



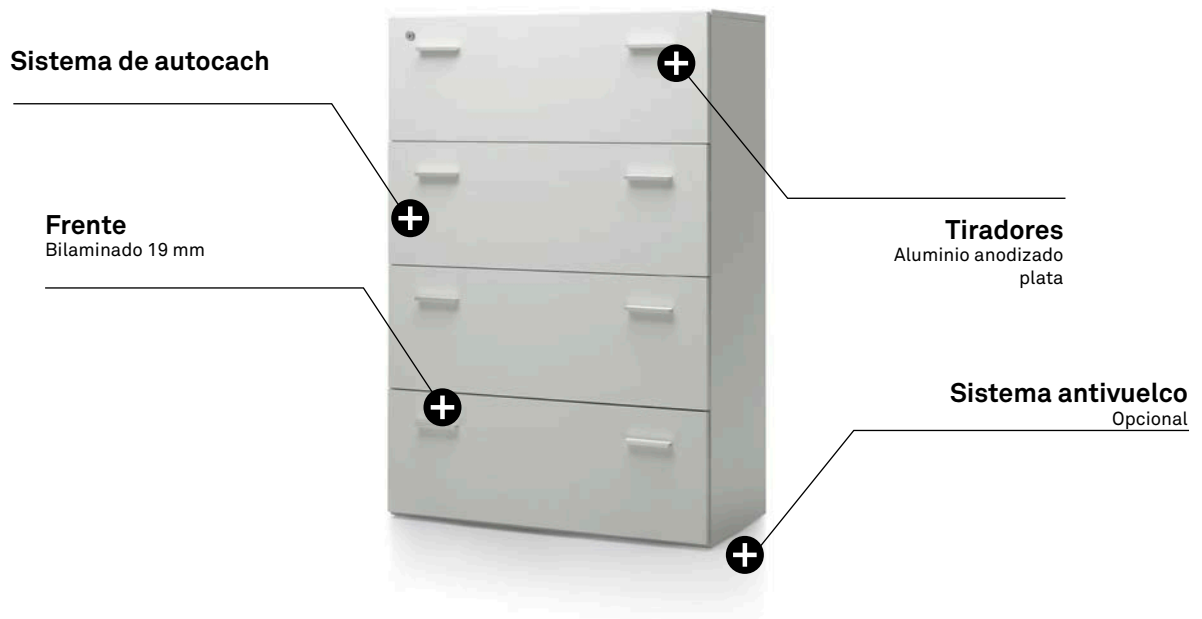
Forma 5

MOBILIARIO OPERATIVO: **ARCHIVADORES**

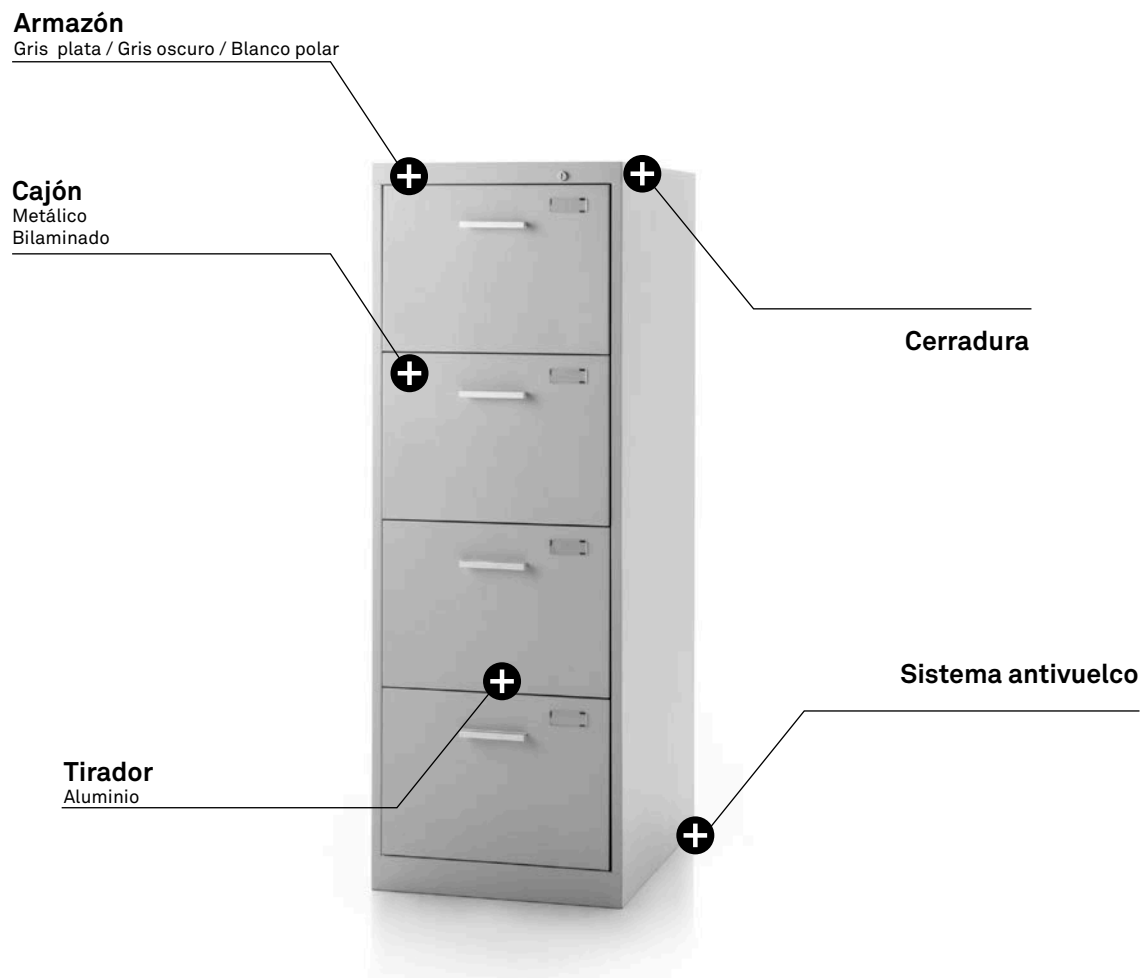
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



ARCHIVADORES BILAMINADOS



ARCHIVADORES METÁLICOS



ARCHIVADORES BILAMINADOS

ARMAZÓN

El armazón está compuesto por los laterales, el suelo y la trasera.

Laterales: Tablero aglomerado bilaminado de 19 mm de espesor de planta rectangular. Tienen practicados alojamientos para excéntricas ocultas con embellecedores negros y cremallera de taladros para la colocación de los estantes a la altura deseada.

Suelo: Tablero aglomerado bilaminado de 19 mm de espesor de planta rectangular. En la parte inferior lleva niveladores accionables desde el interior que permiten que el armario o archivador se adapte a cualquier superficie.

Trasera: Tablero aglomerado bilaminado de 10 mm de espesor sin cantear.

TECHO

Tablero aglomerado bilaminado de 19 mm de espesor, de planta rectangular.

CAJONES - ARCHIVADORES

Bastidores para carpetas colgantes, metálicos atornillados a guías metálicas con rodamientos de bolas para facilitar su desplazamiento y sistema de autocath que ayuda a su cierre e impide la apertura accidental. El frente del armazón está formado por tablero aglomerado melaminizado de 19 mm. Los tiradores son de aluminio anodizado plata. Opcionalmente pueden llevar condena-antivuelco (sistema que permite la extensión total del cajón sin peligro de vuelco del archivador) y cerradura. Capacidad de carga del bastidor: 32 kg.

HERRAJES

Los archivadores van montados de fábrica, sólo se incluyen herrajes de cajones.

