

Compac | 800 – 800 BR

Patente en curso

FIGUERAS



Compac 800



Compac 800 BR



Compac 800 BR

Especificaciones técnicas

Estructura

- De tubo y chapa de acero, soldaduras al arco con hilo continuo

Espuma de poliuretano

- Densidad del asiento: 60-65 Kg/m³
- Densidad del respaldo: 60-65 Kg/m³

Pintura

- Pintura de poliéster en polvo electrostático
- Espesor de pintura: 70-80 micras
- Adherencia por retícula según UNE-EN ISO 2409 : 100%

Polipropileno

- Material: Polipropileno Copolímero IF-727
- Resistencia a la tracción según ISO 527-2: 26 Mpa
- Módulo de elasticidad según ISO 527-2: 1250 Mpa

Tapicería

- Normas de reacción al fuego:

- España: UNE-EN 1021 Partes 1 y 2
- Francia: NF D 60-013
- Italia: UNI 9175 Clase 1.IM
- Alemania: DIN 66084
- USA: CAL 117

Resistencia al fuego

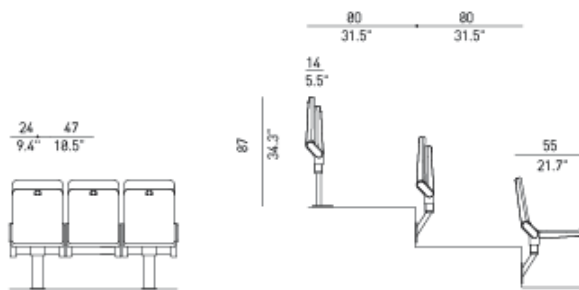
- BS 5852. Clause 12. Fuentes de ignición 0, 1 y 5. (con tejido homologado)
- USA: CAL T.B. 133 (con tejido homologado)

Clasificación de la resistencia y durabilidad

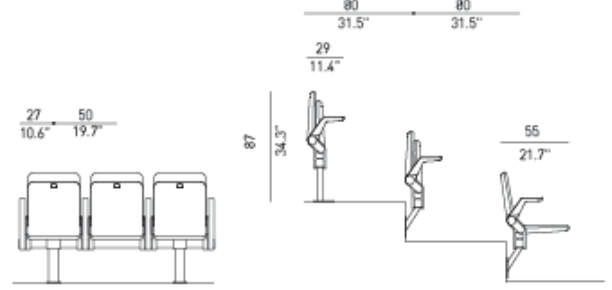
- UNE-EN 12727 Level 4 (Uso severo)

Dimensiones generales

Dimensiones generales asientos fijos

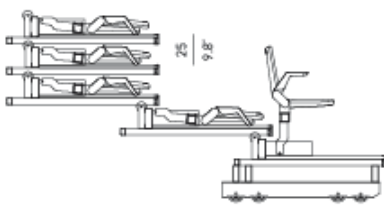


Compac 800



Compac 800 BR

Dimensiones generales asientos tribunas telescópicas



Compac 800 BR

***Importante:** Las cotas mostradas para asientos en tribunas telescópicas, solo son indicativas y como ejemplo de aplicación. Deberán ser validadas de forma expresa para cada proyecto y según los planos de diseño y distribución.

Descripción general

Conjuntos asiento - respaldo

El conjunto asiento y el conjunto respaldo son iguales en forma, dimensiones y componentes.

Los conjuntos de asientos y los accesorios especificados se fijan sobre un perfil de acero rectangular de 6 x 6cm y 3mm de espesor. Este perfil está montado en posición horizontal sobre unos soportes. La unión de estos soportes se fijan al perfil y se distribuyen regularmente a una distancia de entre cada 2 a 3 butacas. Se deben fijar al (suelo o contrahuella) con la tornillería adecuada para cada tipo de suelo y especificada en los planos de implantación. Tanto el perfil como los soportes deben estar recubiertos con pintura polvo electrostática.

Los componentes posteriores de los cojines -cubetas- deben ser de una sola pieza de polipropileno copolímero resistente a los impactos, moldeada por inyección. Con acabado texturizado tipo MT9053.

