

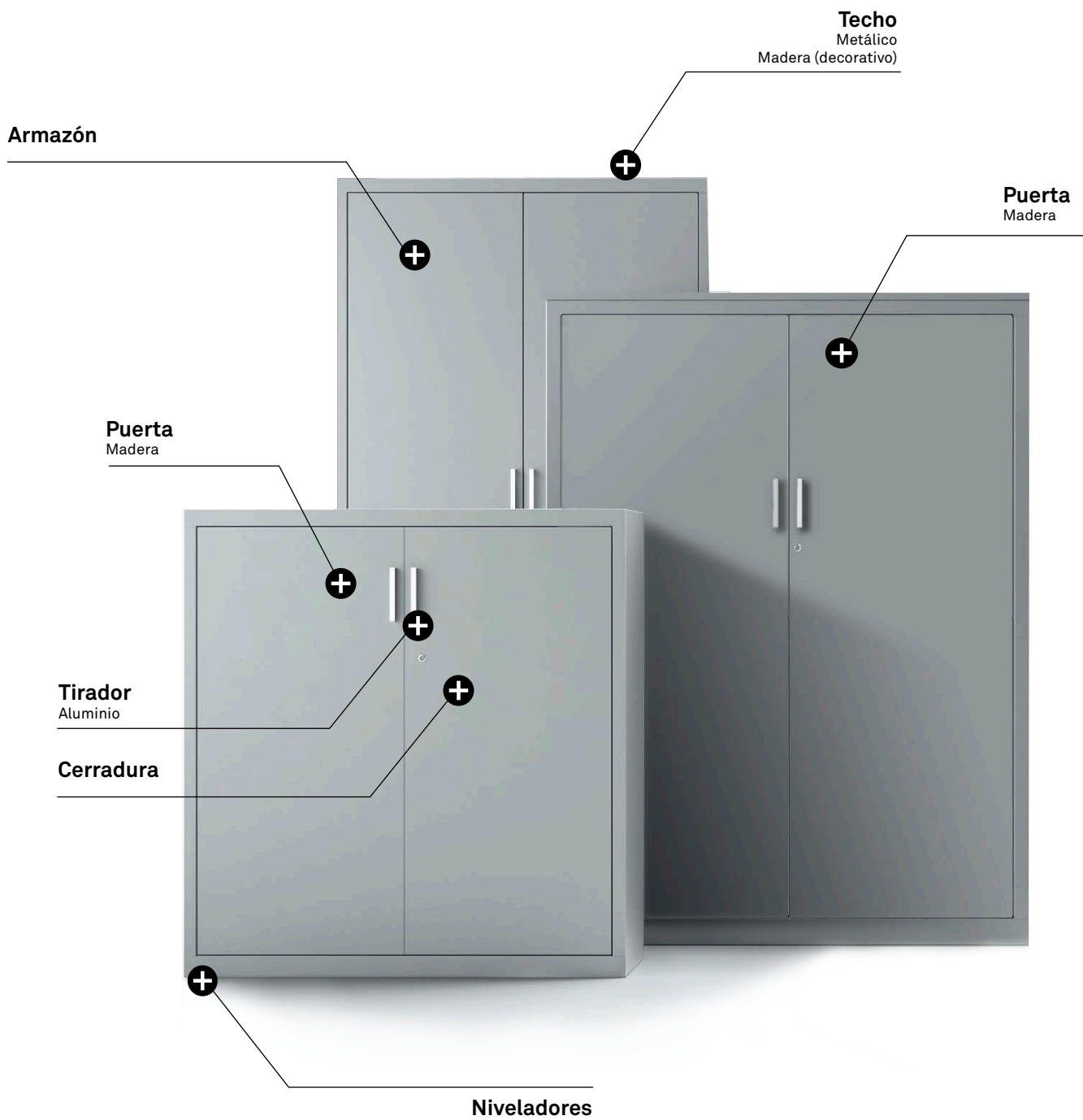


Forma 5

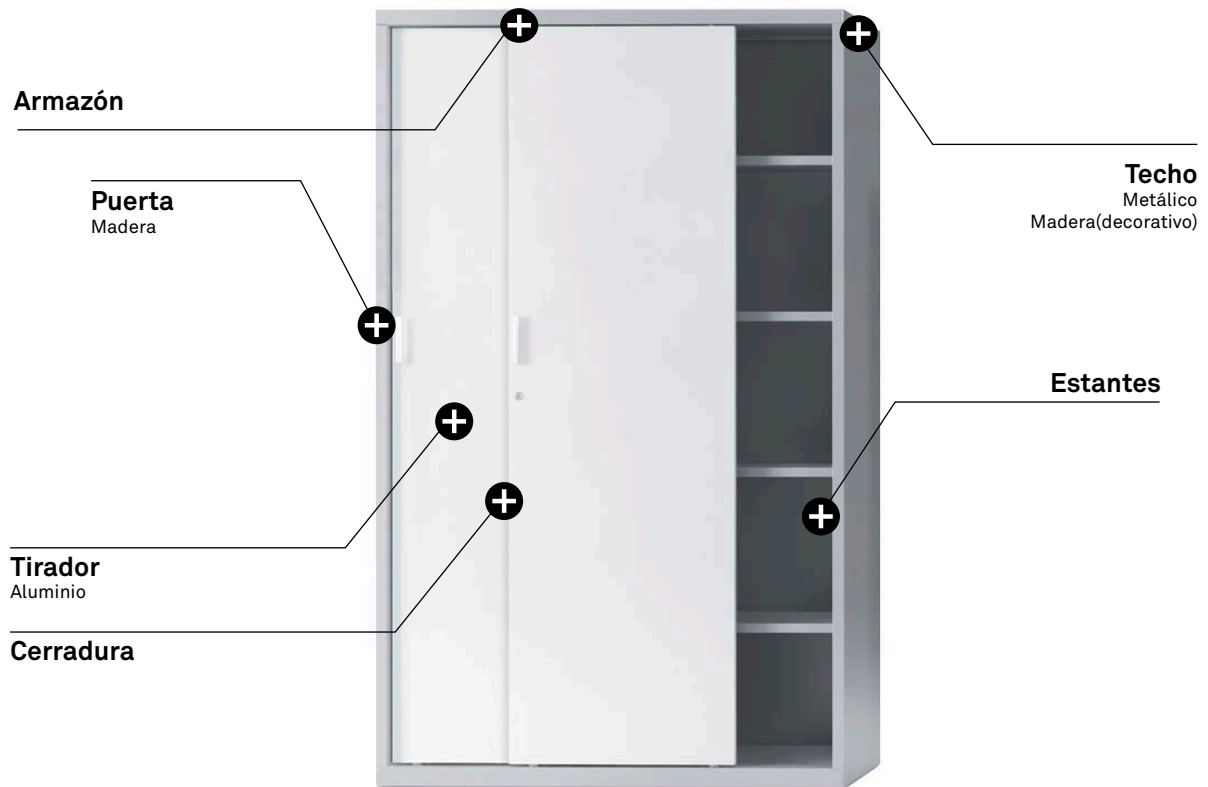
MOBILIARIO DE DIRECCIÓN: **ALMACENAJE METÁLICO Y BARNIZADO**

