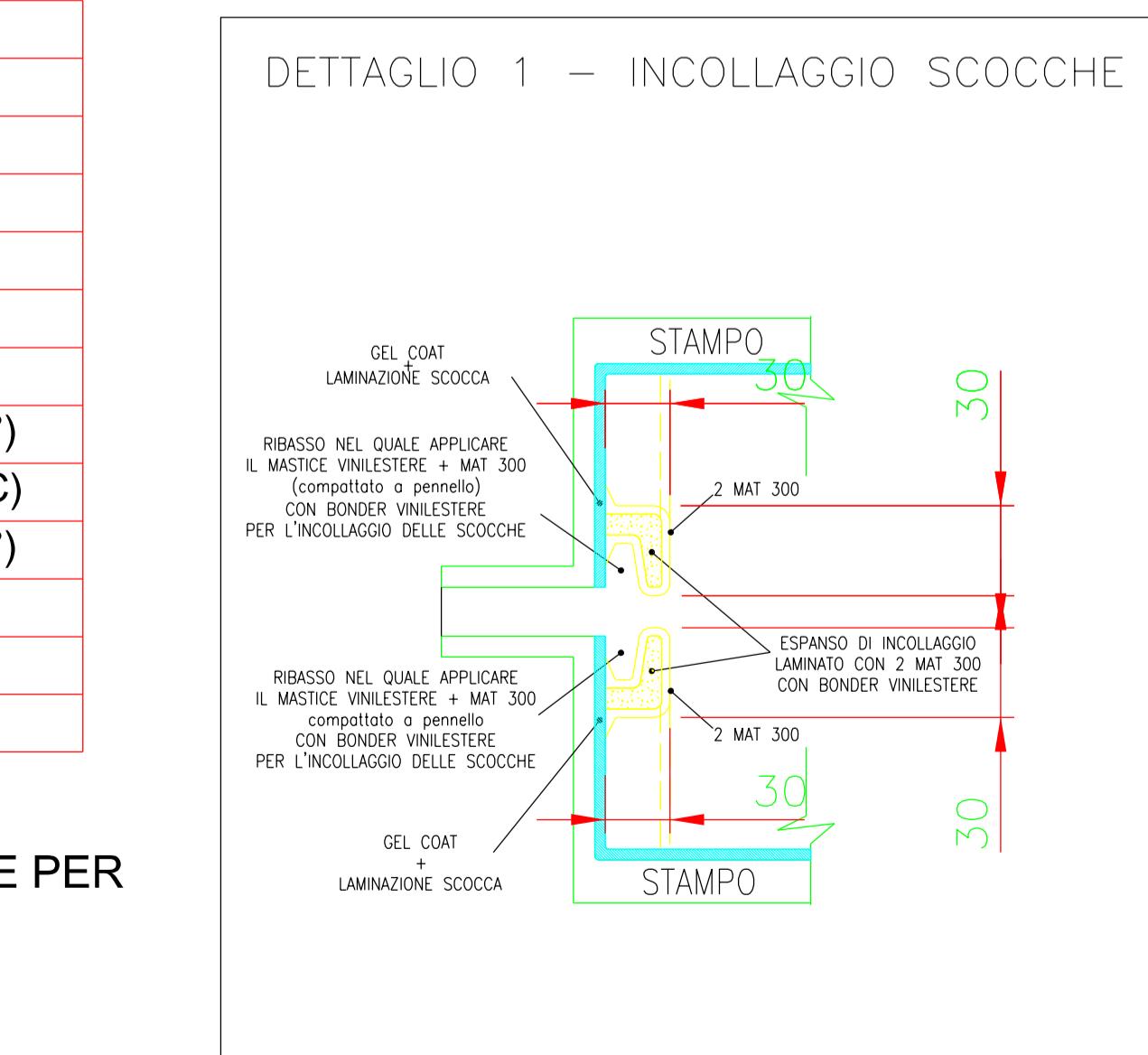
per fissaggio acciaio finito  
Inserti C.M. 15mm  
fissato con mastice fibra  
e rivestito con 2 x MATT4  
a laminazione ultimata

Project name:	PORTELLONE GARAGE POPPA
Lamination:	Stampo aperto [WET]
Part weight:	47 kg
Nominal fibre content by mass according to	

