



## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

# HEXA



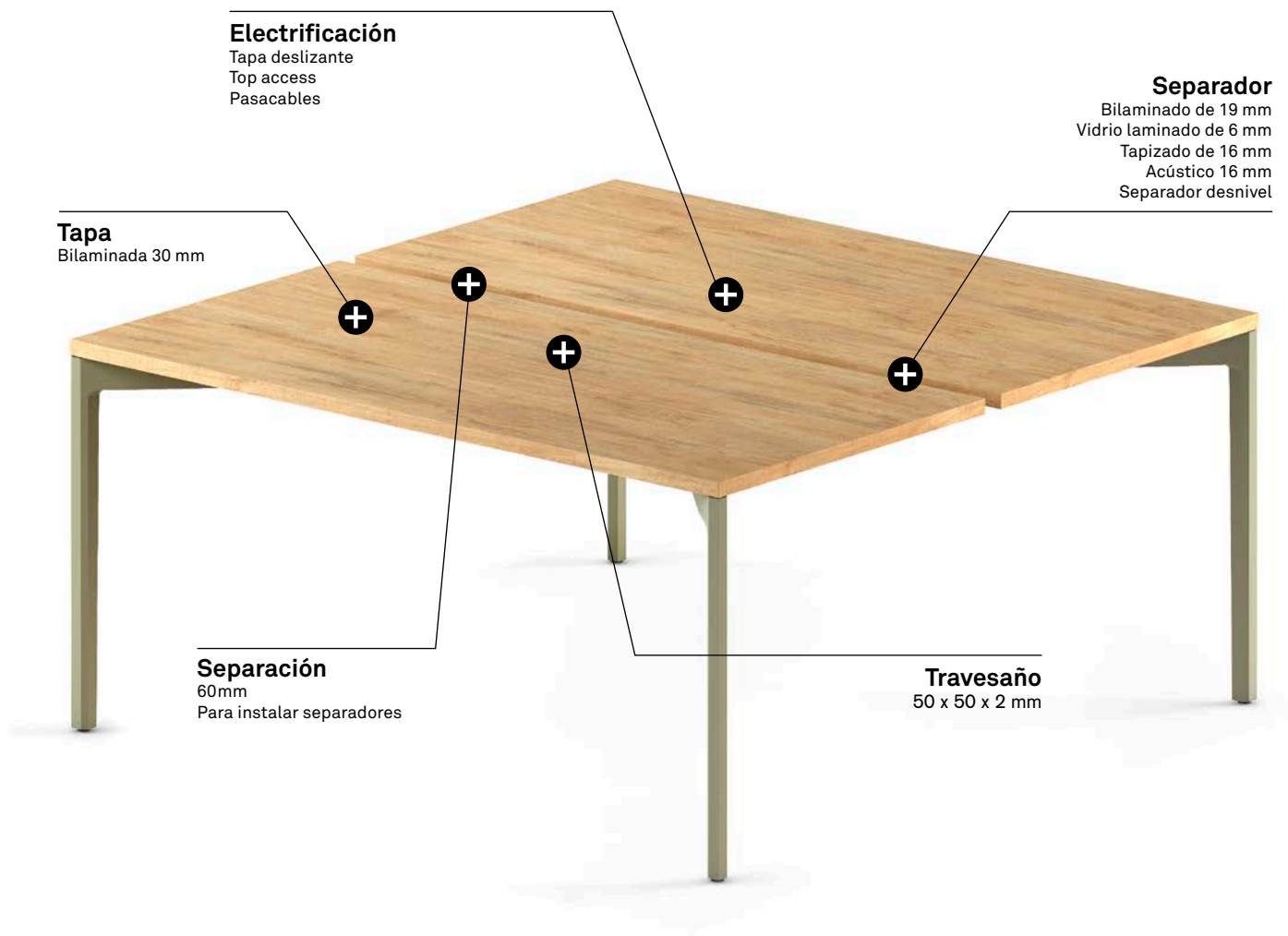
Disponemos de soluciones antielectroestáticas. Consultar condiciones.

