

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

LET'S SIT



TABURETES

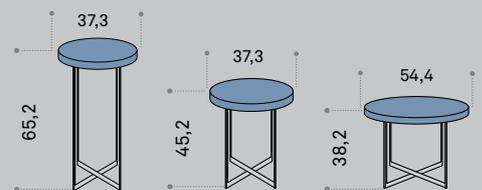
Asiento

Espuma de poliuretano inyectada tapizada
Interior de tablero de partículas de 18 mm

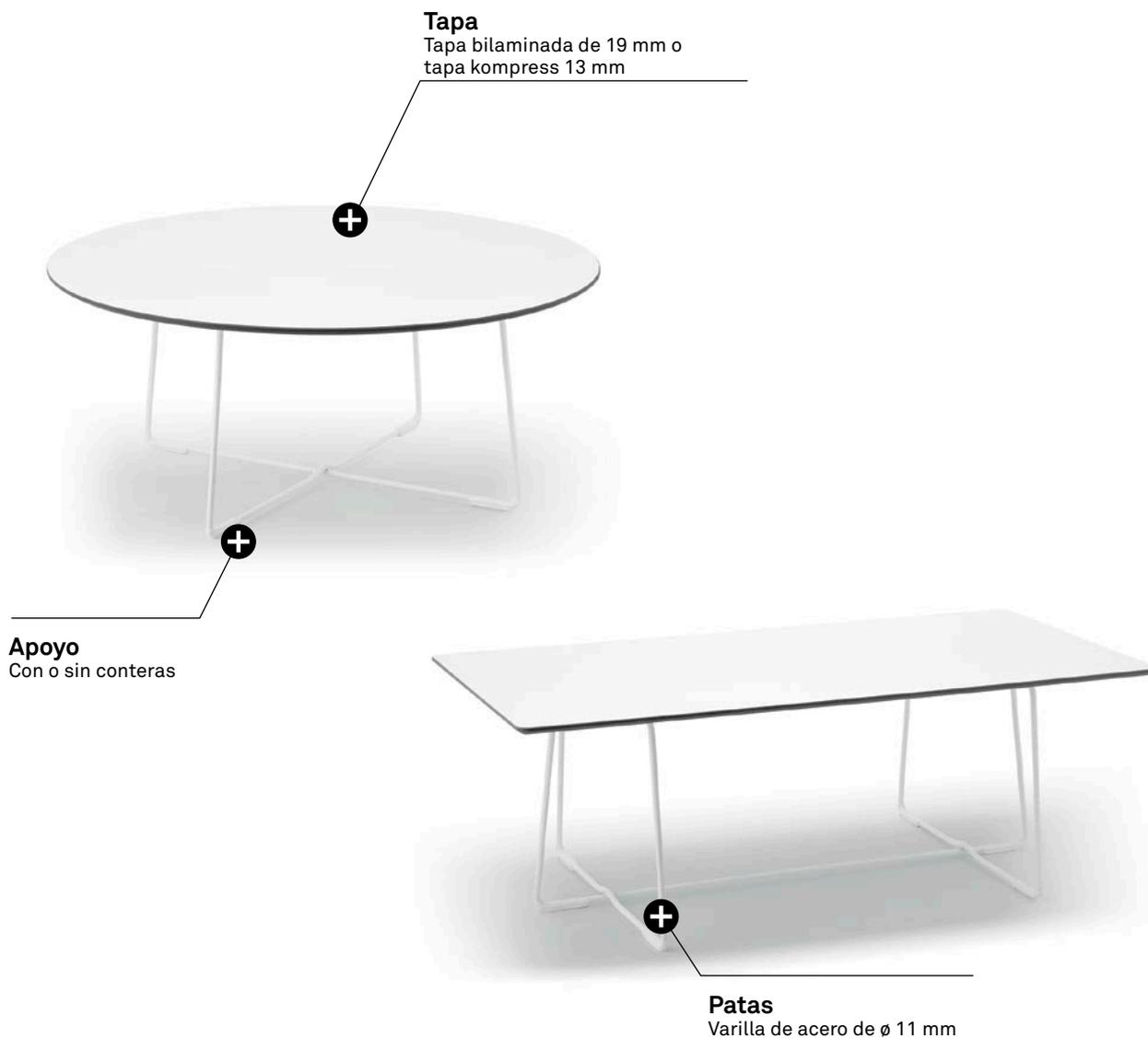


DIMENSIONES

TABURETES	Alto	Medio	Bajo
Altura	65,2 cm	45,2 cm	38,2 cm
Diámetro	37,3 cm	37,3 cm	54,4 cm
Tapicería metros lineales	0,6 m	0,6 m	0,79 m
Peso	5,77 kg	5,09 kg	7,72 kg

