



Forma 5

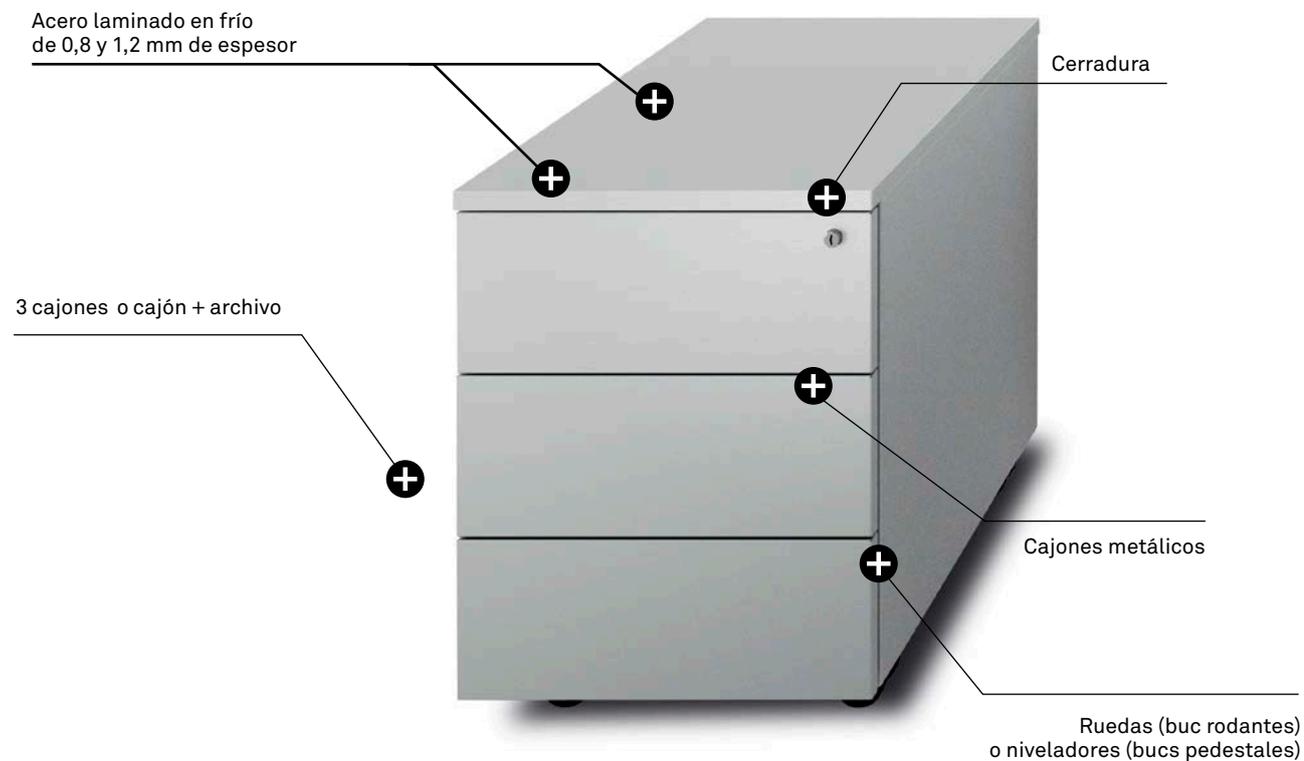
MOBILIARIO DE DIRECCIÓN: **BLOQUE METÁLICO**

