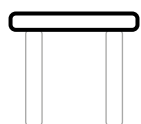


espace



FICHE TECHNIQUE



PLATEAU

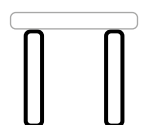
Mé laminé

Stratifié



ACCESSOIRES

Voile de fond



STRUCTURE

Fixe

Réglable

Processus de fabrication



ÉLECTRIFICATION



DOCUMENTATION



CERTIFICATS ET ÉCODESIGN

D-7.3.1.3.4

PLATEAUX:

Plateaux mélaminés: fabriqués en panneau aggloméré de particules de 25 mm d'épaisseur recouvrement en mélamine de 120 g/m² pour les deux côtés et une densité de 630 ± 5 kg/m³. Des chants extérieurs en ABS 2 mm d'épaisseur collés avec colle thermofusible et arrondis.



Plateaux stratifiés: fabriqués en panneau aggloméré de particules de 25 mm d'épaisseur recouvrement stratifié 0,8 mm pour les deux côtés et une densité 630 ± 5 kg/m³. Des chants extérieurs en ABS 2 mm d'épaisseur collés avec colle thermofusible et arrondis.



Noir



Hêtre



Acacia clair



Graphite



Chêne moyen



Acacia foncé



Blanc



Poirier



Chêne veiné



Gris



Wengué



Chêne Grisé



Le plateau est uni à la structure métallique par des vis DIN 7991 M6 x 16 et leurs rondelles correspondantes.

Il dispose de 4 points d'ancrage pour fixer la structure.

Option: plateaux avec coins arrondis 5 cm.



STRUCTURE FIXE - EN FORME DE "U" INVERSÉ:

Piètements métalliques en acier laminés à froid. Composés d'une traverse de 50 x 30 x 2 mm et de 2 montants de **section ronde** de Ø55 x 1,5 mm.

Les montants et la traverse sont emboîtés et unis par soudure MIG.
Chaque traverse dispose de 2 points d'ancrage pour fixer le plateau.

Chaque latéral comprend des vérins de réglage (M6 et hauteur ± 1 cm).

FINITIONS:



Blanc
RAL 9016



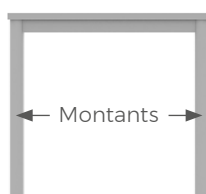
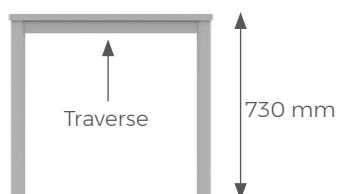
Argent
RAL 9006



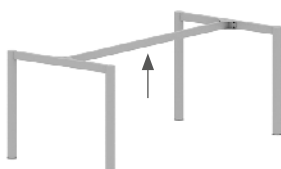
Graphite
RAL 7022



Noir
RAL 9005



RENFORTS:



Réalisés en tubes d'acier rectangulaires de 50 x 20 x 1.5 mm.

La fixation des latéraux et des renforts est prévu par 2 platines en acier pliées et soudées au tube pour leur montage sur le piètement à l'aide de vis M6.

Finition en peinture époxy argent (RAL 9006).

Les structures ont des rivets M6 pour le montage de compléments.

STRUCTURE RÉGLABLE - EN FORME DE "U" INVERSÉ:

Piètements métalliques en acier laminés à froid. Composés d'une traverse de 50 x 30 x 2 mm et de 2 montants de **section ronde** Ø55 x 1,5 mm (partie extérieure) et de Ø40 x 1,5 mm (partie intérieure).

Le tube intérieur est vissé ou devissé à fi d'obtenir la hauteur souhaitée entre 815 mm max et 685 mm min.

Les montants et la traverse sont emboîtés et unis par soudure MIG.
Chaque traverse dispose de 2 points d'ancrage pour fixer le plateau.

Chaque latéral comprend des vérins de réglage (M6 et hauteur ± 1 cm).

FINITIONS:



Blanc
RAL 9016



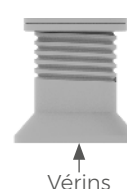
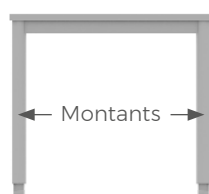
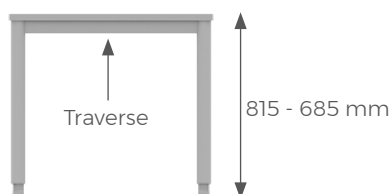
Argent
RAL 9006



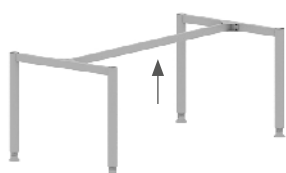
Graphite
RAL 7022



Noir
RAL 9005



RENFORTS:



Réalisés en tubes d'acier rectangulaires de 50 x 20 x 1.5 mm.

La fixation des latéraux et des renforts est prévu par 2 platines en acier pliées et soudées au tube pour leur montage sur le piètement à l'aide de vis M6.

Finition en peinture époxy argent (RAL 9006).

Les structures ont des rivets M6 pour le montage de compléments.

