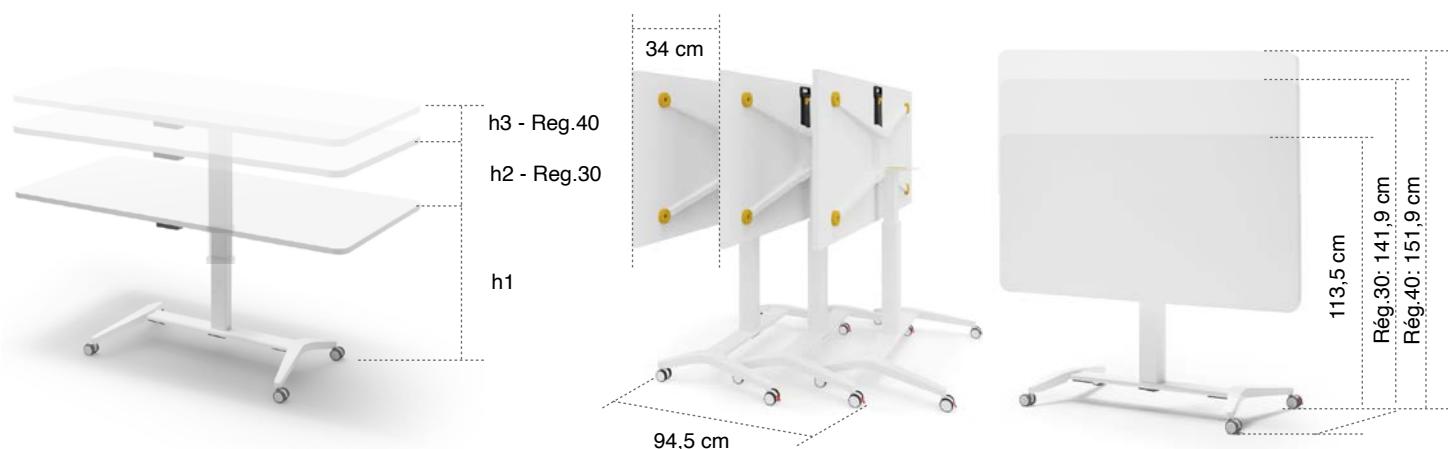
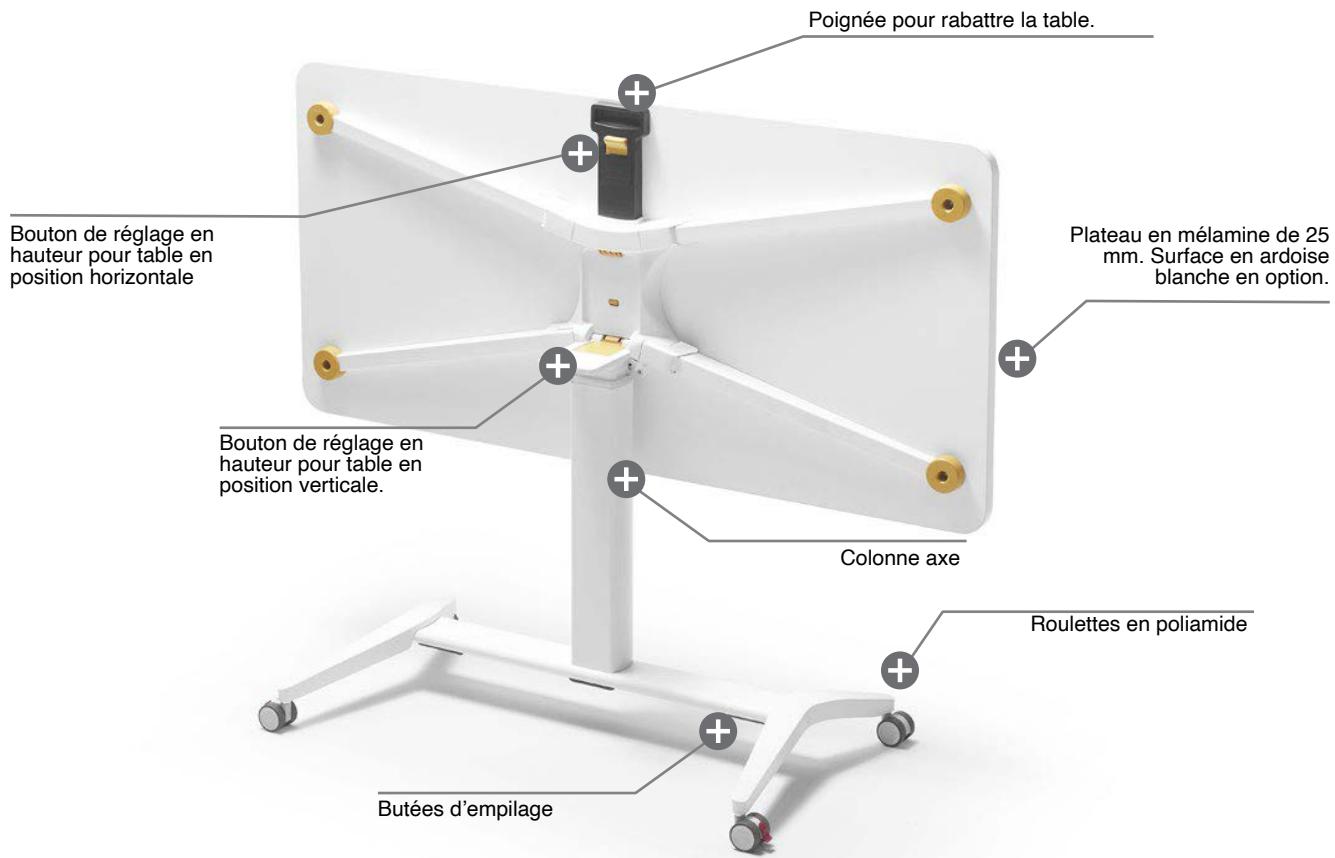


