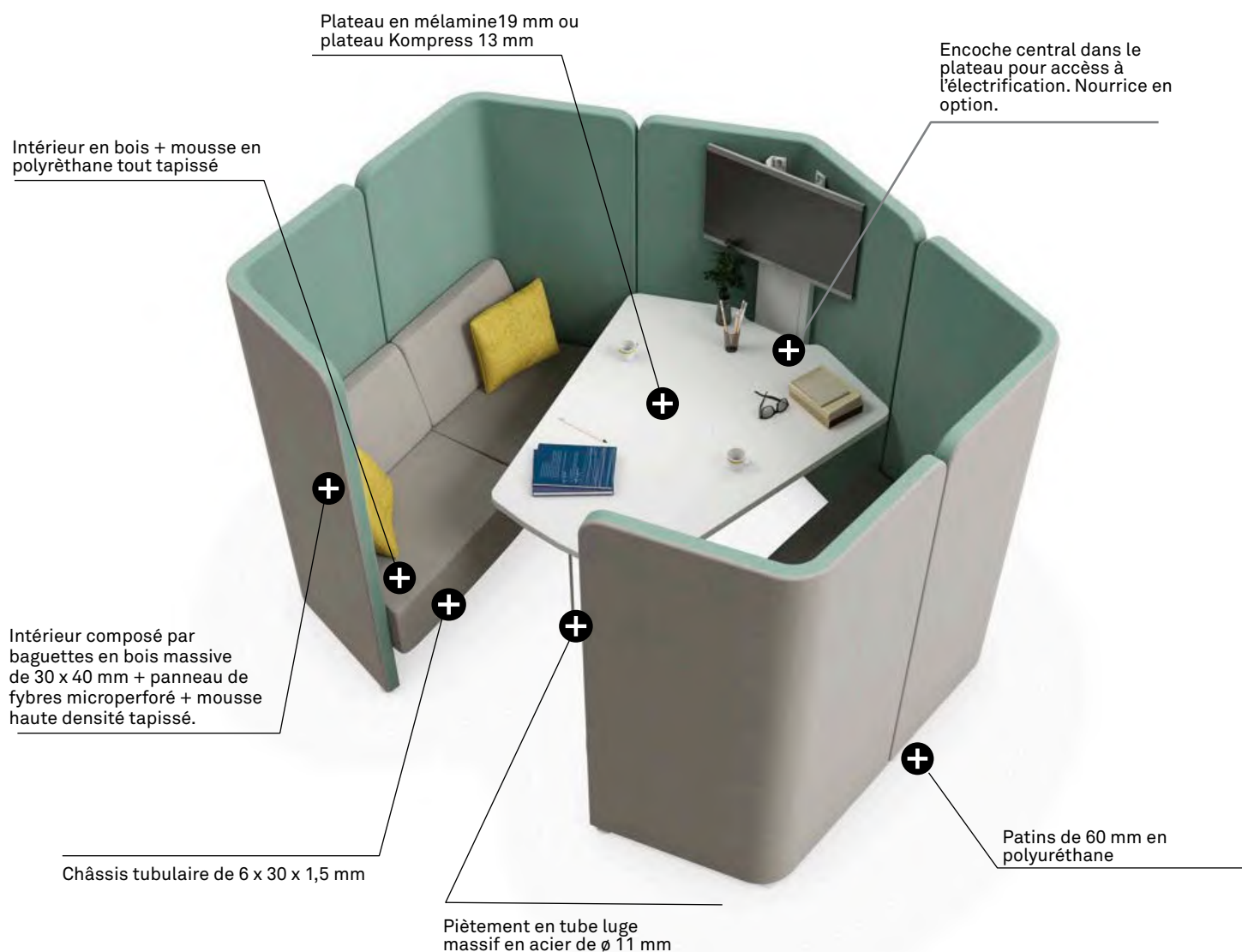


CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

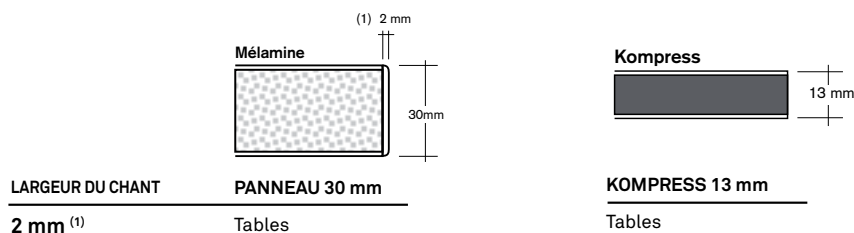
LET'S TALK



ALCÔVES DE RÉUNION |



PANNEAU

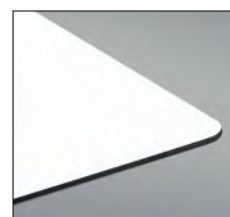


TABLES

Structure : structure fixe réalisée en tube luge massif en acier de Ø 11 mm couvert avec peinture époxy de 80 microns d'épaisseur. La structure avec forme de cadre rectangulaire présente un tirant comme support pour le plateau qui sert pour apporter rigidité au bureau. Chaque piètement présente deux patins en aluminium pour s'adapter aux dénivellations du sol.