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

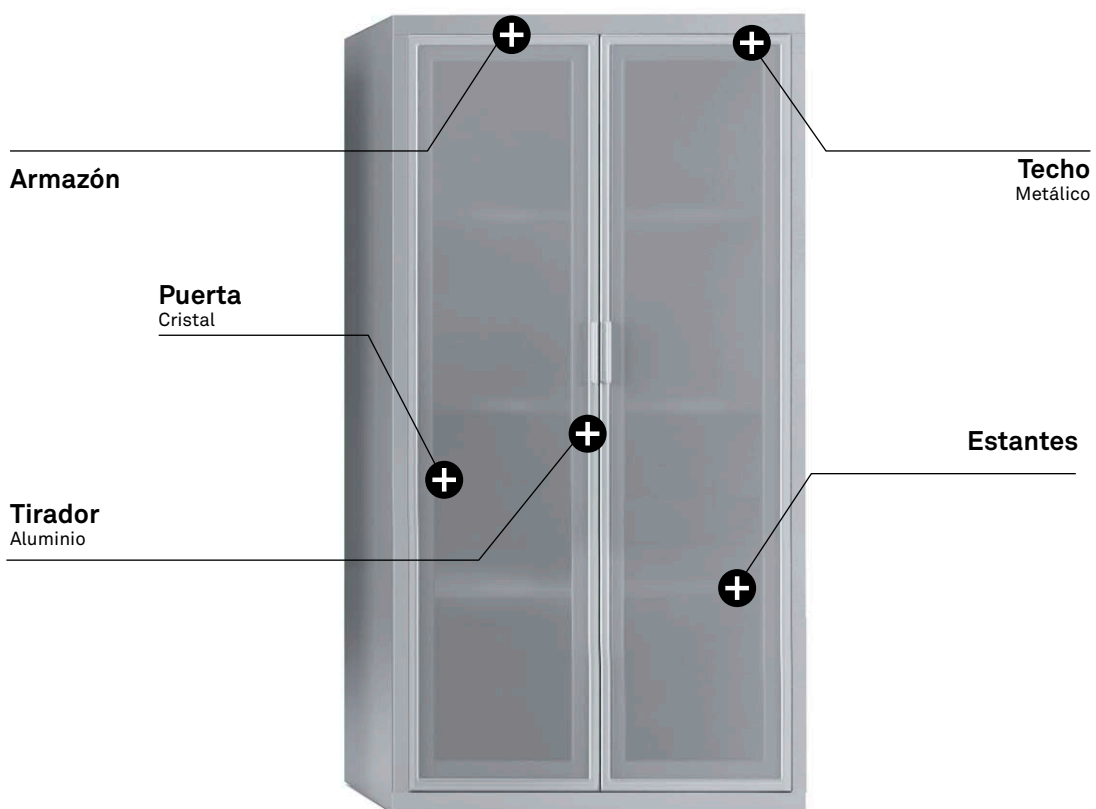




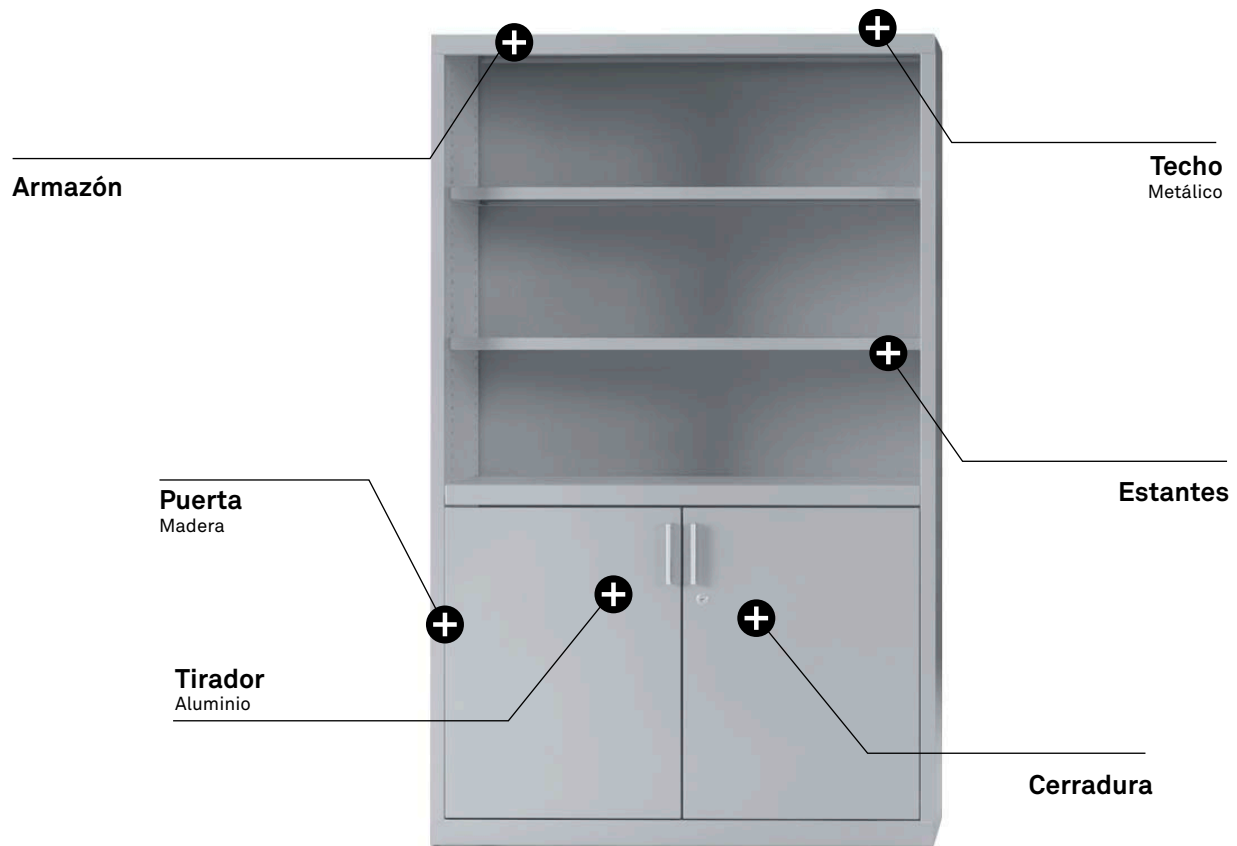
ARMARIO PUERTAS CORREDERAS | BAJO • INTERMEDIO • MEDIO • MEDIO-ALTO • ALTO



