

FICHAS TÉCNICAS

SERIE GEA (Versión Barnizado)



FICHAS TÉCNICAS- GEA (Versión barnizado)

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Mesa serie GEA, compuesta de tapa y costados barnizado fabricados en tablero MDF rechapado en madera natural, de 31 mm de grosor total, cantos perfilados en todo su perímetro en cuanto a la tapa y costados chapados incluso cantos ocultos. Los costados disponen de niveladores integrados en el canto inferior, alojados en taco metálico, regulación 15 mm. El faldón, fabricado en tablero aglomerado rechapado en madera natural, de 20 mm de grosor total y cantos chapados en madera natural. Las piezas se unen mediante excéntricas metálicas. La unión entre tapas y costados se complementa con pletinas de aluminio natural que separan ambas piezas dándole un toque estético y a la vez funcional al permitir soportar elementos accesorios (ángulos o terminaciones). Entre el faldón y la tapa, en la unión central se complementa la unión con una arandela de pvc anti-vibraciones.



1.- Tapa MDF 31 mm

2.- Costados 31 mm

3.- Niveladores Integrados

4.- Faldón Frontal

5.- Pletinas Aluminio

6.- Cantos Perfilados Perimetrales en Tapa

7.- Cantos Chapados En Madera en Costados y faldón

8.- Barniz Poliacrílico Ecológico.

TABLERO MDF RECHAPADO CON MADERA NATURAL.
DATOS TECNICOS-VALORES MEDIOS. Rev: 25/01/2018

PROPIEDADES	TEST DE REFERENCIA	UNIDADE S	ESPESTORES mm		
			>7 - 10	>13 - 20	>20 - 31
DENSIDAD (*)	EN 323	kg/m ³	770/740	720/675	675/655
TRACCION INTERNA	EN 319	N/mm ²	0,75	0,55	0,55
RESISTENCIA FLEXIÓN	EN 310	N/mm ²	23	20	18
MÓDULO DE ELASTICIDAD	EN 310	N/mm ²	2700	2200	2100
HINCHAMIENTO EN AGUA 24 H	EN 317	%	17	12	10
ESTABILIDAD DIMENSIONAL LARGO/ANCHO	EN 318	%	0,4	0,4	0,3
ESTABILIDAD DIMENSIONAL ESPESOR	EN 318	%	6	6	5
TRACCION SUPERFICIAL	EN 311	N/mm ²	1,2	1,2	1,2
HUMEDAD	EN 322	%	7+/-3	7+/-3	7+/-3
CONTENIDO EN SILICE	ISO 3340	% Peso	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05
CONTENIDO EN FORMALDEHIDO	EN ISO 12460-5	mg/100 g	≤ 8	≤ 8	≤ 8
REACCION AL FUEGO	EN 13501-1	Clase	E (**)	D-s2,d0(****)	D-s2,d0(**)
TABLA UNE EN 13986:2006+A1:2015					
COEFICIENTE DE ABSORCION ACUSTICA (A) _(250 A 500 HZ)	UNE EN 13986:2006+A1:2015	α	0.10	0.10	0.10
COEFICIENTE DE ABSORCION ACUSTICA (A) _(1000 A 2000 HZ)	UNE EN 13986:2006+A1:2015	α	0.20	0.20	0.20
CONDUCTIVIDAD TÉRMICA	UNE EN 13986:2006+A1:2015	W/ (m·K)	0.13	0.12	0.12
AISLAMIENTO ACUSTICO AL RUIDO AÉREO (R)	UNE EN 13986:2006+A1:2015	db	22 / 24	26 / 28	29 / 30
FACTOR DE RESISTENCIA AL VAPOR DE AGUA. COPA SECA	UNE EN 13986:2006+A1:2015	μ	28	25	24
FACTOR DE RESISTENCIA AL	UNE EN	μ	18	16	15

