



Forma 5

SOFÁS Y BUTACAS: **CORNER**

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



MÓDULO INICIAL

Respaldo

Estructura metálica interior recubierta por espuma de inyección de poliuretano tapizada y de alta densidad

Interior

Varilla de acero de 11 mm

Asiento

Espuma de poliuretano de alta densidad tapizada sobre base de madera, tablero de partículas de 19mm de espesor

Estructura

Tubo de acero rectangular de 40x15x1,5
Metálica blanco polar
Metálica gris plata
Metálica negra

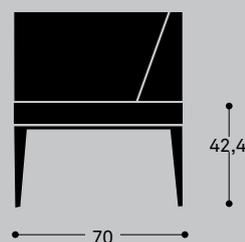
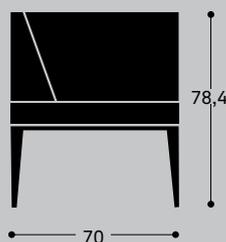
Apoyo al suelo

Opción
Kit de unión
Gris plata



DIMENSIONES

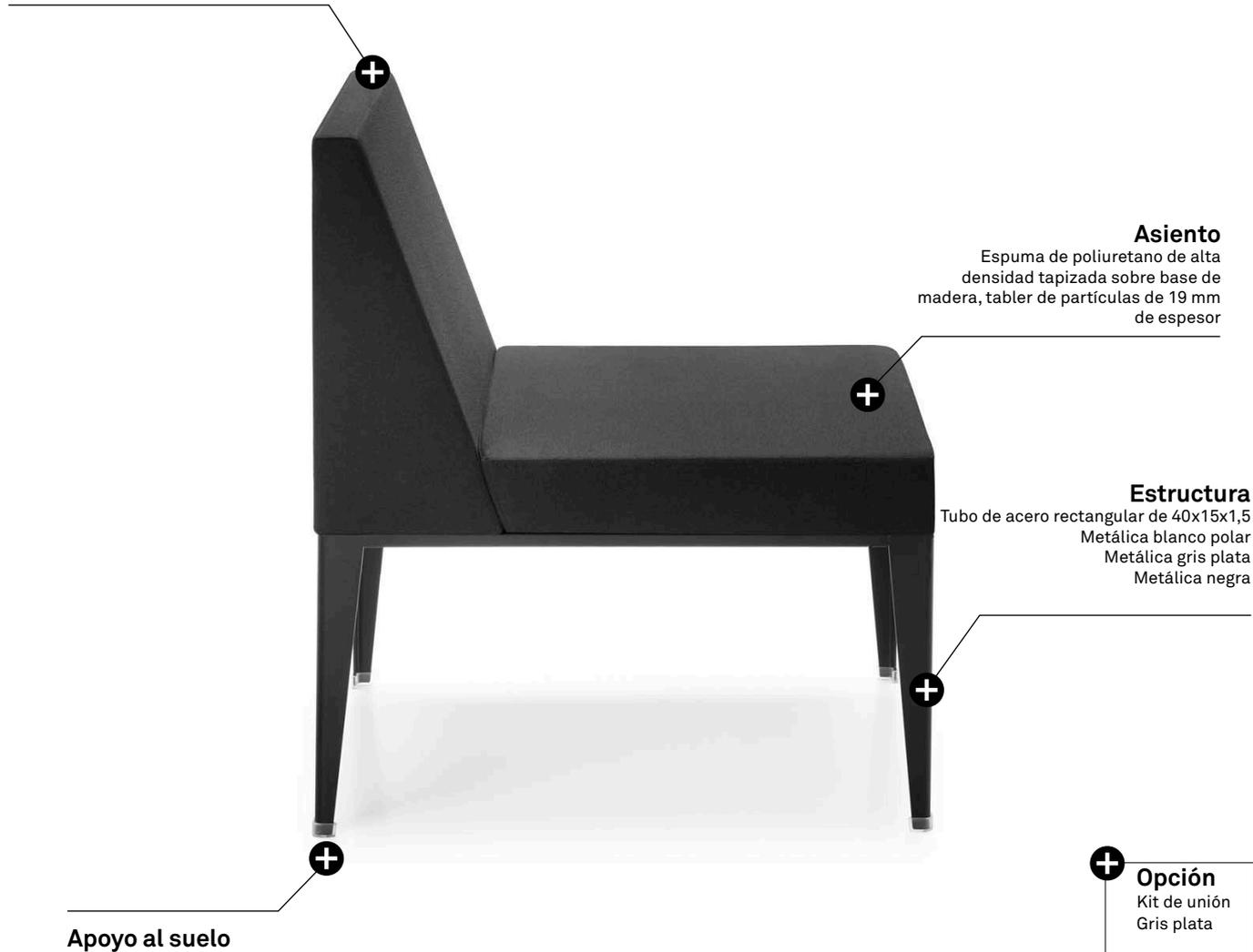
Altura	78,4 cm
Altura asiento	42,4 cm
Ancho	70 cm
Fondo	70 cm
Peso	22 kg
Tapicería metros lineales	2,4 m



