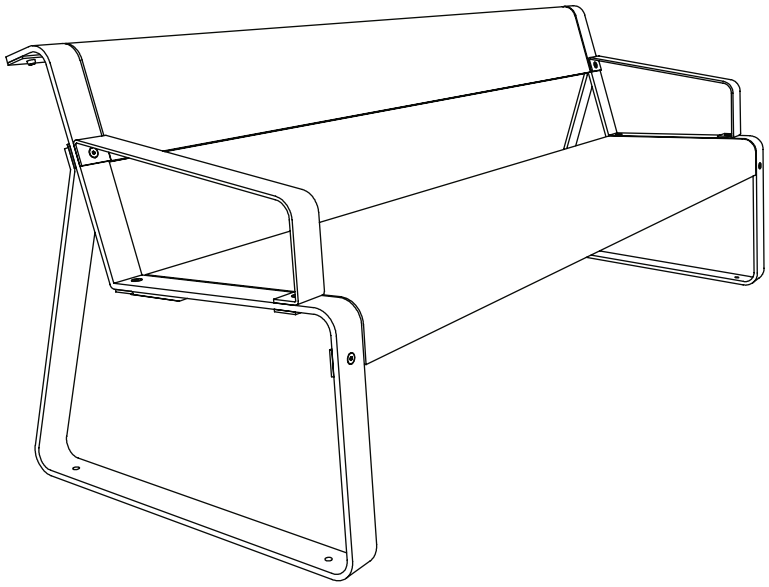
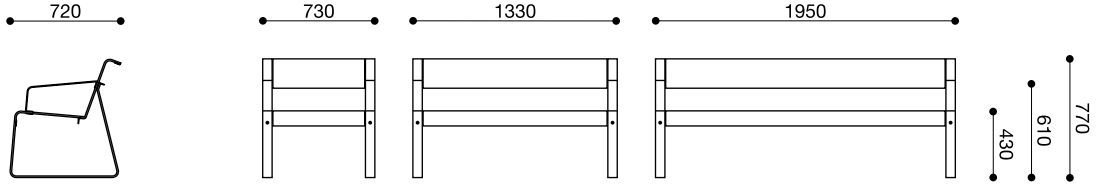
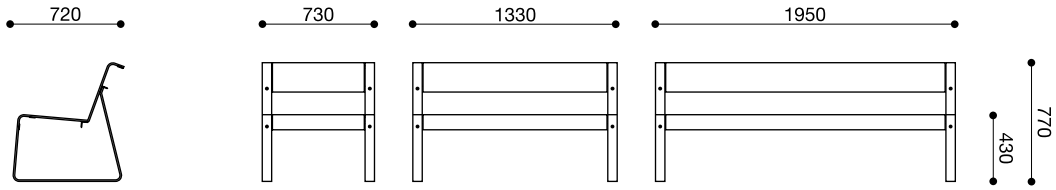
La Superfine

