



Lyon 13108



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 coulé.
- Résistance à la traction (Rm) = 240 MPa.
- Allongement à la rupture <1%.

› **Polyamide**

- Matériau : Polyamide.
- Résistance à la traction selon ISO 527-2: 220 Mpa.
- Module d'élasticité selon ISO 527 -2: 14000 Mpa.

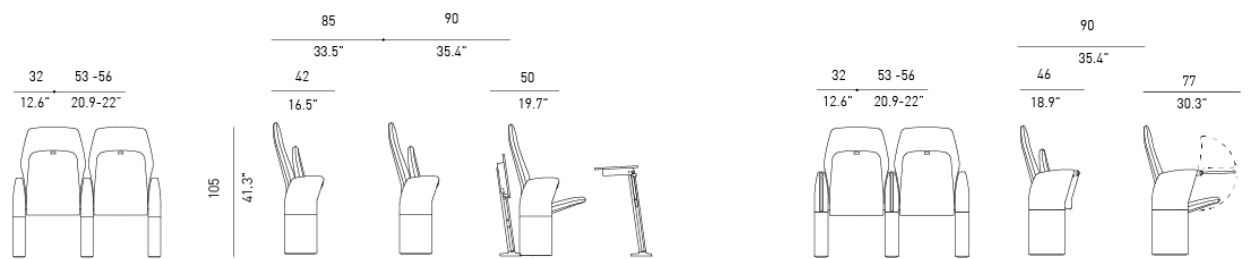
› **Résistance au feu**

- 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



Lyon 13108

Lyon 13108 + F 48

Lyon 13108 PLX

Description générale

› Un siège aux dimensions qui optimisent l'espace, avec des caractéristiques acoustiques particulières.

· Siège avec assise rabattable. L'assise en mousse tapissée est supportée par une structure en ABS injectée qui est fixée à la partie postérieure de la coque en polyamide injecté, perforée, pour doter le siège d'une performance acoustique exceptionnelle. Le dossier est fabriqué avec le même matériau mais, dans ce cas, la coque est lisse et polie.



· Ce système permet de modifier l'empattement de 53 à 56 cm et l'angle d'inclinaison du dossier, ce qui permet d'obtenir un alignement parfait des dossiers et d'adapter le siège aux besoins spécifiques de la salle où il se trouve.

· L'assise et le dossier sont constitués de deux blocs de mousse de polyuréthane moulée, avec une structure interne en ABS injecté et une tapisserie entièrement intégrée dans la mousse grâce au système Integral Form, sans couture ni piqûre.

· L'assise se rabat automatiquement au moyen de deux ressorts situés sur les panneaux latéraux. Ce mécanisme intègre le système d'amortissement du mouvement—Controlled Soft Rise Technology— évitant ainsi les coups ou les bruits gênants à l'intérieur de la pièce.



· Le siège repose sur deux structures latérales en aluminium, chacune composée de trois éléments assemblés entre eux, où la partie supérieure agit comme un accoudoir formant un ensemble unique et monolithique.

· Réaction au feu : ce produit est conforme aux réglementations internationales.

· Empattement minimum : 53 cm.

· Avec la table F48 ou la table F1000, il devient une solution optimale pour les séances de travail et les conférences de longue durée.



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 plastiques

- Coques d'assise et de dossier en polyamide moulé par injection haute pression. Plastique coloré pigmenté haute durabilité avec surface apparente polie.

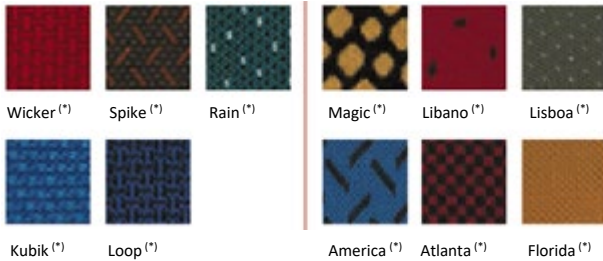
Caractéristiques des coussins d'assise et de dossier

- Les coussins de l'assise et du dossier sont en mousse de polyuréthane moulée à froid.
- Les deux incorporent des structures en ABS injecté à l'intérieur. Ce système garantit un grand confort et évite que la mousse ne se déforme, même après une utilisation intensive.
- Le garnissage des coussins et de l'appui-tête peut être fait à la main, avec tous les types de garnissage : tissus, simili cuir ou cuir naturel. Dans la gamme des 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 50-55 Kg/m³.

Tissus

Groupe A:

Figueras Fabrics®



Groupe B:



Groupe V:

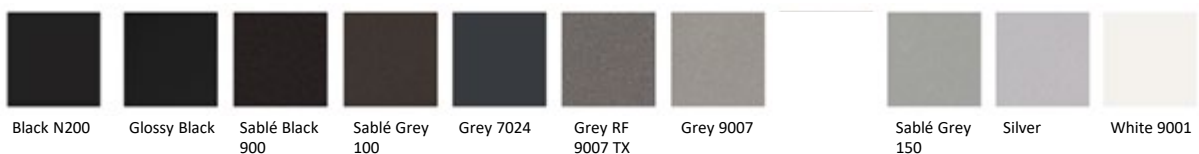


Groupe L:

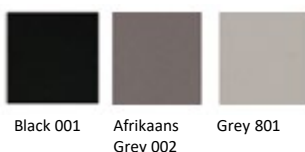


(*) Échantillon tissu / impression par collection. Consulter les couleurs disponibles.

Pigments pour parties métalliques



Pigments pour parties en plastique



Finitions Tecnowood pour parties en plastique

