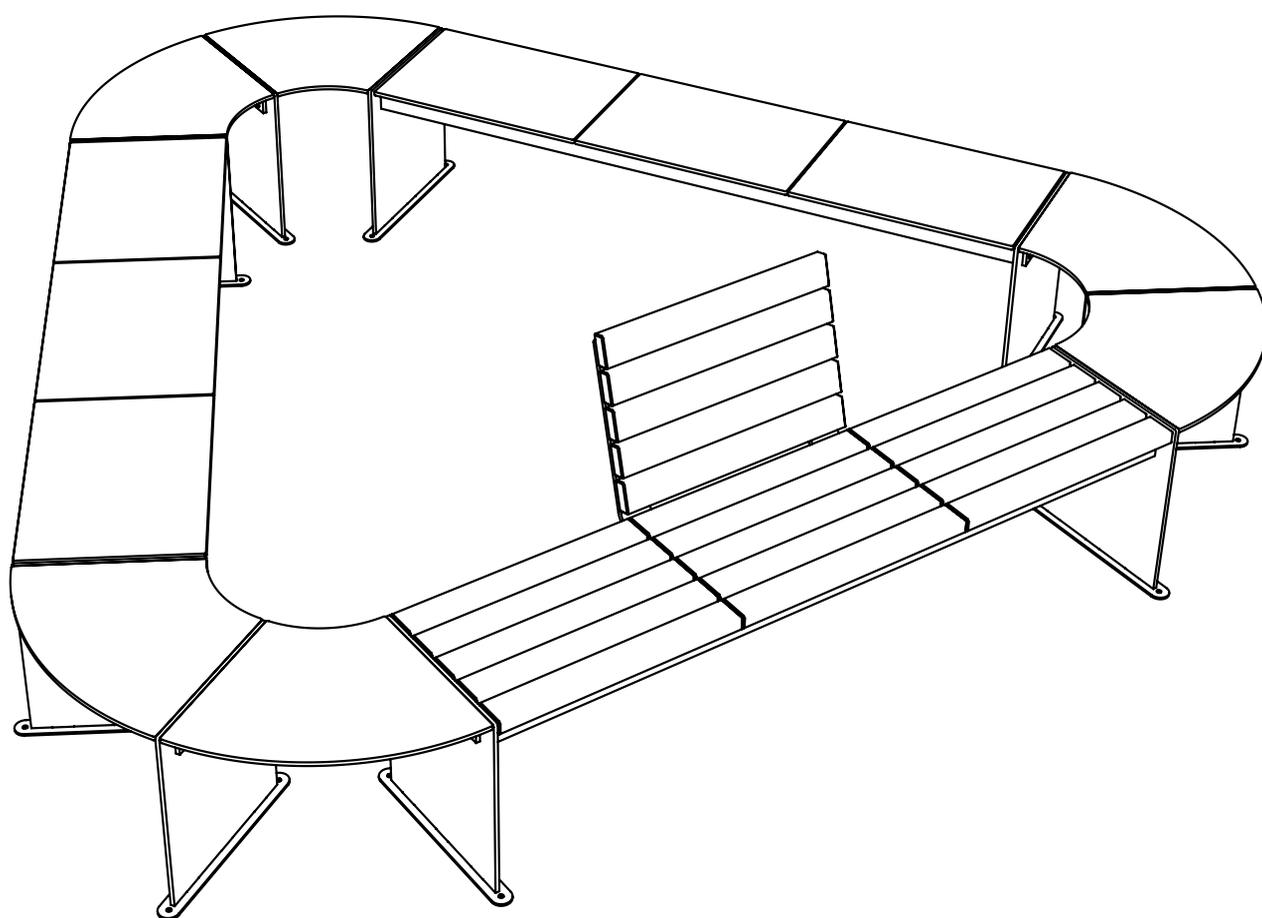


Go



Go - 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

Assortiment de mobilier destiné à l'espace public, constitué d'éléments d'assise et de tables. Surfaces en stratifié haute pression (HPL). Cadre en acier en différentes variantes : pour bancs et tabourets sans dossier ainsi que tables. Notre mobilier est prévu pour une fixation au sol ou pour être bétonné.

Assortiment de mobilier destiné à l'espace public constitué d'éléments d'assise et de tables. Surfaces en stratifié haute pression (HPL) ainsi qu'en lattes de bois de mélèze ou de frêne thermotraité. La surface des lattes de bois n'est pas traitée. Structure de 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.

Lattes en bois de mélèze

Bois de qualité 0-1 conformément aux usages commerciaux autrichiens, presque sans nœuds, sans traces de bleuissement, sans noyau et sans découpe du noyau, sans poches de résine ouvertes, sans fissures, humidité du bois env. 12 % +/-2 %. Section transversale des lattes 80×34 mm de longueur 640 mm. Tous les bords sont rabotés et poncés de manière professionnelle ; tous les bords avec un rayon de 4 mm sur le côté long. Tous les bords avec un chanfrein de 4 mm. Les deux surfaces horizontales sont légèrement striées. Les surfaces se déclinent en trois variantes : non traitée, avec vernis transparent ou avec peinture de couleur couvrante.

Lattes en bois de frêne thermotraité

Bois de qualité 0-1 conformément aux usages commerciaux autrichiens, presque sans nœuds, sans fissures, humidité du bois env. 8 % +/-2 %. Section transversale des lattes 80×34 mm de longueur 640 mm. Tous les bords sont rabotés et poncés de manière professionnelle, tous les bords avec un rayon de 4 mm sur le côté long. Bords avec un chanfrein de 4 mm. Toutes les surfaces sont lisses et non traitées. Courbe de température du traitement thermique jusqu'à max. 190 °C. Durabilité de classe 1 selon EN 350-1. Dureté Brinell de la surface 32,8 N/mm².

Pièces en acier

Pièces en acier fabriquées en tôle d'acier découpée au laser de 12mm, 10mm et 3mm, cornière 60×60×6mm et tube d'acier 48×2mm, qualité du matériau S235JRG2 - EN 10025.

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 au moyen de vis à tête fraisée M8X40 et M8×30 avec six pans creux et.

Go - Adjudication

mandrin intérieur INOX A2 selon DIN 7991 contre l'ouverture non conforme des assemblages par des vandales, ainsi que d'écrous de sécurité M8 INOX A2 selon DIN 985. Assemblage des pièces en acier avec les lattes en bois au moyen de vis à tête fraisée M6×30 avec six pans creux et mandrin intérieur selon DIN 7991 INOX A2 et de manchons filetés M6. Assemblage des éléments en acier avec les panneaux stratifiés au moyen de vis à tête ronde M6×22 et M6×12 avec six pans creux et mandrin intérieur INOX A2 selon DIN 7991 ainsi que de manchons filetés M6. Fixation au support à l'aide de vis 10×70 à tête hexagonale et de chevilles ou autres.