

Forma 5

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
LET'S WORK



Electrificación

Pasacables, top access o regleta integrada opcionales

Tapa

Tapa bilaminada de 30 mm

Separadores

Separadores opcionales de melamina, tapizados, de vidrio o de aluminio

Pedestal

Pedestal de varilla de acero de \varnothing 11 mm

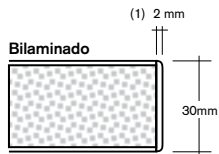
Niveladores

Niveladores de aluminio



DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

TABLERO



ANCHO DEL CANTO	TABLERO 30 mm
2 mm ⁽¹⁾	Tapa de mesa

TAPAS

Tablero de partículas con recubrimiento bilaminado de 30 mm de espesor. Canto termofusionado de 2 mm de espesor. Amplia elección de acabados. La especificación de calidad para el tablero está en concordancia con la norma UNE-EN 312, y se corresponde con el tipo de tablero P2. La densidad media es de 610 kg/m³.



PEDESTAL

Estructura fija realizada en varilla maciza de acero de Ø 11 mm recubierta con pintura epoxi de 80 micras de espesor. La estructura con forma de marco rectangular, incorpora un tirante de apoyo a la tapa para rigidizar la mesa. Cada pedestal incorpora dos niveladores de aluminio para compensar pequeños desajustes en la superficie de apoyo.



SEPARADORES

BILAMINADO: tablero de partículas de 19 mm de espesor con canto termofusionado de 1,2 mm en todo su perímetro fijados a la estructura mediante herrajes específicos. Amplia elección de acabados.



Bilaminado



Tapizado

VIDRIO: laminado de 6 mm 3 + 3 mm con lámina de butiral intermedia con cantos pulidos y esquinas redondeadas fijados a la estructura mediante herrajes específico.



Vidrio



Acústico

TAPIZADO: base de tablero de partículas de 16 mm de espesor que se tapiza por ambas caras quedando las costuras en el lateral del separador. Comparte herrajes con el resto de separadores.

ACÚSTICO TAPIZADO: base de tablero de partículas de 16 mm de espesor recubierto con funda de espuma de 5 mm de espesor de densidad 60 Kg/m³ y tapizado por ambas caras. Costura doble perimetral. Fijación a la estructura de la mesa mediante herrajes específicos.

SEPARADOR-ESTANTE DE ALUMINIO: La solución específica de este programa para mesas enfrentadas es el conjunto separador-estante de aluminio que, fabricado a partir de chapa de aluminio de 3 mm de espesor, está formado por dos piezas orientadas cada una hacia mesas opuestas e incorporan bajo la mesa una extensión que permite tanto la fijación de regletas como la conducción de instalaciones eléctricas. Tienen la opción de insertar entre ellos diferentes soluciones de separador: tapizados a distinto nivel o los estándar para benches tapizados y bilaminados o de vidrio descritos anteriormente.



Aluminio

ELECTRIFICACIÓN

El programa Let's Work dispone de diversas soluciones de electrificación:

1. En cuanto a accesibilidad, destacamos 2 posibilidades:

- **Regleta integrada:** sistema de electrificación opcional que se instala en la tapa de la mesa y permite disponer de 3 tomas de corriente en la misma superficie (342 x 76 mm). Este regleta está disponible con sistema de electrificación estándar internacional o con el sistema británico.

- **Top access de aluminio:** pieza de aluminio de dimensiones totales 367 x 127 x 33 mm. Tapeta de aluminio de extrusión de 348 x 89 mm y espesor medio 4 mm. Cuerpo de aluminio de inyección de espesor medio 2,5 mm.

- **Top access poliamida:** pieza de poliamida de dimensiones exteriores de 245 mm x 125 mm x h:25. Interiormente queda un hueco libre para acceder a la electrificación de 225mm x 90mm. Conjunto formado por dos piezas realizadas en poliamida con 10% de fibra de vidrio y 20% de micro esferas.

- **Pasacables:** tapeta de ABS de 94 x 94 mm y acabado pulido. Cuerpo de polipropileno de diametro pasante 80 mm. Altura 25 mm (2 mm sobre tapa).

2. En cuanto a distribución destacamos:

- **Bandejas metálicas de rejilla:** bandeja de varilla electrosoldada de Ø 5 mm. Varilla en patilla y sujeción a tapa mediante pletinas de chapa.

- **Bandeja metálica individual:** bandeja individual de chapa de acero de espesor 1,2 mm y largo 300 mm. Posibilidad de fijar un shucko. Fijación a tapa mediante rosca madera.

- **Bandeja de polipropileno:** bandeja de polipropileno de espesor variable.

Dimensiones generales 365 x 165 x 150 mm. Sujeción a tapa mediante rosca madera.

- La conducción vertical de cables se realiza a través de una columna metálica de cableado, mediante el kit de vértebras o malla de conducción.

Para completar el acceso de la mesa de reunión a la red eléctrica o de datos, se puede añadir a los complementos anteriores otros elementos disponibles en la sección de electrificación de esta tarifa como regletas o cables de alimentación y extensión.



