



Forma 5

MOBILIARIO OPERATIVO: **ARMARIOS PARA SISTEMAS**

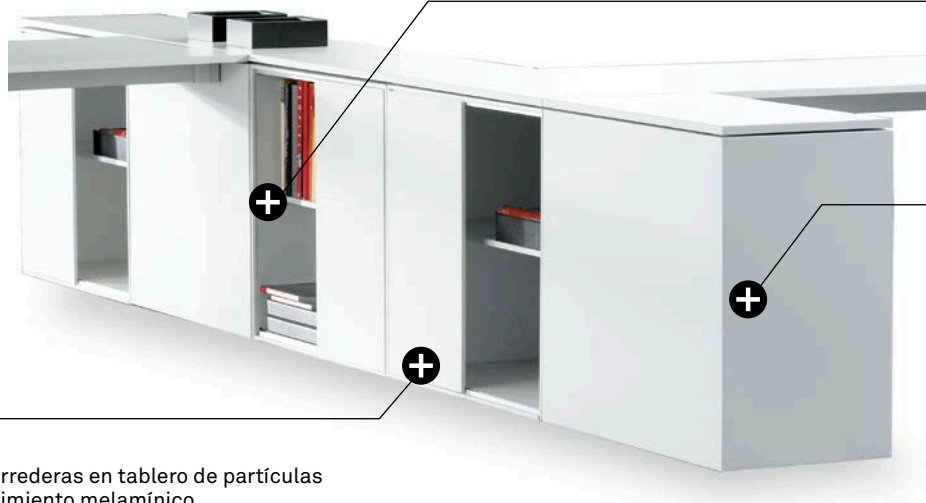
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



Estante

Bilaminado para armarios bilaminados:
tablero de partículas de 19 mm de espesor

Metálico para armarios metálicos:
chapa de acero laminada en frío de 0,8 mm de espesor



Armazón

Bilaminado: tablero de partículas de 19 mm de espesor

Metálico: acero laminado en frío de entre 0,8 y 1,2 mm de espesor, según la pieza

Puertas

Puertas correderas en tablero de partículas con recubrimiento melamínico

Armario bilaminado: 2 puertas de 19 mm de espesor

Armario metálico: 1 puerta de 10 mm de espesor

LATERALES, TECHOS Y SUELOS

Armario bilaminado: tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 19 mm de espesor. Canto termofusionado de 1,2 mm frontal y de 0,5 mm en el resto del perímetro en el mismo acabado que el tablero. Laterales mecanizados para la colocación de estantes en diferentes alturas, a elección del usuario. El suelo incorpora niveladores accionables desde el interior. El techo está debidamente mecanizado para fijar a la tapa de la mesa y servir como armario pedestal o en su caso a un techo decorativo y servir como armario altura mesa. La trasera se fija a los laterales y al techo mediante excéntricas.



Armario

Armario metálico: compuesto por varias piezas de chapa de acero laminado en frío de bajo contenido en carbono, cuyos espesores varían de 0,8 a 1,2 mm según su función y posición en el armario. Una vez ensambladas las piezas, son soldadas entre sí mediante robot de soldadura por puntos. Posteriormente se somete a un tratamiento de recubrimiento con pintura epoxi en polvo y polimerizado a 220 °C con un valor medio de 100 micras de espesor de recubrimiento.

PUERTAS BILAMINADAS

Armario bilaminado: dos puertas correderas fabricadas en tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 19 mm de espesor. Canto termofusionado de 1,2 mm en el mismo acabado del tablero. Las puertas se montan sobre guías para su deslizamiento y disponen de cerradura tipo bombín.



Puertas bilaminadas

Armario metálico: una puerta corredera fabricada en tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 10 mm de espesor. Canto termofusionado de 1,2 mm en el mismo acabado del tablero. La puerta se monta sobre guías para su deslizamiento y no lleva cerradura.

ESTANTES

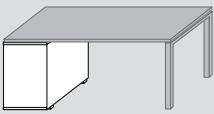
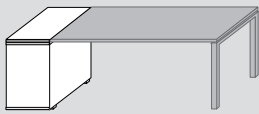
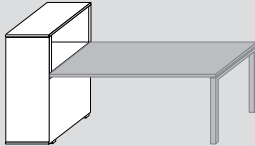
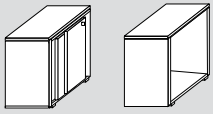
Estantes bilaminados para armarios bilaminados: tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 19 mm de espesor. Canto termofusionado de 1,2 mm de espesor frontal o de 0,5 mm en el resto. Mecanizado con porta estantes de expansión. De acuerdo con la normativa, los laterales de 80 cm soportan al menos 42 kg.

