

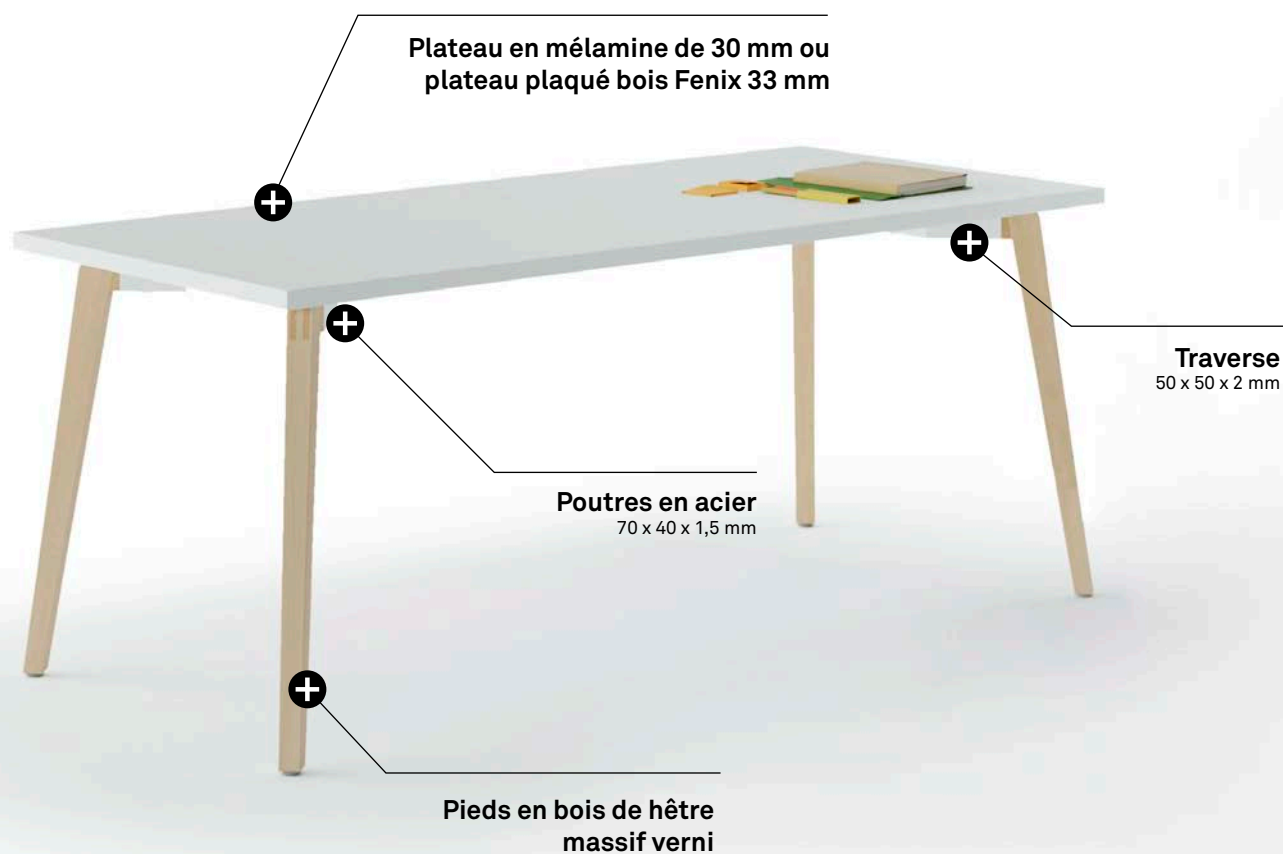
Forma 5

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

TIMBER



Solutions antistatiques disponibles.
Consulter les conditions.



DESCRIPTION DES ÉLÉMENTS

PLATEAU

TIMBER OPÉRATIVE

MÉLAMINE : fabriqué à partir d'un panneau de particules (aggloméré) d'épaisseur 30 mm dont la qualité répond à la norme UNE-EN 312, type P2, à densité moyenne de 610 kg/m³.

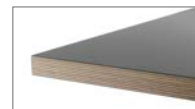
Recouvert face et contre-face d'un papier décoratif de première qualité, le plateau est fini sur tout son pourtour par un chant thermo-fusionné rapporté E2 mm à l'exception des bords non exposés, sur les modules de croissance notamment, dont l'épaisseur du chant est de 0,5 mm. Usiné en dessous et équipé d'inserts pour un montage rapide.