**Hexágono 3 puestos**

Con/sin bandeja isla 3 puestos Hexa



# BENCH



## DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

### TAPAS

**BILAMINADA:** tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 30 mm de espesor. Canto termofusionado de 2 mm de espesor y 0,5 en laterales de crecimiento. Mecanizada en la parte inferior para su correcto montaje. La especificación de calidad para el tablero está en concordancia con la norma UNE-EN 312, y se corresponde con el tipo de tablero P2. La densidad media para tableros de 30 mm de espesor es de 610 kg/m<sup>3</sup>.

### ESTRUCTURA

Estructura mixta compuesta por una viga o dos según dimensiones de la mesa y pórticos mixtos compuestos por travesaños y patas de aluminio.

### TRAVESAÑOS

Tubo de acero E220 cuadrado 50 x 50 x 2 mm laminada en caliente y decapada con recubrimiento de pintura epoxi de 100 micras. Los travesaños están mecanizados con láser, plegado, soldado y repasado, quedando una transición limpia y resistente.

### PATAS

Patas de aluminio de sección hexagonal irregular continua con caras de 34 mm partiendo desde el cabezal, que se conecta con la estructura, hasta el extremo final que apoya con el suelo. En su base lleva un mecanizado y un roscado para la adaptación del nivelador. El cabezal de la pata posee un vaciado superior para restarle peso y conferirle ligereza.

La fijación con la estructura es mecánica mediante la expansión de una pieza del mismo aluminio que mediante el empuje de un tornillo de métrica 10 se clava sobre la estructura tubular haciendo un bloque. La fijación queda totalmente oculta. Hay dos tipos de patas, una para mesas bajas (H=710 mm sin nivelador) y otra para mesas altas (H=1080mm sin nivelador), la pata alta lleva una mecanización para la estructura inferior que aporta estabilidad y sirve de reposapiés.

### VIGAS

Tubo de acero E220 rectangular 70 x 40 x 1,5 mm laminada en caliente y decapada con recubrimiento de pintura epoxi de 100 micras. Unión de viga y pórtico mediante pieza de plástico que facilita el montaje y aporta al encuentro una estética más cuidada. Mecanizado láser.

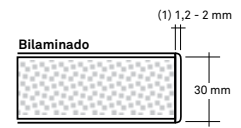
### BASTIDORES MESAS REDONDAS

Las mesas redondas llevan unos bastidores hexagonales con alojamientos mediante tubo estructural de 50 x 50 x 2 mm para fijación de las patas (3 patas por mesa).

Para las mesas de Ø 80 cm el bastidor es de pletina de acero S275\_JR de 50 x 6 mm, plegada y soldada.

Para las mesas de Ø 120 cm el bastidor hexagonal esta formado por tubo estructural de acero E220 50 x 30 x 2 mm.

### TABLERO



## DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

### CRECIMIENTOS DE BENCH

Los crecimientos de bench y mesas de reunión se resuelven mediante travesaños intermedios formados por doble tubo estructural de acero E 220 50 x 30 x 2 mm, rematado en los extremos con el tubo de fijación de las patas.

### MONTAJE

El sistema de montaje es muy sencillo e intuitivo. La estructura es autoportante por lo que facilita su montaje. Previamente se montan los pórticos ensamblando las patas y los travesaños, posteriormente se coloca la viga/s y por último montamos la tapa.



### EMBALAJE-PACKAGING

Los embalajes de los distintos bultos que componen el producto final se han diseñado para garantizar la protección de los componentes y optimar al máximo el volumen total de cara al transporte. Siempre con la premisa de obtener bultos planos y apilables. El embalaje de las tapas es el estándar.

## DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

### SEPARADOR

**BILAMINADO:** tablero de partículas de 19 mm de espesor con canto termofusionado de 2 mm en todo su perímetro fijados a la estructura mediante herrajes específicos.



Bilaminado



Vidrio

**VIDRIO:** vidrio laminado de 6 mm (3 + 3 mm) con lámina de butiral intermedia con cantos pulidos y esquinas redondeadas fijados a la estructura mediante herrajes específicos.

