

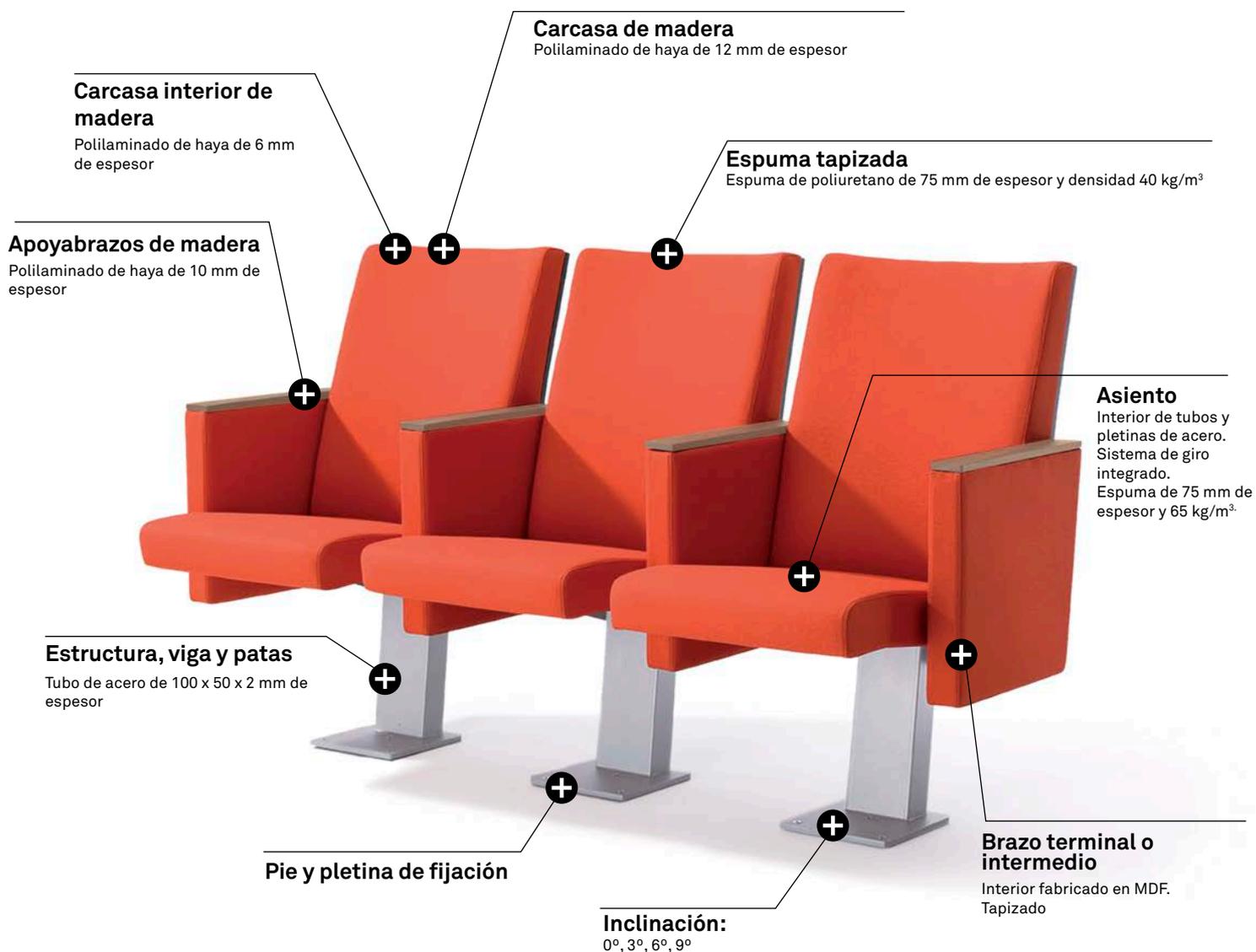
Forma 5

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

**TEATRO**



## BUTACA TEATRO



## DIMENSIONES

Altura	90 cm
Altura asiento	45 cm
Ancho	67 cm
Fondo (asiento plegado/asiento extendido)	52-71 cm
Peso	33,45 kg
Tapicería metros lineales	2,1 m

# ATRIL - AP1

**Superficie de escritura**  
En tablero con chapa de madera barnizada



**Electrificación opcional**



**Estructura**  
Columna de acero acabado gris plata



**Pie y pletina de fijación**



**Inclinación**  
0°, 3°, 6°, 9°



**Mecanismo de abatimiento**

## DIMENSIONES

Altura mesa plegada	100 cm
Altura mesa sin plegar	72 cm
Ancho	44 cm
Fondo (sin plegar / plegada)	46 cm / 35 cm
Peso	11 kg

## DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

### BUTACA

#### RESPALDO

carcasa interior de polilaminado de haya curvado de 6 mm de espesor. Espuma de poliuretano de 75 mm de espesor y densidad 40 kg/m<sup>3</sup>. Carcasa exterior de polilaminado de haya curvado de 12 mm de espesor cubierto con un barniz transparente.