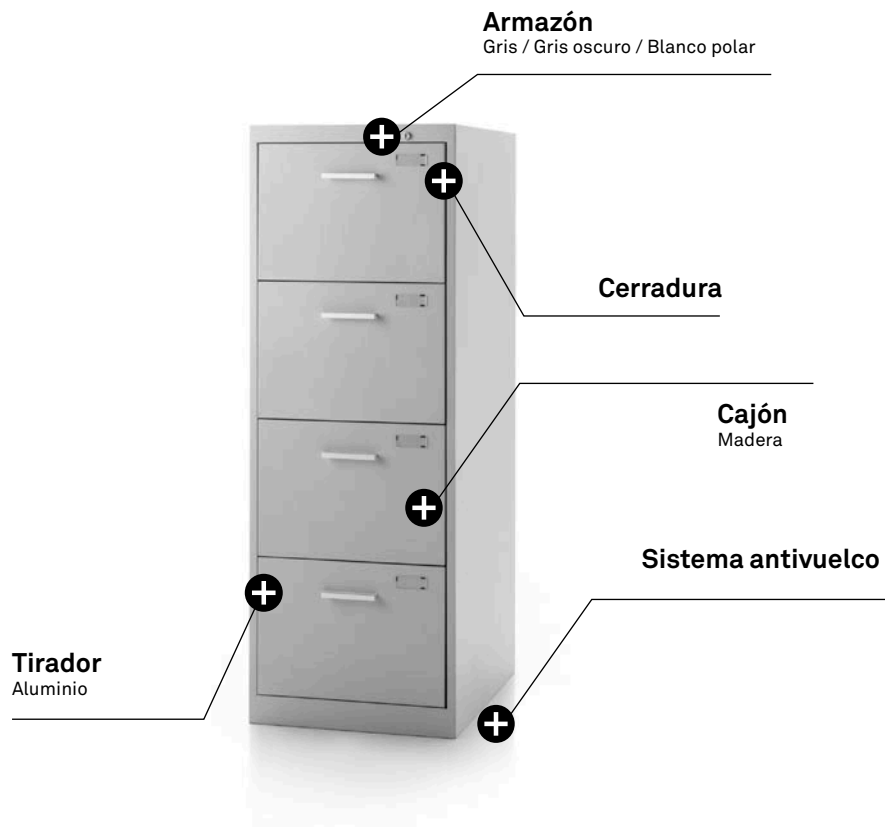
ARMARIO PUERTAS BATIENTES DE CRISTAL | ALTURA MESA • BAJO • INTERMEDIO • MEDIO



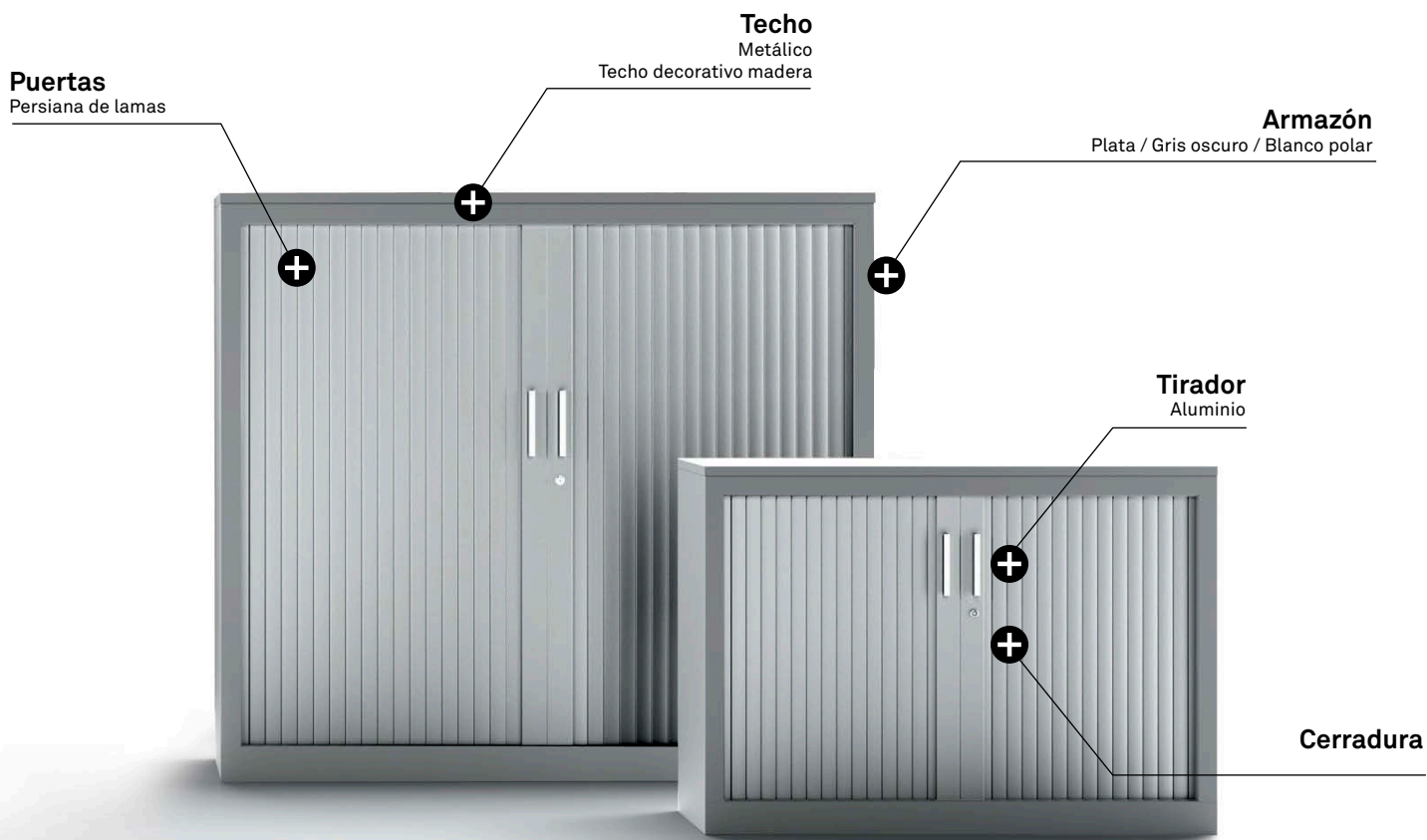
PUERTAS BATIENTES BAJAS



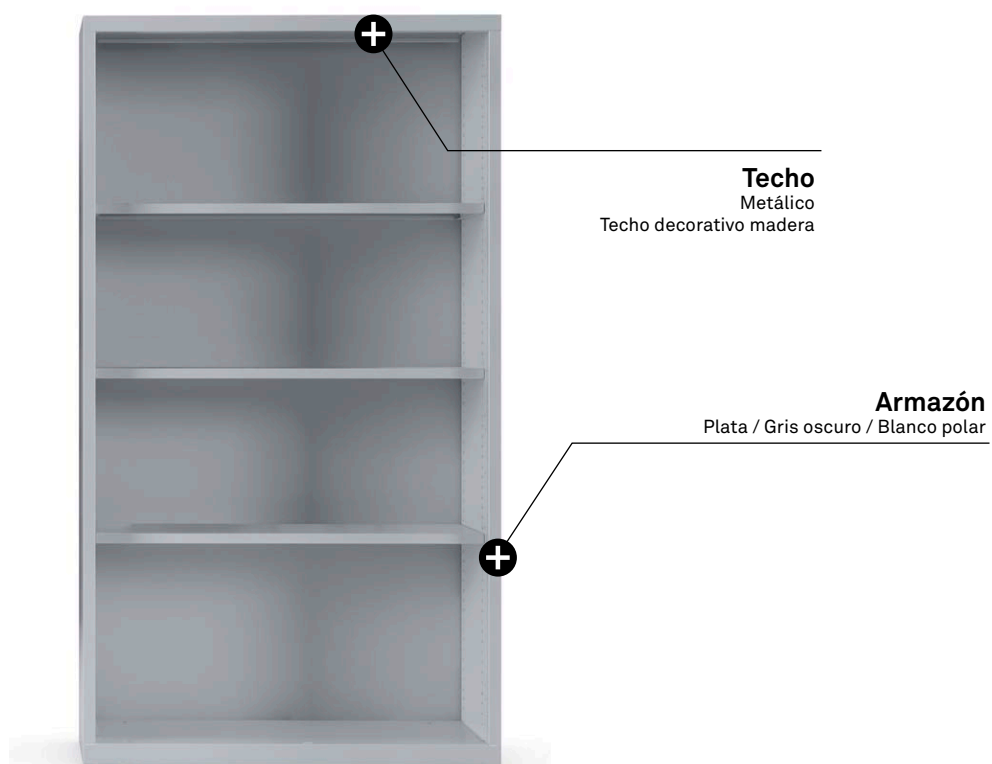
ARCHIVO



ARMARIO DE LAMAS | ALTURA MESA • BAJO • MEDIO • ALTO • ALTILLO



ARMARIO DIÁFANO | ALTURA MESA • BAJO • INTERMEDIO • MEDIO • MEDIO-ALTO • ALTO



ESTRUCTURA

ARMAZÓN

Compuesto por varias piezas de chapa de acero laminado en frío de bajo contenido en carbono, cuyos espesores varían de 0,8 a 1,2 mm según su función y posición en el armario. Una vez ensambladas las piezas, son soldadas entre sí mediante robot de soldadura por puntos. Posteriormente se somete a un tratamiento de recubrimiento con pintura epoxi en polvo y polimerizado a 220 °C con unos valores medios de 100 micras de espesor de recubrimiento. Dispone de raíles en el techo para colgar carpetas y aprovechar al máximo el volumen interior.

