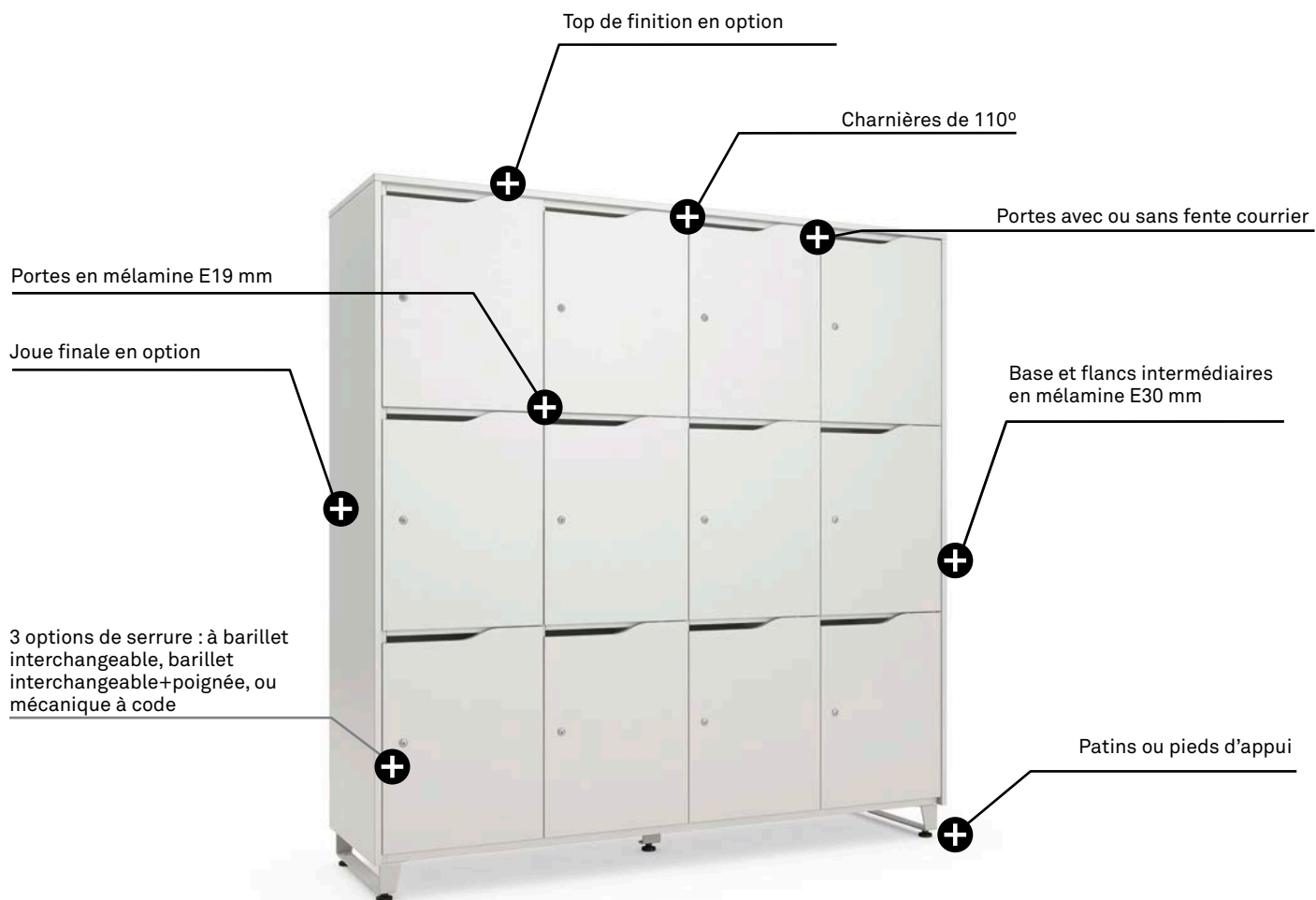


Forma 5

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES  
**CAMPUS**



# CAMPUS



## DESCRIPTION DES ÉLÉMENTS

### PLATEAUX ET CHANTS

Panneaux de particules E19 et 30 mm recouverts d'un papier melaminé de première qualité, répondant à la norme UNE-EN 312, type P2. Densité moyenne 610 kg/m<sup>3</sup> (E30 mm), et 630 kg/m<sup>3</sup> (E19 mm). Chant PVC thermo-fusionné contretypé E2, 1,2 et 0,5 mm selon les endroits

### BLOC DE CASSIER

Dessus, flancs finaux, tablettes intermédiaires entre casiers, dos, épaisseur 19 mm. Base et flancs intermédiaires E30 mm. Chants visibles côtés façades et dos d'épaisseur 1,2 mm. Les autres, occultes, épaisseur 0,5 mm. Le dessus du bloc du casier comporte des trous visibles. Il est donc recommandé de le coiffer d'un top de finition, notamment dans les deux hauteurs les plus basses (90 et 135 cm).