En todos los casos: excéntricas, pernos para excéntricas y embellecedores, espigas, fijadores de trasera, niveladores, tornillos portaestantes (según número de estantes), tornillos unión armarios.

Cajones: tirador de 96 mm estándar acabado en aluminio anodizado plata. Opcional: gris oscuro y blancopolar.

EMBALAJE

El armario se envía totalmente desmontado. Los bultos están retractilados con protecciones.



ARCHIVADORES METÁLICOS

ARMAZÓN

De chapa de acero laminado en frío de 0,8 a 1,2 mm de espesor, con bajo contenido en carbono y acabado con pintura en polvo polimerizable de 100 micras de espesor. El ensamblaje de las diferentes piezas se realiza mediante soldadura por puntos. Dos omegas de 1,5 mm de espesor en su parte inferior sirven de soporte a niveladores para la regulación del conjunto. Las guías incorporan un sistema de montaje rápido que permite su fácil extracción. Las guías van montadas sobre omegas interiores. La falleba de la cerradura va embutida en el lateral del mueble para bloquear la apertura simultánea de más de un cajón.

CAJÓN

De chapa de acero laminado en frío de 0,8 mm de espesor, con bajo contenido en carbono y acabados en pintura en polvo polimerizable negra de 100 micras de espesor. Compuestos por 3 piezas soldadas entre sí. Sus dimensiones son 560 mm de profundidad, 403 mm de ancho y 264 mm de alto. Incorpora sistema de montaje rápido a las guías. Tiene altura y capacidad para alojar carpetas tanto Din-A4 como tamaño Folio. Se suministran con bastidores metálicos para cuelgue de carpetas. Soportado por dos guías de bolas de extracción total.

FRENTES DE CAJÓN METÁLICO

De chapa de acero laminado en frío de 0,8 mm de espesor, con bajo contenido en carbono y pintado con pintura en polvo polimerizable de 100 micras de espesor. Consta de dos piezas soldadas entre sí: frente y contrafrente. Va atornillado al cajón mediante tornillos rosca métrica. El tirador es de chapa conformada con un aplastado en el borde para evitar cortes accidentales e incorpora visor para identificación de contenido en su parte superior derecha. Los frentes quedan embutidos respecto a los laterales del mueble.

FRENTES DE CAJÓN BILAMINADO

Con tablero de partículas de 10 mm de espesor y canto termofusionado de 1,2 mm en todo su perímetro. El tirador es de chapa conformada con un aplastado en el borde para evitar cortes accidentales e incorpora visor para identificación de contenido en su parte superior derecha. Los frentes quedan embutidos respecto a los laterales del mueble.

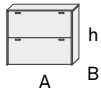
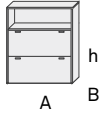
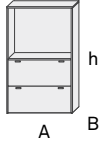
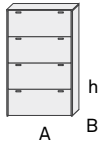
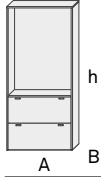
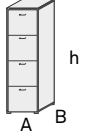
HERRAJES

Tornillos rosca métrica con arandela dentada incorporada. Cierre centralizado con sistema de seguridad antivuelco consistente en falleba vertical con un sistema de pestillos que bloquean la posición de los cajones cerrados una vez abierto cualquier cajón, impidiendo que puedan abrirse más de uno simultáneamente para evitar vuelcos accidentales del mueble. Sistemas de correderas de bolas de extracción total de 35 mm de altura de perfil con una capacidad de carga de 35 kg por cajón. Niveladores para ajuste del mueble una vez colocado en su sitio.