Mélamine



Fénix blanc



Fénix noir

TIMBER DIRECTION

FENIX : bois lamellé-collé certifié (contreplaqué) E30 mm, recouvert de Fenix sur le dessus, avec une épaisseur totale finale de 33 mm. Les strates du contreplaqué sont visibles sur les chants, ces derniers étant vernis transparent. Matériau novateur, le matériau Fenix NTMR est le résultat de l'application simultanée de chaleur (environ 150°C) et d'une haute pression spécifique (> 7 MPa) sur des couches de papier imprégné de résines thermodurcissables. Sa surface externe passe par la nanotechnologie et son coloris est le fruit de résines acryliques de dernière génération soumises au process Electron Beam Curing (process curatif qui garantit la pérennité de la couleur et sa résistance à la rayure).

STRUCTURES

Structure auto-portante mixte composée de poutres métalliques horizontales, une ou deux selon les dimensions de la table, et de portiques à la traverse métallique mais aux colonnes entièrement en bois pour une esthétique pure et valorisante.

POUTRES

Profilé en acier (E220) rectangulaire de 70 x 40 x 1,5 mm laminé à chaud, décapé puis recouvert de peinture époxy 100 microns. Montage rapide poutre-portique par le biais d'une pièce plastique assurant stabilité et résistance. Usinage au laser.

TRAVERSES

Profilé en acier (E220) carré de 50 x 50 x 2 mm laminé à chaud, décapé puis recouvert de peinture époxy 100 microns. Les traverses sont découpées au laser, pliées, soudées puis nettoyées, pour un résultat net et résistant.

PORTIQUES

Un portique se compose de deux colonnes de piètement en bois massif et d'une traverse horizontale métallique qui les réunit. La colonne de piètement est fuselée : sa section en partie supérieure, à la jonction avec la traverse métallique, est de 50 x 50 mm, alors qu'en bas, au sol, elle est de 35 x 35 mm.

La liaison de la colonne du piètement en bois avec la traverse métallique horizontale est assurée par, d'un côté deux tenons qui viennent s'emboîter dans les deux mortaises prévues en haut de la colonne en bois, et de l'autre par un autre tenon en bois qui s'encastre dans la traverse métallique.

Les deux tenons qui s'emboîtent dans les mortaises du pied en bois sont collés au cours de la même opération.

Inserts le long de la traverse pour la fixation du piètement aux poutres, et en bas pour les vérins de réglage.

Hauteur du portique 691 mm. Le hêtre est un bois moyennement dur dont la densité est supérieure à 700 kg/m.

Ses propriétés mécaniques sont les suivantes :

Résistance à la flexion : 1000 kg/cm²

Résistance à la compression : 580 kg/cm²

Résistance à la traction parallèle : 1200 kg/cm²

Module d'élasticité : 145.000 kg/m²

MODULES DE CROISSANCE DE BENCHS

Portique intermédiaire construit à l'identique que le final.

Traverse métallique de 50x30x2 mm.



VOILE DE FOND

MÉLAMINE: panneau en mélamine de particules de 19 mm d'épaisseur. Chant thermofusionné de 1,2 mm d'épaisseur autour du périmètre. Fixé à la structure avec de la visserie correspondante cachée sous le bureau.

MÉTALLIQUE: voile de fond en plaque en acier avec finition en peinture époxy en poudre polymérisée à 220 °C (épaisseur 1,5 mm) et texturée. La visserie pour le montage est la même que celle du voile de fond en mélamine.



Mélamine



Métallique

PLAQUE BOIS: Panneau de particules de 19 mm d'épaisseur laqué. Il est fixé au plateau avec des équerres en acier. Il reste suspendu du plateau.

ÉCRAN

MÉLAMINE : plateau de particules de 19 mm d'épaisseur avec chant thermofusionné de 1,2 mm autour du périmètre fixés à la structure avec de la visserie spécifique. Ample gamme de finitions.

VERRE : verre laminé de 6 mm 3 + 3 mm avec lamine de butyral intermédiaire avec chants polis et coins arrondis fixes à la structure de la visserie spécifique.

TAPISSÉ : plateau de particules de 16 mm d'épaisseur qui est tapissé toutes les deux faces en restant les coutures dans le latéral de l'écran. Il partage de la visserie avec les autres types d'écrans.



Mélatiné



Tapissé



Verre



Acoustique

ÉCRAN ACOUSTIQUE TAPISSÉ : intérieur en panneau de particules de 16 mm d'épaisseur couvert avec mousse de 5 mm d'épaisseur et densité 30 Kg/m³ qui est tapissée dans les deux faces. Couture double autour du périmètre. Fixation de la structure du bureau avec la visserie spécifique.

ÉLECTRIFICATION

COMPLÉMENTS POUR LA SURFACE DU BUREAU



SORTIE CÂBLES CARRÉE

Couvercle en ABS de 94 x 94 mm et finition polie. Structure en polypropylène de Ø 80 mm passant. Hauteur 25 mm (2 mm sur plateau).



TOP ACCESS EN ALUMINIUM

Pièce en aluminium de 367 x 127 x 33 mm. Couverture en aluminium extrusionné 348 x 89 mm et 4 mm d'épaisseur moyenne. Structure en aluminium injecté avec 2,5 mm d'épaisseur moyenne.



