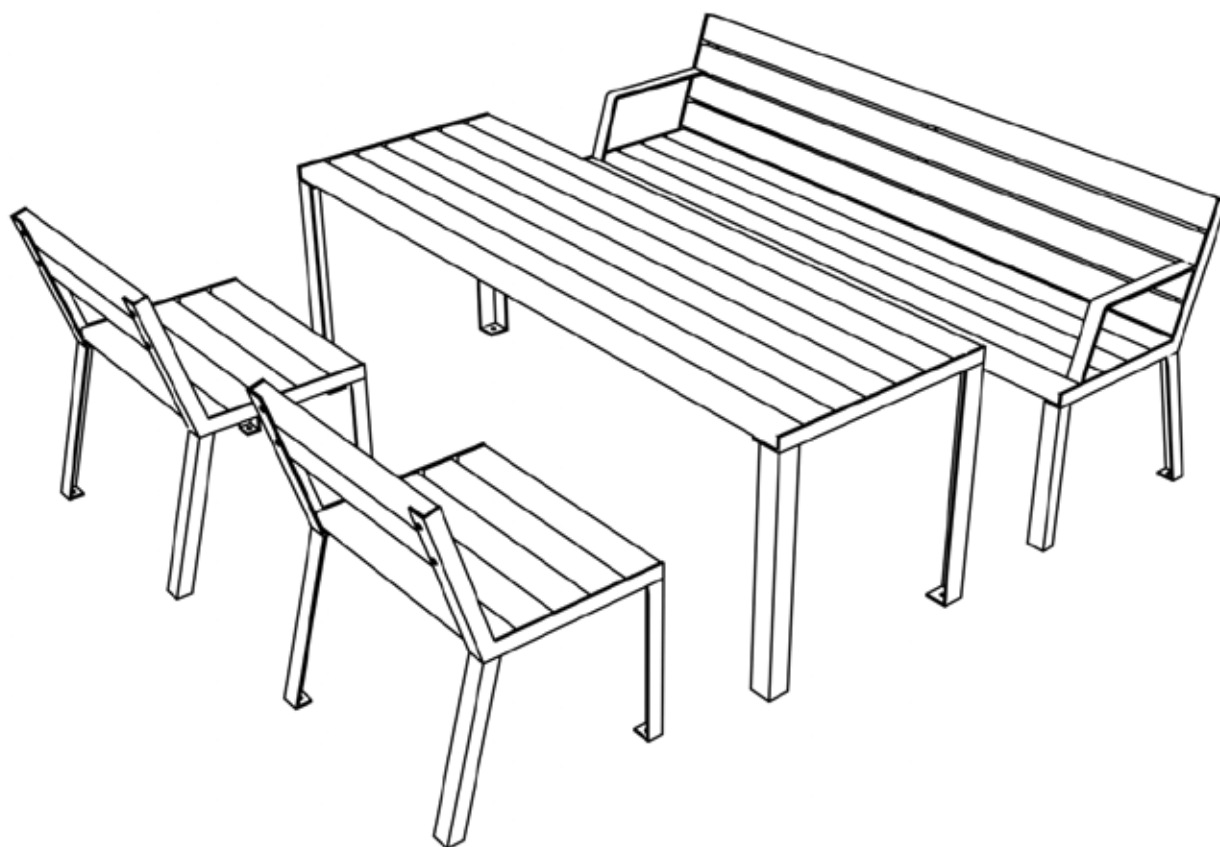


Hop Hop



Hop Hop - 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. Éléments composés de lattes en bois de mélèze sibérien ou en bois de frêne thermotraité. Surface des lattes en bois de mélèze : non traitée ou finition laquée. Surface du frêne thermotraité : non traitée. Le cadre en acier est disponible en différentes versions : banc avec dossier et accoudoirs, banc avec dossier sans accoudoirs, banc sans dossier, table basse et table haute, en différentes longueurs. Notre mobilier est prévu pour une fixation au sol ou pour être bétonné.

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 80x34 mm en 3 longueurs : 640 mm, 1 290 mm et 1 940 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.

Traitement de surface des lattes en bois de mélèze

La surface des lattes en bois de mélèze se décline en trois variantes : non traitée, avec vernis transparent ou avec vernis coloré couvrant. Application de deux couches de vernis. Tous les vernis sont à base d'eau, perméables à la diffusion de vapeur et pourvus d'un écran anti-UV ainsi que d'une protection fongicide et contre le bleuissement. Épaisseur de couche humide min. 200-300 µm ; épaisseur de couche sèche min. 80 µm. Les tests sont conformes aux exigences des normes ÖNORM B 3803 et ÖNORM C 2350 pour la protection des constructions en bois de dimensions prescrites destinées à un usage extérieur. Adhérence vérifiée selon ISO 2409. Élasticité conforme aux conditions de test pour les surfaces de meubles selon ÖNORM A 1605. Perméabilité à la vapeur d'eau selon ÖNORM C 2350. Perméabilité aux UV de 0,9 % pour une épaisseur de couche sèche de 80 µm.

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 80x34 mm en 3 longueurs : 640 mm, 1 290 mm et 1 940 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 cornières 50x40x5 mm et acier plat 30x5 mm, qualité des matériaux 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 et des lattes en bois à l'aide de vis à tête fraisée M6x25 à six pans creux et mandrin intérieur INOX A2 selon DIN 7991, ainsi que manchons filetés M6 contre l'ouverture inappropriée de la connexion par des vandales, et vis à bois à six lobes internes 5x30 zinguées bleues. Fixation au support à l'aide de vis 10x70 à tête hexagonale et de chevilles ou autres.