Forma 5

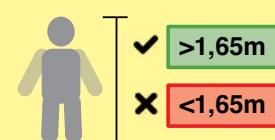
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DIMMER



BUREAU RABATTABLE



RÉGLABLES 40 cm.

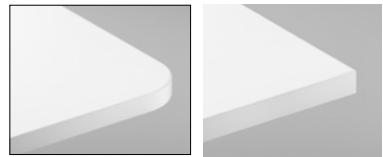


Pour une manipulation correcte du système de levage, **les tables avec un réglage de 40 cm NE SONT PAS recommandées pour les utilisateurs dont la taille est inférieure à 1,65 mètre**. Les systèmes à régulation de gaz sont conditionnés par la manipulation de l'utilisateur et dépendent du point d'application de la force, qui est conditionné par la hauteur de l'utilisateur.

DESCRIPTION DES ÉLÉMENTS

PLATEAU

MELAMINE: panneau de particules avec une couverture de mélamine de 19 ou 25 mm d'épaisseur. Chant thermofusionné de 2 mm d'épaisseur et 0,5 pour les latéraux en croissance. La face inférieure est mécanisée pour faciliter un assemblage correct. L'espécification 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 25 mm d'épaisseur est de 595 kg/m³. La densité moyenne pour panneaux de 19 mm d'épaisseur est de 630 kg/m³.



VERSION SURFACE ARDOISE: panneau de particules avec une couverture de mélamine de 19 ou 25 mm d'épaisseur. Chant thermofusionné de 2 mm d'épaisseur et 0,5 pour les latéraux en croissance. La face inférieure est mécanisée pour faciliter un assemblage correct. L'espécification 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 25 mm d'épaisseur est de 595 kg/m³. Les couvercles avec surface en tableau ardoise sont dotés d'une peinture spéciale pour marqueurs pour tableau blanc à nettoyage à sec. Après avoir terminé l'utilisation quotidienne du tableau, il est recommandé de le nettoyer avec un liquide de nettoyage pour tableau blanc.

