



Microflex 6061

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.

Peinture

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

Tissu

- Normes relatives à la réaction au feu:
 - Espagne: UNE-EN 1021 Parties 1 et 2.
 - France: NF D 60-013.
 - Italie: UNI 9175 Classe 1.IM.
 - Allemagne: DIN 66084.
 - USA: CAL TB 117.

Aluminium

- Alliage d'aluminium par injection.
- Résistance à la traction (Rm)=240 Mpa.
- Allongement à la rupture <1%.

Cuir

- Adhérence de la finition selon UNE-EN ISO 11644: >2.5 N/cm²
- Résistance de la couleur selon UNE-EN ISO 11640 : (Sec, 1.000 Cycles) >4

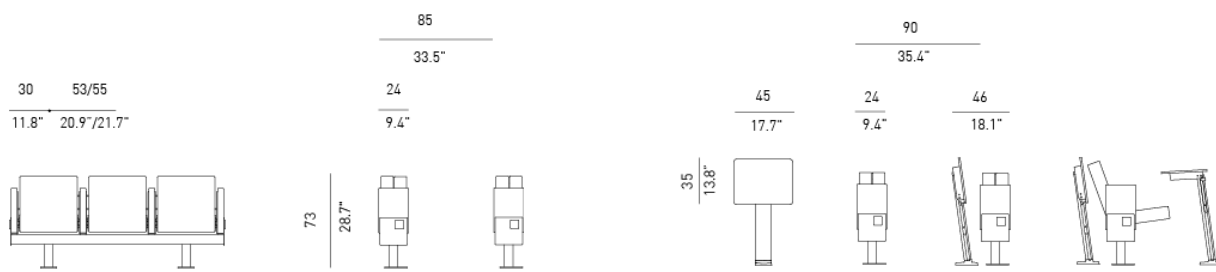
Résistance au feu

- BS 5852. Clause 12. Sources d'inflammation 0, 1 et 5. (avec tissu homologué).
- USA: CAL T.B. 133 (avec tissu homologué).

Classification de la résistance et de la durabilité

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

Dimensions générales



Microflex 6061

F 48

Microflex 6061 + F 48

Description générale

La solution la plus compacte pour configurer des rangées de sièges. Le siège replié n'occupe que 24 cm, ce qui permet de maximiser l'espace avec des performances élevées en termes de confort et une esthétique minimaliste.

L'assise et le dossier sont soutenus et articulés à l'aide de côtés métalliques recouverts de tissu qui font office d'accoudoirs. Ils pivotent sur des douilles en polyamide sans entretien.



Siège rabattable sur barre. Les mouvements de rotation de l'assise et l'inclinaison du dossier sont synchronisés dans un même mouvement conjoint. Lorsque le siège n'est pas occupé, les deux éléments reprennent leur position initiale, en s'adaptant l'un contre l'autre. La largeur de l'assise et du dossier rabattu est de 24 cm. Il s'agit d'une dimension exceptionnellement réduite (la moitié d'un strapontin classique).

Grande durabilité du système, car le siège est constitué d'un seul bloc de mousse de polyuréthane moulée à froid qui recouvre complètement une structure métallique, constituée d'un cadre tubulaire incurvé, d'une trame de ressorts plats et de pivots d'articulation pour la rotation. Le bloc est recouvert d'une housse en tissu facilement interchangeable, avec un système de fermeture éclair. Le dossier présente les mêmes caractéristiques.

Le fauteuil rabattu est totalement compact, de façon à ce que les éléments de l'assise et du dossier soient complètement alignés sur toutes les arêtes.



Le retour du siège est automatique grâce à un système à double rotule avec ressorts et système Controlled Soft Rise Technology qui évite les bruits ou les coups gênants lors du retour du siège dans sa position initiale.

Les côtés de soutien de l'assise et du dossier sont fixés à une structure tubulaire carrée en acier. Le pied est relié à la partie inférieure de cette structure. Le pied est construit en tube d'acier et se termine par une platine. La fixation au sol est réalisée avec le type d'ancrage optimal en fonction de la surface.

Les structures sont présentées en modules de 2, 3 ou 4 places et finies en peinture époxy de 70-80 microns. Il est possible de former des rangées courbes en assemblant les modules en forme de polygone.

Réaction au feu : Ce produit est conforme aux réglementations internationales.

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.

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.

- Le revêtement des coussins peut être fait de manière artisanale, avec toutes sortes de revêtements: tissus, similicuir ou cuir naturel. Dans la gamme de produits homologués par Figueras.

- Permet de personnaliser le siège en fonction des exigences de chaque projet.

- En option, une barrière coupe-feu peut être installée entre le rembourrage et la mousse PUR.

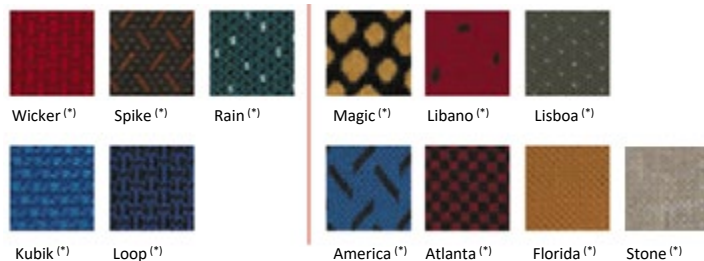
- Conforme à toutes les exigences internationales en matière de résistance au feu.

- Densité de la mousse de l'assise 60-65 kg/m³.

- Densité de la mousse du dossier 50-55Kg/m³.

Tissus

- Groupe A:
Figueras Fabrics ®



- Groupe V:
- Groupe L:



- Groupe B:

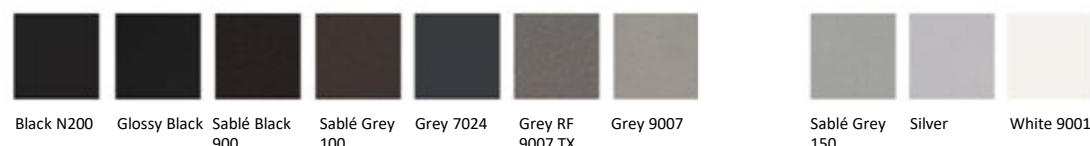


(*) Échantillon tissu / impression par collection. Consulter les couleurs disponibles

Finitions pour parties en bois



Pigments pour parties métalliques



Demandez à notre équipe quelles sont les autres options disponibles