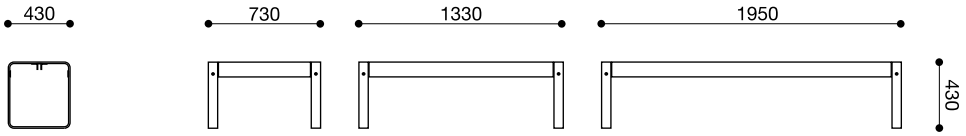
Données techniques

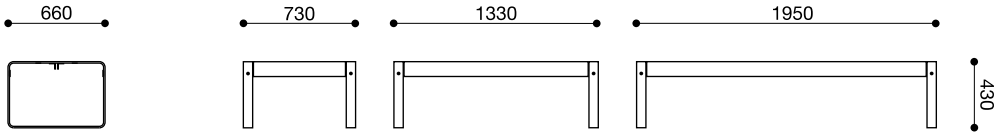


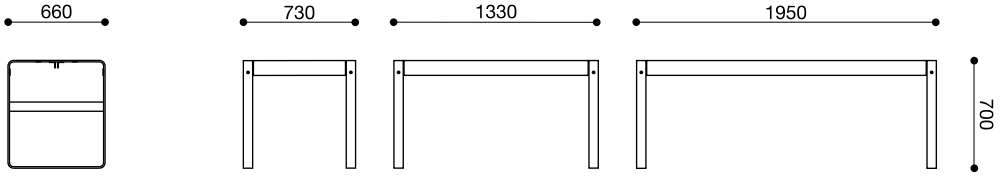
Dimensions


720
730
1330
1950
430
610
770


720
730
1330
1950
430
770

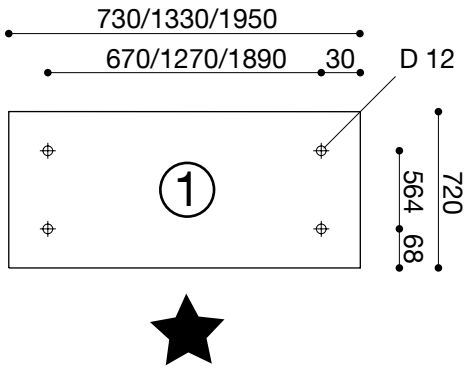

430
730
1330
1950
430

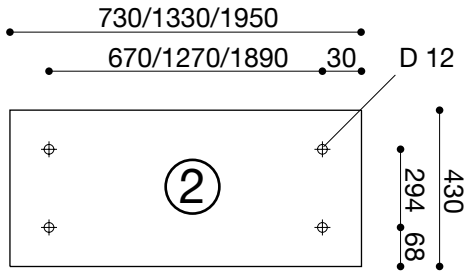

660
730
1330
1950
430

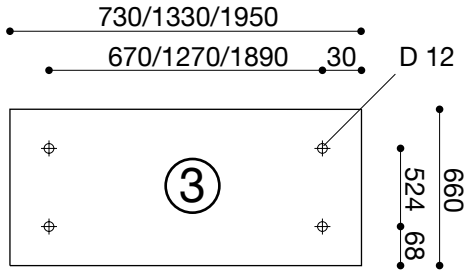

660
730
1330
1950
700

Gabarit des trous pour le montage au sol

1) Avec dossier
2) Sans dossier
3) Table

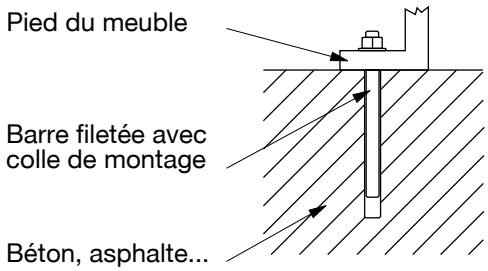




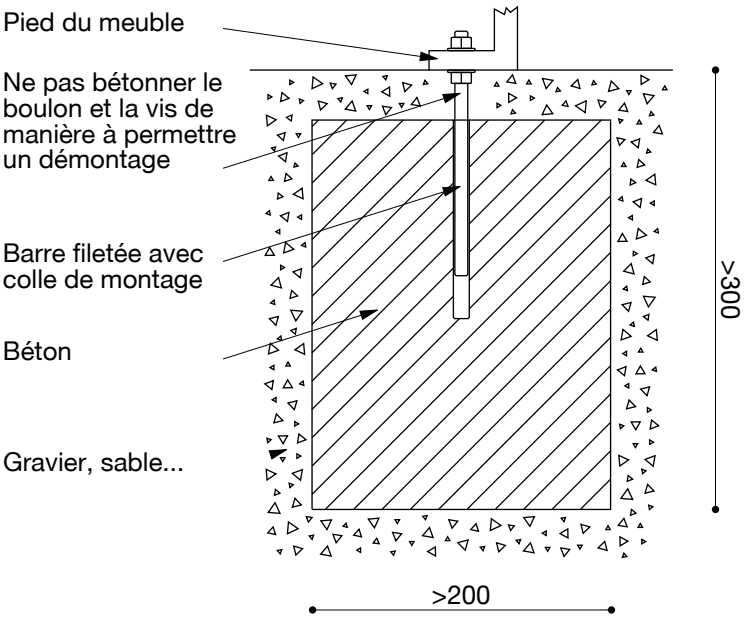


Montage

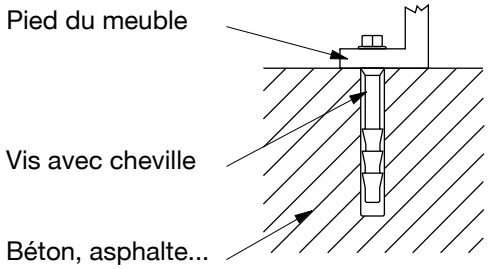
Sans fondation avec barre filetée



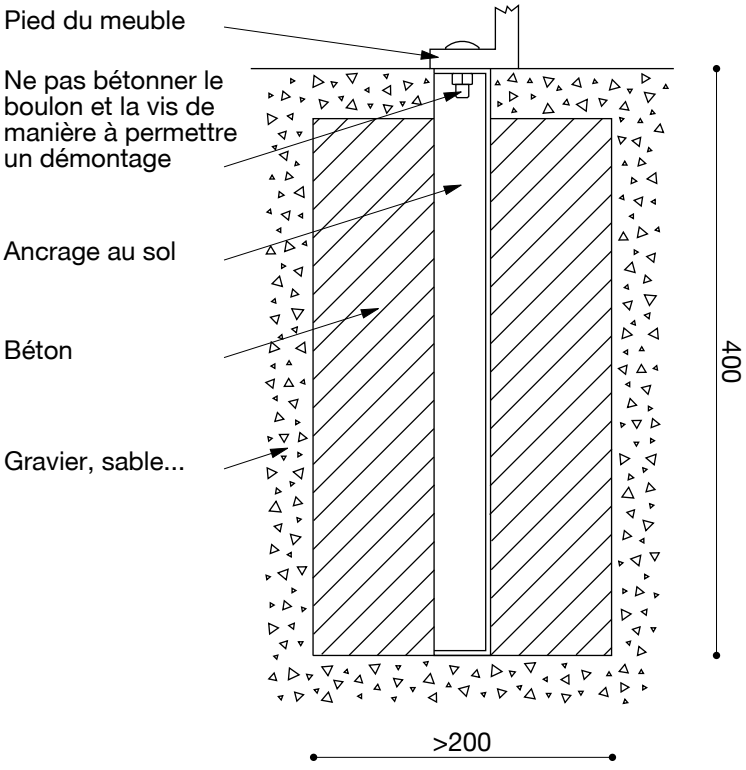
Avec fondation avec barre filetée



Sans fondation avec vis et cheville



Avec fondation avec ancrage au sol



Les éléments de fixation ne sont pas fournis!

Maintenance

Traitement et entretien des parties métalliques

Conseils pour le nettoyage du revêtement à poudre de la surface:
- N'utilisez que de l'eau claire, éventuellement en y ajoutant un peu de détergent neutre (pH 7) et des chiffons ou torchons doux, non abrasifs, ou de l'ouate industrielle. Evitez de frotter trop fort.
- Des substances telles que la graisse, l'huile ou la suie peuvent être éliminée à l'aide de white-spirit non aromatisé ou d'alcool isopropylique (IPA). Des restes d'autocollants, de chewing-gum ou de bandes adhésives, etc. peuvent également être éliminée de cette manière
- N'utilisez pas de solvants contenant des esters, de l'acétone, de l'alcool, des aromates, d'éthers de glycol, d'hydrocarbure halogéné ou de des substances analogues.
- N'utilisez pas de produits abrasifs.
- Ne pas employer de détergents très acides ou alcalins.
- N'employez pas de détergents dont vous ne connaissez pas la composition.
- Les détergents ne peuvent dépasser une température de 25°C. N'utilisez pas de nettoyeur à vapeur.
- La température de la surface à nettoyer ne peut pas non plus être supérieure à 25°C.
- Après chaque nettoyage, rincer immédiatement à l'eau claire froide.

Conseils pour la réparation des surfaces latérales griffées:
Ces conseils permettront d'améliorer l'aspect de la vue d'ensemble d'une surface endommagée. Nous vous prions cependant de tenir compte du fait qu'il n'est malheureusement pas possible de réparer une surface de sorte à ce qu'elle paraisse comme neuve. La résistance de la surface laquée aux détergents, etc., ayant été éventuellement tilisés pour le nettoyage de la surface doit être testée au cas par cas et doit être prise en considération. La qualité de la réparation dépendra en grande partie de la compétence des personnes qui l'exécuteront. Il est impossible de arantir un résultat optimal.

