

Forma 5

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CORNER



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

Interior de tablero de partículas de 16 mm de espesor

Estructura

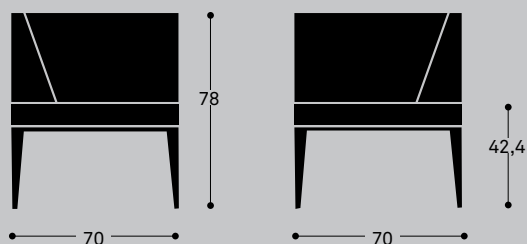
Tubo de acero rectangular de 40x15x1,5

Apoyo al suelo



DIMENSIONES

Altura	78 cm
Altura asiento	42,4 cm
Ancho	70 cm
Fondo	70 cm
Peso	21,95 kg
Tapicería metros lineales	3 m



MÓDULO DE CONTINUIDAD

Respaldo

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

Asiento

Interior de tablero de partículas de 16 mm de espesor



Apoyo al suelo

Estructura

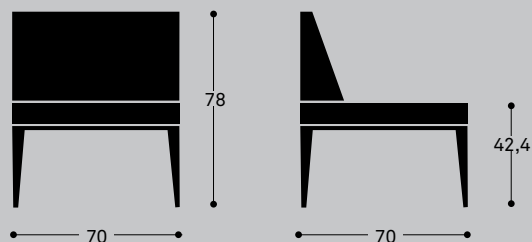
Tubo de acero rectangular de 40x15x1,5©



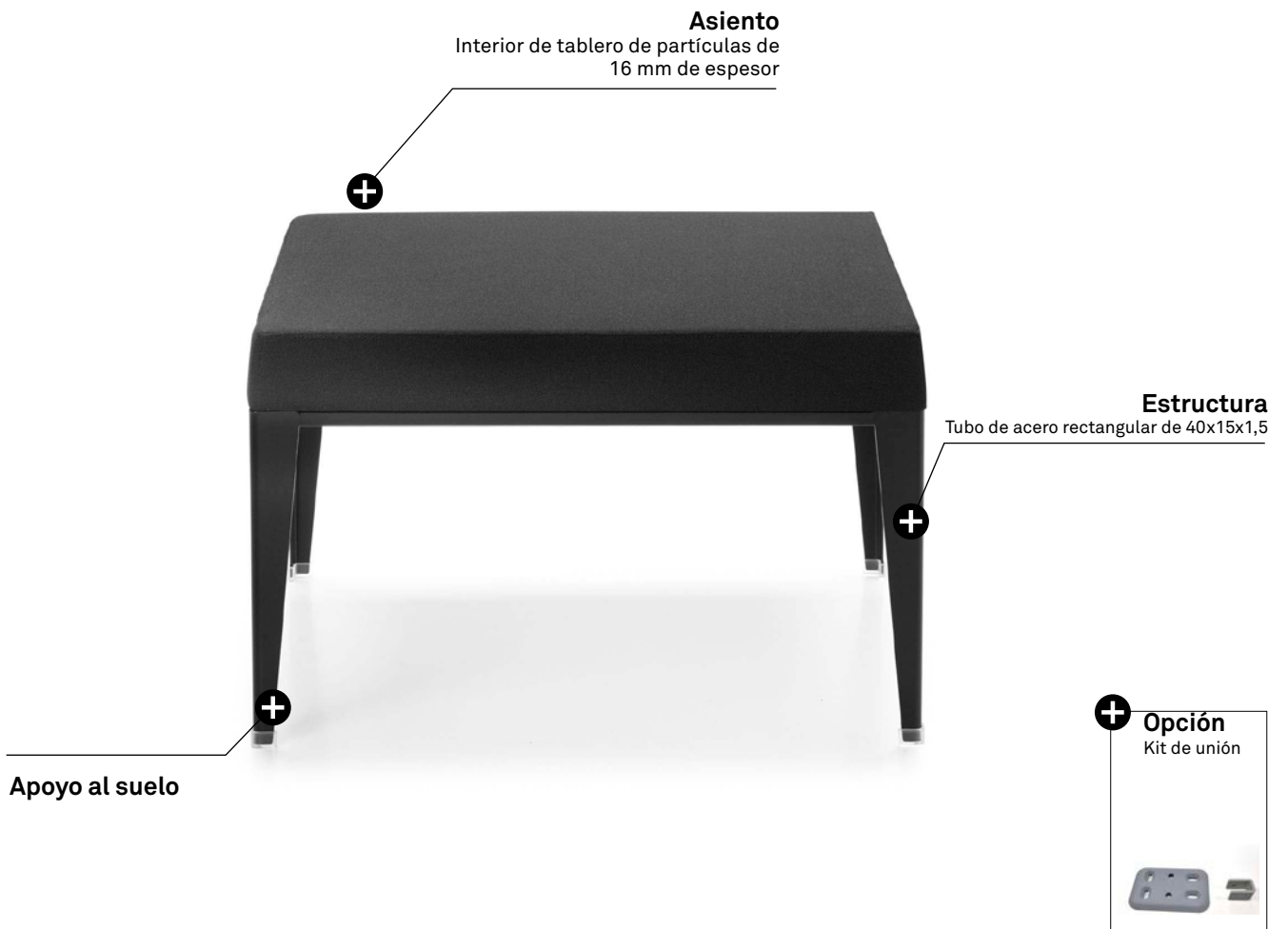
Opción
Kit de unión

DIMENSIONES

Altura	78 cm
Altura asiento	42,4 cm
Ancho	70 cm
Fondo	70 cm
Peso	20,23 kg
Tapicería metros lineales	2,4 m

