



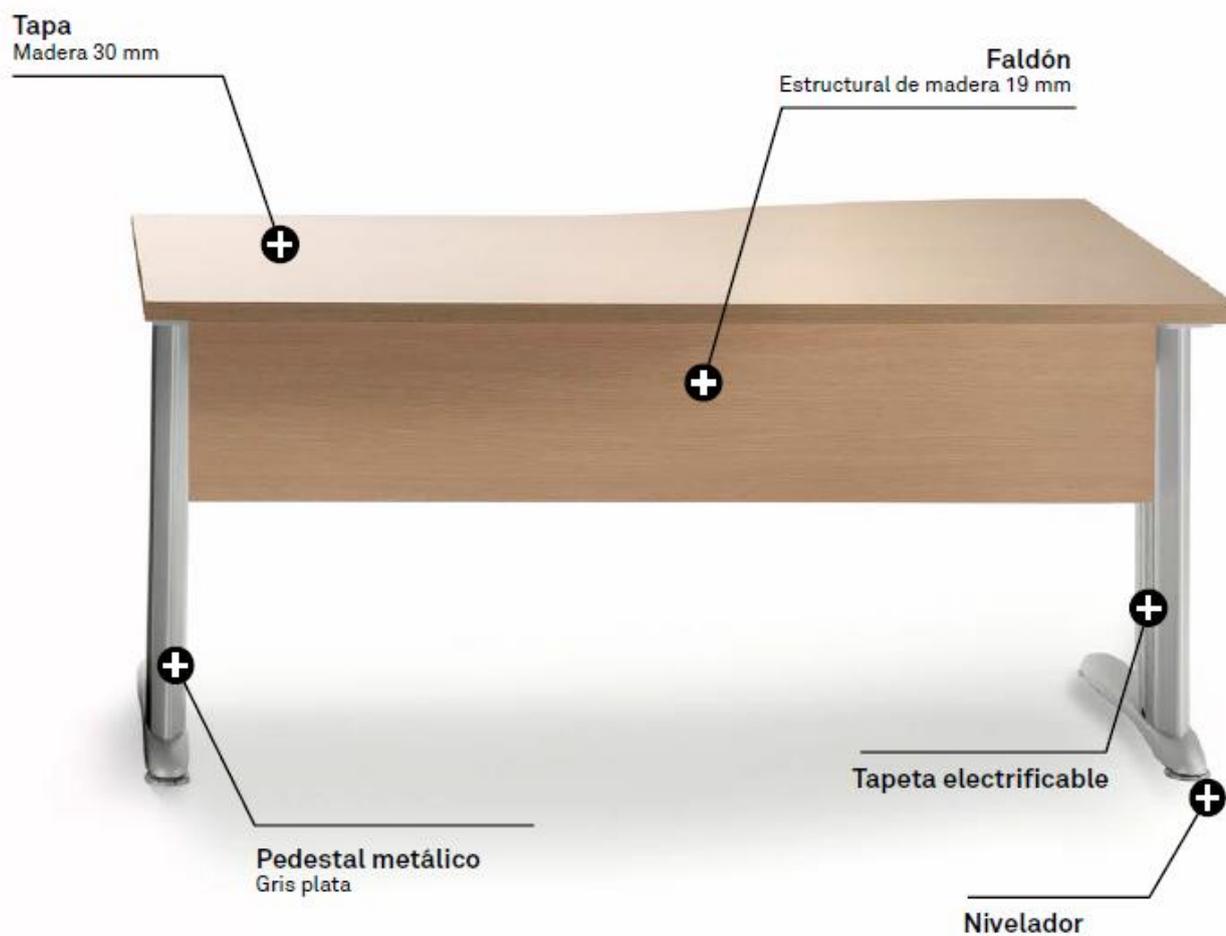
Forma 5

# MOBILIARIO DE DIRECCIÓN: **NEO**

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



# MESA



## DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

### TAPA

Tablero de partículas de 30 mm de espesor. Recubierto de chapa de madera natural con poro abierto por los dos lados del tablero. Canto termofusionado de chapa de madera natural de 1 mm de espesor en todo su perímetro. Acabado con barnizado en línea de planos mediante rodillos con curado ultravioleta. Con tratamiento superficial por pulverización con producto ultravioleta base agua. 100% ecológico.