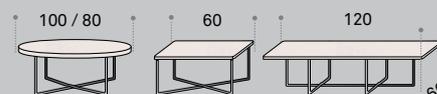


MESA DE CENTRO

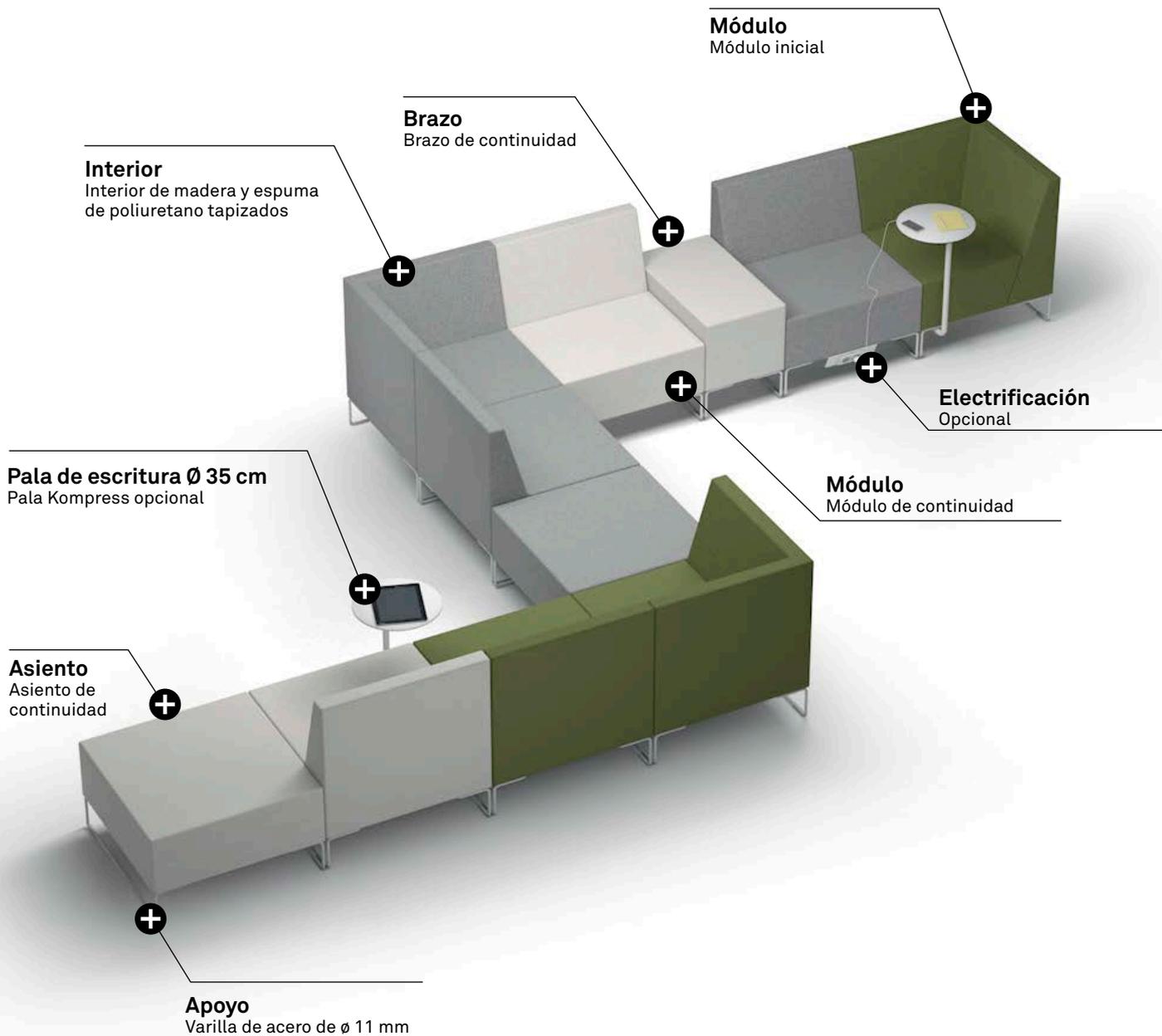


DIMENSIONES

MESAS	Redonda \varnothing 100	Redonda \varnothing 80	Cuadrada 60x60	Rectangular 120x60
Altura (melamina / kompress)	42,4 - 41,8 cm	42,4 - 41,8 cm	42,4 - 41,8 cm	42,4 - 41,8 cm
Diámetro o ancho	100 cm	80 cm	60 cm	120 cm
Fondo			60 cm	60 cm
Peso (melamina/Kompress)	16,1-16,8 kg	12,5 - 12-7 kg	10,4 - 10,7 kg	17,5 - 18 kg

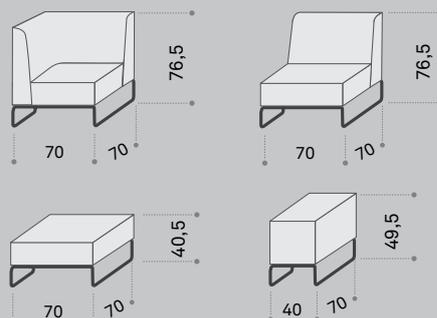


MÓDULOS



DIMENSIONES

MÓDULOS	Inicial	Continuidad	Asiento coninuidad	Brazo
Alto	76,5 cm	76,5 cm	40,5 cm	49,5 cm
Ancho	70 cm	70 cm	70 cm	40 cm
Fondo	70 cm	70 cm	70 cm	70 cm
Tapicería metros lineales	2,85 cm	2,35 cm	1,4 cm	1,2 cm
Peso	29,4 kg	22,05 kg	15,43 kg	14,81 kg



TABURETES

ASIENTO: base estructural realizada en tablero de partículas de 18 mm de espesor provisto de tuercas y sobreinyectada en espuma de poliuretano de 65 kg/m³ y 42 mm de espesor, todo ello tapizado posteriormente y fijado a la estructura de varilla mediante bridas de inyección de poliamida con carga de fibra de vidrio.

Disponibles en dos diámetros 373 y 544 mm, además de tres alturas de estructuras.



MESAS DE CENTRO

TAPAS DE MELAMINA: tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 19 mm. Canto termofusionado de 2 mm de espesor. Mecanizada en la parte inferior para su correcto montaje. La especificación de calidad para el tablero está en concordancia con la norma UNE-EN 312, y se corresponde con el tipo de tablero P2. La densidad media para tableros de 19 mm de espesor es de 630 kg/m³.