Les parties métalliques sont fabriquées en acier galvanisé à chaud. Elles sont pourvues d'un revêtement de qualité à l'aspect légèrement métallique. Leur couleur anthracite s'apparente à la nuance DB 703 Mica de fer ou RAL 7024. Afin de réparer le revêtement à poudre, il convient d'utiliser une laque nitrocellulosique à un seul composant avec une couche supérieure mate et ce, dans le coloris NCS 7500 N.

Pour la mise en œuvre des matériaux choisis, suivre les conseils et précautions d'emploi émises par le fabricant. N'oubliez pas de protéger les surfaces contre toute utilisation ou manipulation jusqu'à ce que le temps de durcissement indiqué par le fabricant pour les matériaux utilisés soit écoulé.

Maintenance

Traitement et entretien des plaques laminées

Conseils pour le nettoyage des plaques laminées:
- Pour un nettoyage régulier, ne pas employer de produit abrasif (poudre à récurer, éponge à récurer, laine d'acier), pas de produits de polissage, de cire, de produits d'entretien pour meubles ou de javel. N'utilisez pas de produits de nettoyage contenant des acides forts ou des sels très acides, comme par ex. un détartrant à base d'acide formique et acide aminosulfonique, du produit nettoyant pour canalisation, d'acide chlorhydrique, de nettoyant pour argenterie, ni de produit nettoyant pour four.
- En cas de salissure normale, utilisez un détergent neutre ne contenant aucune substance abrasive ou du savon noir ou encore du savon de Marseille avec une éponge douce ou une brosse douce (par ex. une brosse en nylon). Laissez agir le produit de nettoyage dissout suivant le degré de salissure, ensuite rincez le abondamment à l'eau claire et essuyez à l'aide de papier essuie-tout. Si nécessaire, on pourra appliquer un traitement supplémentaire à l'aide de
produits désinfectants.
- En cas de salissure importante ou de taches tenaces de peinture, de laque ou de colle, utilisez des solvants organiques tels que par ex. l'acétone, de l'alcool à brûler, de l'essence, du trichloréthane ou du dissolvant pour vernis à ongles. Respectez les précautions d'emploi du fabricant pour éviter tout accident! Si la saleté est éliminée mécaniquement, évitez les grattes. Utilisez un objet pointu en plastique ou en bois.
- La surface laminée peut être traitée à l'aide d'un nettoyeur à vapeur.
- Afin d'éviter toutes traces dues à des restes de détergent ou de solvants organiques, rincez abondamment à l'eau claire (éventuellement à plusieurs reprises) et essuyer à l'aide de papier essuie-tout.

Conseils pour la réparation des surfaces laminées HPL:
Ces conseils permettront d'améliorer l'aspect de la vue d'ensemble d'une surface endommagée. Nous vous prions cependant de tenir compte du fait qu'il n'est malheureusement pas possible de réparer une surface de sorte à ce qu'elle paraisse comme neuve. La résistance de la surface laminée aux solvants, détergents, etc., ayant été éventuellement utilisés pour le nettoyage de la surface doit être testée au cas par cas et doit être prise en considération. La qualité de la réparation dépendra en grande partie de la compétence des personnes qui l'exécuteront. Il est impossible de garantir un résultat optimal.

La résistance de la surface laminée contre la plupart des solvants disponibles dans le commerce permet l'utilisation de la plupart des laques à un ou deux composants disponibles dans le commerce. Sur demande, nous pouvons vous fournir la laque du coloris souhaité. Cette laque doit avoir pour résultat une surface brillante comme de la soie.

En cas d'endommagement plus important des surfaces laminées, la différence de niveau ainsi apparue peut être effacée en appliquant un mastic à deux composants en époxy ou en polyester. Pour l'application, utilisez une spatule en plastique. Evitez que la surface laminée doive subir un nouveau ponçage. Les restes de bouche-pores peuvent être éliminés par ex. au moyen d'un chiffon imbibé d'une solution de diluant pour laque cellulosique immédiatement après l'application de la surface laminée. Le mastic utilisé ne peut cependant pas avoir réagi complètement.