## Nominal fibre content by mass according to EN ISO 122

	Area	Strato	3,25 m2	1,35 m2
			SINGLE skin	PVC 30mm
Superficie complessa	-	1	Gel Coat (type I)	Gel Coat (type I)
Superficie complessa	VINYLESTER (resina)	2	MAT 300	MAT 300
Superficie complessa	VINYLESTER (resina)	3	MAT 300	MAT 300
Superficie complessa	VINYLESTER (resina)	4	MAT 300	MAT 300
Vacuum bag	VINYLESTER (resina)	5	-	-
Vacuum bag	VINYLESTER (resina)	6	EBXS 450 (0°/90°)	EBXS 450 (0°/90°)
Vacuum bag	VINYLESTER (resina)	7	-	PVC 80 30mm (0°/90°)
Vacuum bag	VINYLESTER (resina)	8	EBXS 450 (0°/90°)	EBXS 450 (0°/90°)
EU	Total dry fibre:		2.840 g/m2	5.240 g/m2
	Total with resin:		6.140 g/m2	15.140 g/m2
	Thickness:		4,5 mm	34,5 mm

NOTE: IL DISEGNO RAPPRESENTA IL MANUFATTO SX E E' DA INTENDERSI VALIDO ANCHE PER  
IL MANUFATTO DX CHE E' SPECULARE E SIMMETRICO



0	02/03/2017												M. Mordenti
REV:	DATE:												REV. BY:
 <b>ENGINEERING DEPT.</b> 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	11	T00	ST	STD	4	EU	0			
<b>TITOLO DISEGNO:</b>  <b>Laminazione garage poppa</b> <b>Aft garage lamination</b>						DATA PRIMA EMISSIONE: 02/03/2017							
						UNITA' DI MISURA: mm							
						SCALA DI STAMPA: 1:10@A1							
						FILE: F75N-00@00-ST-11-T00-ST-STD-4EU-0							
						<b>PROGETTO:</b>  <b>F75N</b>						DISEGNATO DA: M. Mordenti	
VERIFICATO DA: "													
APPROVATO DA: D. Pasinovic													

NOTE di LAMINAZIONE:  
SPESSORI senza GELCOAT e BONDER - PESI INCLUSIVI di GELCOAT e BONDER - Gc% senza GELCOAT, ANIMA e BONDER;

1) SOSTITUIRE CON GELCOAT DSM NEOGEL ECO IN CASO DI NECESSITA' DI BASSO CONTENUTO DI STIRENE; SI RACCOMANDA L'APPLICAZIONE A SPRUZZO CON TARATURA DELLA PORTATA/ PRESSIONE DELLE POMPE E DIAMETRI DEGLI UGELLI DELLE PISTOLE IN ACCORDO ALLE SPECIFICHE PRESCRITTE DAL FORNITORE DEL PRODOTTO IN RELAZIONE ALLA TIPOLOGIA DEL MANUFATTO DA GELCOTTARE.

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) IL PVC DEVE ESSERE IN LASTRE PIANE FORATE ED INCOLLATO CON IL SACCO A VUOTO. E' CONSENTITO L'IMPIEGO DI LASTRE INTAGLIATE (FESSURE PICCOLE RIVOLTE ALL'INTERNO) NELLE ZONE A FORTE CURVATURA OPPURE PVC SCRIM. NON E' CONSENTITO L'IMPIEGO DI PVC LISTELLARE. USARE PVC AIREX SERIE AIREX C71 / DIAB HP. PER QUADRETTATO RIVOLTATO SI INTENDE CON L A QUADRETTATURA RIVOLTA ALL' INTERNO DELLA LAMINAZIONE. REALIZZARE SMUSSO A 45° SU TUTTO IL PERIMETRO DELLA ZONA IN PVC

5) 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.

6) E' POSSIBILE SOSTITURE IL COMPENSATO MARINO CON ECOPIN DI pari SPESSEZZO.

7) IL MANUFATTO DOVRA' ESSERE CONSEGNAUTO COMPLETAMENTE FINITO NELLE ZONE A SUPERFICIE FINITA DA STAMPO E NON INTERESSATE ALL'APPLICAZIONE DEL TEAK A GEL-COAT GRANA # 180 (SE DA VERNICIARE) E PRONTO PER L'APPLICAZIONE DEL FONDO O A GEL-COAT LUCIDO IN CONFORMITA' AI VIGENTI CRITERI QUALITATIVI DI ACCETTAZIONE. LA PARTE SOTTOSTANTE A FINITURA GREZZA DOVRA'  
INVECE ESSERE ACCURATAMENTE CARTEGGIATA E TRATTATA CON APPLICAZIONE DI GEL-COAT PARAFFINATO IN TONALITA' IDENTICHE  
A QUELLE DEL MANUFATTO.

8) LA QUANTITA' DI STRATI DA APPLICARE PER OGNI SINGOLA PASSATA DOVRA' ESSERE VALUTATO IN RELAZIONE ALLA REATTIVITA' E TEMPO DI GELO DELLE MATRICI UTILIZZATE PER EVITARE TENSIONAMENTI TALI DA PRODURRE RITIRI INDESIDERATI E PREDISTACCHI DALLO STAMPO, CHE POSSANO COMPROMETTERE L'ASPECTO ESTETICO DEL MANUFATTO.

