

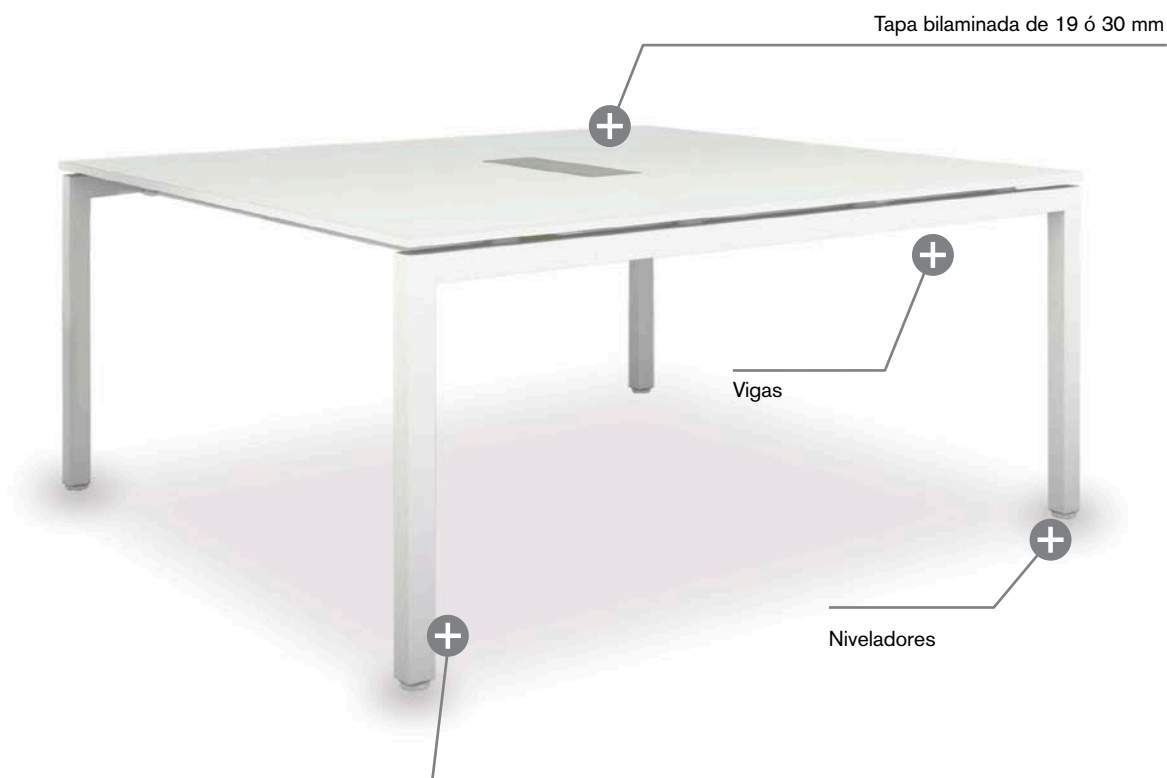
Forma 5

# MOBILIARIO OPERATIVO: **REUNIÓN F25**

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



Disponemos de soluciones antielectroestáticas. Consultar condiciones.



Pórtico de acero de tubo cuadrado de 50 x 50 x 2 mm.  
Esquinas en inglete

## CONFIGURACIONES Y DIMENSIONES

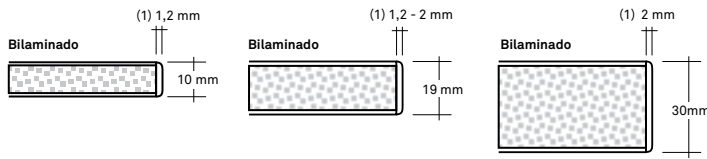
### MESAS DE JUNTAS

	RECTANGULAR	A x B	240 x 114 200 x 114 180 x 162 160 x 162
	MESA DE CONTINUACIÓN RECTANGULAR	A x B	240 x 114 200 x 114 180 x 162 160 x 162

TAPA 19 mm h: 74 cm  
TAPA 30 mm h: 75,1 cm

# DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

## TABLERO



ANCHO DEL CANTO	TABLERO 10 mm	TABLERO 19 mm	TABLERO 30 mm
1,2 mm <sup>(1)</sup>	Techo de buc Separador Puerta de armario	Frente de cajón Techo de armario, lateral, suelo y estante	Suelo
2 mm <sup>(1)</sup>		Tapa de mesa Separador Mostrador	Tapa de mesa

## TAPA

**BILAMINADA:** tablero de partículas con recubrimiento bilaminado de 19 mm o 30 mm de espesor. Canto termofusionado de 2 mm de espesor. Amplia elección de acabados. La especificación de calidad para el tablero está en concordancia con la norma UNE-EN 312, y se corresponde con el tipo de tablero P2. La densidad media para tableros de 30 mm de espesor es de 610 kg/m<sup>3</sup>. La densidad media para tableros de 19 mm de espesor es de 630 kg/m<sup>3</sup>.