TOP ACCESS EN POLYAMIDE

Pièce en plastique avec dimensions extérieures: 245 mm x 125 mm x h: 25 mm. L'espace intérieur pour accéder à l'électrification est 225 mm x 90 mm. Ensemble de deux pièces, il est réalisé en polyamide avec 10% de fibre en verre et 20% de micro sphères.

DESCRIPTION DES ÉLÉMENTS

ÉLECTRIFICATION HORIZONTALE DE CÂBLES



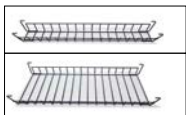
GOULOTTE MÉTALLIQUE INDIVIDUELLE

Goulotte individuelle en plaque en acier d'épaisseur 1,2 mm et longueur 300 mm. Possibilité de fixer une nourrice. Fixation au plateau avec visse filetage bois.



GOULOTTE EN POLYPROPYLÈNE

Goulotte en polypropylène avec épaisseur variable. Dimensions générales 365 x 165 x 150 mm. Fixation au plateau avec vis filetage bois.



GOULOTTES GRILLE MÉTALLIQUES

Goulottes avec branches électrosoudés de Ø 5 mm. Patte en branche et plates en plaque pour fixer au plateau.



GOULOTTE EXTENSIBLE

Goulotte extensible en plaque pliée perforée d'épaisseur 1 mm et largeur 350 mm. La goulotte est mécanisée pour fixer des nourrices. L'installation est préparée pour que la goulotte reste suspendue directement du portique.



GOULOTTE GRILLE EN POLYPROPYLÈNE

Goulotte en polypropylène avec épaisseur variable. Dimensions générales 472 x 360 x 114 mm. Plis dans le moule pour fixer aux poutres. Possibilité de le visser au plateau.

ÉLECTRIFICATION VERTICALE DE CÂBLES



MONTÉE DE CÂBLES TEXTILE

Montée de câbles textile en toile résille WEB avec 80 mm de diamètre. Il est compatible seulement avec une goulotte extensible. Fixation simple avec une bande élastique.



COLONNE MÉTALLIQUE POUR CÂBLES

Colonne métallique en plaque pliée, avec épaisseur 1,5 mm et section 71 x 70 mm et pied de 160 x 160 mm. Hauteur 572,5 mm.



KIT DE VERTÈBRES POUR L'ÉLECTRIFICATION

Matériel thermoplastique en forme de spirale fixé au plateau avec visse filetage bois et au sol avec une base piètement. Finition gris argent.

PLUS DE COMPLÉMENTS



PORTA CPU RÉGLABLE EN HAUTEUR ET LARGEUR

Support métallique en plaque pliée de 2 mm d'épaisseur. Réglable en hauteur et largeur pour s'adapter aux dimensions différentes. Fixation au plateau avec visse filetage bois. Il incorpore des protections en polyuréthane flexibles qui évitent des vibrations pour un ajustement optimal.



NOURRICE 4 PRISES

Prises de 250V 16A avec câble d'alimentation 3 x 1,5 mm². Prise de données CAT5E.



NOURRICE 3 PRISES + 2 DONNÉES

Prises de 250V 16A avec câble d'alimentation 3 x 1,5 mm². Prise de données CAT5E.



CÂBLES D'ALIMENTATION ET EXTENSION

Câble de 3 x 1,5 mm 2 250V 16A avec prise de terre.

EMBALLAGE – PACKAGING

Conçu pour protéger son contenu, le packaging a également été pensé pour optimiser l'espace dans les camions et conteneurs d'où un maximum de colis plats et empilables.

Emballage standard pour les plateaux en mélamine.

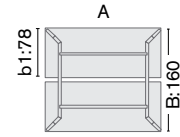
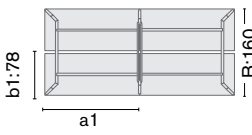
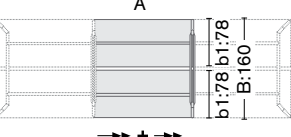
CONFIGURATIONS ET DIMENSIONS

