



Megaseat 9112

Caractéristiques techniques

› Structure

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

› 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.

› Mousse de polyuréthane

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

› 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.

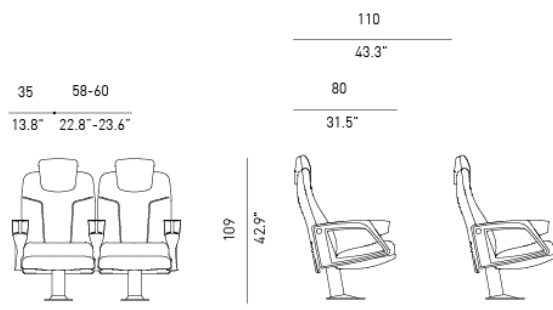
› Résistance au feu

- 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 Niveau 4 (usage intense).

Dimensions générales



Megaseat 9112

Description générale

› Siège modulaire grand confort, aux dimensions généreuses, conçu pour les salles VIP, les cinémas ou les salles Home Cinéma.

· Le siège est monté sur un pied central fixé à un pont de liaison interne qui relie les différents sièges et permet de créer des rangées totalement rigides et stables. Les pieds sont en tube d'acier tubulaire, peints avec de la peinture polyester en noir ou gris.



· L'assise et le dossier sont constitués de deux blocs de mousse de polyuréthane moulée, avec une structure intérieure métallique et un tissu entièrement intégré dans la mousse grâce au système -Integral Form-, sans couture ni piqûre.



· Le fauteuil s'adapte à l'inclinaison de la pièce à la base du pied. Les rangées sont formées par les dossiers interconnectés et permettent de créer des rangées totalement rigides et stables, renforçant la fixation au sol.

· Les accoudoirs sont en mousse de polyuréthane semi-rigide, avec une structure métallique interne, incorporant d'une manière compacte et en une seule pièce, un porte-gobelet intégré. En option, il est possible de faire tapisser la partie supérieure du dossier et l'assise dans son intégralité.



· Le siège est fixe, toujours en position ouverte. L'empattement minimum est de 58 cm de valeur nominale. Cette distance n'est pas obtenue en incorporant des accoudoirs plus larges ou des suppléments entre les sièges, mais en augmentant les dimensions de l'assise et du dossier. De cette façon, la largeur réelle du dossier est de 56 cm, une dimension qui offre un niveau élevé de confort.



· Entre le tissu et la mousse, aussi bien dans l'assise que dans le dossier, une protection coupe-feu peut être incorporée - TS System - pour empêcher le feu de pénétrer dans la mousse, retardant ainsi l'émission de gaz toxiques et la propagation des flammes.

· Le coussin de dossier est ergonomique, avec soutien lombaire et appui-tête, intégrant des canaux verticaux et horizontaux dans la partie de l'appui-tête.

· Le coussin d'assise a une forme anatomique et lisse, sans aucun type de canal ou de creux pour éviter que les saletés ne s'accumulent. L'assise et le dossier sont protégés par des finitions entièrement lavables qui protègent l'arrière du tissu.

· Le dossier peut être réalisé en finition HR. Ce type de dossier se caractérise par un appui-tête intégré dans l'ensemble du dossier. C'est-à-dire qu'il n'est pas ajouté à celui-ci, mais qu'il en fait partie intégrante. Ce système d'appui-tête offre un avantage ergonomique évident en devenant un prolongement naturel du dossier, et non un accessoire ajouté à celui-ci.

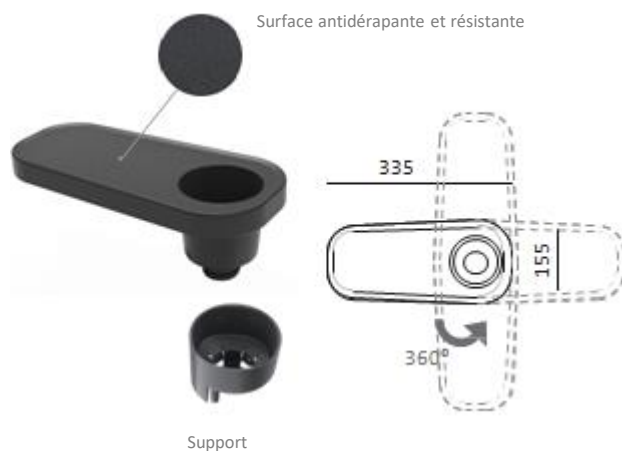
Description fonctionnelle

› **Table Moyenne**

- Table d'injection plastique avec mécanisme de rotation.
- 44 oz. Porte-gobelet inclus.
- Coussin avec surface supérieure antidérapante et résistante.

› **Table Petite**

- Table d'injection plastique avec mécanisme de rotation.
- 44 oz. Porte-gobelet inclus.
- Surface antidérapante et résistante.



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 parties en plastique

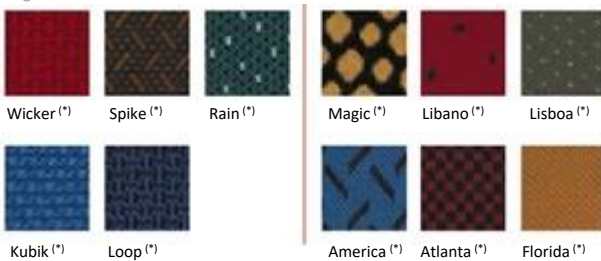
- Siège et dossier en polypropylène copolymère haute pression moulé par injection à haute pression. Plastique coloré pigmenté très durable avec surface frontale texturée.

Tissus

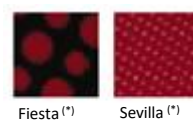
Integral Form / Traditionnel

Groupe A:

Figueras Fabrics ®



Groupe B:



Groupe V:



Uniquement Traditionnel

Groupe A:

Figueras Fabrics ®



Groupe B:

Groupe L:



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

(*) Devis pour rembourrage traditionnel sur demande.

Pigments pour parties en plastique



Finitions Tecnowood pour pièces en plastique



Afin de fournir au client les dernières nouveautés, FIGUERAS se réserve le droit d'introduire les modifications et variations qu'elle juge les plus appropriées et les plus pratiques pour commercialiser ses produits.