Regleta integrada



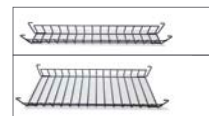
Top access aluminio



Top access poliamida



Pasacables



Bandejas de rejilla




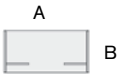

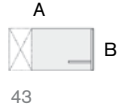



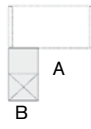

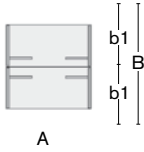
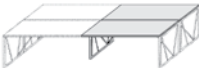

Bandeja metálica individual



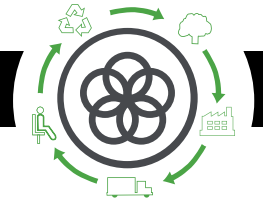
Bandeja de polipropileno

CONFIGURACIONES Y DIMENSIONES

MESAS INDIVIDUALES - ALA - BENCH

		MESA RECTA APOYO 2 CABALLETES	A x B	180 x 80 160 x 80 140 x 80 120 x 80
		MESA RECTA APOYO 1 CABALLETE Y UN BUC PEDESTAL	A x B	180 x 80 160 x 80 140 x 80
		ALA AUXILIAR APOYO EN CABALLETE	A x B	100 x 56 80 x 56
		ALA AUXILIAR APOYO EN BUC	A x B	100 x 56 80 x 56
		BENCH APOYO EN CUATRO CABALLETES	A x B	180 x 166/80 160 x 166/80 140 x 166/80 120 x 166/80
		BENCH DE CRECIMIENTO A PARTIR DE CABALLETE	A x B	180 x 166/80 160 x 166/80 140 x 166/80 120 x 166/80

TAPA 30 mm h: 74,5 cm



Análisis de Ciclo de Vida
Serie LET'S WORK



MATERIAS PRIMAS - REF. F4M01		
Materia Prima	Kg	%
Acero	9,7 Kg	28,2%
Plásticos	0,2 Kg	0,6%
Madera	24,5 Kg	71,2%

% Mat. Reciclados= 57%

% Mat. Reciclables= 99%

Ecodiseño

Resultados alcanzados en las etapas de ciclo de vida



MATERIALES

Madera

Maderas con un 70% de material reciclado y certificadas con el PEFC/FSC y E1.

Acero

Acero con un porcentaje de reciclado entre el 15% y el 99%.

Plástico

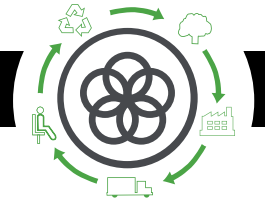
Plásticos con un porcentaje de reciclado entre el 30% y el 40%.

Pinturas

Pintura en polvo sin emisiones COVs.

Embalajes

Embalajes 100% reciclados con tintas sin disolventes.



PRODUCCIÓN

Optimización del uso de materias primas

Corte de tableros, tapicerías y tubos de acero.

Uso de energías renovables

con reducción de emisiones de CO₂. (Paneles fotovoltaicos)

Medidas de ahorro energético

en todo el proceso de producción.

Reducción de las emisiones globales de COVs

de los procesos de producción en un 70%.

Pinturas en polvo

recuperación del 93% de la pintura no depositada.

Eliminación de las colas y pegamentos en el tapizado

La fábrica

cuenta con una depuradora interna para los residuos líquidos.

Existencia de puntos limpios

en la fábrica.

Reciclaje del 100% de los residuos

del proceso de producción y tratamiento especial de residuos peligrosos.



TRANSPORTE

Optimización del uso de cartón

de los embalajes.

Reducción del uso del cartón y materiales de embalaje

Embalajes planos y bultos de tamaños reducidos para la optimización del espacio.

Compactadora para residuos sólidos

que reduce el transporte y emisiones.

Volúmenes y pesos livianos

Renovación de flota de transporte con reducción 28% de consumo de combustible.

Reducción radio de proveedores

Potencia mercado local y menos contaminación por transporte.



USO

Fácil mantenimiento y limpieza

sin disolventes.

Garantía Forma 5

Máximas calidades

en materiales para una vida media de 10 años del producto.

Optimización de la vida útil

del producto por diseño estandarizado y modular.

Los tableros

sin emisión de partículas E1.



FIN DE VIDA

Fácil desembalaje

para el reciclaje o reutilización de componentes.

Estandarización de piezas

para su reutilización.

Materiales reciclables utilizados en los productos (% reciclabilidad):

El aluminio es 100% reciclable.

El acero es 100% reciclable.

La madera es 100% reciclable.

Los plásticos entre un 70% y un 100% de reciclabilidad.

Sin contaminación de aire o agua

en la eliminación de residuos.

Embalaje retornable, reciclable y reutilizable

LÍNEAS DE ACTUACIÓN PARA LA CORRECTA LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

ELEMENTOS BILAMINADOS

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

PIEZAS DE PLÁSTICO

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

PIEZAS METÁLICAS

- 1 Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.
- 2 Las piezas de aluminio pulido se pueden recuperar con pulimento sobre un paño de algodón seco para restablecer sus condiciones de brillo iniciales.

ELEMENTOS DE VIDRIO

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

En ningún caso habrán de utilizarse productos abrasivos.

NORMATIVA

CERTIFICADOS

Forma 5 certifica que el programa Let's ha superado las pruebas realizadas en AENOR INTERNACIONAL:

UNE-EN-ISO 14006:2011 : certificado del sistema de gestión de Ecodiseño.

Forma 5 certifica que el programa Let's Work ha superado las pruebas realizadas tanto en el laboratorio de Control de Calidad interno como en el Centro de Investigación Tecnológica TECNALIA, obteniendo resultados "satisfactorios" en los siguientes ensayos:

UNE-EN 527-1:2001: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 1: Dimensiones".

UNE-EN 527-2:2003: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 2: Requisitos mecánicos de seguridad".

UNE-EN 527-2:2003: "Mobiliario de oficina. Mesas. Parte 3: Métodos de ensayos para la determinación de la estabilidad y la resistencia mecánica de la estructura".

Desarrollado por GABRIEL TEIXIDÓ