



Forma 5

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS BANCADA CURVAE

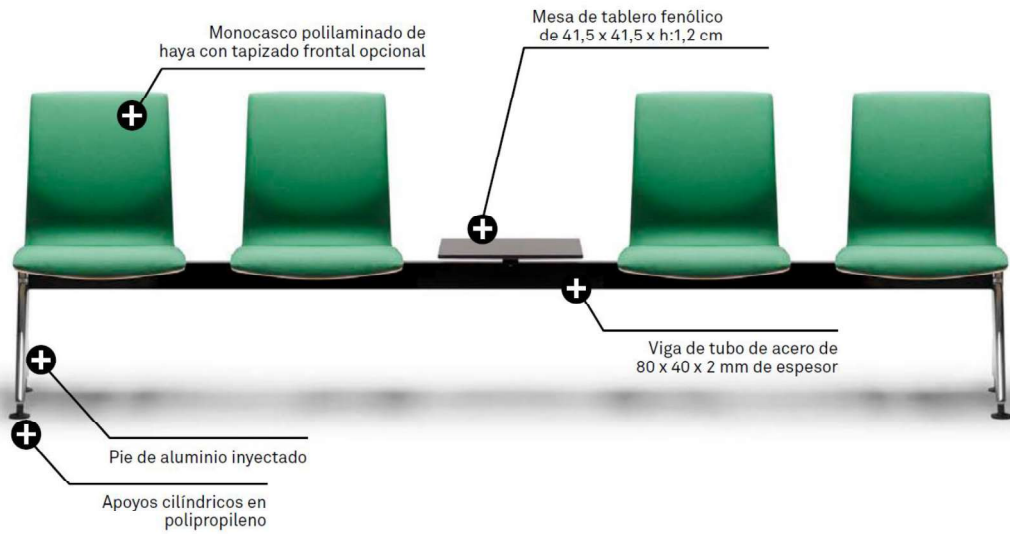


06/2018



BANCADA CURVAE | ASIENTOS / ASIENTOS + MESA

- + Materiales y acabados superficiales resistentes al envejecimiento, impacto y rozamientos.
- + Borde del asiento redondeado.



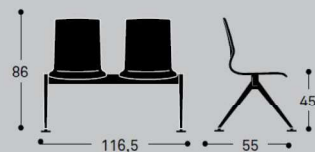
- + Posibilidad de fijar al suelo
- + Barniz utilizado con base al agua



- + Posibilidad de incluir brazos en cada plaza de asiento

DIMENSIONES

	2 plazas	3 plazas	4 plazas	5 plazas
Altura *	86 cm	86 cm	86 cm	86 cm
Altura asiento *	45 cm	45 cm	45 cm	45 cm
Ancho (sin mesa / con mesa) *	116,5 / 175,5 cm	175,5 / 234,5 cm	234,5 / 293,5 cm	293,5 / - cm
Fondo	55 cm	55 cm	55 cm	55 cm
Peso (sin mesa / con mesa) *	16,2 / 23,3 kg	24,1 / 31,2 kg	32,4 / 39,5 kg	40,5 / - kg
Tapicería metros lineales (bancada tapizada)	1 m	2 m	3 m	4 m



* Estas dimensiones mínimas y máximas dependen de la configuración elegida. Consultar en caso de necesitar valores concretos.

Forma 5

Medidas en centímetros
 Bancada Curvae | 2

- | | | | | |
|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|
| 34. PPTQBF. 2 | 37. PPTQBF. 5 | 40. PPTQBF. 8 | 48. CAQBF. 1 | 65. CAEBT. 1 |
| 35. PPTQBF. 3 | 38. PPTQBF. 6 | 44. PPTEBF. 1 | 50. CAQBF. 3 | |
| 36. PPTQBF. 4 | 39. PPTQBF. 7 | 45. PPTEBF. 2 | 51. CAQBF. 4 | |



DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

MONOCASCO

De polilaminado de haya rechapado. Con un grosor total de 10 mm, el recorte del monocasco presenta un formato en el que las dimensiones de alto y ancho se asemejan bastante y proporcionan, junto con la curva del respaldo, un apoyo tan generoso como ergonómico. El monocasco se fija a la estructura mediante tornillos.

El acabado se realiza mediante pulverización de barniz satinado del tipo con base al agua y es aplicado por ambas caras. La versión con frontal tapizado parte del mismo monocasco interior y se recubre con espuma de poliuretano de 25kg/m³ de densidad y 10 mm de espesor.



Monocasco

ESTRUCTURA

Viga transversal con forma rectangular de tubo de acero de 80 x 40 x 2 mm de espesor que sirve como soporte al asiento y al respaldo. Acabado negro. Pie fabricado en inyección de aluminio con forma de caballete. Acabado aluminio pulido o pintado en negro. Apoyos cilíndricos de polipropileno que permiten una nivelación de 25 mm para adaptarse a superficies irregulares.



