

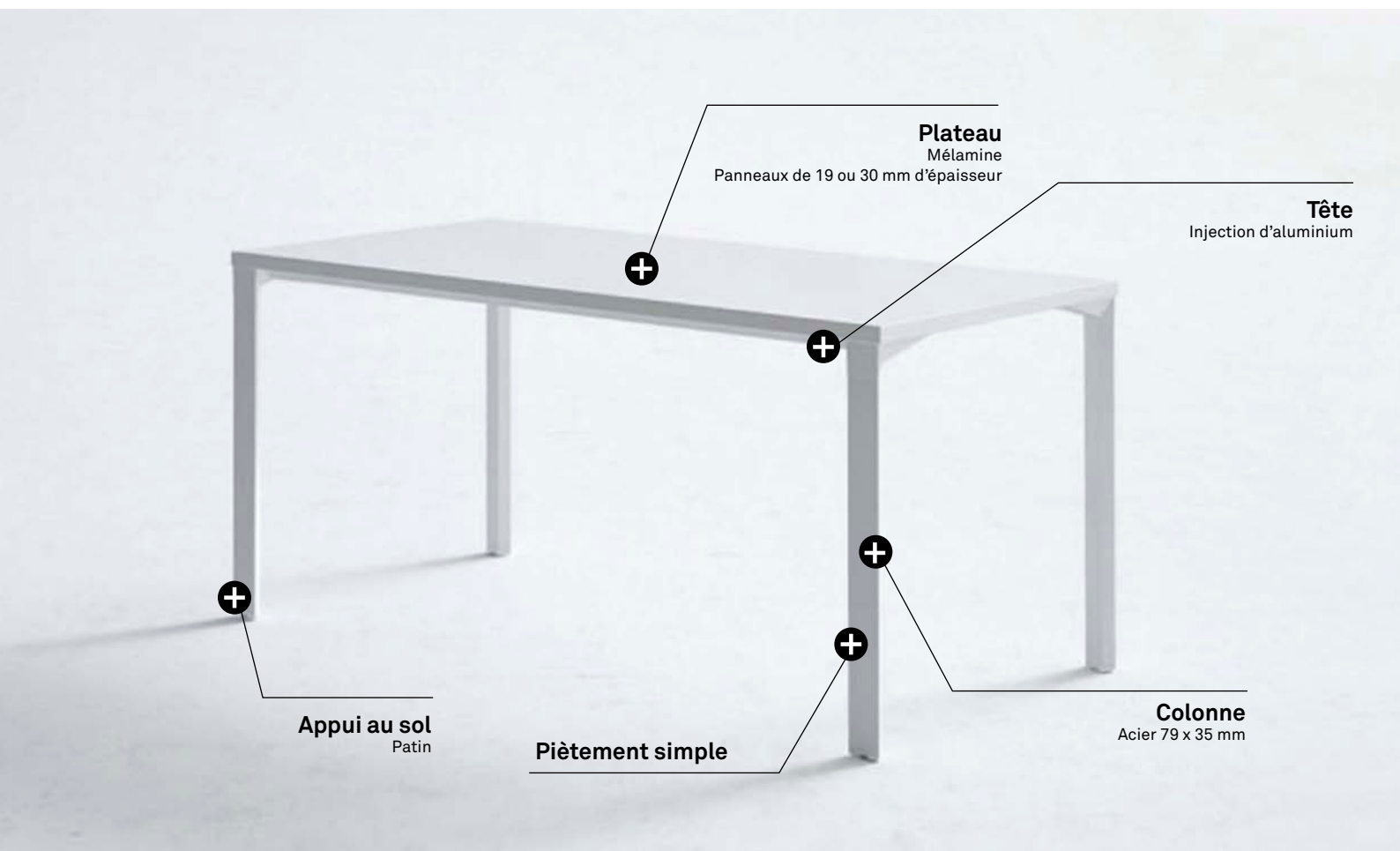
Forma 5

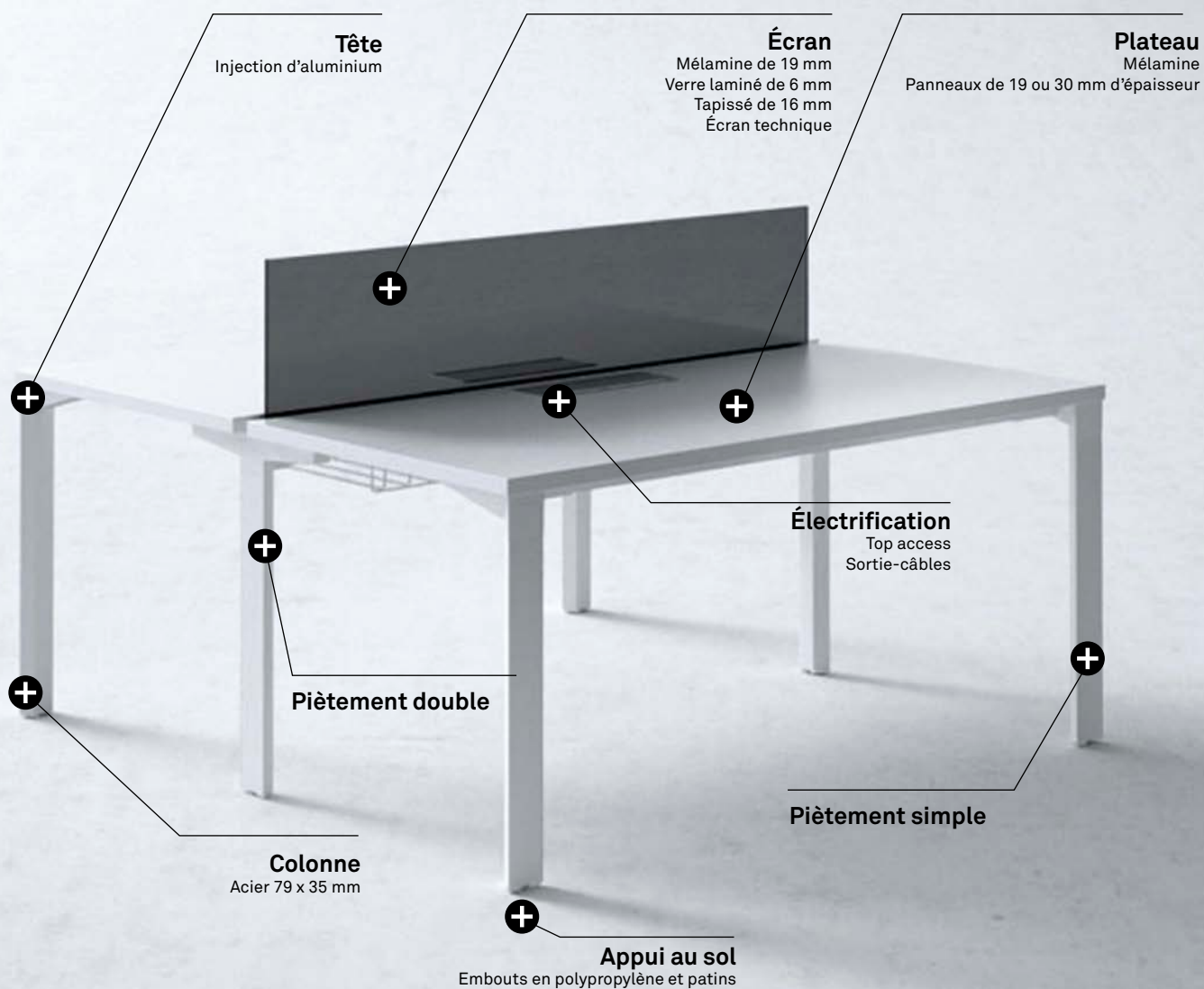
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

LOGOS

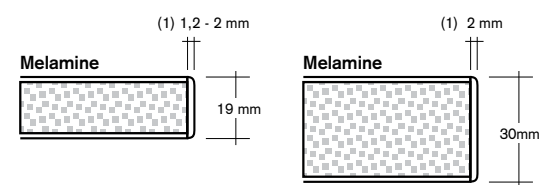


Solutions antistatiques disponibles.
Consulter les conditions.





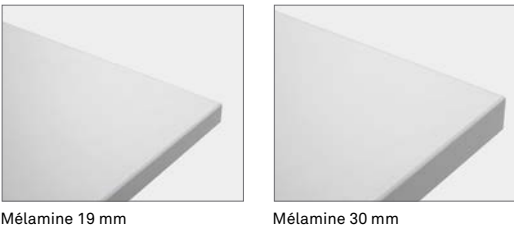
PANNEAU



LARGEUR DU CHANT	PANNEAU 19 mm	PANNEAU 30 mm
2 mm ⁽¹⁾	Plateau du bureau	Plateau du bureau

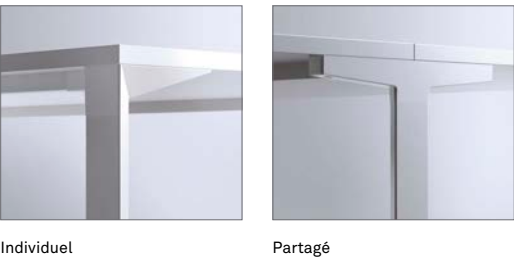
PLATEAU

Panneau de particules avec une couverture de mélamine de 19 ou 30 mm d'épaisseur. Chant thermofusionné de 2 mm d'épaisseur. La face inférieure est mécanisée pour faciliter un assemblage correct du bureau. L'especification de la qualité pour le panneau est d'accord avec la norme UNE-EN 312, pour un type de panneau P2. La densité moyenne pour panneaux de 30 mm d'épaisseur est de 610 kg/m³. La densité moyenne pour panneaux de 19 mm d'épaisseur est de 630 kg/m³. La conception de la structure peut produire une courbure maximum de 2 mm/ml dans les plateaux de bureaux, sans affecter la fonctionnalité.



