



Megaseat 9113

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.

› 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.

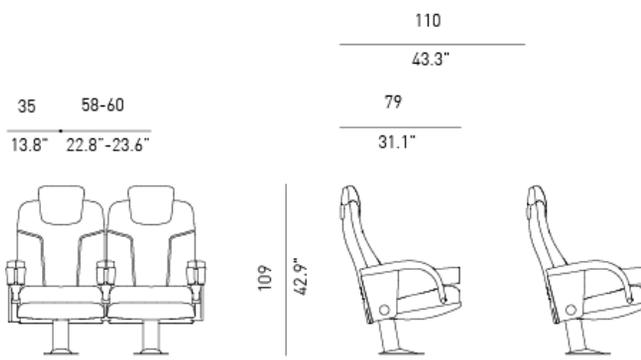
› Résistance au feu

- 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 9113

Description générale

› Siège modulaire composé d'éléments entièrement interchangeables, aux dimensions généreuses.



· La distance minimale entre les axes est de 58 cm. de valeur nominale. Cette distance n'est pas obtenue en incorporant des accoudoirs ou des suppléments entre les sièges, mais en augmentant les dimensions de l'assise et du dossier, de sorte que la largeur réelle du dossier est de 56 cm. Des dimensions qui permettent d'obtenir un degré de confort élevé.

· L'assise et le dossier sont constitués de deux blocs de mousse de polyuréthane moulée, qui ont une structure intérieure métallique incorporée et la tapissure est entièrement intégrée dans la mousse grâce au système Integral Form, sans couture ni piqûre, qui garantit une pièce exacte à l'original en cas de remplacement.

· Entre la tapissure et la mousse, tant dans l'assise que dans le dossier, un rideau coupe-feu - TS System – peut être intégré. Il empêche le feu de pénétrer dans la mousse en retardant l'émission de gaz toxiques et de flammes. Le rembourrage du dossier a une forme anatomique, avec rein et tête, intégrant des canaux verticaux et horizontaux pour plus de confort.

· Le coussin d'assise a une forme anatomique et lisse, sans aucun type de gouttière ou de creux pour éviter que les saletés ne s'accumulent.



· Des coques en polypropylène, entièrement lavables, sont intégrées dans l'assise et le dossier au niveau de la partie inférieure et postérieure. Cela permet de protéger la tapissure de la saleté et des frottements. L'assise est fixe.

· Le siège est monté sur deux pieds métalliques fixés à un pont de liaison interne qui relie les différents sièges et permet de créer des rangées entièrement rigides et stables. Les pieds ont une structure tubulaire en acier peint avec une peinture polyester noire ou grise. La fixation au sol s'effectue à l'aide de chevilles appropriées. Le siège s'adapte à la pente spécifique de la salle au niveau de la base du pied.



· Les accoudoirs sont en mousse de polyuréthane semi-rigide, avec une structure métallique interne, incorporant un porte-gobelet intégré dans une seule pièce compacte.



· En option, la partie arrière supérieure du dossier peut être tapissée et c'est le cas également de l'assise qui peut être entièrement tapissée.

· Le dossier peut également avoir la finition HR. Ce système d'appui-tête offre un avantage ergonomique évident en devenant un prolongement naturel du dossier, et non un élément accessoire ajouté à celui-ci.

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®



Uniquement Traditionnel

- Groupe A:
Figueras Fabrics®



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

(*) Devis pour rembourrage traditionnel sur demande.

Pigments pour parties en plastique



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.

- L'appui-tête (en option) est également en mousse moulée à froid.

- Le rembourrage est réalisé avec le système Integral Form, formant ainsi un seul élément avec la mousse de polyuréthane et la structure métallique. Il y a moins de formation de plis, même en cas d'usage intensif. Il peut aussi être réalisé de manière artisanale selon le type de rembourrage.

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

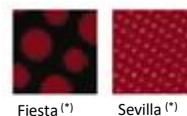
- En option, une barrière coupe-feu peut être installée entre le rembourrage et la mousse PUR.

- 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.

- Groupe B:



- London (*)

- Groupe V:



- Groupe L:



Finitions Tecnowood pour pièces en plastique