ESTRUCTURA

Le plateau est soutenu par un nœud d'injection en aluminium sur lequel sont fixées quatre poutres en acier de 2 mm d'épaisseur en forme de croix, qui sont reliées au plateau au moyen de quatre supports en plastique moulé par injection.

À l'intérieur de ce nœud se trouve le système de pliage, qui est actionné au moyen d'une poignée moulée par injection de plastique située sur la face inférieure du plateau de la table et juste au niveau du bord avant de la table.

Toutes les parties métalliques sont recouvertes d'une peinture époxy.



STRUCTURE DE LA TABLE RABATTABLE : constituée d'une seule colonne centrale fixe en aluminium extrudé de 80 x 58 cm, fixée à son extrémité inférieure à une traverse ovale en acier de 3 mm d'épaisseur. Ce traverse incorpore à chaque extrémité un pied en aluminium moulé par injection. L'extrémité supérieure de la colonne centrale est surmontée d'un support en aluminium moulé par injection qui sert d'axe au système de pliage.



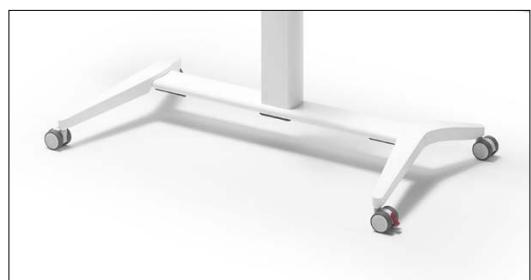
STRUCTURE DE TABLE PLIABLE ET RÉGLABLE EN HAUTEUR : formée d'une seule colonne centrale télescopique constituée de deux profils en aluminium extrudé de 80 x 58 et 100 x 75 cm, qui est fixée, à son extrémité inférieure, à une traverse ovale en acier de 3 mm d'épaisseur, qui présente, à chaque extrémité, un pied en aluminium moulé par injection.

L'extrémité supérieure de la colonne centrale est complétée par un support en injection d'aluminium qui sert d'axe au système de pliage et abrite également le bouton qui active le système de levage. Le système est alimenté par un piston à gaz à verrouillage rigide disponible en deux extensions, 300 mm et 400 mm.

À l'intérieur de ce nœud se trouvent le système d'abaissement et le mécanisme de levage. Les deux systèmes sont actionnés au moyen d'une poignée en plastique injecté située sous le couvercle et juste sur le bord avant de la table. La poignée libère le système qui permet de rabattre le couvercle, et un bouton active le mécanisme de levage lorsque la table est horizontale, les deux fonctionnant indépendamment.

POUTRES

Profil ouvert en acier E220 mm à section variable, laminé à chaud et décapé avec une couche de peinture époxy de 100 microns, mécanisé au laser. Union vissée entre la poutre et le nœud en aluminium. Fixation au plateau au moyen de 4 pièces en plastique moulé par injection.



TRAVERSE

Tube d'acier de section ovale 100 x 25 x 3 mm laminé à chaud et décapé avec une couche de peinture époxy de 100 microns. Les traverses sont mécanisées au laser.

PIEDS

Pieds asymétriques en forme de "V" ouvert, moulés par injection en aluminium et revêtus d'une peinture époxy de 100 microns. Ils sont unis à la structure par une fixation à la structure à l'aide de vis. À chaque extrémité se trouve une roulotte pivotante multisurfaces de 50 mm de diamètre, dont deux sont équipées de freins pour permettre le blocage du mouvement en cas de besoin.

L'ensemble peut être déplacé facilement car il est supporté par 4 roues multi-surfaces de 50 mm de diamètre, les deux roues avant étant équipées de freins pour bloquer le mouvement en cas de besoin.