Madera

### PEDESTALES

Metálicos de chapa de acero de 1,2 mm de espesor, laminado en frío, polimerizado a 220° C. Pintado con una capa de pintura epoxy de 100 micras. Incorpora niveladores.

Tapetas electrificables termoplásticas, de tres carriles, acabadas en el mismo tono que el pedestal. La fijación a la tapa se realiza mediante un perfil de acero de 2 mm de espesor, plegado en forma de viga.



Llevan colocados en su parte inferior niveladores que ayudan a ajustar la superficies de trabajo.

### FALDÓN

Faldón estructural de madera de 19 mm de espesor. Canto termofusionado de 0,5 mm de espesor. Entre la tapa y el faldón queda un hueco para la conducción del cableado. Mecanizado para su unión a la tapa y los pedestales. Incorpora un separador central que evita el pandeo.

En el caso de elegir la mesa con apoyo en armario-buc, existe una medida de faldón más corto para ella.



### ELECTRIFICACIÓN

#### 1. En cuanto a accesibilidad:

- Pasacables: cuadrado de 94 x 94 mm y hueco pasante en la mesa de 80 mm, con varias posibilidades de posicionamiento, ofrece soluciones de cableado en puestos con necesidades más sedentarias. Fabricados en ABS.

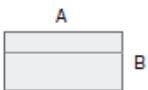
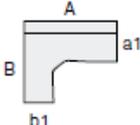
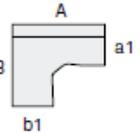
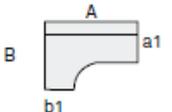


#### 2. En cuanto a distribución destacamos:

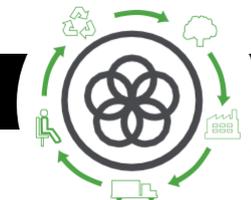
- Las más sencillas las conforman las bandejas individuales, que pueden ser de polipropileno o metálicas. Son asociables, con lo que uniendo varias se pueden conducir instalaciones a través de conjuntos de puestos múltiples. Su principal función es la de soportar la regleta de conexiones bajo un top acces o pasacables. - La conducción vertical cables se realiza a través de una columna metálica de cableado o mediante el kit de vértebras.
- Para completar el acceso del puesto de trabajo a la red eléctrica o de datos, se puede añadir los complementos anteriores otros elementos disponibles en la sección de electrificación de esta tarifa como schukos, cables de alimentación y extensión y porta CPU.

# CONFIGURACIONES Y DIMENSIONES

## CONFIGURACIONES CLASSIC

	MESA RECTA	A x B	180 x 80 160 x 80 140 x 80 120 x 80 100 x 56
	ALA AUXILIAR	A x B	100 x 56
	PIANO 100	A x B/b1	180 x 100/80 160 x 100/80 140 x 100/80
	PIANO 120 + PATA AUXILIAR	A x B/b1	180 x 120/80 160 x 120/80 140 x 120/80
	COMPACTA ALA ANCHO 56	A/a1 x B/b1	180/80 x 180/56 180/80 x 160/56 160/80 x 180/56 160/80 x 160/56
	COMPACTA ALA ANCHO 80 APOYO BUC O DOS PATAS	A/a1 x B/b1	180/80 x 180/80 160/80 x 160/80
	MESA "L"	A/a1 x B/b1	180/80 x 120/56 160/80 x 120/56

TAPA 30 mm h: 74 cm



## Análisis de Ciclo de Vida Serie Neo



MATERIAS PRIMAS		
Materia Prima	Kg	%
Madera	15,27 Kg	59 %
Plásticos	0,47 Kg	1 %
Acero	26.70 Kg	1 %

% Mat. Reciclados= 59%

% Mat. Reciclables= 99%

## Ecodiseño

Resultados alcanzados en las etapas de ciclo de vida



### MATERIALES

#### Madera

Maderas con un 70% de material reciclado y certificadas con el PEFC/FSC y E1.

