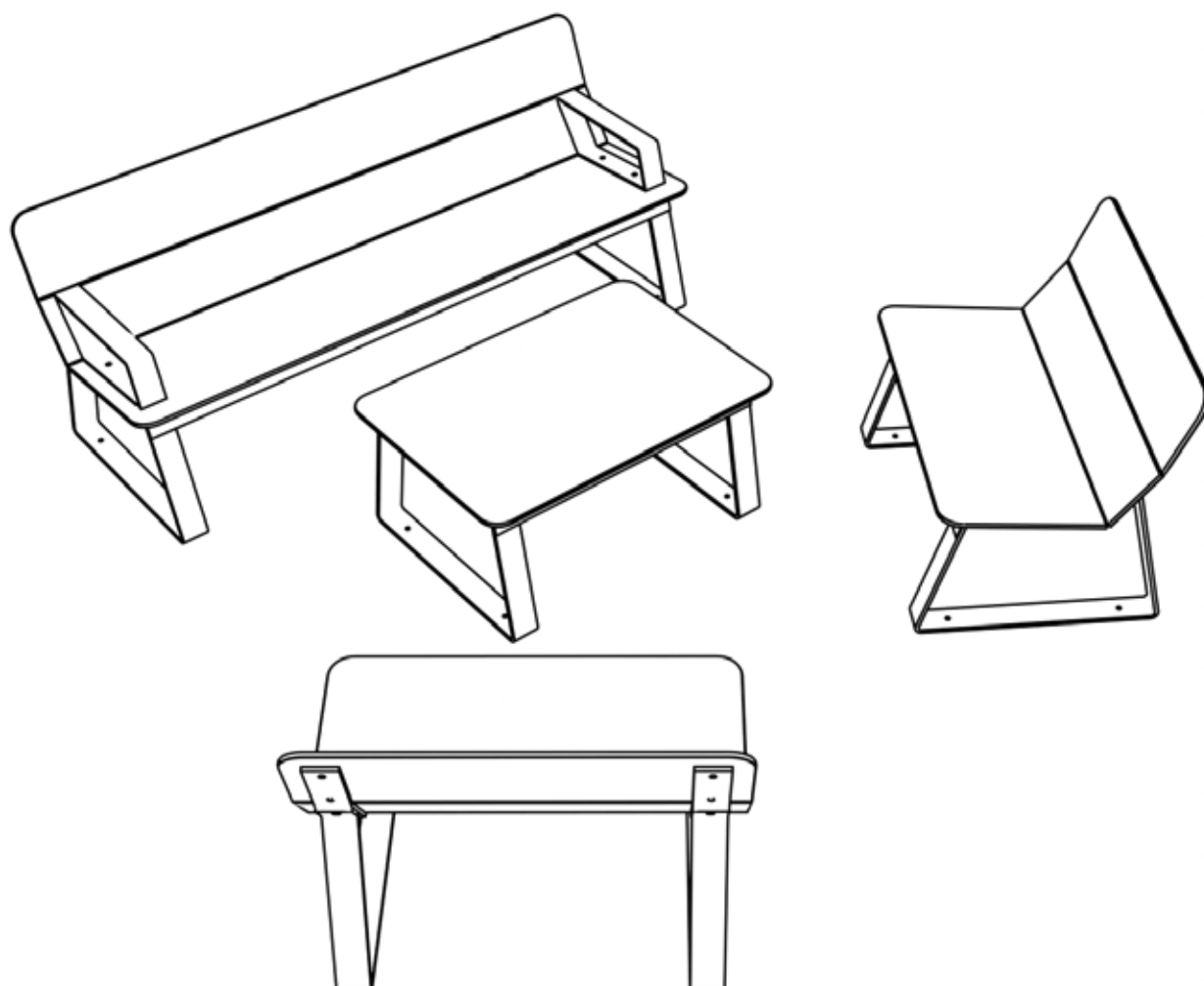


Superfly



Superfly - 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. 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.

Panneaux en stratifié

Panneaux en stratifié haute pression (HPL) selon ISO 4586/1 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 cornières 100° 70x70x4 mm et acier plat 80x10 mm, 60x10 mm et 80x6 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 panneaux en stratifié à l'aide de vis à tête ronde M6 à six pans creux et mandrin intérieur selon DIN 7991 INOX A2, ainsi que de vis à tête fraisée M6 et M8 à six pans creux et mandrin intérieur selon DIN 7991 INOX A2 contre l'ouverture inappropriée de la connexion par des vandales, vissées dans des manchons filetés. Fixation au support à l'aide de vis 10x70 à tête hexagonale et de chevilles ou autres.