Estantes metálicos para armarios metálicos: de acero laminado en frío de 0,8 mm y tratado con pintura en polvo y polimerizado a 220° C con un valor medio de 100 micras de espesor de recubrimiento. Tiene 20 mm de altura con pliegues en todos los sentidos para incrementar su rigidez. Los pliegues frontales ofrecen la posibilidad de colgar carpetas. Va colgado de los laterales interiores mediante porta-estantes permitiendo ajustar la altura de los mismos en intervalos de 25 mm.



Estantes

CONFIGURACIONES Y DIMENSIONES

<p>ARMARIO SOPORTE Mesa + armario bajo</p> 	<p>ARMARIO ALTURA MESA Mesa + armario bajo + techo</p> 	<p>ARMARIO + ARMARIO SUPERIOR Mesa + armario bajo + armario alto</p> 	<p>ARMARIOS SIN MESA Armario bajo</p>  <p>armario bajo + techo</p>
<p>NOTA: las puertas miran hacia afuera de las mesas.</p>			

ARMARIOS BILAMINADOS

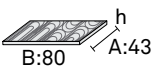
	<p>INFERIOR DIÁFANO F25, M10 y V30</p>	<p>$A \times B \times h$</p>	<p>80 x 43 x 72</p>
	<p>INFERIOR CON DOBLE PUERTA CORREDERA F25, M10 y V30</p>	<p>$A \times B \times h$</p>	<p>80 x 43 x 72</p>
	<p>DIÁFANO CON TECHO 19 mm F25 de 19 mm</p> <p>DIÁFANO CON TECHO 30 mm F25 de 30 mm, M10 y V30</p>	<p>$A/a1 \times B \times h/h1$</p>	<p>80/76 x 43,5 x 112,1/37</p> <p>80/76 x 43,5 x 112,1/35,9</p>
	<p>CON DOBLE PUERTA CORREDERA Y TECHO 19 mm F25 de 19 mm</p> <p>CON DOBLE PUERTA CORREDERA Y TECHO 30 mm F25 de 30 mm, M10 y V30</p>	<p>$A/a1 \times B \times h/h1$</p>	<p>80/76 x 43,5 x 112,1/37</p> <p>80/76 x 43,5 x 112,1/35,9</p>

ARMARIOS METÁLICOS

	<p>INFERIOR DIÁFANO F25 de 19 mm</p>	<p>$A \times B \times h$</p>	<p>80 x 43 x 72</p>
	<p>INFERIOR CON UNA PUERTA CORREDERA F25 de 19 mm</p>	<p>$A \times B \times h$</p>	<p>80 x 43 x 72</p>
	<p>SUPERIOR SIN PUERTAS F25 de 19 mm</p>	<p>$A/a1 \times B \times h/h1$</p>	<p>80/76,2 x 43 x 42/37</p>

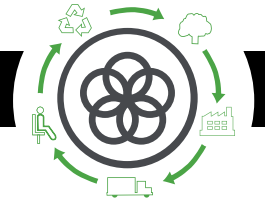
CONFIGURACIONES Y DIMENSIONES

TECHO

	VETA TRANSVERSAL F25 19 mm	$A \times B \times h$	43 x 80 x 1,9
	VETA TRANSVERSAL F25, V30 y M10 30 mm	$A \times B \times h$	43 x 80 x 3
	VETA LONGITUDINAL F25 19 mm	$A \times B \times h$	43 x 80 x 1,9
	VETA LONGITUDINAL F25, V30 y M10 30 mm	$A \times B \times h$	43 x 80 x 3

ESTANTES

	ESTANTE BILAMINADO F25, M10 y V30	$A \times B \times h$	76 x 36 x 1,9
	ESTANTE METÁLICO F25	$A \times B \times h$	80 x 43 x 1,9



Análisis de Ciclo de Vida
Serie ARMARIOS PARA SISTEMAS



MATERIAS PRIMAS				
Materia Prima	Bilaminado		Metálico	
	Kg	%	Kg	%
Acero	0,49	1	28,91	59
Plásticos	0,49	1	0,25	0,5
Madera	49,02	98	19,60	40
Aluminio	-	-	0,25	0,5

% Mat. Reciclados= Bilaminado 69% - Metálico 53%
 % Mat. Reciclables=99%

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%.

Aluminio

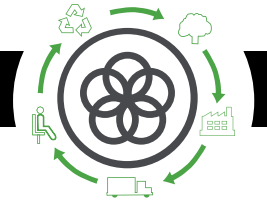
Aluminio con un porcentaje de reciclado entre el 60%.

Pinturas

Pintura en polvo sin emisiones COVs.

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.
El plástico es 70-100% reciclable.
El aluminio es 100% reciclable.

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.

Desarrollado por I+D+I FORMA 5