

REUNIÓN BENELUX

by JGORBE

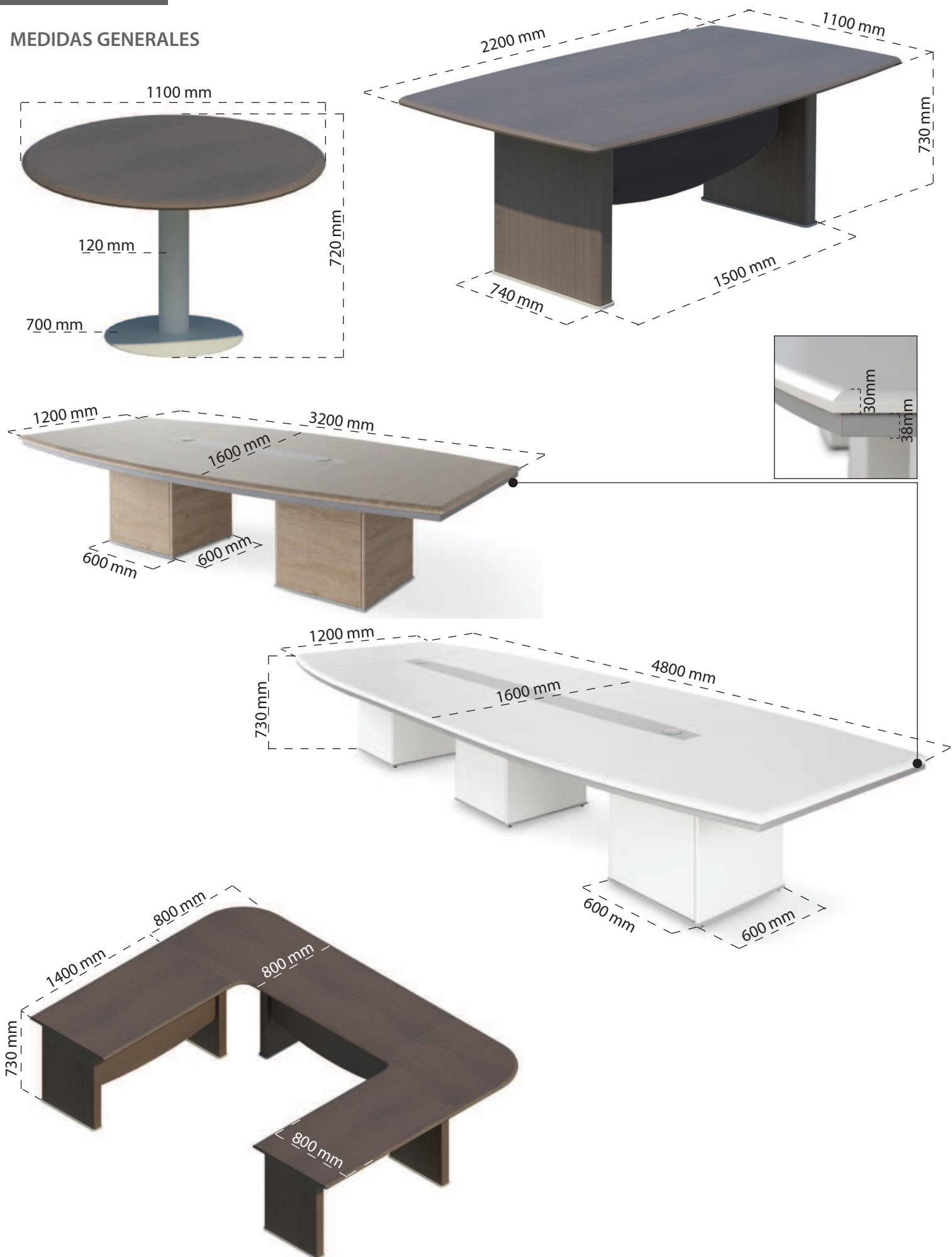
30mm grosor de tapa postformada
fabricada en MDF recubierta con chapa
de madera sintética, en acabado
mate y barnizado.

Multitud de colores de madera, formas y me-
didas, en estilo ejecutivo, reunión de plenos
y grandes consejos de empresa.

La línea **Benelux** dispone de una variedad
casi ilimitada para cubrir todas las necesida-
des de reunión de altos directivos.



