



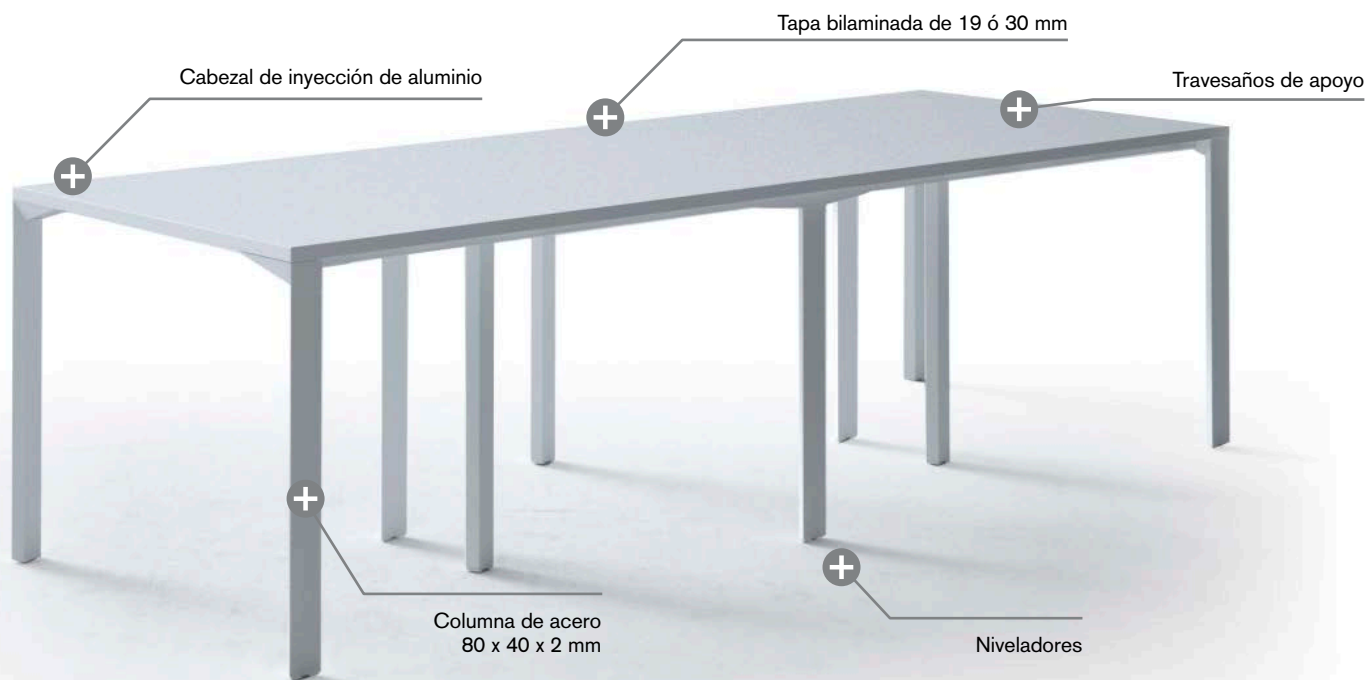
Forma 5

MOBILIARIO OPERATIVO: **REUNIÓN LOGOS**

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



Disponemos de soluciones antielectroestáticas. Consultar condiciones.

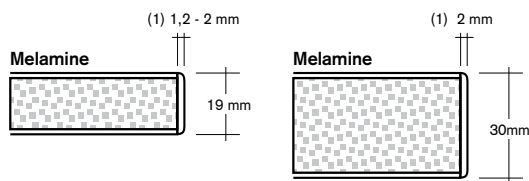


CONFIGURACIONES Y DIMENSIONES

MESAS DE REUNIÓN

	MESA REDONDEADA	A x B	110 x 110
	MESA CUADRADA	A x B	140 x 140
	MESA RECTANGULAR	A x B	240 x 120 200 x 120 160 x 120

TABLERO



ANCHO DEL CANTO	TABLERO 19 mm	TABLERO 30 mm
2 mm ⁽¹⁾	Tapa de mesa	Tapa de mesa

TAPA

Tapa con forma rectangular fabricada en tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 19 ó 30 mm de espesor a elección del usuario, con canto termofusionado de 2 mm de espesor en todo su perímetro. Su cara inferior está mecanizada para alojar tuercas metálicas que posteriormente permiten el ensamblaje de los elementos.

La densidad media para tableros de 30 mm de espesor es de 610 kg/m³. La densidad media para tableros de 19 mm de espesor es de 630 kg/m³.

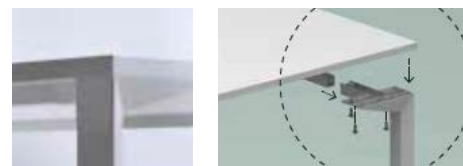


Bilaminada 19 mm

Bilaminada 30 mm

VIGA

Dos vigas de acero laminado en frío de 30 x 30 x 1,5 mm de espesor que aporta resistencia al conjunto de la mesa. Con un espesor entre 80 - 100 micras de pintura.



Pedestal Logos

Fácil montaje (3 piezas / 3 tornillos / 3 minutos)

MONTAJE

El montaje de las mesas del programa Logos se realiza mediante tornillo métrico y llave Allen del nº 4. Todo el herraje necesario se servirá con la mesa.

ELECTRIFICACIÓN

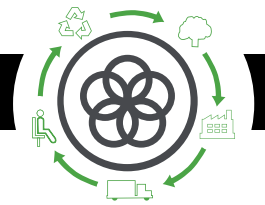
1. En cuanto a accesibilidad, destacamos:

- 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 conexiones 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 LOGOS



MATERIAS PRIMAS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	10,96 Kg	20%
Plásticos	0,577 Kg	1%
Madera	40,58 Kg	74%
Aluminio	2,885 Kg	5%

% Mat. Reciclados= 64%
 % Mat. Reciclables= 99%

Ecodiseño

Resultados alcanzados en las etapas de ciclo de vida



MATERIALES

Madera

Maderas con un 75% de material reciclado y certificadas con el PEFC/FSC y E1.

Aluminio

El aluminio posee un 60% de material reciclado.

Acero

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

Pinturas

Pintura en polvo sin emisiones COVs.

Material de relleno

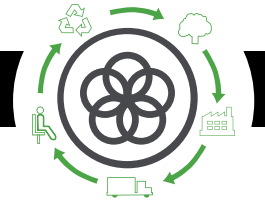
Los materiales de relleno exento de HCFC y acreditado por Okotext.

Tapicerías

Tapicerías exentas de emisiones COVs y acreditado por Okotext.

Embalajes

Embalajes 100% reciclados con tintas sin disolventes.



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 aluminio 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 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 Logos 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 527-2:2003 apt. 3 y 4: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 1: Requisitos de diseño y seguridad".
- UNE-EN 527-3:2003 apt. 5.1.2.1: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 2: Estabilidad bajo carga vertical".
- UNE-EN 527-3:2003 apt. 5.2: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 3: Resistencia bajo fuerza vertical".
- UNE-EN 527-3:2003 apt. 5.3: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 4: Resistencia bajo fuerza horizontal".
- UNE-EN 527-3:2003 apt. 5.4: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 5: Fatiga bajo fuerza horizontal".
- UNE-EN 527-3:2003 apt. 5.5: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 6: Fatiga bajo fuerza vertical".
- UNE-EN 527-3:2003 apt. 5.6: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 7: Ensayo de caída".

Desarrollado por TANDEM COMPANY