En la conexión con los soportes debe haber un ensanchamiento, sensiblemente circular, para actuar como una carcasa que envuelva completamente el mecanismo de elevación y garantice la seguridad.

Se deben certificar mediante ensayo de resistencia mecánica sobre producto acabado de acuerdo con norma UNE-EN 12727 Nivel 4: Uso severo. Ello implica ensayo de carga estática sobre asiento de 2000N aplicando un total de 10 ciclos y ensayo de fatiga dinámica con carga de 1000N aplicando un total de 200.000 ciclos.

Los componentes anteriores -cojines tapizados- serán un conjunto moldeado que consta de tres elementos. Un soporte de ABS moldeado por inyección y con curvas ergonómicas para proporcionar un apoyo uniforme. Este elemento se introduce en el molde, conjuntamente con la tela especificada, luego se realiza el proceso de espumado "en frío". El resultado de este proceso es la obtención de un solo elemento en forma de cojín, que tiene una gran estabilidad formal y la imposibilidad de crear arrugas con el uso. Estos componentes deben ser de fácil sustitución. El proceso de sustitución debe realizarse con una sola herramienta y actuando sobre un único elemento de fijación oculto bajo la placa de numeración.

Soportes

Se deben usar unas piezas estructurales moldeadas por inyección de poliamida con carga de fibra de vidrio para conectar los componentes de asiento y respaldo en un solo conjunto. Debe haber un soporte por cada lado de los componentes asiento y respaldo, de manera que cada conjunto

asiento-respaldo sea independiente del resto. Estos soportes deben extenderse por debajo del asiento para formar una abrazadera que se usa para asegurar el ensamblaje al travesaño horizontal. El conjunto de la abrazadera se mantiene unido usando un solo tornillo por abrazadera para su fácil instalación.

Cada soporte debe contener dos ejes de acero para permitir el giro del asiento y del respaldo por separado. Los dos giros permiten un plegado muy compacto. El mecanismo de elevación del asiento y giro respaldo han de estar completamente envueltos. El asiento se levantará automáticamente a una posición vertical cuando esté desocupado, al igual que el respaldo, en un movimiento no sincronizado. El levantamiento del asiento debe lograrse con dos resortes de torsión lubricados y debe incorporar un mecanismo de absorción de energía para un movimiento de retorno suave y sin golpes. El movimiento de retorno del respaldo debe lograrse con 2 resortes de torsión lubricados. El mecanismo de elevación del asiento se debe certificar mediante ensayo de resistencia mecánica sobre producto acabado de acuerdo con norma UNE-EN 12727 Nivel 4: Uso severo. Ello implica ensayo de fatiga dinámica aplicando un total de 100.000 ciclos.

La cara exterior de los soportes debe incorporar unas tapas, inyectadas en polipropileno copolímero, con el mismo color y textura que los componentes posteriores de los asientos-respaldos (cubetas). La fijación de estas tapas será con ausencia de uniones atornilladas o visibles.

Reposabrazos

El asiento debe tener la posibilidad de incorporar reposabrazos. Estos reposabrazos han de poder ser abatibles y no ocupar más espacio que el de la butaca plegada. Los reposabrazos son termoplástico moldeado por inyección. La parte superior del reposabrazos ha de tener la posibilidad estar tapizada con la misma tela que los asientos-respaldos. El mecanismo de giro y fijación del reposabrazos debe ser de acero y poderse fijar en los soportes de los conjuntos asiento-respaldo.

Los conjuntos asiento deben poder montarse a una distancia entre ejes de 47cm sin reposabrazos y de 50cm con reposabrazos.

La altura del respaldo plegado debe ser de 87cm sobre el suelo.

En una vista lateral, en posición de plegado, (desocupado). No debe ocupar más de 14cm.

Descripción funcional

Asiento plegable de solo 14cm de espesor cuando esta desocupado. Esto permite una optimización de los espacios tanto en las versiones fijas al suelo como aplicado a los sistemas móviles de asientos (Tribunas telescópicas, Mutasub, Mutarail o Mutawheel).

Silla de plegado automático y montada en barra.

El asiento y el respaldo tienen dos movimientos de giro independientes para conseguir el máximo confort.

