



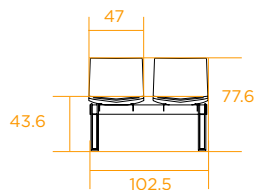
TRAZO BANCADAS

FICHA TÉCNICA

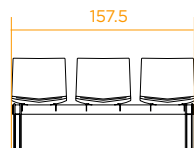


DIMENSIONES

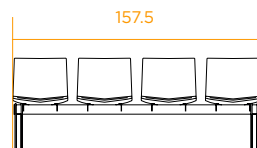
1 • Bancada 2 plazas



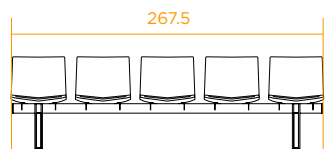
2 • Bancada 3 plazas



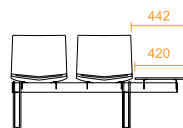
3 • Bancada 4 plazas



4 • Bancada 5 plazas



5 • Bancada con mesa



		• 1 •	• 2 •	• 3 •	• 4 •
p	Profundidad del asiento	43,00	43,00	43,00	43,00
P	Profundidad total	57,40	57,40	57,40	57,40
kg	Peso en kg.	17,53	22,88	17,53	17,53



PRESTACIONES DE SERIE Y OPCIONALES



- Modulable 2,3,4,5 plazas
- Posibilidad de mesas en los extremos



DESCRIPCIÓN

ASIENTO Y RESPALDO

Mono-carcasa de polipropileno de alta resistencia. Moldeada de tal forma que permite mantener una posición ergonómica correcta. Su diseño aporta la flexibilidad y rigidez en aquellos puntos donde se necesita. El borde del asiento reduce al mínimo los puntos de presión en las piernas.

El asiento y el respaldo podrán, opcionalmente, ir tapizados. El soporte de la tapicería es en polipropileno donde se coloca la goma espuma flexible de densidad media de 42 kg/m³, y sobre la que se coloca el tejido. Dicho soporte irá clipado a la carcasa.

BRAZOS

Construido en pletina de acero, conformada y pintada de espesor 8 mm, se amarran al bastidor en los extremos inicial y final, a continuación de la mono carcasa.

BASTIDOR

Longitudinal formado por un tubo rectangular de acero St42 80x30x2. Chapas de soporte asiento FeP03 de 3 mm de espesor soldadas al tubo longitudinal donde se atornillan las carcasas o las mesas, siendo dichos soportes distintos entre sí.

Las patas, que también van soldadas al tubo longitudinal, son un conjunto soldado de doble varilla conformada de d-12 y una pletina conformada de 60*6.

MESAS

Opcionalmente podremos pedir bancadas con mesas o sin mesas. Las mesas irán en voladizo se fijan al bastidor longitudinal a través de las chapas de soporte de FeP03 de 3 mm de espesor, siendo el mismo de mayor longitud cuando la banca-da lleva mesas. Dichas mesas son de tablero en compacto de e-13 mm.

PINTURA

Toda la estructura recibe un pre-tratamiento consistente en desengrase, lavado y fosfatado seguido de una capa de polvo epoxi y de un proceso posterior de polimerizado. Dicho recubrimiento en polvo cumple la normativa vigente de reacción al fuego UNE 23827-90.



CERTIFICADOS

AIDIMA
INSTITUTO TECNOLÓGICO
DEL MUEBLE Y AFINES

UNE-EN 1728:01