



Minispace 5069

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 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

› Éléments en bois

- Hêtre massif.

› Vernis

- Matériau : Vernis polyuréthane bi-composant (à base d'eau ou de solvant).

› Aluminium

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

› Polyamide

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

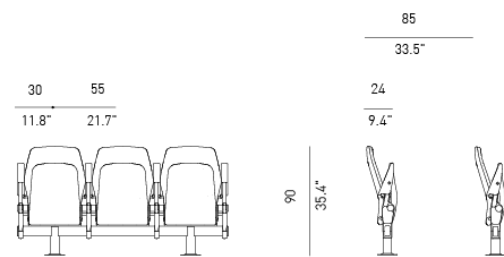
› Résistance au feu

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

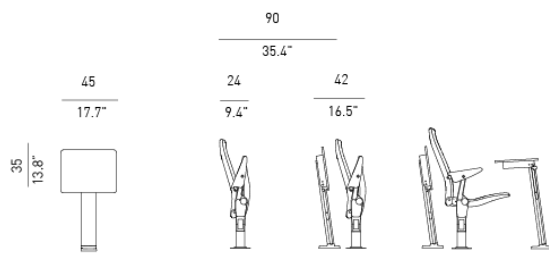
› Classification de la résistance et de la durabilité

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

Dimensions générales



Minispace 5069



F 48

Minispace 5069 + F 48

Description générale

› L'esthétique particulière du siège Minispace pour optimiser l'espace. Une fois plié, le siège n'occupe que 24 cm.

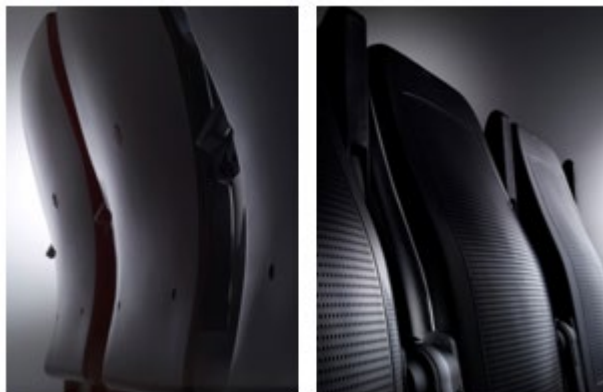
· Siège pliable fixé sur une barre.

· Lors de la rotation de l'assise, le dossier se relève et s'incline et les accoudoirs sont placés en position horizontale, en un seul et même mouvement synchronisé. La profondeur de l'assise et du dossier rabattus n'est que de 24 cm.



· Le mécanisme de pliage est obtenu par gravité sans aucun type de ressort. L'assise, le dossier et les accoudoirs sont soutenus par des côtés en aluminium injecté peint. L'assise et le dossier pivotent sur des coussinets en polyamide qui ne nécessitent pas d'entretien.

· L'assise et le dossier sont constitués de deux blocs de mousse de polyuréthane moulée, avec une structure intérieure métallique et une tapisserie entièrement intégrée dans la mousse grâce au système Integral Form, sans couture ni piqûre. Les deux sont protégés par une coque en polyamide.



· Les accoudoirs sont constitués d'une structure métallique intérieure recouverte de polyuréthane semi-rigide.

· Ils sont également disponibles en hêtre massif verni.



· Les côtés supportant l'assise et le dossier sont reliés à une structure rectangulaire en tube d'acier. Le pied en tube d'acier et se terminant par une plaque circulaire est fixé au sol à l'aide d'ancrages appropriés.

· Les structures sont présentées en modules de 2, 3 ou 4 places. Il est possible de créer des rangées courbes en assemblant les modules en forme de polygone.



· Des orifices sont pratiqués dans le dossier de l'assise pour permettre une bonne absorption acoustique.

· 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 pièces en plastique

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

Características de los cojines de asiento y respaldo

- 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.

- Les coussins peuvent être tapissés de manière artisanale, avec tous les types de tapisserie: 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.

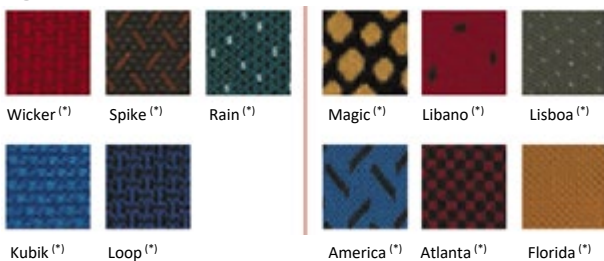
- En option, une barrière coupe-feu peut être installée entre le rembourrage et la mousse PUR.

- 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 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



Demandez à notre équipe quelles sont les autres options disponibles