



Minispace 5067

## 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/m<sup>3</sup>.
- Densité du dossier: 50-55 Kg/m<sup>3</sup>.

### Peinture

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

### Tissu

Normes de réaction au feu, avec tissus fournis par Figueras :

- Espagne : UNE-EN 1021 Parties 1 et 2
- France : NF D 60-013
- Italie : UNI 9175 Classe 1.IM
- Allemagne : DIN 66084
- UK/SG/HK : BS 5852 Sources d'allumage 0, 1 et Crib 5

Clause 11 pour les tissus polyester Figueras .

Clause 12 pour les tissus laine, Valencia et cuir Figueras

- USA : CAL TB 117

### Aluminium

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

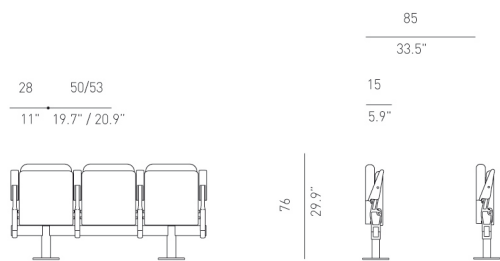
### Résistance au feu

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

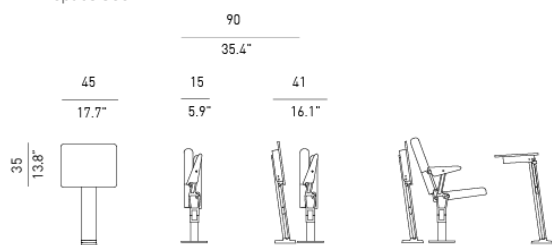
### Classification de la résistance et de la durabilité

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

## Dimensions générales

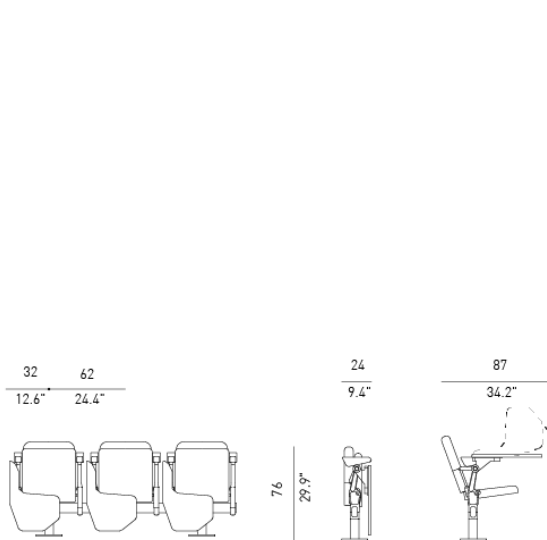


Minispace 5067



F 48

Minispace 5067 + F 48



Minispace 5068

## Description générale

› Le siège rabattable le plus compact de Figueras. Record d'optimisation de l'espace : il n'occupe que 15 cm une fois rabattu.



- Siège rabattable placé sur une barre.
- Lors de la rotation de l'assise, le dossier se relève et s'incline et les accoudoirs se placent en position horizontale, dans un même mouvement synchronisé. La profondeur de l'assise et du dossier rabattus n'est que de 15 cm.
- Le mécanisme de flexion est produit par gravité sans aucun type de ressort. L'assise, le dossier et les accoudoirs sont soutenus par des côtés en fonte d'aluminium peint. L'assise et le dossier pivotent sur des douilles en polyamide sans entretien.



- 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 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 de repos.

· Le dossier a les mêmes caractéristiques, mais une plaque métallique, qui protège la garniture contre les frottements et les frictions, recouvre la partie arrière inférieure, ce qui lui confère une grande solidité et durabilité.



- Les bras sont constitués d'une structure métallique intérieure recouverte de polyuréthane semi-rigide.
- Les côtés de soutien de l'assise et du dossier sont fixés à une structure tubulaire rectangulaire en acier. Le pied est construit en tube d'acier et se termine par une platine circulaire. 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. 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.

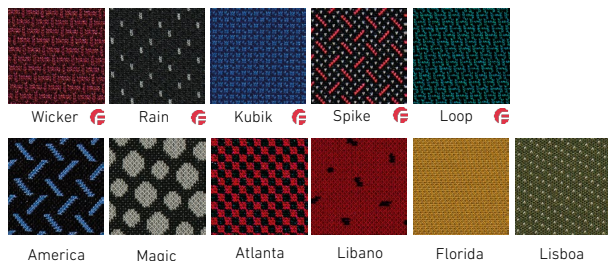
- Conforme à toutes les exigences internationales en matière de résistance au feu.

- Densité de la mousse de l'assise: 60-65 kg/m<sup>3</sup>.

- Densité de la mousse du dossier: 50-55kg/m<sup>3</sup>.

### Tissu

- **Comfort\* Sélection:**



- **Tech\***



Valencia

- **Peau\***



Florencia

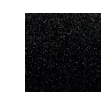
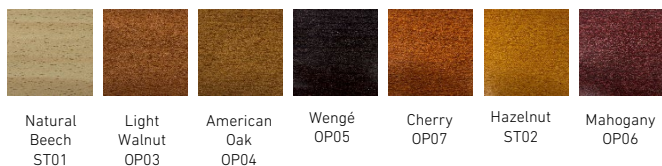
- **Elegance\* sélection:**



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

Figueras Fabrics® - Design breveté

### Finitions pour les pièces en bois



Sablé 900

### Finitions des pièces en aluminium

Demandez à notre équipe quelles sont les autres options disponibles