Bilaminada

## PÓRTICO

Parte principal de la estructura de la mesa concebido a partir de una geometría sencilla de tubo cuadrado 50 x 50 x 2 mm, con pintura epoxi con una capa de 80 - 100 micras. El encuentro de la pata con el travesaño se resuelve con un acabado a inglete. Regulación de altura opcional. Dos remates cilíndricos de polipropileno permiten una nivelación de 25 mm para adaptarse a superficies irregulares. Dispone además de un kit opcional de regulación en altura que permite una variación de hasta 80 mm.



Pódico

## ESTRUCTURA

La estructura la completan las vigas de sección rectangular de acero 60 x 30 x 2 mm que se asocian con los pórticos mediante un innovador y patentado sistema de montaje que con solo 4 tornillos arma un conjunto extraordinariamente robusto. El acabado de las vigas es idéntico al de los pórticos.



Estructura

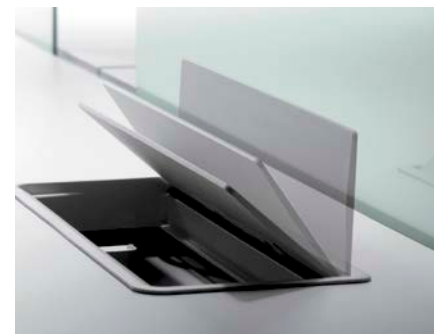
## ELECTRIFICACIÓN

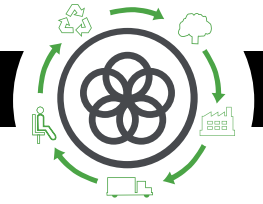
1. En cuanto a accesibilidad, destacamos:

- Top access: registro de extrusión de aluminio que proporciona un acceso a las instalaciones a través de un mecanizado rectangular de 360 x 120 mm practicado al sobre de trabajo. Dispone de varias opciones de posicionamiento en la mesa, según las necesidades. Acabados idénticos a la estructura.

2. En cuanto a distribución destacamos:

- Las más sencillas las conforman las bandejas individuales, que pueden ser de polipropileno o metálicas. Son asociables, con lo que uniendo varias se pueden conducir instalaciones a través de conjuntos de puestos múltiples. Su principal función es la de soportar la regleta de conexionados bajo un top acces o pasacables.
- La nueva generación de bandejas de conducción de instalaciones proporciona, mediante un sistema de correderas suspendidas de las vigas, mayor facilidad de acceso a las instalaciones ya que permiten descolgar las bandejas, mejorando la visibilidad y la manipulación de las mismas. Muy útiles para multipuestos en configuración tipo Bench, pero también disponible para mesas individuales.
- La conducción vertical cables se realiza a través de una columna metálica de cableado o mediante el kit de vértebras.





Análisis de Ciclo de Vida

Serie REUNIÓN F25



MATERIAS PRIMAS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	17,63 Kg	46%
Plásticos	0,87 Kg	2%
Madera	20,09 Kg	52%

% Mat. Reciclados= 57%  
 % Mat. Reciclables= 98%

## 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**

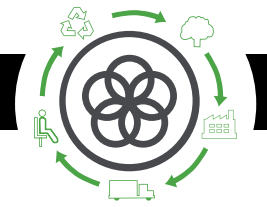
Plásticos con un porcentaje de reciclado entre el 30% y el 40%.

**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 98%

# 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

Forma 5 certifica que el programa F25 ha superado las pruebas realizadas tanto en el laboratorio de Control de Calidad interno como en el Centro de Investigación Tecnológica TECNALIA, obteniendo resultados "satisfactorios" en los siguientes ensayos:

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 14074:20005: "Mobiliario de oficina. Escritorios y muebles para el almacenamiento. Métodos de ensayo para la determinación de la resistencia y durabilidad de las partes móviles".

EN 15372: "Mobiliario de oficina. Resistencia, durabilidad y seguridad."

UNE-EN 527-1/2-3: "Mobiliario de oficina. Mesas de trabajo. Dimensiones. Requisitos. Métodos de ensayo para determinar la resistencia estructural y la estabilidad."

Desarrollado por TANDEM COMPANY