



Rhombus Excellence 13037-58

Caractéristiques techniques

Structure

- En tube et tôle d'acier, soudés à l'arc avec fil continu.

Mousse de polyuréthane

- Densité du siège: 60-65 Kg/m³.
- Densité du dossier: 50-55 Kg/m³.

Tissu

- Normes relatives à la réaction au feu:
 - Espagne: UNE-EN 1021 Parties 1 et 2.
 - USA: CAL TB 117.

Peinture

- Peinture polyester électrostatique en poudre.
- Épaisseur de la peinture: 70-80 microns.
- Adhérence de quadrillage selon UNE-EN ISO 2409 : 100%.

Composants en bois

- Contreplaqué de hêtre pressé.

Vernis

- Matériau: Vernis polyuréthane bi-composant (à base d'eau ou de solvant).

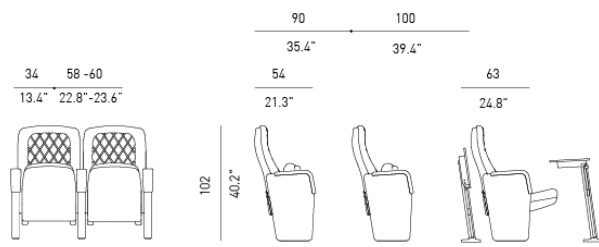
Polypropylène

- Matériau: Copolymère de polypropylène IF-727.
- Résistance à la traction selon ISO 527-2: 26 Mpa.
- Module d'élasticité selon ISO 527-2: 1250 Mpa.

Classification de la résistance et de la durabilité

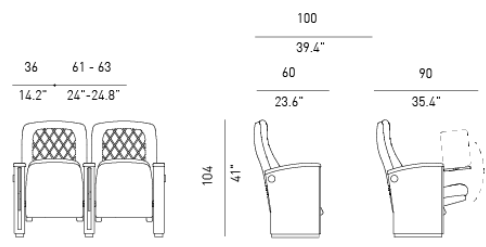
- UNE-EN 12727 Niveau 4 (usage intense).

Dimensions générales

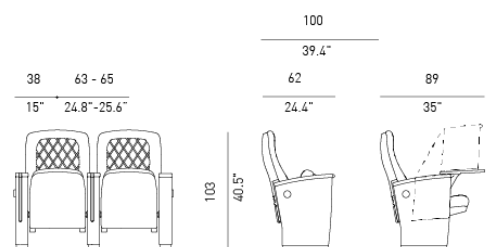


Rhombus Excellence 13037-58

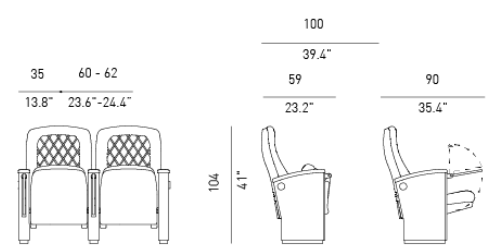
Rhombus Excellence 13037-58 + F 48



Rhombus Excellence 13037-60 APL



Rhombus Excellence 13037-63 GPL



Rhombus Excellence 13037-60 PLX

Description générale

- › Sièges aux dimensions généreuses, ergonomique, à haute résistance et durabilité, composé d'éléments entièrement interchangeables.
- L'assise et le dossier sont obtenus au moyen du système de moulage à froid en mousse de polyuréthane qui recouvre complètement une structure métallique, composée d'un cadre tubulaire incurvé et d'une trame de ressorts plats.
- Tapiserie entièrement intégrée à la mousse à l'aide du système Integral Form, sans couture ni piqûre.
- Les panneaux latéraux sont entièrement tapissés avec des accoudoirs en bois verni.
- Les côtés se terminent par une base inférieure en acier, au moyen de laquelle le fauteuil est fixé au sol à l'aide de fixations cachées. Le siège s'adapte à l'inclinaison spécifique de la pièce à la base du pied.
- Les rangées sont formées par des sièges reliés entre eux et permettent de créer de rangées complètement rigides et stables, renforçant la fixation au sol.
- Avec la table F-48 ou la table F-1000, il constitue une solution optimale pour les sessions de travail et les conférences de longue durée.