#### ASIENTO

Estructura interior de acero. Formada por un entramado de tubos de 1,5 mm de espesor y pletinas de hasta 6 mm de espesor. El asiento incluye un sistema integrado de giro que automáticamente devuelve éste a una posición vertical cuando el usuario se levanta permitiendo así el paso y facilitando el orden en la sala después del uso.

El asiento incorpora también espuma de poliuretano inyectada en molde e ignífuga de 75 mm de espesor medio y densidad de 65 kg/m<sup>3</sup> tapizada con el mismo tejido del respaldo.

#### ESTRUCTURA: VIGA Y PATAS

Tubo de acero de forma rectangular y dimensiones de 100 x 50 x 2 mm de espesor acabado en pintura epoxi en polvo gris plata. Chapón de anclaje al suelo con 4 inclinaciones opcionales diferentes (0°, 3°, 6° y 9°) con el objetivo de mantener el asiento en posición horizontal en auditorios con pendiente para favorecer la visibilidad.

#### BRAZOS

Interior de tablero MDF con forma trapezoidal y dimensiones de 380 x 360 x 60 mm de espesor. Posabrazos de polilaminado de haya de 10 mm de espesor. Estructura vertical tapizada en el mismo tejido que el asiento y el respaldo.

### EMBALAJE

Los sillones se entregan embalados en cajas individuales que los protegen durante el transporte. El cartón utilizado en estas cajas es 100% reciclable. Consultar.

### TAPIZADOS

Asiento y respaldo disponibles en toda la gama de tejidos de Forma 5 que incluye una gran variedad de tejidos (lana, tejidos ignífugos) y pieles. Consultar muestrario y tarifa Forma 5.

Las telas del Grupo 3 y 5 de Forma 5 están suministradas por el fabricante Camira. Aunque nuestro muestrario incluye una selección de los tejidos de este fabricante, bajo solicitud expresa del cliente, Forma 5 tapizará cualquiera de sus fabricados en cualquier tejido del catálogo de Camira.

### ESTRUCTURA

Columna de acero calidad de sección rectangular acabado en pintura epoxi en polvo. Chapón de anclaje al suelo con 4 inclinaciones opcionales diferentes (0, 3, 6 y 9 grados) con el objetivo de mantener el asiento en posición horizontal en auditorios con pendiente para favorecer la visibilidad.

### TABLERO DE ESCRITURA

La tapa de AP1 incorpora un tablero de polilaminado de haya. La tapa incorpora un mecanismo de abatimiento para facilitar el paso y el orden después del uso.

### ELECTRIFICACIÓN

El atril AP1 está preparado para facilitar su electrificación ya que, dependiendo del caso, puede ser útil tener schukos o tomas de voz y datos para conectar diferentes dispositivos electrónicos en conferencias, cursos y actos. Este mecanismo opcional compuesto por 1 enchufe 2P+TT.





Análisis de Ciclo de Vida

Teatro



MATERIAS PRIMAS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	12,49 Kg	50 %
Madera	11,00 Kg	44 %
Tapicería	1,5 Kg	6 %

% Mat. Reciclados= 51,8%

% Mat. Reciclables= 93%

## Ecodiseño

Resultados alcanzados en las etapas de ciclo de vida



### MATERIALES

**Acero**

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

**Maderas**

Plásticos con un porcentaje de reciclado entre el 70% y certificadas con el PEFC/FSC y E1.

**Tapizados**

Relleno sin HCFC y tapizados sin emisiones COVS. Acreditado por Okotext.

**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%.

### 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

### Facil mantenimiento y limpieza

sin disolventes.

### Forma 5 aporta 2 años de garantía

y en grandes proyectos hasta 10 años.

### 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.



## 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 acero es 100% reciclable.

El aluminio es 100% reciclable.

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

### Sin contaminación de aire o agua

en la eliminación de residuos.

### El embalaje retornable, reciclable y reutilizable

### Reciclabilidad del producto al 93%

# MANTENIMIENTO Y LIMPIEZAS DE SILLAS

LÍNEAS DE ACTUACIÓN PARA LA CORRECTA LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DE LAS DISTINTAS PARTES DE LA SILLA ATENDIENDO A LOS DIFERENTES MATERIALES QUE LA COMPONEN:

## TEJIDOS

---

- 1 Aspirar regularmente.
- 2 Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro sobre la zona manchada. Realizar previamente una prueba en una zona oculta.
- 3 Se puede utilizar alternativamente espuma seca del tipo utilizado en alfombras.

## PIEZAS DE PLÁSTICO

---

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

En ningún caso habrán de utilizarse productos abrasivos.

## 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.

# NORMATIVA

---

## CERTIFICADO

---

Forma 5 certifica que el programa TEATRO ha superado las pruebas realizadas tanto en el laboratorio de Control de Calidad interno como en el Centro de Instituto Tecnológico AIDIMA, obteniendo resultados "satisfactorios" en los siguientes ensayos:

UNE-EN 12727:01 : "Asientos alineados fijados al suelo. Métodos de ensayo y requisitos para la resistencia y la durabilidad".

Desarrollado por JOSEP LLUSCÀ