

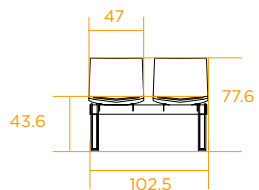


## TRAZO BANQUETTES



### DIMENSIONS

1 • Banquette 2 siège



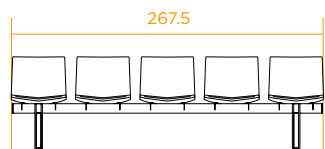
2 • Banquette 3 siège



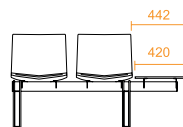
3 • Banquette 4 siège



4 • Banquette 5 siège



5 • Banquette avec table



		• 1 •	• 2 •	• 3 •	• 4 •
p	Profondeur d'assise	43,00	43,00	43,00	43,00
P	Profondeur totale	57,40	57,40	57,40	57,40
kg	Poids en kg	17,53	22,88	17,53	17,53



### CARACTÉRISTIQUES STANDARD ET OPTIONNELLES

- Modulable pour 2, 3, 4 et 5 places
- Possibilité de tables aux extrémités

Tables aux extrémités: en option



Ancrage au sol

# FICHE TECHNIQUE



### DESCRIPTION

#### ASSISE ET DOSSIER

Monocoque en polypropylène haute résistance. Moulée de telle façon qu'elle permet de maintenir une position ergonomique correcte. Son design apporte la souplesse et la rigidité aux points où c'est nécessaire. Le bord de l'assise réduit au minimum les points de pression sur les jambes.

L'assise et le dossier pourront, en option, être tapissés. Le support de la tapisserie est en polypropylène où on pose le caoutchouc mousse souple de densité moyenne de 42 kg/m<sup>3</sup>, et sur lequel est posé le tissu. Ledit support sera clipsé à la coque.

#### ACCOUDOIRS

Construits en plaque d'acier, façonnée et peinte, de 8 mm d'épaisseur, ils sont fixés au châssis aux extrémités initiale et finale, en prolongement de la monocoque.

#### CHÂSSIS

Longitudinal formé d'un tube rectangulaire en acier St42 80x30x2. Plaques de support assise FePO3 de 3 mm d'épaisseur soudées au tube longitudinal où sont vissées les coques et les tables, ces supports étant différents les uns des autres.

Les pieds, qui sont aussi soudés au tube longitudinal, sont un ensemble soudé à double tige formée de d-12 et d'une platine formée de 60x6.

#### TABLES

On pourra, en option, demander des banquettes avec ou sans tables. Les tables seront en saillie et seront fixées au châssis longitudinal par le biais des plaques de support en FePO3 de 3 mm d'épaisseur, celui-ci étant plus long quand la banquette possède

#### PEINTURE

Toute la structure reçoit un prétraitement consistant au dégraissage, lavage et phosphatage suivi de l'application d'une couche de poudre époxy et d'un procédé postérieur de polymérisation. Ce recouvrement en poudre respecte la réglementation en vigueur UNE 23827-90 concernant la réaction au feu.



### CERTIFICATIONS ET RÉGLEMENTATIONS



UNE-EN 15373