MEDIDAS GENERALES



ENCIMERA

Fabricadas en M.D.F. de 30mm de grosor con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas de color gris en su cara inferior (no vista) y con laminado sintético en su cara superior (superficie de trabajo).
 Cantos redondeados y postformados.
 Llevan instaladas tuercas metálicas de M6 para anclar los diferentes componentes a la encimera.
 Acabados en mate o barnizado.

**PIE METÁLICO**

Pies metálicos tubulares de diámetro 120mm, fabricados con material laminado en frío de gran resistencia a la flexión y a la torsión unidos a una base metálica de 700mm de diámetro y 5mm de grosor.
 Todo recubierto con pintura epoxi-políester con espesores comprendidos entre 60 y 100 micras.

ENCIMERA

Fabricadas en M.D.F. de 30mm de grosor con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas de color gris en su cara inferior (no vista) y con laminado sintético en su cara superior (superficie de trabajo).
 Cantos redondeados y postformados.
 Llevan instaladas tuercas metálicas de M6 para anclar los diferentes componentes a la encimera.
 Acabados en mate o barnizado.

**LATERAL**

Fabricados en M.D.F. de 50mm de grosor para las molduras exteriores y 19mm grosor para las tapas laterales, recubiertos con laminado sintético.
 Acabados en mate o barnizado.

NIVELADORES

Disponibles en la base y regulables en altura hasta en 10mm.

FALDÓN

Fabricados en MDF de 19mm de grosor con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas de color gris en su cara interior (no vista) y con laminado sintético en la cara exterior (cara vista).
 Cantos redondeados y postformados.
 Acabados en mate o barnizado.

ENCIMERA

Fabricadas en M.D.F. de 30mm de grosor con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas de color gris en su cara inferior (no vista) y con laminado sintético en su cara superior (superficie de trabajo).
 Cantos redondeados y postformados.
 Llevan instaladas tuercas metálicas de M6 para anclar los diferentes componentes a la encimera.
 Acabados en mate o barnizado.

SISTEMA DE ELECTRIFICACIÓN
Torre de electrificación

Torre de electrificación encastrable en aluminio que incluye dos shukos y dos RJ45.

**LATERAL**

Las mesas de juntas modulares tienen los pies en forma de cubos con puertas y sirven así de práctico espacio de almacenamiento.
 Fabricadas con panel de partículas aglomeradas de 19mm de grosor revestidas por ambos lados con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas para techo, estante y suelo.
 Laterales, trasera y puertas fabricados en MDF de 19mm de grosor con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas de color gris en su cara interior (no vista) y laminado sintético en cara exterior (cara vista).
 Cantos redondeados y postformados.
 Acabados mate o barnizado.

MARCO

Disponen de un marco de tablero de partículas aglomeradas por todo su perímetro inferior.



ENCIMERA

Fabricadas en M.D.F. de 30mm de grosor con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas de color gris en su cara inferior (no vista) y con laminado sintético en su cara superior (superficie de trabajo).
 Cantos redondeados y postformados.
 Llevan instaladas tuercas metálicas de M6 para anclar los diferentes componentes a la encimera.
 Acabados en mate o barnizado.

**FALDÓN**

Fabricados en MDF de 19mm de grosor con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas de color gris en su cara interior (no vista) y con laminado sintético en la cara exterior (cara vista).
 Cantos redondeados y postformados.
 Acabados en mate o barnizado.

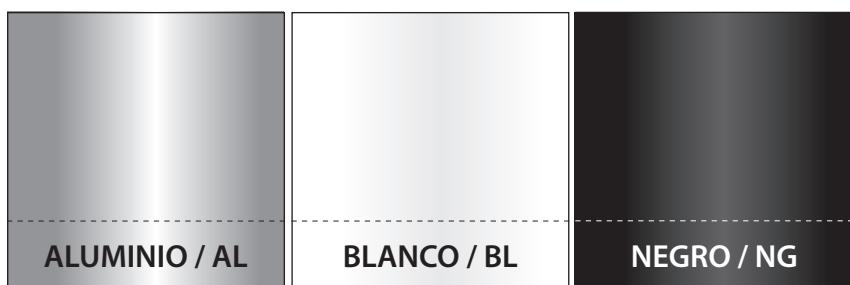
LATERAL

Fabricados en M.D.F. de 50mm grosor para las molduras exteriores y 19mm de grosor para las tapas laterales.
 Todo recubierto con laminado sintético.
 Acabados mate o barnizado.