TECHO MADERA (opcional)

Fabricadas en tablero de partículas de 19 mm de espesor, recubiertas de chapa de madera natural de 0,5 mm de espesor en las dos caras. Acabado por medio de barnizado en línea de planos mediante rodillos con curado ultravioleta.

ESTANTE

De acero laminado en frío de 0,8 mm y tratado con pintura en polvo y polimerizado a 220 °C con unos valores medios de 100 micras de espesor de recubrimiento. Tiene 25 mm de altura con pliegues en todos los sentidos para incrementar su rigidez. Los pliegues frontales ofrecen la posibilidad de colgar carpetas. Va colgado de los laterales interiores mediante porta- estantes permitiendo ajustar la altura de los mismos en intervalos de 25 mm.



PUERTA BATIENTE

METÁLICA

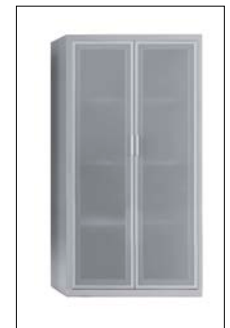
De acero laminado en frío de 0,8 mm y reforzado mediante dos omegas verticales también de acero laminado de 0,8 mm de espesor la frontal y 1,2 mm la trasera, soldadas por el interior que le proporcionan la rigidez necesaria a la puerta. Tratado con pintura en polvo y polimerizado a 220°C con unos valores medios de 100 micras de espesor de recubrimiento. Incorpora sistema de cierre mediante fallebas verticales rotatorias con dos puntos de anclaje, a suelo y a techo. Cada puerta dispone de tirador de aluminio y topes de goma para amortiguar ruidos.



Metal



Melamina



Cristal

MADERA

Fabricadas en tablero de partículas de 19 mm de espesor, recubiertas de chapa de madera natural de 0,5 mm de espesor en las dos caras. Acabado por medio de barnizado en línea de planos mediante rodillos con curado ultravioleta. Unidas al armazón mediante bisagras metálicas con sistema de autocierre. Cerradura tipo falleba con dos puntos de anclaje (suelo y techo para armarios altos) o un punto de anclaje al techo para el resto de alturas. Tiradores de aluminio anodizado.

PUERTAS DE CRISTAL

Lunas de vidrio acabado al ácido de espesor de 4 mm. Bastidor de aluminio anodizado.

PUERTA DE LAMAS

Dos cuerpos de persiana con diez u ocho lamas, en función del ancho del armario. Cada cuerpo de persiana está rematado por una lama terminal de aluminio recubierta de poliamida. La lama terminal incorpora patines para mejorar el deslizamiento. El conjunto se completa con el juego de guías de polipropileno que, debidamente lubricadas, proporcionan un funcionamiento suave y cómodo.



ARCHIVO METÁLICO

ARMAZÓN

De chapa de acero laminado en frío de 0,8 a 1,2 mm de espesor, con bajo contenido en carbono y acabado con pintura en polvo polimerizable de 100 micras de espesor. El ensamblaje de las diferentes piezas se realiza mediante soldadura por puntos. Dos omegas de 1,5 mm de espesor en su parte inferior sirven de soporte a niveladores para la regulación del conjunto. Las guías incorporan un sistema de montaje rápido que permite su fácil extracción. Las guías van montadas sobre omegas interiores. La falleba de la cerradura va embutida en el lateral del mueble para bloquear la apertura simultánea de más de un cajón.

CAJÓN

De chapa de acero laminado en frío de 0,8 mm de espesor, con bajo contenido en carbono y acabados en pintura en polvo polimerizable negra de 100 micras de espesor. Compuestos por 3 piezas soldadas entre sí. Sus dimensiones son 560 mm de profundidad, 403 mm de ancho y 264 mm de alto. Incorpora sistema de montaje rápido a las guías. Tiene altura y capacidad para alojar carpetas tanto Din-A4 como tamaño Folio. Se suministran con bastidores metálicos para cuelgue de carpetas. Soportado por dos guías de bolas de extracción total.

