Forma 5

TABURETE: **LEXIA**

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TABURETE

DIMENSIONES

Altura *	83,5 - 98 cm
Altura asiento *	62 - 76,5 cm
Ancho	55 cm
Fondo	55 cm
Peso	7,2 kg
Tapicería metros lineales (frontal tapizado / todo tapizado)	0,75 / 1,3 m

* Estas dimensiones mínimas y máximas dependen de la configuración elegida. Consultar en caso de necesitar valores concretos.

Medidas en centímetros

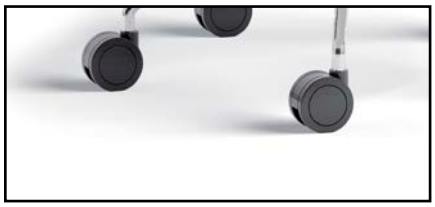
MONOCASCO

Polilaminado de haya de 13 mm de espesor, curvado siguiendo un proceso presotérmico. El monocasco es barnizado mediante un proceso de pulverización de barnices acrílicos aplicados en las dos caras. Las versiones tapizadas incorporan una espuma de poliuretano de 40 kg/m3 de densidad, sólo en su parte frontal o recubriendo todo el monocasco.

ESTRUCTURA

5 brazos de tubo de acero de 16 x 2 mm curvados y soldados a un tubo central que sirve de alojamiento al pistón de gas que regula la altura. Reposapiés en forma de aro. Acabado cromado.

DETALLES



Ruedas de doble rodadura.

Mecanismo de regulación a gas.

Todo tapizado.

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.

Análisis de Ciclo de Vida

Serie TABURETE LEXIA

MATERIAS PRIMAS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	6,04 Kg	80 %
Plástico	0,80 Kg	11 %
Madera	0,61 Kg	8 %
Tapicería	0,15 Kg	1 %

% Mat. Reciclados= 33%
% Mat. Reciclables= 91%

Ecodiseño

Resultados alcanzados en las etapas de ciclo de vida

MATERIALES

Poliamida
Poliamida con un porcentaje de reciclado entre entre el 30% y el 40%

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

Aluminio
Aluminio con un porcentaje de recilcado 60%.

Polipropileno
Polipropileno con un porcentaje de recilcado entre el 30% y el 40%.

Pinturas
Pintura en polvo sin emisiones COVs.

Tapizados / Material de relleno
Relleno sin HCFC y tapizados sin emisiones COVs. 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.
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

Reciclabilidad del producto al 81,1%

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 COMPONEN:

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 DE PLÁSTICO

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

En ningún caso habrán de utilizarse productos abrasivos.

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.

CERTIFICADO

Forma 5 certifica que el programa Ala ha sido diseñado y fabricado conforme a la normativa:

ANSI-BIFMA X 5.4-1990: Relativa a asientos en zonas de espera.

Desarrollado por JOSEP LLUSCÀ