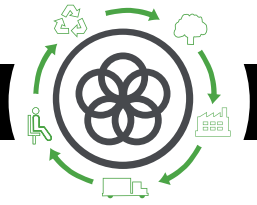
CONFIGURACIONES Y DIMENSIONES

ARCHIVADORES BILAMINADOS

	ARCHIVOS BAJOS 2 CAJONES	A x B x h	90 x 43 x 74
	ARCHIVOS INTERMEDIOS 2 CAJONES	A x B x h	90 x 43 x 103
	ARCHIVOS MEDIOS 2 CAJONES	A x B x h	90 x 43 x 148
	ARCHIVOS MEDIOS 4 CAJONES	A x B x h	90 x 43 x 148
	ARCHIVOS ALTOS 2 CAJONES	A x B x h	90 x 43 x 196
	ARCHIVOS ANCHO 45, 4 CAJONES	A x B x h	47 x 62,5 x 136

ARCHIVADORES METÁLICOS

	FRENTE METÁLICO O BILAMINAD	A x B x h	47 x 62 x 132
---	-----------------------------	-----------	---------------



Análisis de Ciclo de Vida
Serie ARCHIVADORES



MATERIAS PRIMAS: ARCHIVADORES BILAMINADOS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	0,49 Kg	1%
Plástico	0,49 Kg	1%
Madera	47,74 Kg	98%

% Mat. Reciclados= 69%
 % Mat. Reciclables= 99%

MATERIAS PRIMAS: ARCHIVADORES METÁLICOS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	28,91	59
Plásticos	0,25	0,5
Madera	19,60	40
Tapizados / Material de relleno	0,25	0,5

% Mat. Reciclados= 51%
 % Mat. Reciclables= 85%

Ecodiseño

Resultados alcanzados en las etapas de ciclo de vida



MATERIALES

Madera

Maderas con un 70% de material reciclado y certificadas con el PEFC/FSC y E1.

Acero

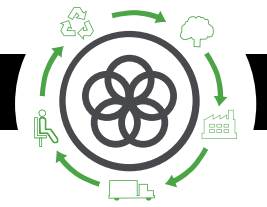
Acero con un porcentaje de reciclado entre el 15% y el 99%.

Plástico

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

Embalajes

Embalajes 100% reciclados con tintas sin disolventes.



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):

La madera 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 99%

LÍNEAS DE ACTUACIÓN PARA LA CORRECTA LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

ELEMENTOS BILAMINADOS

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

PIEZAS DE PLÁSTICO

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

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.

ELEMENTOS DE VIDRIO

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

En ningún caso habrán de utilizarse productos abrasivos.

NORMATIVA

CERTIFICADOS

El programa de Armarios en melamina ha sido diseñado y es fabricado conforme a la normativa vigente sobre mesas de oficina y elementos de almacenamiento detallada a continuación:

NORMA UNE -EN 14073-1." Mobiliario de oficina. Mesas de trabajo y mobiliario de archivo. Parte 1: Dimensiones"

NORMA UNE-EN 14073-2." Mobiliario de oficina. Mesas de trabajo y mobiliario de archivo. Parte 2: Requisitos de seguridad"

NORMA UNE-EN 14073-3." Mobiliario de oficina. Mesas de trabajo y mobiliario de archivo. Parte 3: Métodos de ensayo para la determinación de la estabilidad y resistencia estructural"

Forma 5 certifica que el programa Armario metálico de lamas ha superado las pruebas realizadas tanto en el laboratorio de Control de Calidad interno como en el Centro de Investigación Tecnológica CIDEMCO, obteniendo resultados "satisfactorios" en los siguientes ensayos:

UNE-EN 15372:2008: "Mobiliario. Resistencia, durabilidad y seguridad. Requisitos para mesas de uso no doméstico".

UNE EN 14073-2:2005: "Mobiliario de Oficina. Muebles para el almacenamiento. Parte 2: Requisitos de seguridad".

UNE EN 14073-3:2005: "Mobiliario de Oficina. Muebles para el almacenamiento. Parte 3: Métodos de ensayo para la determinación de la estabilidad y resistencia de la estructura".

UNE EN 14074:2005: "Mobiliario de Oficina. Escritorios y muebles para el almacenamiento. Métodos de ensayo para la determinación de la resistencia y durabilidad de las partes móviles".

Desarrollado por I+D+I FORMA 5