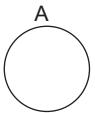
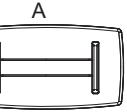
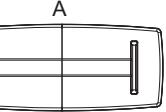
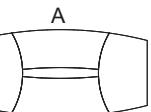
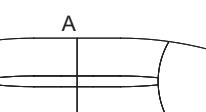
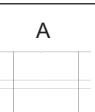
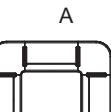
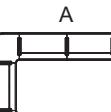
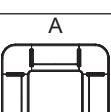
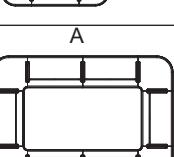
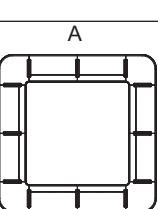
ACABADOS EN MELAMINA



ACABADOS METÁLICOS-LACADO



DIMENSIONES

	Reunión redonda	A x h	Ø 1100x714mm
	Reunión cuadrada	A x B x h	1100x1100x720mm
	Reunión 2200	A x B x h	2200x1100x720mm
	Reunión	A x B x h	2800x1100x720mm 4200x1100x720mm
	Reunión 3200	A x B x h	3200x1600x720mm
	Reunión 4800	A x B x h	4800x1600x720mm
	Prolongación	A x B x h	1600x1600x720mm
	Composición 1	A x B x h	3000x2200x720mm
	Composición 2	A x B x h	3600x3000x720mm
	Composición 3	A x B x h	3000x3000x720mm
	Composición 4	A x B x h	4400x3000x720mm
	Composición 5	A x B x h	4400x4400x720mm

NORMATIVA

Todos los datos descritos a continuación están confirmados mediante ensayos realizados por AIDIMME. Los ensayos solicitados para las mesas serie **BENELUX** son los indicados y aplicables en las normas UNE EN 527-1:2011 Mobiliario de oficina. Mesas de trabajo y escritorios. Parte 1: Dimensiones. Y Norma UNE EN 527-2:2003 Mobiliario de oficina. Mesas de trabajo. Parte 2: Requisitos mecánicos de seguridad. El procedimiento operativo de cada ensayo es el descrito en la norma europea UNE EN 527-3:2003 Mobiliario de oficina. Mesas de trabajo. Métodos de ensayo para determinar la estabilidad y la resistencia de la estructura.

Los ensayos se realizan según procedimiento descrito por las normas, sin establecer modificación alguna respecto a las especificaciones descritas en ellas.

Los ensayos solicitados para los muebles auxiliares de la serie **BENELUX** son los indicados y aplicables en las normas UNE EN 14073-2:2005 Mobiliario de oficina. Mobiliario de archivo. Parte 2 Requisitos de seguridad. UNE EN 14073-3:2005 Mobiliario de oficina. Mobiliario de archivo. Parte 3 Métodos de ensayo para la determinación de la estabilidad y la resistencia estructural y UNE EN 14074:2005 Mobiliario de oficina, Mesas y mobiliario de archivo. Métodos de ensayo para la determinación y durabilidad de las partes móviles.

Nuestros fabricantes de tablero cumplen con todas las normativas exigidas sobre ensayos de material.

Como extracto a dichos

ensayos, nuestros fabricantes certifican que cumplen con las Normativas EN14323 (Tableros derivados de la madera. Tableros revestidos con melamina para utilización interior. Métodos de ensayo) y EN13986 (Tableros derivados de la madera para utilización en la construcción. Características, evaluación de la conformidad y marcado).

Las densidades de los tableros tienen un valor de $\geq 600 \text{ kg/m}^3$.

Para más información contacten con nosotros.

ENSAYOS	RESULTADO
Dimensiones	CORRECTO
Clasificación - Posición de uso	Tipo C - Sentado
Registros generales de diseño	CORRECTO
Ensayos de estabilidad	CORRECTO
Resistencia bajo fuerza vertical	CORRECTO
Resistencia bajo fuerza horizontal	CORRECTO
Fatiga bajo fuerza horizontal	CORRECTO
Fatiga bajo fuerza vertical	CORRECTO
Caída	CORRECTO