- L'assise et le dossier sont tous deux protégés par une coque avec une finition en Tecnowood®. La coque du siège comprend les axes et le système de pivotement et de retour automatique.
- Le coussin du dossier est anatomique, doté d'un support lombaire, et il est recouvert des losanges pour plus de confort.



- Le siège est monté sur deux panneaux latéraux en polypropylène par soufflage, ce qui lui confère une grande rigidité et une grande légèreté. Ils sont équipés d'un système de logement intégré pour l'articulation à rotule, avec un mécanisme de verrouillage, où se trouve l'axe du siège, permettant de le changer facilement sans démonter le siège.

Matériaux et finitions

Caractéristiques des parties métalliques

- L'acier est conforme aux normes européennes suivantes:
 - Tube jusqu'à 2 mm d'épaisseur : Désignation de l'alliage selon la norme UNE-EN 10305 partie 3: E-220.
 - Tube de plus de 2 mm d'épaisseur : Désignation de l'alliage S275JR.
 - Plaque: désignation de l'alliage selon la norme EN 10111:DD12.

Protection et peinture de parties métalliques

- Avant le revêtement par peinture poudre, les parties métalliques sont traitées par un procédé de nettoyage non acide en trois étapes pour obtenir une adhérence supérieure de la finition. La finition du revêtement en poudre de polyester thermodurcissable doit être appliquée par voie électrostatique avec une épaisseur minimale de 70-80 microns.

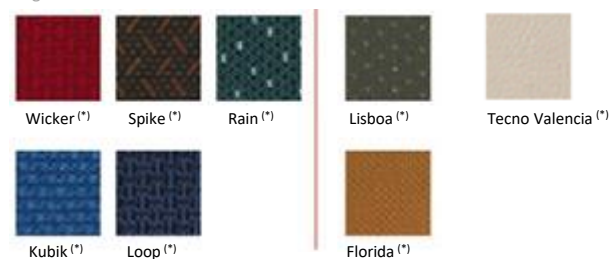
- Après le revêtement, les pièces doivent être séchées au four pour obtenir un fini durable qui répond aux exigences suivantes :

- Composition: Poudre de polyester utilisable à l'extérieur.
- Adhérence Cross Cut Test selon UNE-EN ISO 2409 classification GT 0-1.
- Résistance aux rayures selon ISO 15184:98 Niveau HB-H.
- Épaisseur totale: 70-80 Microns.
- Résistance à l'oxydation (NSS), selon ISO 9220: 200 h.
- Résistance au MEK 50 double frottement sans décapage de peinture.

Tissus

Integral Form

- Groupe A:
Figueras Fabrics ®



(*) Échantillon tissu / impression par collection. Consulter les couleurs disponibles.

Finitions pour parties en bois



Pigments pour parties en plastique



Finitions Tecnowood pour parties en plastique



Caractéristiques des parties en plastique

- Siège et dossier en polypropylène copolymère haute pression moulé par injection à haute pression. Plastique coloré pigmenté très durable avec surface frontale texturée.

- Côtés moulés en polypropylène soufflé.

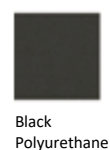
Caractéristiques des coussins d'assise et de dossier

- Les coussins de l'assise et du dossier sont en mousse de polyuréthane moulée à froid.

- Les deux sont dotés de structures tubulaires métalliques intérieures et de plaques d'acier, avec ressorts. Ce système garantit un grand confort et empêche la déformation de la mousse, même après un usage intensif.

- Densité de la mousse de l'assise 60-65 kg/m³.
- Densité de la mousse du dossier 50-55Kg/m³.

Pigments pour parties en polyuréthane



Demandez à notre équipe quelles sont les autres options disponibles