FRENTES DE CAJÓN METÁLICO

De chapa de acero laminado en frío de 0,8 mm de espesor, con bajo contenido en carbono y pintado con pintura en polvo polimerizable de 100 micras de espesor. Consta de dos piezas soldadas entre sí: frente y contrafrente. Va atornillado al cajón mediante tornillos rosca métrica. El tirador es de chapa conformada con un aplastado en el borde para evitar cortes accidentales e incorpora visor para identificación de contenido en su parte superior derecha. Los frentes quedan embutidos respecto a los laterales del mueble.

FRENTES DE CAJÓN MADERA

Fabricadas en tablero de partículas de 19 mm de espesor, recubiertas de chapa de madera natural de 0,5 mm de espesor en las dos caras. Acabado por medio de barnizado en línea de planos mediante rodillos con curado ultravioleta.

HERRAJES

Tornillos rosca métrica con arandela dentada incorporada. Cierre centralizado con sistema de seguridad antivuelco consistente en falleba vertical con un sistema de pestillos que bloquean la posición de los cajones cerrados una vez abierto cualquier cajón, impidiendo que puedan abrirse más de uno simultáneamente para evitar vuelcos accidentales del mueble. Sistemas de correderas de bolas de extracción total de 35 mm de altura de perfil con una capacidad de carga de 35 kg por cajón. Niveladores para ajuste del mueble una vez colocado en su sitio.



CONFIGURACIONES Y DIMENSIONES

ARMARIOS PUERTAS BATIENTES METÁLICAS O MADERA

	ARMARIO ALTURA MESA ARMARIO BAJO	$A \times B \times h$ $A \times B \times h$	$80 \times 45 \times 71$ $100 \times 45 \times 71$
	ARMARIO INTERMEDIO	$A \times B \times h$	$80 \times 45 \times 106$ $100 \times 45 \times 106$
	ARMARIO MEDIO	$A \times B \times h$	$80 \times 45 \times 160$ $100 \times 45 \times 160$
	ARMARIO MEDIO-ALTO	$A \times B \times h$	$80 \times 45 \times 180$ $100 \times 45 \times 180$
	ARMARIO ALTO	$A \times B \times h$	$80 \times 45 \times 198$ $100 \times 45 \times 198$

ARMARIOS PUERTAS BAJAS METÁLICAS O MADERA

	ARMARIO MEDIO	$A \times B \times h$	$80 \times 45 \times 160$ $100 \times 45 \times 160$
	ARMARIO MEDIO-ALTO	$A \times B \times h$	$80 \times 45 \times 180$ $100 \times 45 \times 180$
	ARMARIO ALTO	$A \times B \times h$	$80 \times 45 \times 198$ $100 \times 45 \times 198$

CONFIGURACIONES Y DIMENSIONES

ARMARIOS PUERTAS BATIENTES EN VIDRIO

	ARMARIO ALTURA MESA	$A \times B \times h$	80 x 45 x 71
	ARMARIO BAJO	$A \times B \times h$	100 x 45 x 71
	ARMARIO INTERMEDIO	$A \times B \times h$	80 x 45 x 106 100 x 45 x 106
	ARMARIO MEDIO	$A \times B \times h$	80 x 45 x 160 100 x 45 x 160

ARMARIOS DIÁFANOS







	ARMARIO ALTURA MESA	$A \times B \times h$	80 x 45 x 71
	ARMARIO BAJO	$A \times B \times h$	100 x 45 x 71
	ARMARIO INTERMEDIO	$A \times B \times h$	80 x 45 x 106 100 x 45 x 106
	ARMARIO MEDIO	$A \times B \times h$	80 x 45 x 160 100 x 45 x 160
	ARMARIO MEDIO-ALTO	$A \times B \times h$	80 x 45 x 180 100 x 45 x 180
	ARMARIO ALTO	$A \times B \times h$	80 x 45 x 198 100 x 45 x 198

CONFIGURACIONES Y DIMENSIONES


ARMARIOS PUERTAS CORREDERAS METÁLICAS O MADERA

	<p>ARMARIO BAJO</p>	<p>A x B x h</p>	<p>120 x 45 x 71</p>
	<p>ARMARIO INTERMEDIO</p>	<p>A x B x h</p>	<p>120 x 45 x 106</p>
	<p>ARMARIO MEDIO</p>	<p>A x B x h</p>	<p>120 x 45 x 160</p>
	<p>ARMARIO MEDIO-ALTO</p>	<p>A x B x h</p>	<p>120 x 45 x 180</p>
	<p>ARMARIO ALTO</p>	<p>A x B x h</p>	<p>120 x 45 x 198</p>

