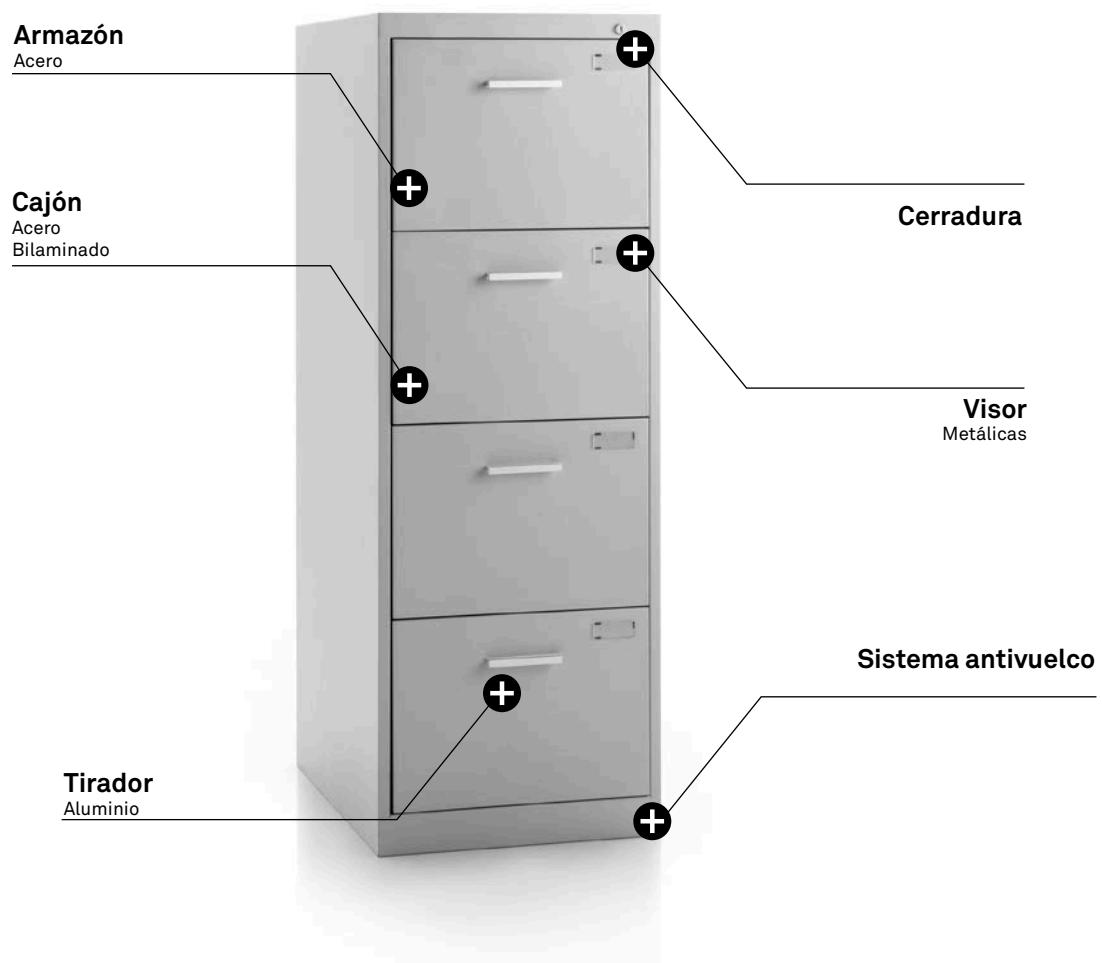


Forma 5

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
ALMACENAJE METÁLICO



■ ARCHIVO



DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

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.



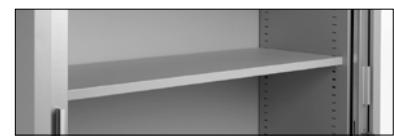
TECHO BILAMINADO (opcional)

Tablero de partículas bilaminado de 19 mm de espesor, de planta rectangular, con canto termofusionado de 1,2 mm de espesor en frontal y de 0,5 mm en el resto de su perímetro. Este techo es decorativo y de uso opcional.



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



Vidrio

BILAMINADA

Tablero de partículas bilaminado de 19 mm de espesor, de planta rectangular, con canto termofusionado de 1,2 mm de espesor en todo su perímetro. Tiradores de aluminio con anclaje en dos puntos y sistema de cierre mediante fallebas verticales rotatorias. La cerradura es de tipo falleba giratoria con 2 puntos de anclaje, suelo y techo.

PUERTAS DE VIDRIO

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.

DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

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 polímerizable 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 polímerizable 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 polímerizable de 100 micras de espesor. Consta de dos piezas soldadas entre sí: frente y contrafrente. Va atornillado al cajón mediante tornillos rosca métrica. Tiradores de aluminio anodizado 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 BILAMINADO

Con tablero de partículas de 10 mm de espesor y canto termofusionado de 1,2 mm en todo su perímetro. Tiradores de aluminio anodizado. Los frentes quedan embutidos respecto a los laterales del mueble.

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

ARCHIVADORES



h

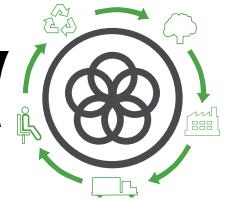
A

B

FRENTE METÁLICO O BILAMINADO

A x B x h

47 x 62 x 132



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%.

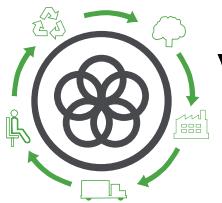
Pinturas

Pintura en polvo sin emisiones COVs.

Embalajes

Embalajes 100% reciclados con tintas sin disolventes.

DECLARACIÓN AMBIENTAL DE PRODUCTO



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 85%

LÍNEAS DE ACTUACIÓN PARA LA CORRECTA LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

ELEMENTOS BILAMINADOS

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 Almacenaje metálico 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".