ENSAYOS	RESULTADO
3.Requisitos de seguridad UNE-EN 14073-2:2005	CORRECTO
3.4 Requisitos generales de seguridad	CORRECTO
3.5.1 Unidades apoyadas en el suelo, independientes o ancladas a pared.	
Ensayo 1. Resistencia de estantes	CORRECTO
Ensayo 2. Resistencia de los soportes de estantes	CORRECTO
Ensayo 3. Resistencia de las tapas superiores	CORRECTO
Ensayo 4. Resistencia de elementos de extensión	CORRECTO
Ensayo 5. Apertura y cierre brusco elementos de extensión	CORRECTO
Ensayo 6. Dispositivo antivuelco	CORRECTO
Ensayo 7. Carga vertical sobre puertas batientes	CORRECTO
Estabilidad (unidad descargada y unidad cargada)	ESTABLE
Ensayos de resistencia y durabilidad. UNE-EN 14073-2:2005 y UNE-EN 14074:2005	
Resistencia de la unidad	CORRECTO
Durabilidad estática de elementos de extensión	CORRECTO
Fuerza estática horizontal sobre la puerta abierta	CORRECTO
Durabilidad de las puertas batientes y pivotantes	CORRECTO
Rodadura para unidades de archivo con ruedas	CORRECTO

ENSAYOS REALIZADOS	MET. ENSAYO	RESULTADO	REQUISITO ADECUACIÓN ⁽¹⁾
Brillo especular 20° 60° 85°	UNE EN 13722:2005	1 7 33	-- <20 -- CORRECTO
Dureza de la película. Método del lápiz	UNE 48269:1995	3H	>F CORRECTO
Resistencia a cambios de temperatura (Valoración tras 10 ciclos)	UNE 88401-3:2008 Anexo A	Sin deterioro	Sin deterioro CORRECTO
Adhesión del acabado (valoración)	UNE EN ISO 2409:2007	0	<2 CORRECTO
Resistencia al manchado (Valoración tras 10 minutos de exposición)	UNE EN 12720:1998	Todos los productos: 5	Etanol y solución amoniacial: >4 Resto de productos: >3 CORRECTO
Resistencia al calor seco (85°C) (valoración)	UNE EN 12722:98 (UNE 11019-3:89)	5	3 CORRECTO ²⁾
Daño mecánico. (valoración) - Raspadura superficial - Raspadura substrato - Impacto - Corte cruzado	UNE 11019-6:90	5 5 5 5	3 4 4 3 CORRECTO ²⁾

GARANTÍA

El mobiliario tiene una garantía de 2 años, pero un uso de oficina adecuado, una correcta limpieza y una media de 8 horas de trabajo diarias, le otorgan una durabilidad de 10 años.

RECOMENDACIONES DE MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

DIARIAMENTE

- Usar una bayeta bien limpia con jabón PH neutro. Secar inmediatamente con un paño seco.
- NO usar NUNCA otro tipo de agentes limpiadores como puedan ser limpiacristales , desengrasantes , disolventes abrasivos , aguarrás , salfumán ni productos que contengan ceras y aceites tipo "pronto" o "centella".

INICIAL / ANUAL

- Para limpiar cualquier superficie de un mueble solamente se debe usar agua con amoniaco al 2-3% , usando una bayeta bien limpia que no suelte partes de la propia bayeta ni hilos -preferentemente de microfibra- y que no se use ni se haya usado anteriormente con ningún otro producto.

CONSIDERACIONES IMPORTANTES SOBRE LAS PIEZAS BARNIZADAS:

El barnizado es una técnica que se emplea para proteger y embellecer las superficies de la madera, salvaguardándolas de agentes externos y pequeñas erosiones.

El proceso de barnizado es totalmente manual y artesano, realizado por nuestros maestros ebanistas, cuidando al máximo detalle el acabado de cada pieza y dotándola de un valor añadido único y especial.

Aunque se usan barnices mates con productos anti-amarilleantes, como todas las piezas que se lacan / barnizan, éstas pueden sufrir leves variaciones de color debido a distintos factores como: la temperatura de aplicación y secado (invierno / verano), mezcla del producto, fabricación, o/y paso del tiempo.

Las lacas / barnices pueden oscurecerse y perder color según si les da el sol de forma directa o si hay cambios bruscos de temperatura... etc.

JGORBE no se hace responsable de los cambios de tonalidad en reposiciones del producto.

DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL DEL PRODUCTO

FIN DE VIDA

El mobiliario usado tiene que ser llevado al Punto Limpio local.

Todos sus componentes pueden separarse mecánicamente para su posterior reciclaje, recuperación o valorización.

Los productos principalmente utilizados son: madera, metal (zamak, aluminio y acero) y plástico.