DESCRIPTION DES ÉLÉMENTS

SYSTÈME DE CONDUCTION DU CÂBLAGE

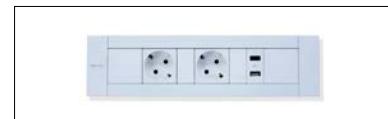
COLONNE D'ELECTRIFICATION VERTICALE : profilé en plaque d'acier laminé à froid de 1,5 mm d'épaisseur, découpé au laser, plié et revêtu d'une peinture époxy. Elle se fixe sur la colonne fixe ou télescopique (différentes réf. voir liste de prix) sans outil et peut être aménagée pour faciliter l'organisation des câbles.

ORGANISATEUR DE CÂBLES HORIZONTAL FIXÉ AU PLATEAU : pièce rectangulaire en plastique injecté. La base est en ABS et les brides flexibles où sont logés les câbles sont en LDPE. Il est fixé sous le plateau au moyen d'un vis à filetage bois, ce qui permet de le positionner librement. Les câbles peuvent être fixés et libérés sans qu'il soit nécessaire de démonter la base, et ce sans outils.



ÉLECTRIFICATION POUR LE PLATEAU DE TABLE

ÉLECTRIFICATION DE L'ATOM : l'électrification de l'ATOM est encastrée dans le plateau et comprend : 1 prise électrique noire. 2 connecteurs de charge USB 5V/2A avec alimentation par la prise électrique. Garniture en polycarbonate noir. Installation dans un trou de Ø 60 mm. Disponible avec le système d'électrification standard international et le système britannique.



REGLETA INTEGRÉE : système d'électrification qui s'installe dans le plateau de la table et permet d'avoir 2 prises de courant + 1 USBC + 1 USB dans la même surface (302 x 79 mm). Couvercle en polycarbonate blanc. Cette multiprise est disponible avec le système d'électrification standard international, le système UK et le système USA.



ELECTRIFICATION PIXEL INTÉGRÉE : électrification PIXEL encastrée dans le couvercle comprenant : 1 prise système USA + 1 connecteur USBC + 1 prise de charge USB 5V/3,15A avec alimentation par la prise électrique. Enjoliveur noir. Installation dans un trou Ø 80 mm. Cette option n'est disponible qu'avec le système d'électrification USA.

PLUS DE COMPLÉMENTS

NOURRICE FIXÉE AVEC UNE PINCE AU PLATEAU

Module blanc avec 2 prises de courant et 2 USB, un USB de type A et l'autre de type C. Il est fixé au couvercle au moyen d'une pince réglable pour des épaisseurs comprises entre 11 et 30 mm inclus. Comprend un câble de 1,5 mètre et une connexion par fiche.



CÂBLES D'ALIMENTATION ET EXTENTION

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



DÉTAILS



Mécanisme de rabattement et réglage en hauteur.



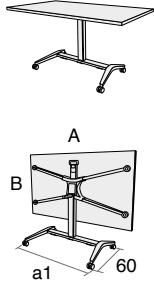
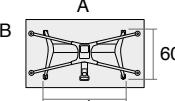
Roulettes D50 avec ou sans freins. Surface ardoise blanche.

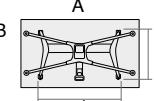


Pièce d'union en option pour les plateaux des bureaux.

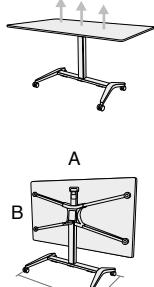
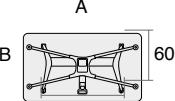
CONFIGURATIONS ET DIMENSIONS

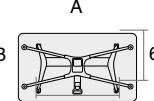
TABLES RABATTABLES

 	COINS ROITS	A/a1 x B		A/a1 x B	
		PLATEAU 19 mm	h: 75,4 cm	PLATEAU 25 mm	h: 76 cm
		160/97,2 x 80		160/97,2 x 80	
		140/97,2 x 80		140/97,2 x 80	
		120/77,2 x 80		120/77,2 x 80	
		100/77,2 x 80		100/77,2 x 80	
		160/97,2 x 67		160/97,2 x 67	
		140/97,2 x 67		140/97,2 x 67	
		120/77,2 x 67		120/77,2 x 67	
		100/77,2 x 67		100/77,2 x 67	