PROCESSUS DE FABRICATION:

Structure soudée avec **système MIG**:

- a) Fil de cuivre de 1 mm anti-torsion avec un bain laqué.
- b) Gaz corgon 15 (85% d'oxygène et 15% corgon).

Le **processus de peinture** est réalisé dans un tunnel de traitement superficiel:

- 1) Dégraissage et traitement de conversion (couche de conversion inorganique manométrique basée en zirconium). Ensuite deux rinçages avec eau d'osmose et Séchage. De cette façon, les pièces sont prêtes pour une parfaite adhésion de la peinture et une bonne protection anticorrosive. Les bains de ces phases sont remplis par cascade inverse et les restes sont recueillis par un centre autorisé.
- 2) Le séchage se réalise dans un four pendant environ 11 minutes à une température de 110°C.
- 3) Peinture : au préalable, il y a une zone de refroidissement où les pièces peuvent arriver à une température idéale qui permet contrôler l'uniformité de la couche de peinture. L'application est réalisée en cabines automatiques par des pistolets robotisés ; puis, il y a une retouche manuelle pour s'assurer que tous les coins sont peints.
- 4) Four de polymérisation où la peinture est fondue à 200°C pendant 20 min. pour obtenir une parfaite adhérence et une meilleure finition de la surface.

COMPLÉMENTS OPTIONNELS

VOILE DE FOND POUR TABLE INDIVIDUELLE:



En mélamine: fabriqués en panneau aggloméré de particules de 19 mm d'épaisseur recouvrement en mélamine de 120 g/m² pour les deux côtés et une densité de 630 ± 5 kg/m³. Des chants extérieurs en ABS 0,8 mm d'épaisseur collés avec colle thermofusible et chant biseauté.



Blanc



Argent



Graphite



Noir



En métal: fabriqués en tôle laminée à froid d'acier de 1,5 mm d'épaisseur DC01.



Blanc
RAL 9016



Argent
RAL 9006



Graphite
RAL 7022



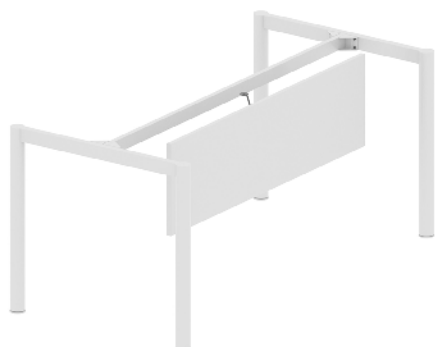
Noir
RAL 9005



Fixation aux plateaux avec équerre noire et vis M6.



Longueurs 180, 160, 140, 120 et 80 cm.



ÉLECTRIFICATION:

KITS TYPE A / B / C:

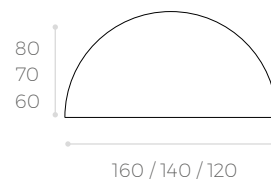
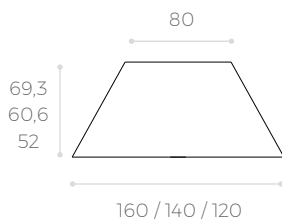
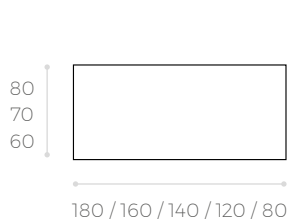


CLIQUEZ ICI pour plus d'informations.



DIMENSIONS (cm)

BUREAUX INDIVIDUELS:



VARIANTES

STRUCTURE FIXE:



STRUCTURE RÉGLABLE:



STRUCTURE FIXE AVEC COINS ARRONDIS:



STRUCTURE RÉGLABLE AVEC COINS ARRONDIS:



CERTIFICATS



UNE-EN 527-1:2001
UNE EN 527-2: 2003
UNE EN 527-3:2003

ENTRETIEN



Nettoyer la table et ses composants à l'aide d'un chiffon doux et humide et de savon neutre.
Ensuite, sécher avec un chiffon sec.

RECYCLABILITÉ ET TOXICITÉ

Ce meuble ne contient aucune substance toxique et ses composants sont recyclables.



MATÉRIAUX:

- Utilisation du bois provenant des bois exploités de manière soutenable.
- 45 % des matériaux qui constituent le table sont recyclés.



PRODUCTION:

- Le design a été conçu de manière à respecter les bonnes pratiques environnementales en minimisant les ressources énergétiques et naturelles ainsi qu'en produisant un minimum de déchets.
- Aucune colle n'est utilisée. L'assemblage n'est fait qu'à l'aide de composants mécaniques.
- La consommation des ressources naturelles s'est réduit grâce à l'optimisation des processus de production.



TRANSPORT:

- Notre propre flotte de camions transporte les produits. Les voyages s'organisent en fonction de routes habituelles qui permettent réduire les émissions de CO₂



VIE UTILE:

- Pas besoin de produits de nettoyage spécifiques. Un chiffon humide est suffisant pour le bon entretien de la table.



FIN DE VIE:

- 98% de recyclabilité globale.
- Les composants de différente nature s'identifient et se détachent facilement et peuvent se traiter séparément
- Les matériaux de l'emballage sont recyclables 100%.