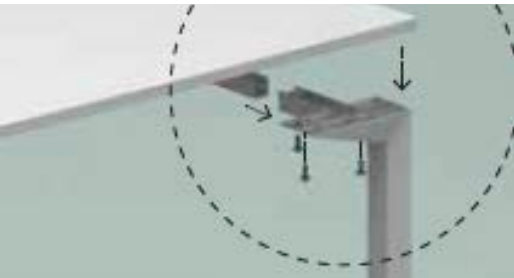
PIED

Piètement individuel ou partagé. Tête en aluminium injecté avec forme troncopyramidale. Colonne trapézoïdal de 79 x 35 mm en acier laminé en froid polymérisé à 220° C de 1,5 mm d'épaisseur. Peinture époxy avec une couverture de 100 microns. Embouts en polypropylène et patins pour l'appui au sol. Le piètement partagé optimise le nombre de pieds et appuis pour postes multi-utilisateurs et configurations bench. Ce piètement est placé dans l'union de bureaux et il sert comme support pour les plateaux à gauche et à droit à la fois. Peinture époxy avec une couverture de 100 microns.



POUTRE

Deux poutres d'acier laminé en froid de 30 x 30 x 1,5 mm d'épaisseur qui donne force a l'ensemble de la table. Épaisseur entre 80 - 100 microns de peinture.



Assemblage facile (3 pièces / 3 vis / 3 minutes)

ASSEMBLAGE

L'assemblage des bureaux du programme Logos est réalisé par un vis métrique et clé Allen n°4. Toute la visserie nécessaire sera envoyé avec le bureau.

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

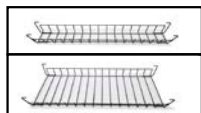
Pièce en aluminium de 367 x 127 x 33 mm. Couvercle en aluminium extrusionné 348 x 89 mm et 4 mm d'épaisseur moyenne. Structure en aluminium injecté avec 2,5 mm d'épaisseur moyenne.



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.

ÉLECTRIFICATION HORIZONTALE DE CÂBLES



GOULOTTES GRILLE MÉTALLIQUES

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



GOULOTTE EN POLYPROPYLENE

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



GOULOTTE GRILLE EN POLYPROPYLENE

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.



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.

ÉLECTRIFICATION VERTICALE DE CÂBLES



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

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



NOURRICE 3 PRISES + 2 DONNÉES

Priises 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.

ÉCRAN

MÉLAMINE : panneau de particules de 19 mm d'épaisseur avec chant thermofusionné de 2 mm autour du périmètre fixé à la structure avec de la visserie spécifiques.



Méraminé

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



Verre

TAPISSÉ : base de panneau de particules de 16 mm d'épaisseur tapissée des deux faces, fixés à la structure avec la visserie spécifique. Couture dans les latéraux.



Tapissé

TECHNIQUE : les écrans techniques sont formés par un cadre périphérique en aluminium de 24 mm d'épaisseur qui peut avoir une structure en mélamine ou mélamine tapissé. Le cadre périphérique présente une (monorail) ou plusieurs (multirail) rainures pour suspendre des éléments. De plus, une extension en verre peut se placer sur le cadre avec des pinces en aluminium.



Monorail.



Multirail.



Extension verticale
en verre.



Tablette suspendue.



Support pour TFT.

VOILE DE FOND

MÉLAMINE : panneau de particules de 19 mm d'épaisseur avec chant thermofusionnée de 1,2 mm autour du périmètre. Le voile de fond est fixé à la structure avec de la visserie spécifique cachée sous la table.

MÉTALLIQUE : voile de fond en plaque en acier perforé avec traitement en peinture époxy en poudre polymérisé à 200 °C (1,5 mm d'épaisseur) et texture gaufrée.