Plateau en mélamine : panneau de particules avec couverture de mélamine de 30 mm d'épaisseur. Chant thermofusionné de 2 mm d'épaisseur. La face inférieure est mécanisée pour faciliter un assemblage correct du bureau. 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 19 mm d'épaisseur est de 610 kg/m³.

Plateau Kompres : panneau de 13 mm de fibres de haute densité résistante à l'humidité avec un recouvrement en mélamine les faces supérieure et inférieure du panneau. Le tableau est mécanisé dans la partie inférieure pour faciliter le montage. Chant nu, finition noire.



FIXATION DU PLATEAU À LA CLOISON

Les dessus spécifiques à la collection Let's intègrent un système permettant de les fixer à une cloison en un seul clic tout en étant très solides. Ils se déclipsent également quasiment sans effort et rapidement.



CLOISON

Structure réticulaire composée par une combinaison de baguettes en panneau de fibres et bois massive de 30 x 40 mm tous les deux. Deux pans de panneau en fibre microperforées recouvrent la structure pour augmenter la résistance de l'ensemble et pour améliorer l'absorption acoustique. Ce bloc structurel est couvert complètement pour mousse haute densité de 60kg/m³ qui est tapissée dans n'importe quel tissu de notre échantillon.

L'appui au sol est réalisé avec patins de 60 mm de diamètre réalisés en polypropylène. L'union des cloisons avec eux-mêmes grâce à un système de fixation rapide d'assemblage sans outil, réalisée en polyamide avec charge de fibre en verre.

L'ensemble composé par cloisons droites et courbes forme un système reconfigurable et versatile qui permet d'offrir une ample gamme de configurations et haute flexibilité pour réorienter les systèmes de travail.



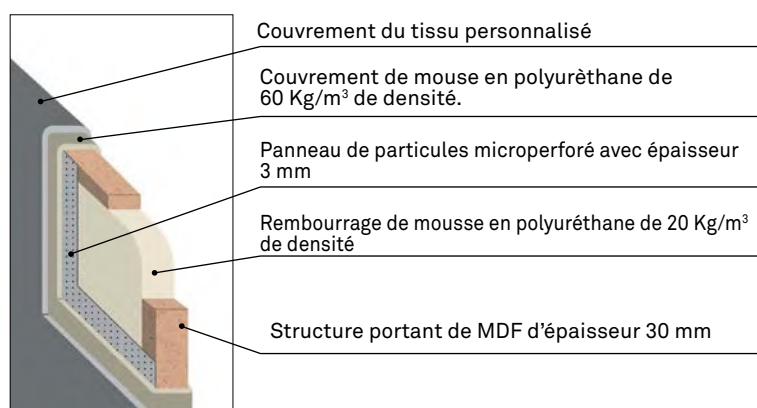
DESCRIPTION DES ÉLÉMENTS

SOFAS

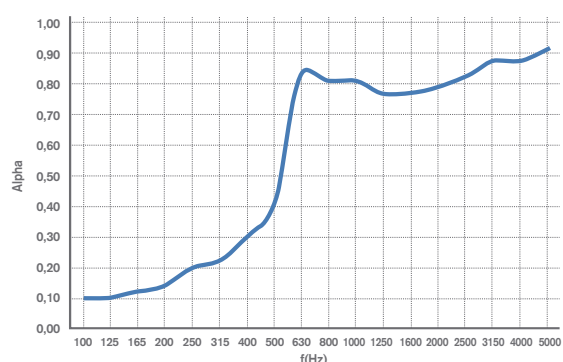
Structure en bois massive en combinaison avec panneau de particules et de fibres qui est collée et vissée pour le fonctionnement correct. Après, à cette structure sont ajoutées des bandes élastiques et l'ensemble est recouvert avec une gamme de mousses avec différentes densités en polyuréthane haute densité et finalement tout l'ensemble est tapissé. Les modules sont supportés par un châssis tubulaire de 6 x 30 x 1,5 mm qui est fixé aux cloisons avec un système d'ancrage très rapide. Les solutions d'électrification ou la tablette écriteire seront fixés à ce châssis.



