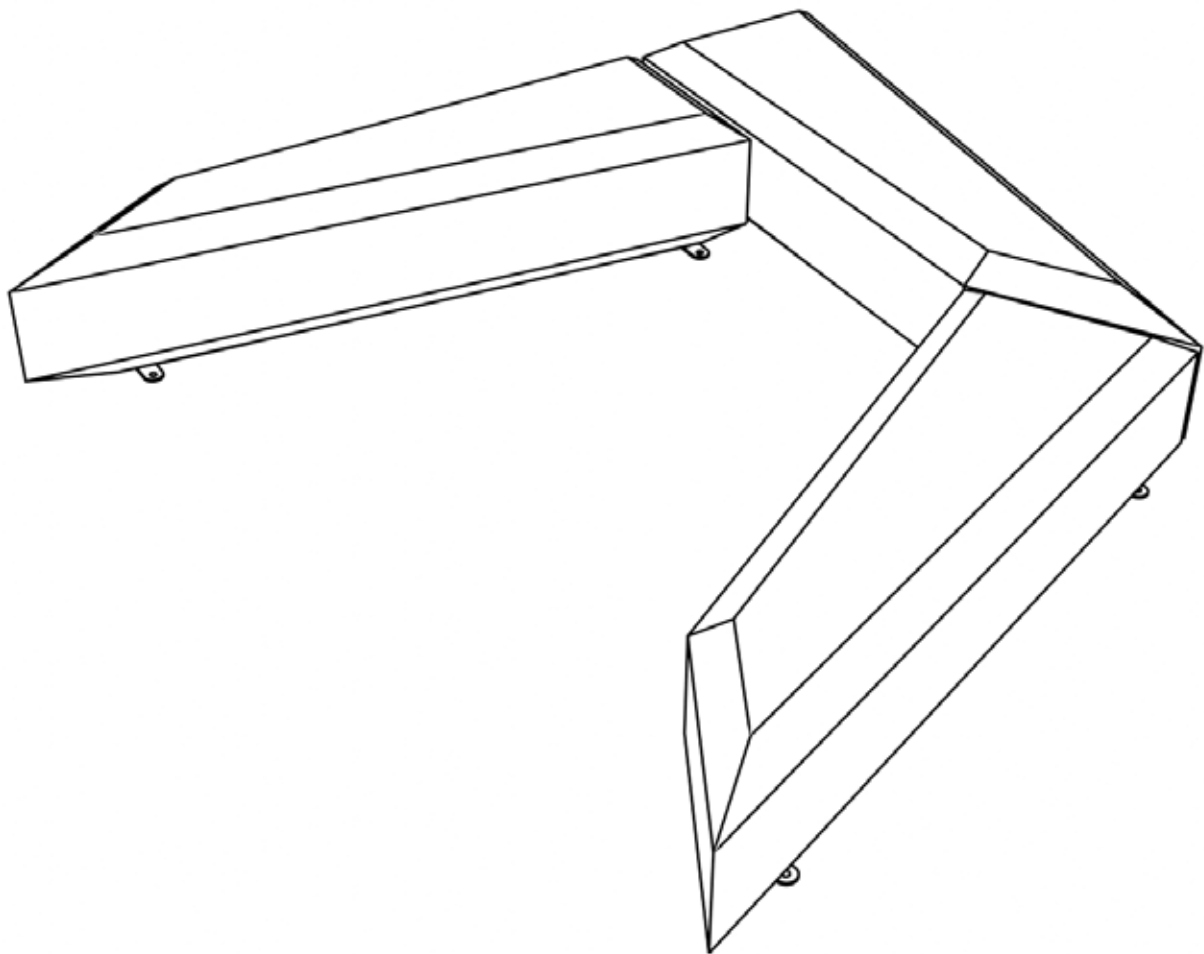


Coffin Lounge



Coffin Lounge - Adjudication

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. Le tribunal compétent est celui de Vienne, en Autriche.

Assortiment de produits

Siège destiné à l'espace public, constitué d'un élément d'assise en polyéthylène et d'un cadre intérieur en tubes profilés servant à renforcer l'ensemble. Ce siège est doté de patins en polyamide permettant la fixation au sol ou le bétonnage.

Élément d'assise en polyéthylène :

Élément d'assise composé d'une enveloppe en polyéthylène (PE) moulée par rotation d'une épaisseur d'env. 10 mm. Résiste à des températures de -85 °C à +90 °C, résiste aux solvants, aux acides et aux bases ainsi qu'à l'alcool, à l'huile et à l'essence. Absorption d'eau Vol% < 1%, comportement au feu B2 selon DIN 4102, DIN EN 13501-1 et UL94 classe HB, surface légèrement texturée similaire aux surfaces sablées.

Pièces en acier

Cadre intérieur en tubes profilés galvanisés à chaud 30x30x2 mm DX51D + Z150 EN10142. Socle, partie supérieure et pattes de fixation au sol traités au laser, en tôle d'acier de 5 mm d'épaisseur de classe S235JRG2 - EN 10025. Socle et partie supérieure galvanisés à chaud selon DIN EN ISO 1461, épaisseur de couche minimale selon DIN 50976 (min. 80 µm), toutes les surfaces zinguées sont nettoyées et exemptes de bavures de zinc et autres irrégularités. Traitement des pattes de fixation au sol selon un procédé multicouche garantissant une durée de protection H (high - élevée = plus de 15 ans) conformément à la norme DIN EN ISO 12944-5.

Détail de la structure en couches :

- 1.) Couche de base : galvanisation à chaud selon DIN EN ISO 1461, épaisseur de couche minimale selon DIN 50976 (min. 80 µm), toutes les surfaces zinguées sont nettoyées et exemptes de bavures de zinc et autres irrégularités ;
- 2.) Couche intermédiaire : traitement préalable selon DIN EN ISO 12944, décapage, phosphatation au fer, rinçage à l'eau et passivation ;
- 3.) Couche de finition : revêtement en poudre haute température selon DIN 55633 et DIN EN ISO 12944-4 catégorie C3-G3.01, avec surface légèrement texturée, épaisseur de couche selon ISO 2360, adhérence selon ISO 53151, facteur de quadrillage GT2.

Technique d'assemblage

Assemblage des éléments d'assise et des pièces en métal à l'aide de vis de sécurité M8x30 à tête fraisée, six pans creux et mandrin intérieur INOX A2 selon DIN 7991 ainsi que manchons filetés M8. Assemblage des plaques en acier et des tubes à l'aide de vis de sécurité M8x30 à tête fraisée, six pans creux et mandrin intérieur INOX A2 selon DIN 7991, et connecteur en polyamide (PA) avec écrou hexagonal M6 selon DIN 934. Fixation au support à l'aide de vis 10x70 à tête hexagonale et de chevilles ou autres.