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

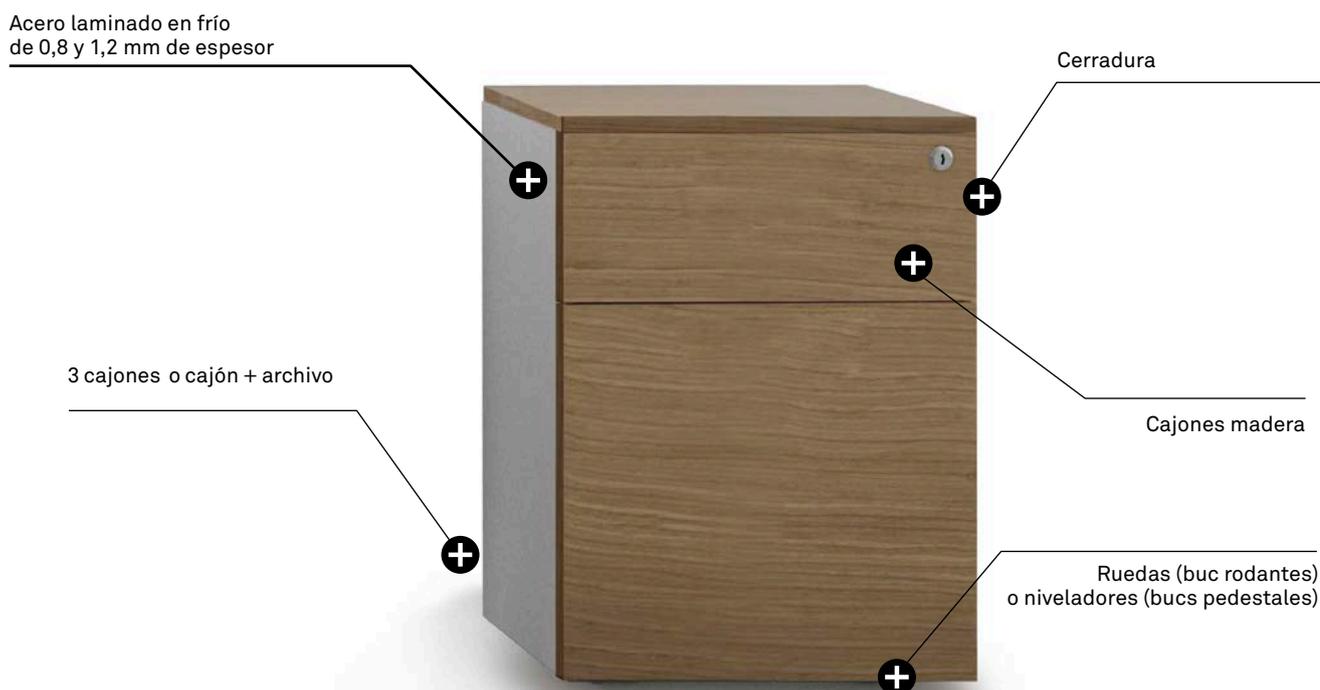


BUC METÁLICO | ANCHO 43 CM

TODO METAL: CAJÓN + ARCHIVO | 3 CAJONES



CAJONES Y TECHO MADERA: CAJÓN + ARCHIVO | 3 CAJONES



ESTRUCTURA

ARMAZÓN: ENVOLVENTE, SUELO Y TECHO

De acero laminado en frío de espesor entre 0,8 mm. y 1,2 mm. con bajo contenido en carbono. Consta de una envolvente, suelo y techo soldados mediante puntos. El suelo va reforzado con dos omegas que proporcionan soporte a las ruedas. Las guías incorporan lengüetas de montaje rápido que van montadas sobre omegas soldadas a los laterales. La guía de la cerradura se encuentra sobre el lateral interior del mueble, bloqueando desde esa posición la apertura de los cajones.

CAJONES

Cajones metálicos. Guías metálicas con rodamientos de bola para facilitar el desplazamiento y sistema de freno para evitar rebotes o aperturas indeseadas.

De chapa de acero laminado en frío de espesor 0,8 mm. Con bajo contenido en carbono y pintados con pintura en polvo negra de 60-80 micras de espesor. Compuesto por una pieza plana en la que todos sus lados se pliegan hacia dentro. De dimensiones 385 mm. de ancho, 480 mm. de profundidad y 90 mm. de alto. el cajón y 365x480x90 mm el archivo. Van atornillados a las guías mediante tornillos rosca métrica, son de fácil desmontaje y tienen un sistema de retención que impide la caída de los mismos al realizar su máxima carrera de salida. El cajón archivo es de extracción total e incorpora un bastidor para carpetas colgantes extraíble.



3 Cajones



Cajón + archivo



Bastidor cajón guía vista



Bastidor cajón guía oculta



Portacarpetas fijo



Portacarpetas extraíble

FRENTES DE CAJÓN

METÁLICOS: dos piezas (frente y contrafrente) soldadas entre sí. Acero laminado en frío de 0,8 mm de espesor. Bajo contenido en carbono. Pintura en polvo negra de 100 micras de espesor. Atornillados a los cajones. Con topes para evitar ruidos.

MADERA: fabricados en tablero de partículas de 19 mm de espesor con dos opciones de acabado: recubierto de chapa de madera natural y canto en chapa de madera de 0,5 mm de espesor o lacado en blanco o negro. El tratamiento de barnizado se realiza por medio de línea de planos mediante rodillos con curing ultravioleta.



Techo y cajones de madera

COLCHONETA

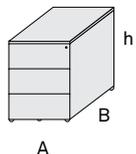
Tablero de partículas de 5 mm de espesor con recubierto melaminico, cubierto por espuma flexible de poliuretano de 30 kg/m³ de densidad y tapizado. Apoyada en la superficie del buc con un retor espumado que evita su desplazamiento.



Rueda de apoyo

CONFIGURACIONES Y DIMENSIONES

BLOQUES RODANTES METÁLICOS 3 CAJONES

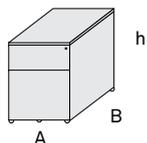


CAJÓN INTERIOR METÁLICO

A x B x h

43 x 53 x 57

BLOQUES RODANTES METÁLICOS CAJÓN + ARCHIVO

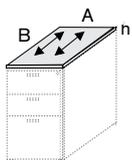


CAJÓN INTERIOR METÁLICO

A x B x h

43 x 53 x 57

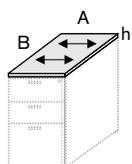
SOBRETECHO MADERA



VETA LONGITUDINAL

A x B x h

43 x 80 x 30
43 x 56 x 30

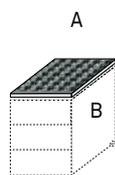


VETA TRANSVERSAL

A x B x h

43 x 80 x 30
43 x 56 x 30

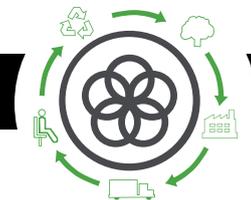
COLCHONETAS



ANCHO 43

A x B x h

43,5 x 53 x 2



Análisis de Ciclo de Vida Serie BUC METÁLICO



MATERIAS PRIMAS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	16,05 Kg	40%
Plásticos	4,012 Kg	10%
Madera	19,66 Kg	49%
Tapizados / Material de relleno	0,39 Kg	1%

% Mat. Reciclados= 55%

% 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%.

Tapicerías y material de relleno

Relleno sin HCFC y tapizados sin emisiones COVs. Acreditado por Okotext.

Plástico

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

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

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 MADERA

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.

CERTIFICADO

Forma 5 certifica que el programa Neo ha superado las pruebas realizadas tanto en el laboratorio de Control de Calidad interno como en el Centro de Investigación Tecnológica CEDEMCO, 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