SPÉCIFICATION TECHNIQUE ACOUSTIQUE DES CLOISONS



Coefficient d'absorption en incidence normale
UNE EN ISO 10534-2:2002



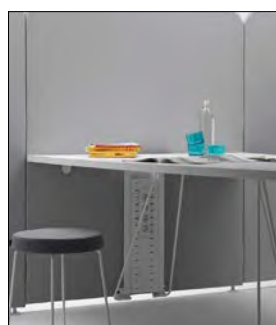
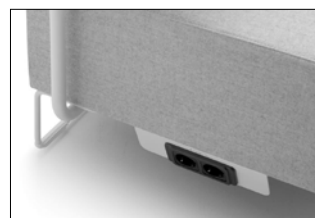
ÉLECTRIFICATION

Un élément spécifique du programme Let's est un support avec schuko installé qui s'adapte à n'importe quelle configuration de chauffeuses modulaires indépendantes ou sofas. Ce support est en plaque en acier de 2 mm d'épaisseur qui est lacqué après avec peinture époxy. Il peut s'installer dans toutes les chauffeuses moins dans l'accoudoir et il est fixé toujours dans les autres chauffeuses dans la partie inférieure de la structure. Les schukos incorporent deux types de prise de courant: le système international ou le système du Royaume-Uni.

Let's offre trois types d'électrification :

- Support avec nourrice installé qui s'adapte à n'importe quelle configuration de chauffeuses modulaires indépendantes ou sofas. Ce support est en plaque en acier de 2 mm d'épaisseur qui est lacqué après avec peinture époxy. Il peut s'installer dans toutes les modules et il est fixé toujours dans la partie inférieure de la structure. Les nourrices incorporent deux types de prise de courant: le système international ou le système du Royaume-Uni.
- Colonne verticale, deux types de colonne dont tous les deux sont fabriqués en plaque en acier de 1,5 mm d'épaisseur avec peinture époxy de 100 microns maximale d'épaisseur. L'option basique offre la possibilité de conduire les systèmes de conduite jusqu'au bureau de réunion ou travail toujours sous le niveau de ces surfaces. La version étendue s'élève sur la surface de travail et il présente un support d'écran VESA 25/200. Les plateaux enjoliveurs sont démontables d'une manière facile et ils permettent la reconfiguration rapide des installations.

Tous les plateaux de bureau sont livrés avec un encoche dans le zone centrale le plus le plus proche au cloison qui sert pour la conduite des câbles jusqu'à la partie inférieure de l'ensemble.



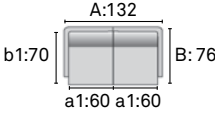
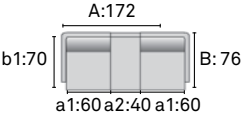
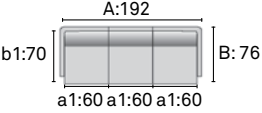
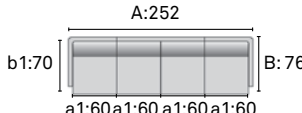
ÉTAGERES

Le programme compte sur un complément avec un programme d'étagères qui sont supportés par les cloisons sans avoir besoin d'outils. Ils sont fabriqués avec tube luge calibré de 11mm de diamètre et il est couvert avec peinture époxy et tablettes en panneau kompress de 13 mm d'épaisseur.



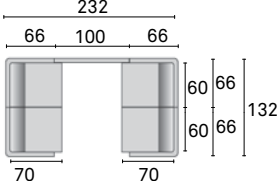
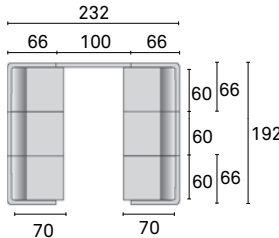
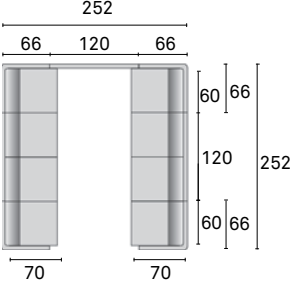
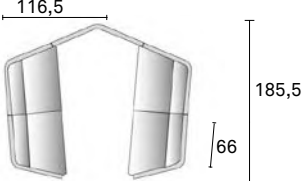
CONFIGURATIONS ET DIMENSIONS

SOFAS POUR LE RÉPOS

	SOFA DOUBLE	A /a1 x B/b1	132/60 X 76/70
	SOFA DOUBLE + ACCOUDOIR	A/a1/a2 x B/b1	172/60/40 x 76/70
	SOFA TROIS PLACES	A/a1 x B/b1	192/60 X 76/70
	SOFA QUATRE PLACES	A/a1 x B/b1	252/60 X 76/70