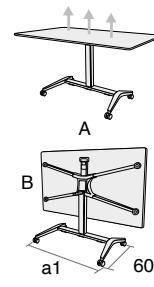
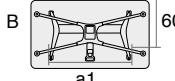
	COINS ARRONDIS	A/a1 x B		A/a1 x B	
		PLATEAU 19 mm	h: 75,4 cm	PLATEAU 25 mm	h: 76 cm
		160/97,2 x 80		160/97,2 x 80	
		140/97,2 x 80		140/97,2 x 80	
		120/77,2 x 80		120/77,2 x 80	
		100/77,2 x 80		100/77,2 x 80	
		160/97,2 x 67		160/97,2 x 67	
		140/97,2 x 67		140/97,2 x 67	
		120/77,2 x 67		120/77,2 x 67	
		100/77,2 x 67		100/77,2 x 67	

TABLES RÉGLABLES EN HAUTEUR ET RABATTABLES

 	COINS ROITS	RÉGLABLES 40 cm.		RÉGLABLES 40 cm.	
		PLATEAU 19 mm	A/a1 x B	PLATEAU 25 mm	A/a1 x B
		h: 75,4 - 113,8 cm	160/97,2 x 67 140/97,2 x 67	h: 76 - 114,5 cm	140/97,2 x 67 120/77,2 x 67
		RÉGLABLES 30 cm.	120/77,2 x 67	RÉGLABLES 30 cm.	100/77,2 x 67
		PLATEAU 19 mm	100/77,2 x 67	PLATEAU 25 mm	
		h: 75,4 - 103,8 cm		h: 76 - 104,5 cm	

	COINS ARRONDIS	RÉGLABLES 40 cm.		RÉGLABLES 40 cm.	
		PLATEAU 19 mm	A/a1 x B	PLATEAU 25 mm	A/a1 x B
		h: 75,4 - 113,8 cm	160/97,2 x 67 140/97,2 x 67	h: 76 - 114,5 cm	140/97,2 x 67 120/77,2 x 67
		RÉGLABLES 30 cm.	120/77,2 x 67	RÉGLABLES 30 cm.	100/77,2 x 67
		PLATEAU 19 mm	100/77,2 x 67	PLATEAU 25 mm	
		h: 75,4 - 103,8 cm		h: 76 - 104,5 cm	

TABLES AVEC SURFACE EN ARDOISE BLANCHE, RÉGLABLES EN HAUTEUR ET RABATTABLES

 	COINS ARRONDIS	RÉGLABLES 40 cm.		RÉGLABLES 40 cm.	
		PLATEAU 25 mm	A/a1 x B	PLATEAU 25 mm	A/a1 x B
		h: 76 - 114,5 cm	140/97,2 x 67	h: 76 - 114,5 cm	140/97,2 x 67
		RÉGLABLES 30 cm.	120/77,2 x 67	RÉGLABLES 30 cm.	100/77,2 x 67
		PLATEAU 25 mm	100/77,2 x 67	PLATEAU 25 mm	
		h: 76 - 104,5 cm		h: 76 - 104,5 cm	



Analyse du cycle de vie Programme DIMMER



MATIÈRES PREMIÈRES		
Matières premières	Kg	%
Acier	9,18 Kg	27,52%
Plastique	1,22 Kg	3,64%
Bois	14,03 Kg	42%
Aluminium	8,67 Kg	26%

% Mat. recyclés= 33%

% Mat. recyclables= 99%

Ecodesign

Les résultats 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 dissolvants.

DÉCLARATION ENVIRONNEMENTALE DU PRODUIT



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%.

Elliminations 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 légères

Renouvellement de la flotte de camions

réduction 28% de consommation d'essence.

Reduction 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

Sans contamination d'air ou d'eau

en la ellimination 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

- 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

ÉLÉMENTS 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