**TAPIZADO:** base de tablero de partículas de 16 mm de espesor tapizado por ambas caras, fijados a la estructura mediante herrajes específicos. Costuras en los laterales.



Tapizado



Acústico

**ACÚSTICO TAPIZADO:** Base de tablero de partículas de 16 mm de espesor recubierto con funda de espuma de 5 mm de espesor de densidad 30 Kg/m<sup>3</sup> y tapizado por ambas caras. Costura doble perimetral. Fijación a la estructura de la mesa mediante herrajes específicos.

### FALDÓN

**BILAMINADO:** tablero de partículas de 19 mm de espesor con canto termofusionado de 1,2 mm en todo su perímetro fijados a la estructura mediante herrajes específicos ocultos bajo la mesa.



Bilaminado



Metálico

**METÁLICO:** faldón de chapa de acero perforado con tratamiento de acabado en pintura epoxi en polvo polimerizada a 220 °C (espesor 1,5 mm) y textura gofrada. Queda suspendido de la viga frontal.

# DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

## COMPLEMENTOS DE ELECTRIFICACIÓN

### COMPLEMENTOS PARA LA SUPERFICIE DE LA MESA



#### PASACABLES CUADRADO

Tapeta de ABS de 94 x 94 mm y acabado pulido. Cuerpo de polipropileno de diámetro pasante 80 mm. Altura 25 mm (2 mm sobre tapa).



#### TOP ACCESS DE ALUMINIO

Pieza de aluminio de dimensiones totales 367 x 127 x 33 mm. Tapeta de aluminio de extrusión de 348 x 89 mm y espesor medio 4 mm. Cuerpo de aluminio de inyección de espesor medio 2,5 mm.



#### ELECTRIFICACIÓN EMPOTRABLE CON TAPETA DE 3 TOMAS

Electrificación empotrable en la superficie de la mesa fabricada en aluminio con acabado anodizado o negro. Baja profundidad de instalación (aproximadamente 45 mm).

La cubierta basculante protege las tomas de influencias externas una vez finalizado su uso. Ofrece acceso a tres tomas de corriente. Disponible en sistema internacional y sistema UK. Incluye cable de alimentación de 0,2 m y clavija wieland macho GST18i3. Dimensiones 351 x 180, h45mm.



#### TOP ACCESS DE POLIAMIDA

Pieza de poliamida de dimensiones exteriores de 245 mm x 125 mm x h:25. Interiormente queda un hueco libre para acceder a la electrificación de 225mm x 90mm. Conjunto formado por dos piezas realizadas en poliamida con 10% de fibra de vidrio y 20% de micro esferas.

### CONDUCCIÓN HORIZONTAL DE CABLES



#### BANDEJA EXTENSIBLE

Bandeja extensible de chapa plegada troquelada de espesor 1mm y 350mm de ancho. La bandeja lleva mecanizaciones para fijación de shukos. Se cuelga directamente de la estructura.



#### BANDEJA DE POLIPROPILENO

Bandeja de polipropileno de espesor variable. Dimensiones generales 365 x 165 x 150 mm. Sujeción a tapa mediante rosca madera.



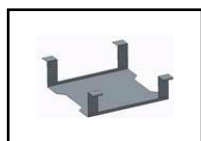
#### BANDEJA DE POLIPROPILENO DE REJILLA

Bandeja de polipropileno de espesor variable. Dimensiones generales 472 x 360 x 114 mm. Sujeción a vigas mediante pliegues en el molde. Posibilidad de atornillar a la tapa.



#### BANDEJA METALICA INDIVIDUAL

Bandeja individual de chapa de acero de espesor 1,2mm y largo 300mm. Posibilidad de fijar un shucko. Fijación a tapa mediante rosca madera.



#### BANDEJAS ISLA 3 PUESTOS HEXA

Bandejas individuales de chapa de acero de espesor 1,2 mm. Posibilidad de fijar un shucko. Se colocan suspendidas de las vigas.