El movimiento del asiento es del tipo CRT (Controlled Rise Technology): que permite un movimiento de retorno totalmente silencioso y sin golpes.



Compac | 800 – 800 BR

Patente en curso

› El conjunto de asiento y respaldo incluye dos soportes laterales de Poliamida reforzada con fibra de vidrio (PA-GR) para su fijación a la barra o perfil.

› Para los movimientos de asiento y respaldo se utilizan muelles de torsión ocultos en los soportes laterales para ofrecer la máxima seguridad. Sistema sin mantenimiento.

› El asiento y respaldo son la misma pieza y con los mismos componentes.

Esto facilita las tareas de mantenimiento y disminuye el número de recambios.

› El asiento y respaldo están compuestos por un bloque de poliuretano moldeado en frío (PUR). La tapicería está unida a la espuma mediante el sistema Integral Form de Figueras. Sin costuras ni arrugas. Esto facilita las tareas de mantenimiento y disminuye el número de recambios.

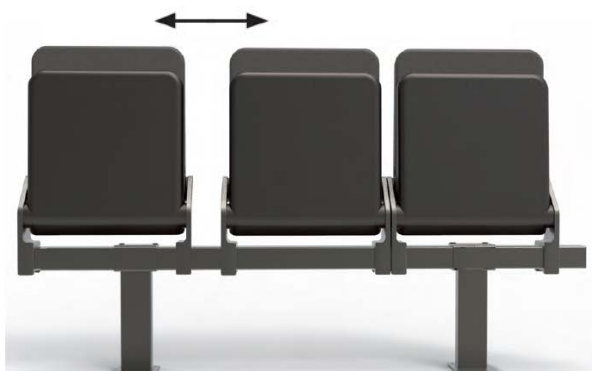
› El sistema Integral Form garantiza una ausencia de arrugas en la tapicería, aún en usos intensivos. Los cojines pueden reemplazarse utilizando una sola herramienta actuando sobre un único elemento de fijación, oculto bajo la placa de numeración.

› En el proceso de Integral Form se puede incorporar la barrera TS System entre la espuma y la tapicería para evitar que el fuego llegue a la espuma y retrasar la propagación de las llamas y la emisión de gases tóxicos.

› Las cubetas de polipropileno que se utilizan en la parte posterior del asiento y el respaldo son fáciles de limpiar. A la vez que protegen los elementos tapizados evitando que aparezcan rasguños o suciedad en las superficies traseras de la tapicería.

› Cada módulo de asiento se fija de forma individual a un perfil de acero de 6 x 6cm. y 0,3cm de espesor de pared. La fijación se realiza mediante los soportes laterales en forma de brida, en su parte inferior y con un solo tornillo para cada soporte.

› Los pies o elementos de fijación al suelo se unen al perfil de acero con una frecuencia de 2 o 3 plazas, dependiendo de la distancia entre ejes.



La distancia entre ejes (e.e) puede modificarse con gran facilidad y sencillez.

› Sistema de numeración de asiento colocado en una placa de 4,2 x 3cm fijada en la cubeta de Polipropileno mediante clip a presión.



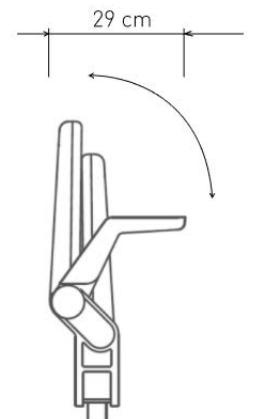
› Sistema de numeración de fila colocado en una placa ovalada fijada en el soporte lateral de extremo de fila.



› Opcionalmente puede incorporar un apoyabrazos fijado en el soporte lateral de cada asiento.

Este apoyabrazos obtenido por inyección de termoplástico realiza un giro manual para quedar replegado en el mismo espesor que el conjunto (14cm).

Los apoyabrazos pueden ser compartidos entre dos asientos o individuales (2 por plaza).