### PORTES MÉLAMINE

D'épaisseur 19 mm, les portes peuvent être équipées d'une fente courrier H16,3 mm ou non. Si oui, alors le chant utilisé dans la finition de la fente a une épaisseur de 2 mm. Si non, alors ce dernier est de 1,2 mm. Si l'option fente courrier est retenue, il est recommandé de commander la tablette boîte aux lettres prévue à cet effet, métallique, ou directement une tablette mélamine ou métal.

Charnières à 110° équipées d'un système d'auto-fermeture et d'amortisseurs de bruit. Si mélamine imitation bois, alors veinage vertical.



### SERRURES

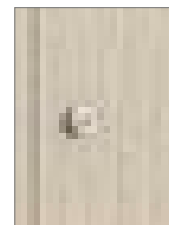
Trois types de serrure :

- Serrure à gâche à 90° à barillet interchangeable. La clef reste bloquée une fois la serrure ouverte, évitant ainsi qu'elle n'en sorte pour l'utiliser comme bouton de porte.
- Serrure à gâche à 90° intégrée à l'intérieur du bouton de porte.
- Serrure mécanique à code.

La pièce de verrouillage fixée au flanc du casier est toujours blanche. Nous consulter pour tout autre coloris.



Serrure 90°



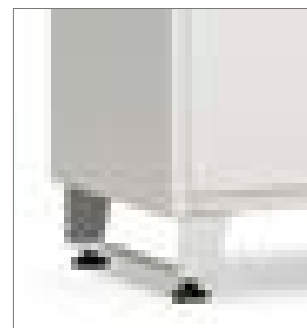
Serrure 90° avec poignée



Serrure de combinaison

### APPUI AU SOL: AU CHOIX

- Vérins de réglage situés dans la base du casier, réglables de l'intérieur.
- Option de pieds métalliques en acier E4 mm découpé au laser, plié puis peint, sur lesquels viennent se visser des vérins en polypropylène. De diamètre 43 mm, ces derniers sont équipés de vis filetées M8 munies d'une encoche pour une clef Allen, permettant ainsi la mise à niveau du meuble casier.
- Les pieds métalliques sont fixés sous la base du meuble par le biais d'inserts livrés montés. Peints blanc polaire, nous consulter pour d'autres coloris. Ils réhaussent le meuble casier de 10 cm.
- Les casiers de H135 et 180 cm sont équipés d'un pied central.



### COMPLÉMENTS MÉLAMINES

#### TOPS DE FINITION

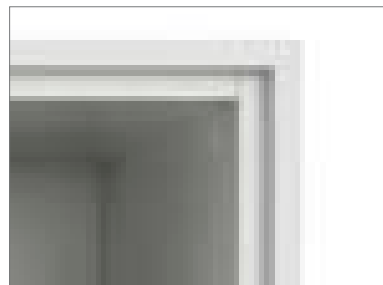
E19 mm, chant E1,2 mm sur tout le périmètre. Le top de finition est à fleur des flancs finaux et couvre les portes. Livré équipé d'inserts, il sera fixé de l'intérieur du casier

#### JOUES FINALES ET LEUR TOP DE FINITION

E 19 mm. Chant E1,2 mm sur tout le périmètre du top et sur les deux hauteurs des joues finales. Les chants transversaux des joues sont eux recouverts d'un chant E0,5 mm. Le top de finition prévu en cas de joues finales recouvre ces dernières ainsi que les portes. Les joues elles aussi recouvrent l'épaisseur des portes des casiers, sur le côté. Joues finales et top de finition livrés équipés d'inserts, permettant de les fixer de l'intérieur du meuble casier.

#### TABLETTES MÉLAMINE

E19 mm, chant frontal E1,2 mm, les 3 autres étant d'E0,5 mm. Livrées avec des taquets expansifs.