BUREAUX ET RETOUR

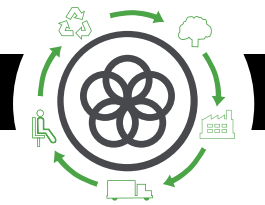
| | | |
|---|---|--|
|  | <p>BUREAU COINS DROITS ET ARRONDIS</p> <p>A x B</p> | <p>200 x 90 180 x 80 160 x 80 140 x 80</p> |
|  | <p>RETOUR COINS DROITS ET ARRONDIS</p> <p>A x B</p> | <p>100 x 56</p> |

h: 74 cm

BENCHS

| | | |
|---|---|---|
|  | <p>BENCH 2 POSTES COINS DROITS</p> <p>A x B / b1</p> | <p>180 x 160/78 160 x 160/78 140 x 160/78</p> |
|  | <p>BENCH 4 POSTES COINS DROITS</p> <p>A / a1 x B / b1</p> | <p>360/180 x 160/78 320/160 x 160/78 280/140 x 160/78</p> |
|  | <p>BENCH DE CROISSANCE COINS DROITS</p> <p>A x B / b1</p> | <p>180 x 160/78 160 x 160/78 140 x 160/78</p> |

h: 74 cm



Analyse du cycle de vie
Programme TIMBER



| MATIÈRES PREMIÈRES | | |
|---------------------|----------|--------|
| Matières premières | Kg | % |
| Acier | 6 Kg | 15,9% |
| Plastiques | 0,14 Kg | 0,4% |
| Bois (aggloméré) | 24,93 Kg | 66,1% |
| Bois (hêtre massif) | 6,67 Kg | 17,1 % |

% Mat. recyclés=62%

% Mat. recyclables= 98%

Ecodesign

Les resultats obtenus en chaque phase du cycle de vie sont:



MATÉRIAUX

Bois

Nos bois incorporent environ 70 % de matériel recyclé, les PEFC/ FSC et ils respectent la norme E1.

Acier

Acier avec un pourcentage recyclé entre 15% et 99%.

Plastiques

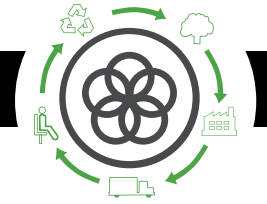
Plastiques avec un pourcentage recyclé entre 30% et 40%.

Tissus

Tissus sans émissions de COVs. Il est certifié par Okotext.

Emballages

Emballages 100% recyclés avec teintures sans solvants.



PRODUCTION

Optimisation de l'utilisation des matières premières

Déchirure de panneaux, tissus et tubes en acier.

Utilisation des énergies renouvelables

Avec réduction des émissions de CO2. (Panneaux photo-voltaïques)

Mesures qui économisent l'énergie

Implantées pendant tout le processus de production.

Réduction des émissions globales de COVs

La somme des réductions de tous les processus de production est 70 %.

Peintures en poudre

la récupération de la peinture non-employée est environ le 93%.

Éliminations des colles dans les tapisseries

L'usine

Nous avons un épurateur interne pour l'élimination des déchets liquides.

Création de points propres

de l'usine.

Recyclage du 100 % des déchets

du processus de production et protocole spéciale pour les déchets dangereux.



TRANSPORT

Optimisation de l'utilisation de carton

pour la production des emballages.

Réduction du carton et des autres emballages

Emballages planes et colis petits et modulaires

afin d'optimiser l'espace.

Les déchets solides sont traités avec une machine de compactage

pour optimiser l'espace pour le transport et réduire les émissions de CO2 à l'environnement.

Volumes et poids légers

Renouvellement de la flotte de camions

réduction 28% de consommation d'essence.

Réduction du rayon des fournisseurs

en favorisant le marché local et la réduction de contamination par transport.



UTILISATION

Maintient et nettoyage faciles

sans solvants.

Garantie Forma 5

Qualités et matériaux optimisés

dont la vie utile de chaque produit est estimée environ 10 ans.

Optimisation de la vie utile

du produit grâce à la modularité et la standardisation des composants.

Panneaux

sans émissions de particules E1.



FIN DE VIE

Séparation facile des composants

pour le recyclage ou la réutilisation de ces composants

Standardisation des pièces

qui permettent la réutilisation avec des autres fins.

Matériaux recyclables utilisés dans les produits (% recyclabilité):

Les bois est 100 % recyclable.
L'acier est 100 % recyclable

Sans contamination d'air ou d'eau

en la élimination des déchets.

L'emballage est consignée, recyclable et réutilisable.

Recyclabilité du produit: 98%

MAINTENANCE ET NETTOYAGE

PIÈCES EN MÉLAMINE

Frotter la partie à nettoyer avec un chiffon humide imprégné d'un savon au PH neutre.

PIÈCES EN PLASTIQUE

Frotter la partie à nettoyer avec un chiffon humide imprégné d'un savon au PH neutre.

PIÈCES MÉTALLIQUES

- 1 Frotter la partie à nettoyer avec un chiffon humide imprégné d'un savon au PH neutre
- 2 Les pièces en aluminium poli peuvent être récupérées avec un produit de polissage que l'on appliquera sur un chiffon en coton pour rétablir l'éclat initial

ÉLEMENTS EN VERRE

Frotter la partie à nettoyer avec un chiffon humide imprégné d'un savon au PH neutre.

Ne jamais utiliser de produits abrasifs.

Design par R&D FORMA 5