



Rhombus Excellence 13037-58

Especificaciones técnicas

› Estructura

- De tubo y chapa de acero, soldaduras al arco con hilo continuo.

› Espuma de poliuretano

- Densidad del asiento: 60-65 Kg/m³.
- Densidad del respaldo: 50-55 Kg/m³.

› Pintura

- Pintura de poliéster en polvo electrostático.
- Espesor de pintura: 70-80 micras.
- Adherencia por retícula según UNE-EN ISO 2409 : 100%.

› Tapicería

- Normas de reacción al fuego:
 - España: UNE-EN 1021 Partes 1 y 2.
 - USA: CAL TB 117.

› Componentes de madera

- Madera contrachapada de haya prensada.

› Barniz

- Material: Barniz poliuretánico bicomponente (Base agua o solvente).

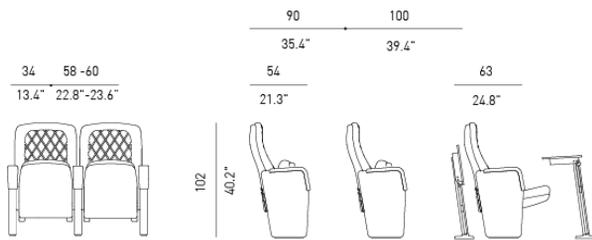
› Polipropileno

- Material: Polipropileno Copolímero IF-727.
- Resistencia a la tracción según ISO 527-2: 26 Mpa.
- Módulo de elasticidad según ISO 527-2: 1250 Mpa.

› Clasificación de la resistencia y durabilidad

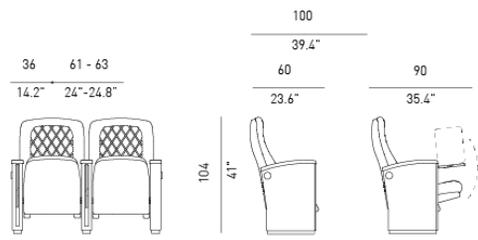
- UNE-EN 12727 Nivel 4 (Uso severo).

Dimensiones generales

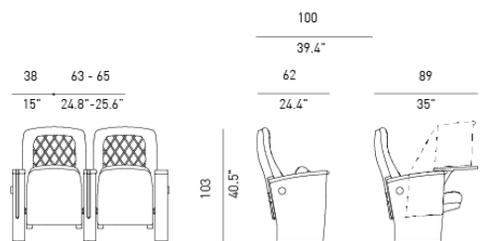


Rhombus Excellence 13037-58

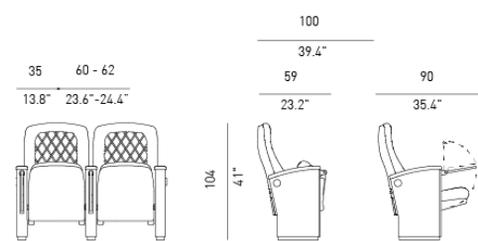
Rhombus Excellence 13037-58 + F 48



Rhombus Excellence 13037-60 APL



Rhombus Excellence 13037-63 GPL



Rhombus Excellence 13037-60 PLX

No obstante, al objeto de facilitar al cliente las últimas novedades, FIGUERAS se reserva la facultad de introducir las modificaciones y variaciones que estime más adecuadas y convenientes para comercializar sus productos.

Descripción general

- Butaca de generosas dimensiones, ergonómica, de gran resistencia y durabilidad, compuesta de elementos totalmente intercambiables.
- Asiento y respaldo se obtienen mediante el sistema de moldeo en frío de espuma de poliuretano que recubre completamente una estructura metálica, compuesta por un marco de tubo curvado, una trama de muelles planos.
- Tapicería totalmente integrada a la espuma mediante el sistema Integral Form sin costuras ni cosidos.
- Los paneles laterales se presentan totalmente tapizados con brazos en madera barnizada.
- Los laterales acaban en un zócalo inferior de acero, mediante el cual se fija la butaca al suelo mediante anclajes ocultos. La butaca se adapta a la pendiente específica de la sala por la base del pie.
- Las filas se conforman mediante butacas interconectadas y permite la formación de filas totalmente rígidas y estables, reforzando la fijación la suelo.
- Junto a la mesa F-48 o la mesa F-1000, se convierte en una solución óptima para sesiones de trabajo y conferencias de larga duración.



- Tanto asiento como respaldo están protegidos por una carcasa con un acabado en Tecnowood®. La carcasa de asiento incorpora los ejes y el sistema de giro y retorno automático.
- La colchoneta de respaldo está diseñada anatómicamente, con riñonera e incorpora unos rombos para incrementar su confort.



- La butaca está montada sobre dos paneles laterales realizados en polipropileno mediante la técnica de soplado, hecho que le confiere gran rigidez a la vez que ligereza. Llevan integrado un sistema de alojamiento para la rótula, con mecanismo de bloqueo, que recibe el eje del asiento y permite su fácil substitución sin desmontar la butaca.

Materials and finishes

Characteristics of the metal parts

- El acero cumple con las normas europeas siguientes:
 - Tubo hasta 2mm de espesor: Denominación de la aleación según norma UNE-EN 10305 parte 3: E-220.
 - Tubo de más de 2 mm de espesor: Denominación de la aleación S275JR.
 - Chapa: denominación de la aleación según norma EN 10111: DD12.

Protection and painting of the metal parts

- Antes del recubrimiento con pintura en polvo, las partes de metal se tratan con un proceso de limpieza en tres etapas no ácidas para lograr una adhesión superior del acabado. El acabado de la capa de polvo termoendurecible de poliéster debe aplicarse por medios electrostáticos con un espesor mínimo 70-80 micras.

- Después del recubrimiento, las partes deben curarse a horno para crear un acabado duradero que cumpla con los siguientes requisitos:

- Composición: Poliéster polvo apto para exterior.
- Adherencia Cross Cut Test según UNE-EN ISO 2409 clasificación GT 0-1.
- Resistencia a rallado según ISO 15184:98 Nivel HB-H.
- Espesor total: 70-80 Micras.
- Resistencia a la oxidación (NSS), según ISO 9220: 200 h.
- Resistencia al MEK 50 dobles frotos sin decapado de pintura.

Upholstery

Integral Form

- Grupo A:

Figueras Fabrics®



(*) Muestra de tejido / estampado por colección. Consultar colores disponibles.

Finishes for wood parts



Pigments for plastic parts



Tecnowood finishes for plastic parts



Ask our team for other available options

Characteristics of the plastic parts

- Cubetas de asiento y respaldo moldeadas por inyección a alta presión de Polipropileno copolimero de alto impacto. Plástico coloreado pigmentado de alta durabilidad y con superficie de cara vista texturizada.

- Costadillos laterales moldeados en polipropileno soplado.

Characteristics of the seat and back cushions

- Los cojines de asiento y respaldo son de espuma de poliuretano moldeada en frío.

- Ambos incorporan en su interior unas estructuras metálicas de tubo y pletinas de acero, con muelles. Este sistema garantiza un gran confort y evita la aparición de deformaciones en las espumas, aún después de un uso intensivo.

- Densidad de la espuma del asiento: 60-65 kg/m³
- Densidad de la espuma del respaldo: 50-55Kg/m³

- Grupo V:



Pigments for polyurethane parts