Pour le traitement des matériaux choisis, il convient de respecter les avis et précautions émis par le fabricant. N'oubliez pas de protéger les surfaces contre toute utilisation ou manipulation jusqu'à ce que le temps de durcissement indiqué par le fabricant pour les matériaux utilisés soit écoulé.

Texte d‘adjudication

Texte d‘adjudication pour l‘assortiment La Superfine

Préambule:
Tous les produits cités et décrits ci-après sont protégés au niveau international par des copyrights. Le destinataire ou d‘autres personnes ne peuvent, par la présentation des présents documents, faire valoir de droits sur l‘échantillon fourni. La contrefaçon par une autre entreprise que miramondo public design GmbH n‘est pas autorisée. Toute infraction à ce sujet fera l‘objet de poursuites judiciaires. Les tribunaux compétents seront ceux de Vienne, en Autriche.

La Superfine:
Assortiment de meubles destinés à l‘espace public, constitué d‘un banc avec dossier et accoudoirs, d‘un banc avec dossier et sans accoudoirs, d‘un banc sans dossier, d‘une table basse et une table haute. Tous les meubles sont composés de cadres en acier, avec assises, dossiers et panneaux de table en laminé haute pression. Tous les meubles sont prévus pour un montage au sol ou pour bétonnés.

Plaques en laminé:
Laminé à haute pression en duromère (HPL) suivant ISO 4586/I et ON EN 438 de type CGF pourvu d‘une protection particulièrement efficace contre les intempéries et à usage extérieur. L’ épaisseur de matériau de 8 mm. Bandes en fibres naturelles pressées à l‘aide de résine sous haute pression et à haute température. Ne contient pas de composé halogéné organique (comme le chlore, le fluor, le brome), ni sulfurique. Ne contient ni métaux lourds, ni amiante. Résistant au feu B2 d‘après la norme DIN 4102. Résistance chimique et sensibilité aux taches conforme à la norme EN 438. Convient pour denrées alimentaires suivant § 28 LMG 75. Concernant le traitement des déchets de ce matériau, se référer au code des déchets suivant la ÖNORM S 2072 pour les matériaux en bois et les panneaux agglomérés. Disponible en 5 coloris.

Cadres en acier:
Toutes les parois latérales ont été fabriquées en acier profilé laminé 60x10mm, 40x4mm et en acier profilé laminé 40x40x4 mm S235JRG2 - EN 10025, zingué à chaud suivant les normes DIN EN ISO 1461et Ö-Norm E 4015, d‘une épaisseur minimale d‘après la norme DIN 50976; les surfaces sont ébarbées et libres de toutes pointes de zinc ou autres irrégularités; décapées, chromées au chrome valeur 6; pourvu d‘un revêtement à haute température avec surface structurée par l‘utilisation de particules de téflon pour usage extérieur; résistant aux UV, épaisseur conforme à la norme ISO 2360, force d‘adhérence conforme à la norme ISO 53151, facteur de quadrillage GT2; coloris „Graphite grey“ similaire à DB 703 Eisenglimmer ou RAL 7024.

Technique d‘assemblage:
Assemblage des parois latérales avec les montants en acier à l‘aide de vis à tête noyée M8 à six pans creux et avec mandrin interne suivant DIN 7991 Inox A2 ainsi que des boulons de sécurité avec pièce intercalaire en polyamide DIN 985 inox A2.

Collage :
Collage des parties en acier et en laminé à l‘aide d‘une colle MS-P à haut pouvoir adhésif. Densité de la colle 1532 kg/m3 suivant DIN 53504, allongement à la rupture 250% suivant DIN 53504, module E 1,7 MPa suivant DIN 53505, shore A 60°, résistance à la traction 2,20 Mpa suivant DIN 53504. Cette colle très résistante à élasticité durable ne contient pas d‘isocyanate, de solvants, de phosphates et de silicone et est résistante aux UV, aux intempéries, à l‘eau (salée), à l‘humidité, au chlore et à la moisissure. Autres domaines d‘application: l‘industrie automobile, la construction navale et le domaine de la construction.