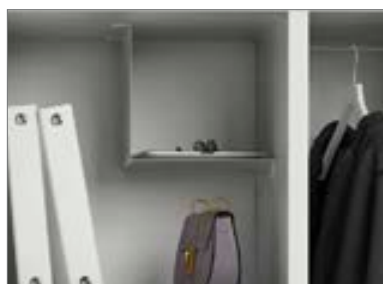


### COMPLÉMENTS MÉTALLIQUES

Destinés à la division de l'espace à l'intérieur d'un casier, ils sont également proposés en mélamine. Fabriqués en tôle d'acier laminé à froid recouverte d'une peinture époxy en poudre et polymérisé à 220°C et d'une épaisseur moyenne variant de 60 à 80 microns.

#### TABLETTES MÉTALLIQUES

E0,8 mm, avec un double pli à l'avant et à l'arrière pour augmenter leur rigidité. Se montent sur des vis filetées vissées à l'intérieur du meuble.



#### DIVISEUR MÉTALLIQUE

Il s'agit de tablettes métalliques avec une partie verticale, fabriquées en tôle d'acier de 1,2 mm d'épaisseur. Livrées à plat, une série de lignes de micro-unions permet de les plier avant la pose.

Diviseur métallique 1 tablette : en forme de L, se fixe au dessus et au côté du casier concerné. Il peut également être vissé sous une tablette mélamine.

Diviseur métallique 2 tablettes+porte-manteaux : Prévu pour les meubles casiers incluant une partie vestiaire. Construit à partir d'une plaque verticale sur laquelle sont soudés, d'un côté 2 tablettes elles aussi métalliques, de l'autre le porte-manteaux. Les tablettes et le porte manteaux se fixent sur les côtés du casier concerné.



#### TABLETTE BOÎTE AUX LETTRES

Métallique, elle récupère le courrier glissé à l'intérieur du casier au travers de la fente prévue à cet effet. Livrée à plat et facilement pliable pour son montage, elle est en tôle d'acier E0,8 mm et d'une forme parfaitement fonctionnelle. Fixée à la hauteur souhaitée avec des vis filetées en haut et sur les côtés à l'intérieur du casier.



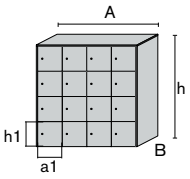
### EMBALLAGE

L'armoire est livrée démontée. Les colis sont retractilés avec des protections.