#### Embalajes

Embalajes 100% reciclados con tintas sin disolventes.

#### Acero

Acero con un porcentaje de reciclado entre el 15% y el 99%..

#### Pinturas

Pintura en polvo sin emisiones COVs..



## PRODUCCIÓN

### Optimización del uso de materias primas

Corte de tableros, tapicerías y tubos de acero.

### Uso de energías renovables

con reducción de emisiones de CO<sub>2</sub>. (Paneles fotovoltaicos)

### Medidas de ahorro energético

en todo el proceso de producción.

### Reducción de las emisiones globales de COVs

de los procesos de producción en un 70%.

### Pinturas en polvo

recuperación del 93% de la pintura no depositada.

### Eliminación de las colas y pegamentos en el tapizado

### La fábrica

cuenta con una depuradora interna para los residuos líquidos.

### Existencia de puntos limpios

en la fábrica.

### Reciclaje del 100% de los residuos

del proceso de producción y tratamiento especial de residuos peligrosos.



## TRANSPORTE

### Optimización del uso de cartón

de los embalajes.

### Reducción del uso del cartón y materiales de embalaje

### Embalajes planos y bultos de tamaños reducidos

para la optimización del espacio.

### Compactadora para residuos sólidos

que reduce el transporte y emisiones.

### Volúmenes y pesos livianos

### Renovación de flota de transporte

con reducción 28% de consumo de combustible.

### Reducción radio de proveedores

Potencia mercado local y menos contaminación por transporte.



## USO

### Fácil mantenimiento y limpieza

sin disolventes.

### Garantía Forma 5

### Máximas calidades

en materiales para una vida media de 10 años del producto.

### Optimización de la vida útil

del producto por diseño estandarizado y modular.

### Los tableros

sin emisión de partículas E1.



## FIN DE VIDA

### Fácil desembalaje

para el reciclaje o reutilización de componentes.

### Estandarización de piezas

para su reutilización.

### Materiales reciclables utilizados en los productos (% reciclabilidad):

La madera es 100% reciclable.

### Sin contaminación de aire o agua

en la eliminación de residuos.

### Embalaje retornable, reciclable y reutilizables

### Reciclabilidad del producto al 99%

# LÍNEAS DE ACTUACIÓN PARA LA CORRECTA LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

## ELEMENTOS MADERA

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

## PIEZAS DE PLÁSTICO

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

## PIEZAS METÁLICAS

- 1 Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.
- 2 Las piezas de aluminio pulido se pueden recuperar con pulimento sobre un paño de algodón seco para restablecer sus condiciones de brillo iniciales.

## ELEMENTOS DE VIDRIO

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

En ningún caso habrán de utilizarse productos abrasivos.

## NORMATIVA

### CERTIFICADO

Forma 5 certifica que el programa Blok ha superado las pruebas realizadas tanto en el laboratorio de Control de Calidad interno como en el Centro de Investigación Tecnológica TECNALIA, obteniendo resultados "satisfactorios" en los siguientes ensayos:

UNE-EN 527-1:2001: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 1: Dimensiones".

UNE-EN 527-2:2003: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 2: Requisitos mecánicos de seguridad".

UNE-EN 527-2:2003: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 3: Métodos de ensayos para la determinación de la estabilidad y la resistencia mecánica de la estructura"

UNE-EN 527-2:2003 apt. 3 y 4: "Requisitos de diseño y seguridad"

UNE-EN 527-3:2003 apt. 5.1.2.1: "Estabilidad bajo carga vertical"

UNE-EN 527-3:2003 apt. 5.2: "Resistencia bajo fuerza vertical"

UNE-EN 527-3:2003 apt. 5.3: "Resistencia bajo fuerza horizontal"

UNE-EN 527-3:2003 apt. 5.4: "Fatiga bajo fuerzas horizontales"

UNE-EN 527-3:2003 apt. 5.5: "Fatiga bajo fuerzas verticales"

UNE-EN 527-3:2003 apt. 5.6: "Ensayo de caída".

Desarrollado por I+D+i FORMA 5