• Apoyabrazos tapizado opcional

Materiales y acabados

Características de las partes metálicas

- El acero Cumple con las normas europeas siguientes:
 - Tubo hasta 2mm de espesor: Denominación de la aleación según norma UNE-EN 10305 parte 3: E-220.
 - Tubo de más de 2 mm de espesor: Denominación de la aleación S275JR
 - Chapa: denominación de la aleación según norma EN 10111: DD12.

Protección y pintura de las partes metálicas

- Antes del recubrimiento con pintura en polvo, las partes de metal se tratan con un proceso de limpieza en tres etapas no ácidas para lograr una adhesión superior del acabado. El acabado de la capa de polvo termoendurecible de poliéster debe aplicarse por medios electrostáticos con un espesor mínimo 70-80 micras.

- Después del recubrimiento, las partes deben curarse a horno para crear un acabado duradero que cumpla con los siguientes requisitos:

- Composición: Poliéster polvo apto para exterior.
- Adherencia Cross Cut Test según UNE-EN ISO 2409 clasificación GT 0-1
- Resistencia a rallado según ISO 15184:98 Nivel HB-H.
- Espesor total: 70-80 Micras
- Resistencia a la oxidación (NSS), según ISO 9220: 200 h.
- Resistencia al MEK 50 dobles frotos sin decapado de pintura.

Características de las partes plásticas

- Cubetas de asiento y respaldo moldeadas por inyección a alta presión de Polipropileno copolimero de alto impacto. Plástico coloreado pigmentado de alta durabilidad y con superficie de cara vista texturizada.

- Costadillos laterales moldeados en Poliamida con carga de fibra de vidrio. Plástico coloreado pigmentado de alta durabilidad. El pigmento de los componentes de plástico deberán ser elegidos de la oferta estándar de Figueras.

Características de los cojines de asiento y respaldo

- La tapicería bi-elástica utilizada en el sistema Integral Form, puede incluir opcionalmente barrera antifuego para pasar las normas más exigentes del mercado en cuanto a comportamiento de reacción al fuego. El asiento y respaldo están formados por un cojín modular de una sola pieza que incluye el soporte de ABS inyectado que se sobre-moldea con una espuma de Poliuretano flexible de alta densidad y un recubrimiento textil o de PVC según necesidades del cliente.

- Densidad de la espuma de asiento y respaldo: 60-65 kg/m³

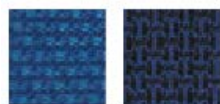
Tapicerías

Grupo A:

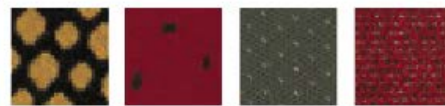
Figueras Fabrics ®



Wicker (*) Spike (*) Rain (*)



Kubik (*) Loop (*)

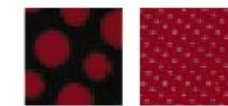


Magic (*) Libano (*) Lisboa (*) Lima (*)



America (*) Atlanta (*) Florida (*)

Grupo B:



Fiesta (*) Sevilla (*)



London (*) Rio (*)

Grupo V:



Tecno Valencia (*)

(*) Muestra de tejido / estampado por colección. Consultar colores disponibles.

Pigmentos para partes metálicas

Estandar:

También disponible con coste adicional:



Black N200 Glossy Black Sablé Black 900 Sable Grey 100 Grey 7024 Grey RF 9007 TX Grey 9007 Grey RX Sablé Grey 150 Silver White 9001

Pigmentos para partes Plásticas



PL Black 001 Afrikaans Grey 002 Grey 801 Mars Red 003

Certificaciones medioambientales y de calidad

Este producto ha sido diseñado siguiendo las directrices marcadas en el sistema de gestión del Ecodiseño certificado de acuerdo con la norma UNE-EN ISO 14006.

La fabricación de este producto ha sido realizado según el sistema de gestión ambiental certificado de acuerdo con la norma UNE-EN ISO 14001.

La gestión de calidad de este producto ha sido realizada de acuerdo con el sistema de calidad certificado de acuerdo con la norma UNE-EN ISO 9001



No obstante, al objeto de facilitar al cliente las últimas novedades, FIGUERAS se reserva la facultad de introducir las modificaciones y variaciones que estime más adecuadas y convenientes para comercializar sus productos.