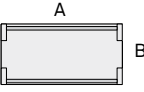
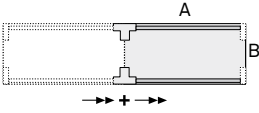
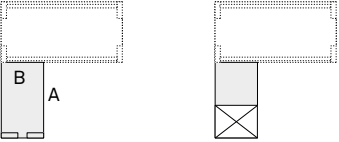
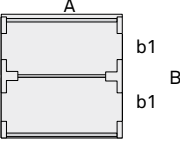
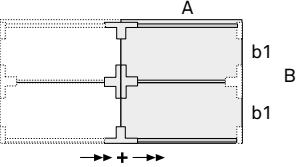
Méramine



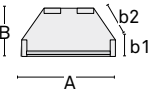
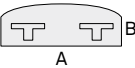
Métallique

CONFIGURATIONS ET DIMENSIONS

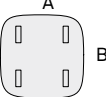
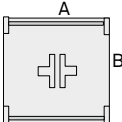
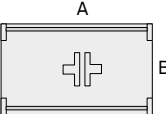
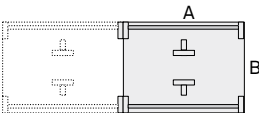
BUREAUX INDIVIDUELS - RETOUR - BENCH

	BUREAU	A x B	180 x 80 180 x 67 100 x 56 160 x 80 160 x 67 140 x 80 140 x 67 120 x 80 120 x 67
	BUREAU POUR CROISSANCE	A x B	180 x 80 180 x 67 160 x 80 160 x 67 140 x 80 140 x 67 120 x 80 120 x 67
	RETOUR	A x B	100 x 56 80 x 56
	BENCH	A x B/b1	180 x 164,5/80 180 x 139/67 160 x 164,5/80 160 x 139/67 140 x 164,5/80 140 x 139/67 120 x 164,5/80 120 x 139/67
	BENCH DE CROISSANCE	A x B/b1	180 x 164,5/80 180 x 139/67 160 x 164,5/80 160 x 139/67 140 x 164,5/80 140 x 139/67 120 x 164,5/80 120 x 139/67

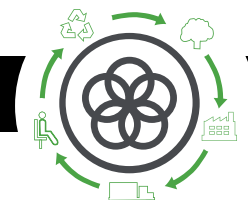
EXTENSIONS

	TRAPÉZOÏDALE	A x B/b1/b2	164,5 x 67/21,8/52,5 160 x 67/21,8/52,5 138,5 x 67/21,8/52,5 134 x 67/21,8/52,5
	ARC	A x B	164,5 x 45 160 x 45 138,5 x 45 134 x 45

TABLES DE RÉUNION

	TABLE CARRÉE AVEC CÔTÉS COURBES	A x B	110 x 110
	TABLE CARRÉE	A x B	140 x 140
	TABLE RECTANGULAIRE	A x B	240 x 120 200 x 120 160 x 120
	TABLE DE CONTINUATION RECTANGULAIRE	A x B	160 x 120

PLATEAU 19 mm h: 72,4 cm
PLATEAU 30 mm h: 74 cm



Analyse du cycle de vie PROGRAMME LOGOS



MATIÈRES PREMIÈRES		
Matières premières	Kg	%
Acier	10,96 Kg	20%
Plastiques	0,57 Kg	1%
Bois	40,58 Kg	74%
Aluminium	2,88 Kg	5%

% Mat. recyclés = 64%

% Mat. recyclables = 99%

Ecodesign

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



MATÉRIAUX

Acier

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

Bois

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

Aluminium

L'aluminium incorpore le 60 % de matériel recyclé.

Tissus

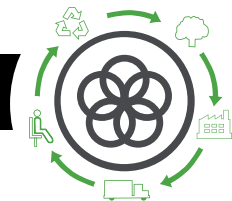
Tissus sans émissions de COVs. Il est certifié par Okotext.

Emballages

Emballages 100% recyclés avec teintes sans solvants.

Matériel de rembourrage

Le matériel de rembourrage ne contient pas de HCFC. Il est certifié par Okotext.



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

L'aluminium 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: 99%

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.

Jamais utiliser de produits abrasives.

RÉGLEMENTATION

CERTIFICAT

Forma 5 Logos a réussi les essais réalisés tant au niveau intérieur au sein du laboratoire pour le Contrôle de la Qualité, comme au niveau extérieur dans le Centre de Recherche Technologique TECNALIA. Logos a passé avec succès les essais concernant les normes suivantes:

UNE-EN 527-1:2001: "Mobilier bureautique. Bureaux. Partie 1: Dimensions".

UNE-EN 527-2:2003: "Mobilier bureautique. Bureaux. Partie 2 : Exigences mécaniques de sécurité".

UNE-EN 527-2:2003: "Mobilier bureautique. Bureaux. Partie 3 : Méthodes d'essai pour la détermination de la stabilité et de la résistance mécanique de la structure".

Développé par TANDEM COMPANY