MÓDULO DE CONTINUIDAD

Respaldo

Estructura metálica interior recubierta por espuma de inyección de poliuretano tapizada y de alta densidad



Asiento

Espuma de poliuretano de alta densidad tapizada sobre base de madera, tabler de partículas de 19 mm de espesor

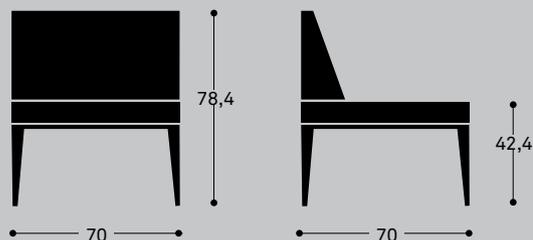
Estructura

Tubo de acero rectangular de 40x15x1,5
Metálica blanco polar
Metálica gris plata
Metálica negra



DIMENSIONES

Altura	78,4 cm
Altura asiento	42,4 cm
Ancho	70 cm
Fondo	70 cm
Peso	19,5 kg
Tapicería metros lineales	1,8 m

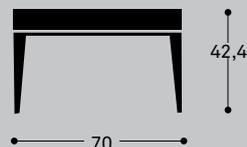


ASIENTO DE CONTINUIDAD



DIMENSIONES

Altura	42,4 cm
Altura asiento	42,4 cm
Ancho	70 cm
Fondo	70 cm
Peso	15 kg
Tapicería metros lineales	0,8 m



DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

RESPALDO

Interior formado por armazón metálico de varilla maciza de acero laminado en frío de 11 mm de diámetro, con pletinas situadas para el anclaje de la estructura. Todo el conjunto va envuelto por espuma inyectada de alta densidad 110 kg/m³ y 5 mm de espesor, y posteriormente tapizada. Dos versiones de respaldo completan la gama: el primero en esquina o inicial y un segundo recto que responde a módulos de continuidad.



ASIENTO

Conformado por una base de tablero de partículas de 19 mm de espesor, con sobreinyección de espuma de alta densidad 60 kg/m³. La gama de asientos la configuran tres opciones, la primera el asiento para el módulo esquinero, la segunda para el de continuidad y una última que responde a módulos tipo banqueta, sin respaldo. Todos los asientos tienen el mismo grosor: 80 mm.

ESTRUCTURA

Combinación de tubo de acero rectangular de 40 x 15 x 1,5 mm que conforma la parrilla soporte de asiento y respaldo soportada sobre 4 patas de chapa de acero de 3 mm de espesor. La estructura está disponible en tres acabados: negro, blanco polar y gris plata, todos ellos con pintura epoxi en polvo polimerizada en horno a 220°C. Los apoyos al suelo son de polipropileno translúcido.



Metálica blanco polar



Metálica gris plata



Metálica negra

KIT DE UNIÓN

Kit formado por dos piezas de acero en forma de "U" que permiten unir 2 módulos entre sí a través de sus patas conformando una gran gama de configuraciones. Pintura epoxi en polvo polimerizada en horno a 220°C, gris plata.



TAPIZADO

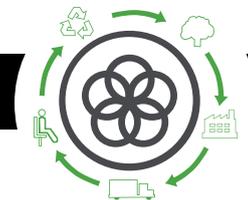
Asiento y respaldo disponibles en toda la gama de tejidos de Forma 5 que incluye una gran variedad de tejidos (lana, tejidos ignífugos) y pieles. Consultar muestrario y tarifa Forma 5.

Las telas del Grupo 1, 2, 3 y 5 de Forma 5 están suministradas por el fabricante Camira. Aunque nuestro muestrario incluye una selección de los tejidos de este fabricante, bajo solicitud expresa del cliente, Forma 5 tapizará cualquiera de sus fabricados en cualquier tejido del catálogo de Camira.

Corner permite combinar colores. Consultar.

EJEMPLOS DE MÓDULOS BICOLOR





Análisis de Ciclo de Vida

Serie CORNER



MATERIAS PRIMAS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	3,50 Kg	18%
Madera	15,50 Kg	80%
Tap./Mat.Relleno	0,50 Kg	3%

% Mat. Reciclados= 10%
% Mat. Reciclables= 21%

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%.

Material de relleno

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

Pinturas

Pintura en polvo sin emisiones COVs.

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):

El aluminio es 100% reciclable.

El acero es 100% reciclable.

La madera 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

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZAS DE SILLAS

LÍNEAS DE ACTUACIÓN PARA LA CORRECTA LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DE LAS DISTINTAS PARTES DE LA SILLA ATENDIENDO A LOS DIFERENTES MATERIALES QUE LA COMPONENTEN:

TEJIDOS

- 1 Aspirar regularmente.
- 2 Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro sobre la zona manchada. Realizar previamente una prueba en una zona oculta.
- 3 Se puede utilizar alternativamente espuma seca del tipo utilizado en alfombras.

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 MADERA - BILAMINADOS

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

En ningún caso habrán de utilizarse productos abrasivos.

Desarrollado por GABRIEL TEIXIDÓ