9) EVENTUALI PARTI VTR GIUNTATE E/O DI PEZZO MA SU GIUNZIONE STAMPO DOVRANNO ESSERE POI STUCCATE PRIMA CON STUCCO VINILESTERE ICR S11 O OMologhi E POI RIGELCOTATTE CON GEL-COAT ISO-NPG PARAFFINATO. LE PARTI IRRAGGINGIBILE CHE FORZATAMENTE  
DOVRANNO ESSERE INCOLLATE (VEDI DETTAGLIO SPECIFICO NELLA TAVOLA), DOVRANNO ESSERE POI RIPRESE CON FASCIETTatura  
ESTERNA( PREVIO SMUSSATURA DEI LEMBI DI CONNESSIONE)  
CON 2 MAT 300 E RESINA VINILESTERE.

11) INFONDERE CON UNA PRESSIONE DEL SACCO NON INFERIORE A 0.95 BAR

14) LAVORARE A TEMPERATURA CONTROLLATA, MAI AL DISOTTO DEI 20°C, E MAI AL DI SOPRA DEI 35°C

15) ASSICURARSI CHE LA TEMPERATURA DELLA PARTE A E B DEL SISTEMA SIA NON INFERIORE AI 22°C PRIMA DI PROCEDERE ALLA PESATURA E ALLA MISCELAZIONE

TE DEL DISEGNO:

IN TUTTI GLI SPIGOLI, SI CONSIGLIA DI INSERIRE MASTICE VINILESTERE ICR P25 O FIBRE IMPREGNATO CON RESINA VINILESTERE SUBITO DOPO IL GELCOAT. INCOLLARE TUTTE LE ANIME DELLE DOGHE SU BONDER VINILESTERE ICR P11. INCOLLARE TE LE ANIME STRUTTURALI SU BONDER VINILESTERE (E' CONSENTITO INCOLLARE IL SOLO POLIURETANO ESPANSO CON COLLA A CALDO).

I RACCOMANDA IL PRETRATTAMENTO DELLE ANIME ED IL RISPETTO DELLE ISTRUZIONI FORNITORE.

LA RASTREMAMENTO DELLE ANIME DEVE ESSERE UGUALE A CIRCA 1,5 VOLTE LO SPESORE DELL'ANIMA STESSA.

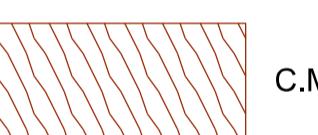
RASTREMAMENTO LAMINATI: 50+100mm PER STRATO.

DETTAGLI NON SONO IN SCALA.

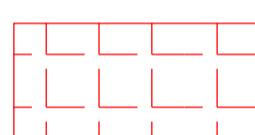
TUTTI I DETTAGLI ED EVENTUALI RINFORZI NON INDICATI SONO DA ESEGUIRE SEMPRE ED INCONFORMITA' CON LE PROCEDURE CONSOLIDATE DEL CANTIERE DI PRODUZIONE, INTUALMENTE IN ACCORDO CON L'U.T. DI PROGETTAZIONE.

POSIZIONAMENTO DI LASTRE DI COMPENSATO DI GRANDI DIMENSIONI E FORTI ASSORSI DEVE ESSERE EFFETTUATO PRATICANDO UN A SERIE DI PICOLI FORI ( DIAMETRO 10-15 MM- PASSO 200-300 MM) PER CONSENTIRE LA FUORIUSCITA DEL MASTICE DI INCOLLAGGIO IMPEDENDO COSI' LA FORMAZIONE DI SACCHE D'ARIA E UTILIZZANDO L'OMOGENEITA' DELL'APPLICAZIONE. NEL CASO CHE LA PREDETTA OPERAZIONE VENGA FATTA SU PARTI BOLZONATE SI CONSIGLIA DI PRATICARE SUL LATO DELL'INCOLLAGGIO UNA SERIE DI INTAGLI DI PROFONDITA' DI CIRCA 1/2 SPESORE DELL'INSERTO PER FACILITARNE LA POSA IN OPERA.SI CONSIGLIA DI APPLICARE IL MASTICE DI INCOLLAGGIO SIA SULLA SUPERFICIE DEL LAMINATO CHE SULL'INSERTO STESO.

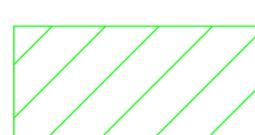
TUTTI GLI INSERTI AGGIUNTI,SE NON DIVERSAMENTE SPECIFICATO, VANNO FISSATI CON MASTICE FIBRATO E SOVRALAMINATI CON 2 MAT 450.



48



ZONA INCOLLAGGIO



BVC 30mm



OTTONE