# CONFIGURATIONS ET DIMENSIONS

## CASIER 4 COLONNES LARGEUR 180 CM

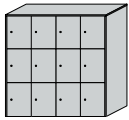
### h 180 cm



4 COLONNES

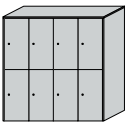
$A/a1 \times B \times h/h1$

180/41,7 x 52,2 x 180/42,1



$A/a1 \times B \times h/h1$

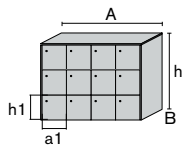
180/41,7 x 52,2 x 180/56,8



$A/a1 \times B \times h/h1$

180/41,7 x 52,2 x 180/86,2

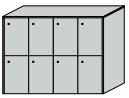
### h 135 cm



4 COLONNES

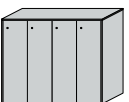
$A/a1 \times B \times h/h1$

180/41,7 x 52,2 x 135/41,8



$A/a1 \times B \times h/h1$

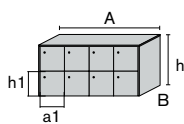
180/41,7 x 52,2 x 135/63,7



$A/a1 \times B \times h/h1$

180/41,7 x 52,2 x 135/129,4

### h 90 cm



4 COLONNES

$A/a1 \times B \times h/h1$

180/41,7 x 52,2 x 90/41,2



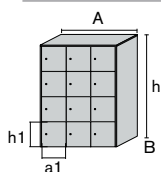
$A/a1 \times B \times h/h1$

180/41,7 x 52,2 x 90/84,4

# CONFIGURATIONS ET DIMENSIONS

## CASIER 3 COLONNES LARGEUR 135 CM

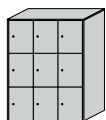
### h 180 cm



3 COLONNES

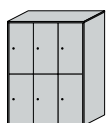
$A/a1 \times B \times h/h1$

135/41,7 x 52,2 x 180/42,1



$A/a1 \times B \times h/h1$

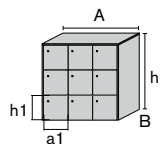
135/41,7 x 52,2 x 180/56,8



$A/a1 \times B \times h/h1$

135/41,7 x 52,2 x 180/86,2

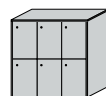
### h 135 cm



3 COLONNES

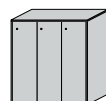
$A/a1 \times B \times h/h1$

135/41,7 x 52,2 x 135/41,8



$A/a1 \times B \times h/h1$

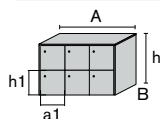
135/41,7 x 52,2 x 135/63,7



$A/a1 \times B \times h/h1$

135/41,7 x 52,2 x 135/129,4

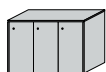
### h 90 cm



3 COLONNES

$A/a1 \times B \times h/h1$

135/41,7 x 52,2 x 90/41,2



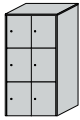
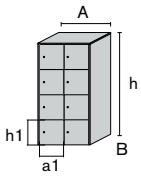
$A/a1 \times B \times h/h1$

135/41,7 x 52,2 x 90/84,4

# CONFIGURATIONS ET DIMENSIONS

## CASIER 2 COLONNES LARGEUR 90,3 CM

### h 180 cm



2 COLONNES

$A/a1 \times B \times h/h1$

90,3/41,7 x 52,2 x 180/42,1

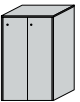
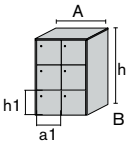
$A/a1 \times B \times h/h1$

90,3/41,7 x 52,2 x 180/56,8

$A/a1 \times B \times h/h1$

90,3/41,7 x 52,2 x 180/86,2

### h 135 cm



2 COLONNES

$A/a1 \times B \times h/h1$

90,3/41,7 x 52,2 x 135/41,8

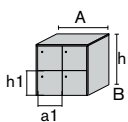
$A/a1 \times B \times h/h1$

90,3/41,7 x 52,2 x 135/63,7

$A/a1 \times B \times h/h1$

90,3/41,7 x 52,2 x 135/129,4

### h 90 cm



2 COLONNES

$A/a1 \times B \times h/h1$

90,3/41,7 x 52,2 x 90/41,2

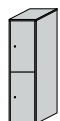
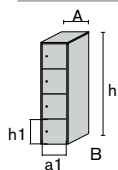
$A/a1 \times B \times h/h1$

90,3/41,7 x 52,2 x 90/84,4

# CONFIGURATIONS ET DIMENSIONS

## CASIER 1 COLONNE LARGEUR 45,5 CM

### h 180 cm



1 COLONNE

A/a1 x B x h/h1

45,5/41,7 x 52,2 x 180/42,1

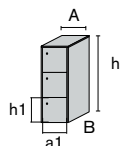
A/a1 x B x h/h1

45,5/41,7 x 52,2 x 180/56,8

A/a1 x B x h/h1

45,5/41,7 x 52,2 x 180/86,2

### h 135 cm



1 COLONNE

A/a1 x B x h/h1

45,5/41,7 x 52,2 x 135/41,8

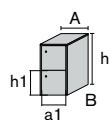
A/a1 x B x h/h1

45,5/41,7 x 52,2 x 135/63,7

A/a1 x B x h/h1

45,5/41,7 x 52,2 x 135/129,4

### h 90 cm



1 COLONNE

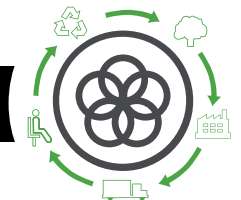
A/a1 x B x h/h1

45,5/41,7 x 52,2 x 90/41,2

A/a1 x B x h/h1

45,5/41,7 x 52,2 x 90/84,4





Analyse du cycle de vie  
**CAMPUS**



| MATIÈRES PREMIÈRES |        |      |
|--------------------|--------|------|
| Matières premières | Kg     | %    |
| Acier              | 4,78   | 3,9  |
| Plastique          | 0,11   | 0,1  |
| Bois               | 117,46 | 95,8 |

% Mat. recyclés = 69%  
% 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**

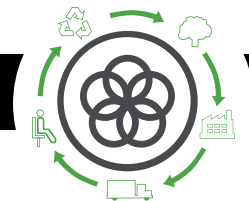
Acier avec un pourcentage recyclé entre 15% et 99%.

**Plastiques**

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

**Emballages**

Emballages 100% recyclés avec teintes 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%.

**Eliminations 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 dissolvants.

**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  
Les plastiques utilisés varient entre le 70 % et le 100 % de recyclabilité.

bilité.  
**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

---

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

Développé par R&D FORMA 5