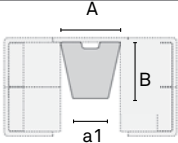
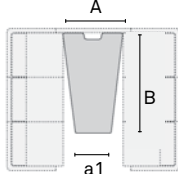
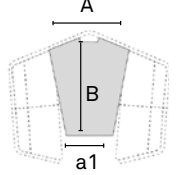
h alcôve:110/150 cm
h dossier: 81 cm
h assise: 45 cm

ALCÔVES POUR RÉUNION

	ASSISSES DOUBLES FACE À FACE	h alcôve:110/150 cm h dossier: 81 cm h assise: 45 cm
	TROIS PLACES FACE À FACE	h alcôve:110/150 cm h dossier: 81 cm h assise: 45 cm
	QUATRE PLACES FACE À FACE	h alcôve:110/150 cm h dossier: 81 cm h assise: 45 cm
	ALCÔVE PENTAGONAL	h alcôve:110/150 cm h dossier: 81 cm h assise: 45 cm

CONFIGURATIONS ET DIMENSIONS

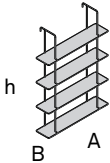
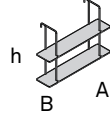
TABLES POUR ALCÔVES DE RÉUNION ET PIED TRÊTEU

	TABLE POUR ALCÔVE DE RÉUNION AVEC POSTES DOUBLES FACE À FACE	A/a1 x B	100/60 x 80
	TABLE POUR ALCÔVE DE RÉUNION AVEC POSTES TROIS PLACES FACE À FACE	A/a1 x B	100/60 x 140
	TABLE POUR ALCÔVE DE RÉUNION PENTAGONAL	A/a1 x B	115/61 x 134

PLATEAU EN MÉLAMINE h:74,5

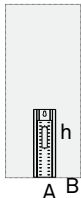
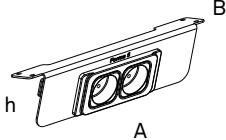
PLATEAU KOMPRESS h: 72,8

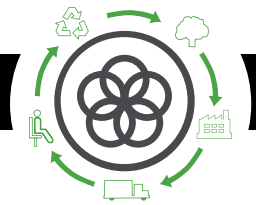
ÉTAGERES

	ÉTAGERE 4 TABLETTES	A x B x h	100 x 29,15 x 143'65
	ÉTAGERE 2 TABLETTES	A x B x h	100 x 29,15 x 73,7
	TABLETTE ÉCRITOIRE PIVOTANT POUR SOFAS	ø / B x h	35 / 20,6 x 57,2

PANNEAU 13 mm

COLONNES D'ÉLECTRIFICATION

	COLONNE D'ÉLECTRIFICATION HAUTEUR BUREAU	A x B x h	22,2 x 4,2 x 68 22,2 x 5,8 x 68
	COLONNE D'ÉLECTRIFICATION HAUTE ET SUPPORT TV	A x B x h	22,2 x 4,2 x 140 22,2 x 5,8 x 140
	COMPLÉMENT D'ÉLECTRIFICATION SCHUKO POUR CHAUFFEUSES	A x B x h	29 x 5 x 7,3



Analyse du cycle de vie Programme LET'S TALK



CLOISONS			TABLES		SOFAS	
Materia Prima	Kg	%	Kg	%	Kg	%
Acier			2,7 Kg	30,2%	5,128 kg	17,6 %
Plastique	0,16 Kg	0,6%	0,04 Kg	0,4%	0,032 kg	0,1 %
Bois	24,3 kg	85,2%	6,2 Kg	69,4%	18,26 kg	62,7%
Tissu / Matériel de rembourrage	3,97 kg	14,1 %	—	—	5,71 kg	19,6 %

% Mat. Recyclés= Tables 65%; Alcôves 34%; Sofas 57%

% Mat. Recyclables= Tables 99%; Cloisons 85,8%; Sofas 80,4%

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%.

Tissu et Matériel de rembourrage

Rembourrage sans HCFC et tissus sans émissions COVs. Certificat par Okotext

Plastiques

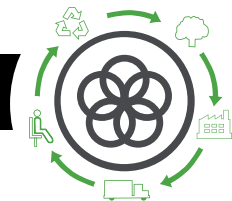
Plastiques avec un pourcentage recyclé entre 30% et 40%.

Tissus

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

Emballages

Emballages 100% recyclés avec teintes sans disolvants.



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):

Le bois est 100 % recyclable.

L'aluminium est 100 % recyclable.

L'acier est 100 % recyclable

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

Sans contamination d'air ou d'eau

en la élimination des déchets.

L'emballage est consignée, recyclable et réutilisable

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

CERTIFICATS

Forma 5 certifie que le programme Let's ha réussi avec succès les tests réalisés en AENOR INTERNACIONAL:

UNE-EN-ISO 14006:2011 : certificat du système de gestion de Ecodesign

Développé par GABRIEL TEIXIDÓ