TAPAS KOMPRESS: tablero de 13 mm de fibras de alta densidad resistente a la humedad con recubrimiento melamínico en las caras superior e inferior del mismo. Mecanizado en la parte inferior para su correcto montaje. Canto desnudo, acabado negro.



MÓDULOS

Estructura realizada en madera maciza combinada con tablero de partículas y de fibras, convenientemente encolada y atornillada para su correcto funcionamiento. Posteriormente, a la estructura se le añaden bandas elásticas y se recubre con una gama de distintas durezas de espumas de poliuretano de alta densidad para finalmente tapizarlo. Los módulos descansan sobre una base fija realizada en varilla calibrada de 11 mm de diámetro y recubierta con pintura epoxi.

Los módulos son configurables y se pueden unir entre sí a través de piezas que una vez colocada en la estructura del asiento, permiten cambiar la disposición sin herramientas.



TAPIZADO DE TABURETES Y MÓDULOS

El tapizado está disponible en las telas del Grupo 1, 2, 3 y 5 Forma 5 que incluye una gran variedad de tejidos (lana, tejidos ignífugos) y pieles. Los taburetes también pueden ser tapizados en Nappel Pro (grupo 4). Consultar muestrario y tarifa Forma 5. Las telas del Grupo 1, 2, 3 y 5 de Forma 5 están suministradas por el fabricante Camira. Aunque nuestro muestrario incluye una selección de los tejidos de este fabricante, bajo solicitud expresa del cliente, Forma 5 tapizará cualquiera de sus fabricados en cualquier tejido del catálogo de Camira.

ESTRUCTURA (TABURETES, MÓDULOS Y MESAS)

Estructura fija realizada en varilla maciza de acero de \varnothing 11 mm recubierta con pintura epoxi de 100 micras de espesor. La estructura se entrelaza en la base formando una cruz, con dos opciones de apoyo según sea el tipo de suelo, con o sin moqueta.