### CONDUCCIÓN VERTICAL DEL CABLEADO



#### SUBIDA DE CABLE TEXTIL

Subida de cables textil de malla WEB de diámetro 80mm. Solo compatible con la bandeja extensible. Fijación sencilla mediante banda elástica. Incluye velcro longitudinal para facilitar la introducción de cables a posteriori.



#### COLUMNA METÁLICA DE CABLEADO

Columna metálica de chapa plegada de espesor 1,5 mm de sección 71 x 70 mm y base de 160 x 160 mm. Altura total 572,5 mm.



#### KIT DE VÉRTEBRAS PARA GUÍAR LA ELECTRIFICACIÓN

Material termoplástico en espiral, anclada a la tapa con rosca madera y al suelo con una base pedestal. Acabado gris plata.

## COMPLEMENTOS DE ELECTRIFICACIÓN

### OTROS ACCESORIOS



**PORTA CPU REGULABLE EN ALTURA Y ANCHURA**  
Soporte metálico de chapa plegada de 2 mm de espesor. Ajustable en altura y anchura para adaptarse a distintas dimensiones. Fijación a la tapa mediante rosca madera. Protecciones de poliuretano flexible para evitar vibraciones y garantizar un ajuste óptimo.



**REGLETA 4 TOMAS DE CORRIENTE**

Tomas de 250V 16A con cable de alimentación 3x1,5 mm<sup>2</sup>.



**REGLETA 3 TOMAS DE CORRIENTE Y DOS TOMAS DE DATOS**

Tomas de 250V 16A con cable de alimentación 3x1,5 mm<sup>2</sup>.



**CABLES DE ALIMENTACIÓN Y EXTENSIÓN**

Cable de 3 x 1,5 mm 2 250V 16A con toma de tierra.



**REGLETA COGIDA CON PINZAS A LA TAPA**

Módulo blanco de 2 tomas de corriente (schuko o UK) y 2 usb, uno de ellos tipo A y el otro tipo C. Se fija a tapa mediante una pinza regulable para espesores entre 11 y 30 mm inclusive. Incluye cable de 1.5 metros y conexión de enchufe (no wieland).



# CONFIGURACIONES Y DIMENSIONES

## MESAS Y ALAS

	MESA INDIVIDUAL CON ESQUINAS RECTAS	A x B	200 x 90 180 x 80 160 x 80 140 x 80 120 x 80
	ALA AUXILIAR CON ESQUINAS RECTAS	A x B	100 x 56

h: 74 cm

## BENCHS

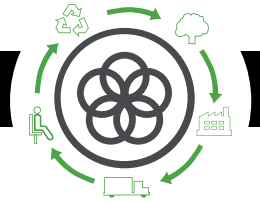
	BENCH ESQUINAS RECTAS	A x B/b1	180 x 160/78 160 x 160/78 140 x 160/78 120 x 160/78
	BENCH DE CRECIMIENTO CON ESQUINAS RECTAS	A x B/b1	180 x 160/78 160 x 160/78 140 x 160/78 120 x 160/78

h: 74 cm

## ISLA 3 PUESTOS SIN HUECO CENTRAL

	ISLA 3 PUESTOS SIN HUECO CENTRAL	A/a1 x b1/b2	170/86,6 x 103,5/92,9
	ISLA 3 PUESTOS CON CHAFLÁN CENTRAL PARA ELECTRIFICACIÓN	A/a1 x b1/b2	170/80,6 x 103,5/92,9

h: 74 cm



## Análisis de Ciclo de Vida

### Serie HEXA



MATERIAS PRIMAS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	7,096 Kg	16,03%
Aluminio	11,27 Kg	25,9%
Plástico	0,794 Kg	1,8%
Madera	24,430 Kg	56%

% Mat. Reciclados= 67%

% Mat. Reciclables= 73,9%

## 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%.

#### Plástico

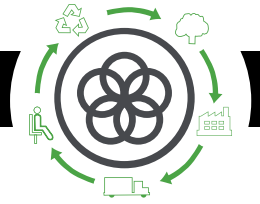
Plásticos con un porcentaje de reciclado entre el 30% y el 40%.

#### 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 CO<sub>2</sub>. (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 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.

---

Desarrollado por RAMOS & BASSOLS