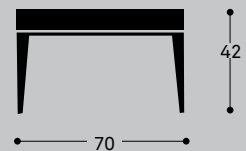


ASIENTO DE CONTINUIDAD

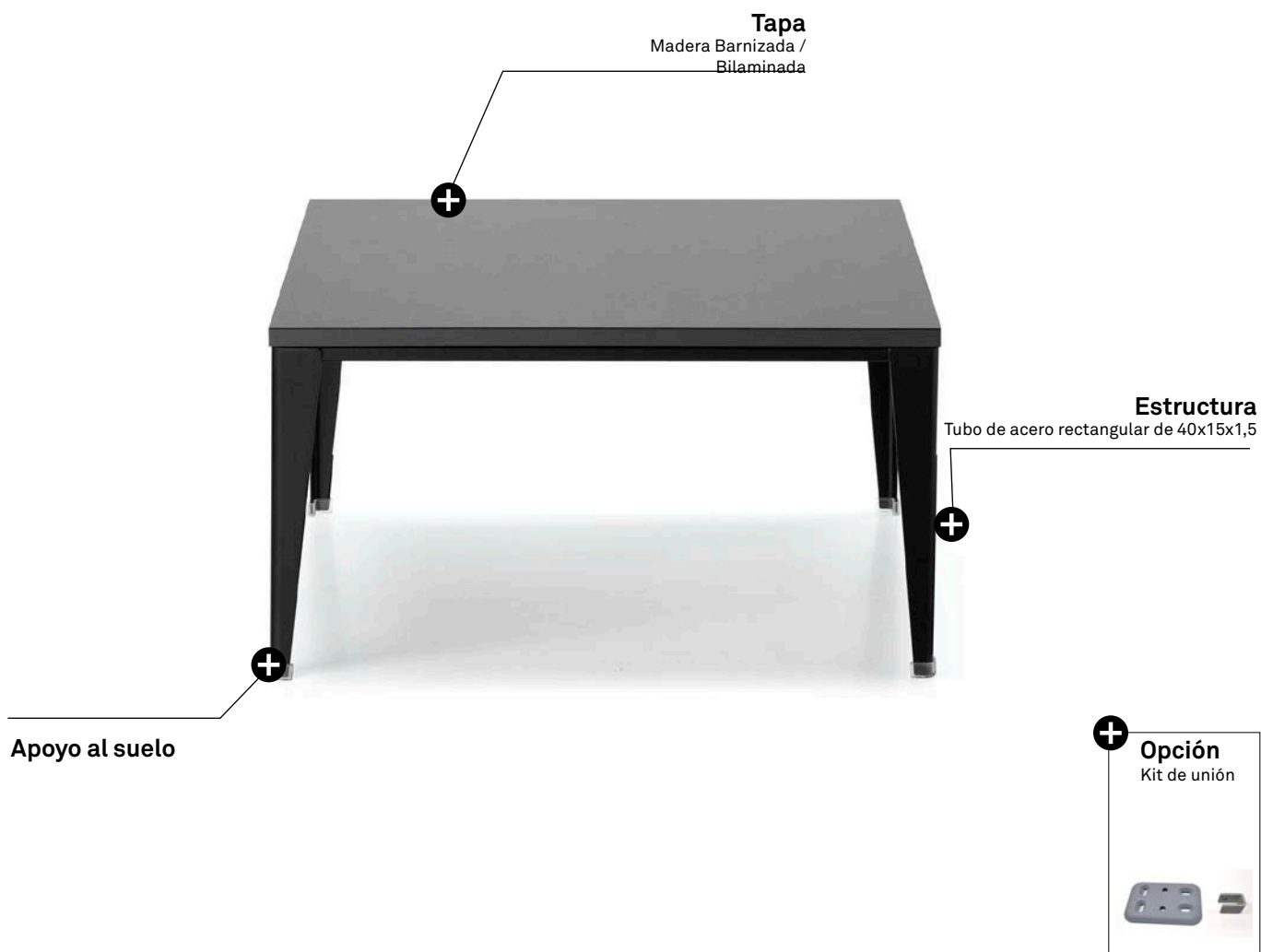


DIMENSIONES

Altura	42 cm
Altura asiento	42,4 cm
Ancho	70 cm
Fondo	70 cm
Peso	15,29 kg
Tapicería metros lineales	1,4 m

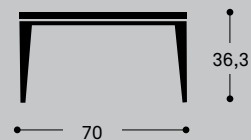


MESA



DIMENSIONES

Altura	36,3 cm
Ancho	70 cm
Fondo	70 cm
Peso	17,40 kg



DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

RESPALDO

Interior formado por armazón metálico de varilla maciza de acero laminado en frío de \varnothing 11 mm. Pletinas para el anclaje de la estructura. El conjunto va envuelto por espuma inyectada de alta densidad 80 kg/m^3 . Dos versiones de respaldo: en esquina o inicial y un segundo de continuidad.



ASIENTO

Interior de tablero de partículas de 16 mm de espesor, núcleo de espuma al corte de alta densidad de 40 mm de espesor y carcasa de espuma de inyección de poliuretano de densidad 80 kg/m^3 de 21 mm de espesor.

ESTRUCTURA

Combinación de tubo de acero rectangular de $40 \times 15 \times 1,5 \text{ mm}$ que conforma la parrilla soporte de asiento y respaldo soportada sobre 4 patas de chapa de acero de 3 mm de espesor. Estructura pintada con pintura epoxi en polvo polimerizada en horno a 220°C . Los apoyos al suelo son de polipropileno translúcido.



MESA

Esta serie se complementa con una mesa supletoria que sobre la misma estructura de los módulos, asienta tableros de bilaminados o de chapa de madera natural barnizados.



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

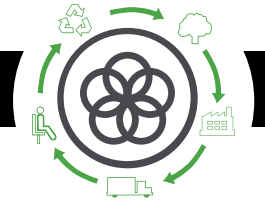
Asiento y respaldo disponibles en toda la gama de tejidos de Forma 5 que incluye una gran variedad de tejidos (lana, tejidos ignífugos) y pieles. Consultar muestrario y tarifa Forma 5.

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	10,35 Kg	55,30%
Madera	2,44 Kg	13%
Tap./Mat.Relleno	5,93 Kg	31,70%

% 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

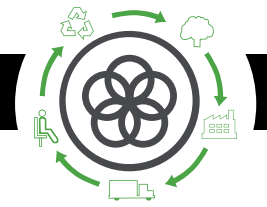
Pintura en polvo sin emisiones COVs.

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 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.

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.

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.

Desarrollado por GABRIEL TEIXIDÓ

Desarrollado por GABRIEL TEIXIDÓ