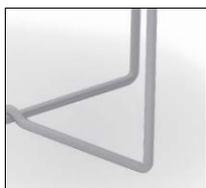


APOYO AL SUELO

Se ofrecen 2 opciones de soporte al suelo:



Con conteras



Sin conteras para
suelos con moqueta

ELECTRIFICACIÓN DE LOS MÓDULOS

Como elemento específico del programa, Let's ofrece un soporte con schuko instalado, adaptable a cualquier configuración de módulos independientes o sofás. El soporte de schuko, realizado en chapa de acero de 2 mm de espesor y posteriormente lacado con pintura epoxi, es posicionable sobre cualquier módulo excepto el brazo con estructura independiente, siempre fijado al armazón del mismo por su parte inferior. Los schuckos incorporan dos tomas de corriente pudiendo elegirse sistema internacional o UK.



PALA DE ESCRITURA

Pala de escritura redonda con una superficie de \varnothing 350 mm, realizada en tablero de 13 mm de fibras de alta densidad resistente a la humedad con recubrimiento melamínico en las caras superior e inferior del mismo.

Este tablero va fijado a un tubo de acero de 25 x 2,5 mm atornillada a la parte inferior del módulo.



EMBALAJE

De forma estándar los taburetes se envían montados y con protecciones específicas en bolsa de plástico. Los módulos se envían semidesmontados (asiento-respaldo y estructura) protegidos en caja de cartón. Las mesas se envían desmontadas, tapa y estructura con protecciones específicas.



Análisis de Ciclo de Vida
Serie LET'S SIT



Materia Prima	TABURETE		MESAS		MÓDULOS	
	Kg	%	Kg	%	Kg	%
Acero	2,8 Kg	67,6%	2,7 kg	30,2%	5,128 kg	17,6%
Madera	1 Kg	24,2%	6,2 kg	69,4%	18,26 kg	62,7%
Plástico	0,04 Kg	1%	0,04 Kg	0,4%	0,032 kg	0,1%
Tapicerías / Material de relleno	0,3 kg	7,2%	—	—	5,71 kg	19,6%

% Mat. Reciclados= Taburetes 34%; Mesas 65%; Módulos 57%
 % Mat. Reciclables= Taburetes 92,8%; Mesas 99%; Módulos 80,4%

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.

Acero

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

Plástico

Plásticos con un porcentaje de reciclado entre el 30% y el 40%.

Material de relleno

Los materiales de relleno exento de HCFC y acreditado por Okotext.

Pinturas

Pintura en polvo sin emisiones COVs.

Tapicerías

Tapicerías exentas de emisiones COVs y acreditado por Okotext.

Embalajes

Embalajes 100% reciclados con tintas sin disolventes.



PRODUCCIÓN

Optimización del uso de materias primas

Corte de tableros, tapicerías y tubos de acero.

Uso de energías renovables

con reducción de emisiones de CO₂. (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):

El aluminio es 100% reciclable.

El acero es 100% reciclable.

La madera es 100% reciclable.

Los plásticos entre un 70% y un 100% de reciclabilidad.

Sin contaminación de aire o agua

en la eliminación de residuos.

Embalaje retornable, reciclable y reutilizable

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZAS DE SILLAS

LÍNEAS DE ACTUACIÓN PARA LA CORRECTA LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DE LAS DISTINTAS PARTES DE LA SILLA ATENDIENDO A LOS DIFERENTES MATERIALES QUE LA COMPONEN:

TEJIDOS

- 1 Aspirar regularmente.
- 2 Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro sobre la zona manchada. Realizar previamente una prueba en una zona oculta.
- 3 Se puede utilizar alternativamente espuma seca del tipo utilizado en alfombras.

ELEMENTOS DE MADERA - BILAMINADOS

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

En ningún caso habrán de utilizarse productos abrasivos.

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.

NORMATIVA

CERTIFICADO

Forma 5 certifica que el programa Let's ha superado las pruebas realizadas en AENOR INTERNACIONAL:

UNE-EN-ISO 14006:2011 : certificado del sistema de gestión de Ecodiseño.

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

UNE-EN 1639:2013 : "Mobiliario. Resistencia, durabilidad y seguridad. Requisitos para asientos de uso no doméstico."

Desarrollado por GABRIEL TEIXIDÓ