ARMARIOS METÁLICOS DE LAMAS

 <p>A B h</p>	ARMARIO ALTURA MESA	A x B x h	80 x 45 x 71
 <p>A B h</p>	ARMARIO BAJO	A x B x h	120 x 45 x 71
 <p>A B h</p>	ARMARIO INTERMEDIO	A x B x h	100 x 45 x 106 120 x 45 x 106
 <p>A B h</p>	ARMARIO MEDIO	A x B x h	100 x 45 x 160 120 x 45 x 160
 <p>A B h</p>	ARMARIO MEDIO-ALTO	A x B x h	100 x 45 x 198 120 x 45 x 198
 <p>A B h</p>	ARMARIO ALTO	A x B x h	100 x 45 x 50 120 x 45 x 50

ARCHIVADORES

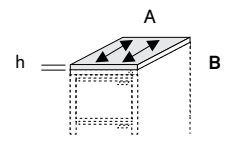
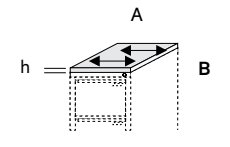
 <p>A B h</p>	FRENTE METÁLICO O MADERA	A x B x h	47 x 62 x 132
--	--------------------------	-----------	---------------

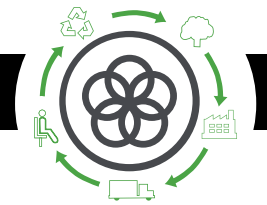
CONFIGURACIONES Y DIMENSIONES

SOBRETECHO DE MADERA PARA ARMARIOS METÁLICOS

	<p>VETA LONGITUDINAL</p> <p>$A \times B \times h$</p>	<p>120 x 45 x 3 100 x 45 x 3 80 x 45 x 3 120 x 45 x 1,9 100 x 45 x 1,9 80 x 45 x 1,9</p>
	<p>VETA TRANSVERSAL</p> <p>$A \times B \times h$</p>	<p>120 x 45 x 3 100 x 45 x 3 80 x 45 x 3 120 x 45 x 1,9 100 x 45 x 1,9 80 x 45 x 1,9</p>

SOBRETECHO DE MADERA PARA ARCHIVOS DE ANCHO 47

	<p>VETA LONGITUDINAL</p> <p>$A \times B \times h$</p>	<p>47 x 62 x 3 47 x 62 x 1,9</p>
	<p>VETA TRANSVERSAL</p> <p>$A \times B \times h$</p>	<p>47 x 62 x 3 47 x 62 x 1,9</p>



Análisis de Ciclo de Vida Serie **ALMACENAJE METÁLICO**



MATERIAS PRIMAS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	28,91	59
Plásticos	0,25	0,5
Madera	19,60	40
Tapizados / Material de relleno	0,25	0,5

% Mat. Reciclados= 51%

% Mat. Reciclables= 85%

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%.

Tapicerías y material de relleno

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

Plástico

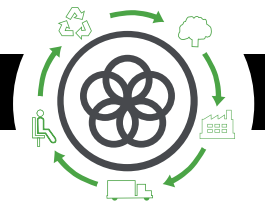
Plásticos con un porcentaje de reciclado entre el 30% y el 40%.

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):

La madera es 100% reciclable

El acero es 100% reciclable

Sin contaminación de aire o agua

en la eliminación de residuos.

Embalaje retornable, reciclable y reutilizable.

Reciclabilidad del producto al 99%

LÍNEAS DE ACTUACIÓN PARA LA CORRECTA LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

ELEMENTOS MADERA

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.

CERTIFICADO

Forma 5 certifica que el programa Armario metálico de lamas ha superado las pruebas realizadas tanto en el laboratorio de Control de Calidad interno como en el Centro de Investigación Tecnológica CIDEMCO, obteniendo resultados "satisfactorios" en los siguientes ensayos:

UNE-EN 15372:2008: "Mobiliario. Resistencia, durabilidad y seguridad. Requisitos para mesas de uso no doméstico".

UNE EN 14073-2:2005: "Mobiliario de Oficina. Muebles para el almacenamiento. Parte 2: Requisitos de seguridad".

UNE EN 14073-3:2005: "Mobiliario de Oficina. Muebles para el almacenamiento. Parte 3: Métodos de ensayo para la determinación de la estabilidad y resistencia de la estructura".

UNE EN 14074:2005: "Mobiliario de Oficina. Escritorios y muebles para el almacenamiento. Métodos de ensayo para la determinación de la resistencia y durabilidad de las partes móviles".

Desarrollado por I+D+I FORMA 5