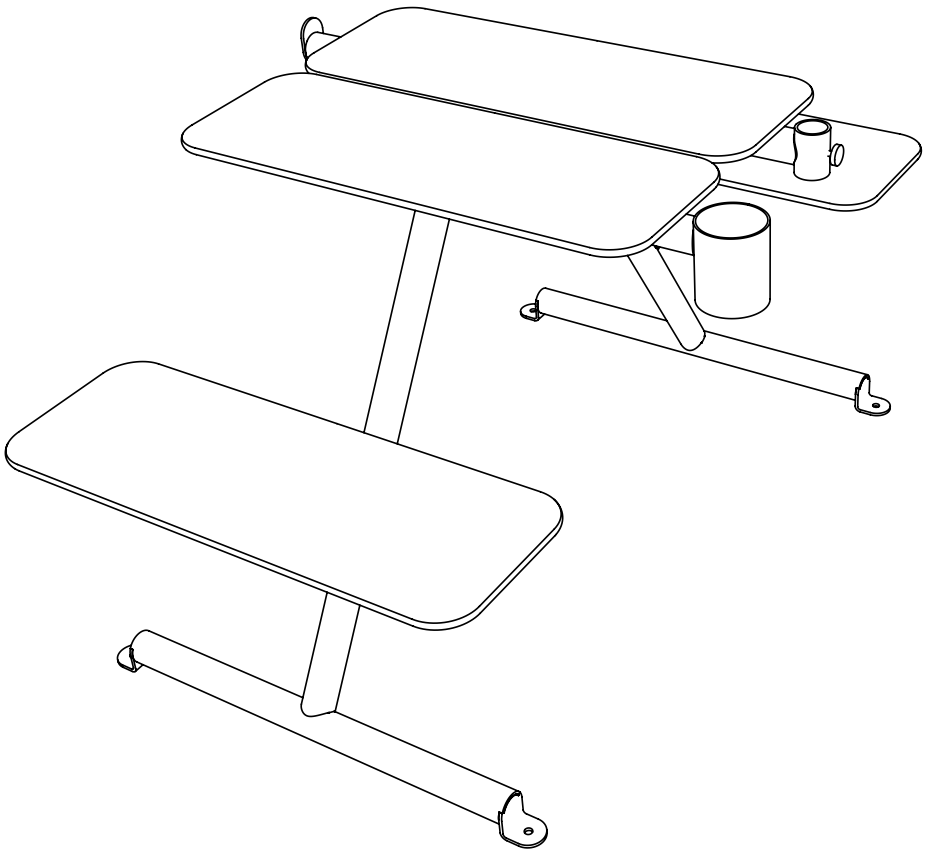
Four and More



Four and More - 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 Wiener Neustadt, en Autriche.

Assortiment de produits
Ensemble table et banc avec ou sans dossier destiné à l'espace public. Surfaces en stratifié haute pression (HPL). Cadre en acier. Notre mobilier est prévu pour une fixation au sol ou pour être bétonné.

Panneaux en stratifié
Panneaux en stratifié haute pression (HPL) selon ISO 4586/I et ON EN 438 type CGF avec protection efficace contre les intempéries pour une utilisation en extérieur. Épaisseur de matériau de 11 mm. Ne contient pas de composés halogénés (comme le chlore, le fluor, le brome) ni soufrés organiques. Ne contient pas de métaux lourds ni d'amiante. Résistance au feu B2 selon DIN 4102. Résistance chimique et sensibilité aux taches selon EN 438. Adapté au contact avec les aliments selon §28 LMG 75. Concernant l'élimination du matériau, se référer au code des déchets suivant la ÖNORM S 2072 pour les matériaux en bois et les panneaux agglomérés.

Pièces en acier
Pièces en acier fabriquées en tubes profilés D70×2,6 mm de classe ST 37.0 selon DIN 2458/1626 et en tôle d'acier S235JRG2 de 3 mm et 10 mm d'épaisseur, traitées au laser, chanfreinées et soudées. Traitement des surfaces en acier 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 ébarbées 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 pièces en acier à l'aide de vis à tête fraisée M8×30 en INOX A2 selon DIN 9771, vis à six pans creux M8×30 en INOX A2 selon DIN 933 ISO 4017 et écrous de blocage M8 en INOX A2 selon DIN 985. Assemblage des pièces en acier et des panneaux en stratifié à l'aide de vis de sécurité à tête bombée M6×16 à six pans creux et mandrin intérieur INOX A2 selon DIN 7991, vis de sécurité à tête fraisée M6×16 à six pans creux et mandrin intérieur INOX A2 selon DIN 7991, ainsi que manchons filetés M6. Fixation au support à l'aide de vis 10×70 à tête hexagonale et de chevilles ou autres.