



Delta Plus 430

Especificaciones técnicas

› Estructura

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

› 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.
 - Francia: NF D 60-013.
 - Italia: UNI 9175 Clase 1.IM.
 - Alemania: DIN 66084.
 - USA: CAL TB 117.

› Aluminio

- Aleación de aluminio de inyección.
- Resistencia a tracción (Rm)=240 Mpa.
- Alargamiento a rotura <1%.

› Piel

- Adhesión del acabado según UNE-EN ISO 11644: >2.5 N/cm2
- Solidez del color según UNE-EN ISO 11640 : (Seco, 1.000 Ciclos) >4.

› 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.

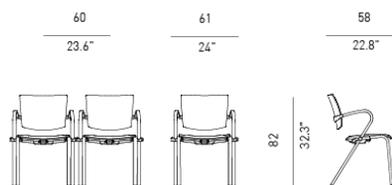
› Resistencia al fuego

- BS 5852. Clause 12. Fuentes de ignición 0, 1 y 5. (con tejido homologado).
- USA: CAL T.B. 133 (con tejido homologado).

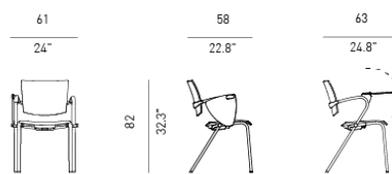
› Clasificación de la resistencia y durabilidad

- UNE-EN 16139.

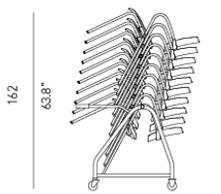
Dimensiones generales



Delta Plus 430



Delta Plus 430 PL



Carro de almacenamiento

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

› Asiento abatible de forma automática que permite su configuración para salas de conferencias optimizando el espacio

· Silla concebida específicamente para salas polivalentes y especialmente adecuada para su uso en salas de conferencias. Se trata ya de un modelo ya clásico que aúna las virtudes que requiere esta tipología de asiento colectivo y versátil.



· La característica fundamental de la silla es su sistema de asiento abatible automático. Este mecanismo, incorporado de serie en la silla, hace que el asiento, cuando no esté en uso, se encuentre permanentemente elevado. Con ello se consigue que el usuario siempre tenga paso libre entre las filas, con el consiguiente incremento de comodidad y de seguridad que ello supone. Gracias también a esta característica, se pueden llegar a incrementar el aforo de la sala hasta un 15% sin menoscabo de la comodidad y seguridad de uso. A voluntad del usuario, el asiento puede fijarse en su posición natural, de tal forma que la silla puede utilizarse para otros usos como comedores, salas de reunión, etc.



· Es una silla con brazos. Asiento y respaldo son dos piezas independientes realizadas en inyección de polipropileno tapizados en tela, vinilo o piel natural. Con ello se consigue que la posición del respaldo no esté supeditada a la del asiento y que, por tanto, el apoyo de la espalda sea óptimo. La estructura de pies y brazos es en acero pintado. El soporte de fijación del respaldo es en aluminio.

· La silla es apilable con el asiento fijo. Lleva incorporado de serie un sistema de unión que permite formar filas rectas y curvas no muy cerradas. Las estructuras metálicas de esta serie se fabrican pintadas en negro o gris metalizado. Sistema de numeración de asiento y fila opcional.



· Reacción al fuego: Este producto cumple regulaciones internacionales.

· Green attitude: La silla es totalmente desmontable, el ensamblaje y unión de todos los componentes se realiza mediante tornillos.



· Puede suministrarse en cajas unitarias, de 82x57x15cm, fácilmente transportables y 100% reciclables. Al finalizar su vida útil, todos los componentes son fácilmente separables en monomateriales, facilitando así las tareas de reciclaje.

· Opcionalmente, para conferencias de corta duración, puede incorporar atril para escribir.



Materials y acabados

Características de las partes metálicas

- 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.

Protección y pintura de las partes metálicas

- 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.

Características de las partes plásticas

- 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.

Características de los cojines de asiento y respaldo

- El tapizado de los cojines y del apoyacabezas se realiza de forma artesanal, admitiendo todo tipo de tapicerías: tejidos, símil piel o piel natural. Dentro de la gama de productos homologados por Figueras.

- Esto permite personalizar la butaca según los requerimientos de cada proyecto.

- Opcionalmente puede incorporar una barrera antifuego entre la tapicería y la espuma de PUR.

- Cumplen con todos los requerimientos internacionales de comportamiento al fuego.

Tapicerías

Grupo A:

Figueras Fabrics®



Grupo V:



Tecno Valencia (*)

Grupo L:



Florencia (*)

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

Grupo B:



Pigmentos para partes metálicas