Estructura

MESA

Mesa de 41,5 x 41,5 cm con forma rectangular y esquinas redondeadas fabricadas en tablero fenólico de 12 mm de espesor. Está mecanizada en la parte inferior para poder atornillarla a la viga. Puede montarse en la posición que se desee a lo largo de la viga.



Mesa

DETALLES



Pata de apoyo al suelo.



Tapizado para el monocasco.



Veta natural del monocasco.

TAPIZADO

Frontal del monocasco disponible en toda la gama de tejidos de Forma 5 que incluye una gran variedad de tejidos (lana, tejidos ignífugos, etc). Consultar muestrario y tarifa Forma 5.

Las telas del Grupo 1, 2, 3 y 5 de Forma 5 están suministradas por el fabricante Camira. Aunque nuestro muestrario incluye una selección de los tejidos de este fabricante, bajo solicitud expresa del cliente, Forma 5 tapizará cualquiera de sus fabricados en cualquier tejido del catálogo de Camira.

EMBALAJE

Las bancadas se entregan embalados en cajas individuales que los protegen durante el transporte. El cartón utilizado en estas cajas es 100% reciclable.



DECLARACI3N AMBIENTAL DE PRODUCTO



Análisis de Ciclo de Vida Serie **BANCADA CURVAE**



MATERIAS PRIMAS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	15,64 Kg	68 %
Aluminio	3,90 Kg	17 %
Madera	3,10 Kg	13%
Tap/Mat.Relleno	0,45 Kg	2 %

% Mat. Reciclados= 98%

% Mat. Reciclables=97%

Ecodiseño

Resultados alcanzados en las etapas de ciclo de vida



MATERIALES

Aluminio

El aluminio posee un 60% de material reciclado.

Acero

Acero con un porcentaje de reciclado entre el 15% y el 99%.

Plástico

Plásticos con un porcentaje de reciclado entre el 30% y el 40%.

Material de relleno

Los materiales de relleno exento de HCFC y acreditado por Okotext.

Tapicerías

Tapicerías exentas de emisiones COVs y acreditado por Okotext.

Embalajes

Embalajes 100% reciclados con tintas sin disolventes.



DECLARACIÓN AMBIENTAL DE PRODUCTO



PRODUCCIÓN

Optimización del uso de materias primas
Corte de tableros, tapicerías y tubos de acero.

Uso de energías renovables
con reducción de emisiones de CO2. (Paneles fotovoltaicos)

Medidas de ahorro energético
en todo el proceso de producción.

Reducción de las emisiones globales de COVs
de los procesos de producción en un 70%.

Pinturas en polvo
recuperación del 93% de la pintura no depositada.

Eliminación de las colas y pegamentos en el tapizado

La fábrica
cuenta con una depuradora interna para los residuos líquidos.

Existencia de puntos limpios
en la fábrica.

Reciclaje del 100% de los residuos
del proceso de producción y tratamiento especial de residuos peligrosos.



TRANSPORTE

Optimización del uso de cartón
de los embalajes.

Reducción del uso del cartón y materiales de embalaje

Embalajes planos y bultos de tamaños reducidos
para la optimización del espacio.

Compactadora para residuos sólidos
que reduce el transporte y emisiones.

Volúmenes y pesos livianos

Renovación de flota de transporte
con reducción 28% de consumo de combustible.

Reducción radio de proveedores
Potencia mercado local y menos contaminación por transporte.



USO

Fácil mantenimiento y limpieza
sin disolventes.

Garantía Forma 5

Máximas calidades
en materiales para una vida media de 10 años del producto.

Optimización de la vida útil
del producto por diseño estandarizado y modular.

Los tableros
sin emisión de partículas E1.



FIN DE VIDA

Fácil desembalaje
para el reciclaje o reutilización de componentes.

Estandarización de piezas
para su reutilización.

Materiales reciclables utilizados en los productos (% reciclabilidad):
El aluminio es 100% reciclable.
El acero es 100% reciclable
Los plásticos entre un 70% y un 100% de reciclabilidad.

Sin contaminación de aire o agua
en la eliminación de residuos.

Embalaje retornable, reciclable y reutilizable

Reciclabilidad del producto al 97%



MANTENIMIENTO Y LIMPIEZAS DE SILLAS

LÍNEAS DE ACTUACIÓN PARA LA CORRECTA LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DE LAS DISTINTAS PARTES DE LA SILLA ATENDIENDO A LOS DIFERENTES MATERIALES QUE LA COMPONEN:

TEJIDOS

- 1 Aspirar regularmente.
- 2 Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro sobre la zona manchada.
Realizar previamente una prueba en una zona oculta.
- 3 Se puede utilizar alternativamente espuma seca del tipo utilizado en alfombras.

PIEZAS DE PLÁSTICO

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

En ningún caso habrán de utilizarse productos abrasivos.

PIEZAS METÁLICAS

- 1 Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.
- 2 Las piezas de aluminio pulido se pueden recuperar con pulimento sobre un paño de algodón seco para restablecer sus condiciones de brillo iniciales.

Desarrollado por I+D+i FORMA 5