VAPOR DE AGUA. COPA HÚMEDA		13986:2006+A1:201			
		5			
DURABILIDAD BIOLÓGICA	UNE EN	Clase de	1	1	1
	13986:2006+A1:201	uso			
		5			
CONTENIDO EN	UNE EN	ppm	<5	<5	<5
PENTACLOROFENOL	13986:2006+A1:201				
		5			
TOLERANCIA EN DIMENSIONES NOMINALES					
ESPESOR	EN 324-1	mm	+0.1/-0.5	+0.1/-0.5	+0.1/-0.5
LONGITUD Y ANCHO	EN-324-1	mm	+0 mm / -3 mm	+0 mm / -3 mm	+0 mm / -3 mm
(*) ESTE DATO SE CONSIDERA ORIENTATIVO.					
El espesor del rechapado se entiende como espesor del soporte más un milímetro (espesor teórico de la chapa).					
(**) Según decisión 2007/348/CE.					
(***) Sin espacio de aire detrás del FIBRANATUR.					
Con espacio de aire confinado o espacio de aire libre inferior o igual a 22mm detrás del FIBRANATUR se clasifica D-s2,d2.					
Clasificación E para cualquier otra condición de uso. Según decisión 2007/348/CE.					
(****) Sin espacio de aire detrás del FIBRANATUR o con espacio de aire confinado detrás del FIBRANATUR en espesor mayor o igual a 16mm o con espacio de aire abierto detrás del FIBRANATUR con espesor mayor o igual a 19 mm.					
Con espacio de aire confinado o espacio de aire libre inferior o igual a 22mm detrás del FIBRANATUR se clasifica D-s2,d2 para espesores entre 11 mm y 19mm. Según decisión 2007/348/CE.					
Estos valores físico-mecánicos cumplen/mejoran los valores establecidos en la norma europea EN 622-5:2009, Tabla 3. - Requisitos de los tableros para utilización general en ambiente seco (Tipo MDF).					

ACABADOS

(Ver muestrario vigente) Debido a las características naturales de la madera, los acabados pueden diferir de un lote a otro de fabricación. Las muestras son terminaciones aproximadas que se ven, al igual que el producto terminado, afectadas por los agentes ambientales.

MEDIDAS - MODELOS

(Ver tarifa vigente)

NORMATIVAS

GEA se ha diseñado y fabricado siguiendo las siguientes normas:

- ✓ **UNE EN 527-1:2011.** Mobiliario de Oficina. Mesas de trabajo. Parte 1: Dimensiones.
- ✓ **UNE EN 527-2:2003.** Mobiliario de Oficina. Mesas de trabajo. Parte 2: Requisitos mecánicos de seguridad.
- ✓ **UNE EN 527-3:2003.** Mobiliario de Oficina. Mesas de trabajo. Parte 3: Métodos de ensayo para la determinación de la estabilidad y la resistencia mecánica de la estructura.
- ✓ **UNE 89401-2:2008.** *Mobiliario de oficina. Materiales para mobiliario de oficina. Parte 2: Mesas*
- ✓ **NTP 242:** *Ergonomía: análisis ergonómico de los espacios de trabajo en oficinas*
- ✓ **UNE-EN 622-1:2004.** *Tablero de fibras. Especificaciones. Parte 1: Requisitos generales.*
- ✓ **UNE-EN 622-5:2010.** *Tablero de fibras. Especificaciones. Parte 5: Requisitos de los tableros de fibras fabricados por proceso seco (MDF)*
- ✓ **UNE-EN ISO 12460-5:2016.** *Tableros derivados de la madera. Determinación de la emisión de formaldehído*

*** Normativa más detallada en la Ficha de Normativa de Aplicación de la serie GEA**

ECOLOGÍA

1. MATERIALES Y DISEÑO

GEA ha sido diseñada para fabricarse con materiales reciclados, limitando el uso de sustancias peligrosas y minimizando los residuos, con un alto porcentaje de uso de materiales primas, minimizando mermas y retales. El Aluminio, Acero y Madera son reciclables 100%. Embalaje realizado con materiales reciclados y reciclables

2. PRODUCCIÓN, EMBALAJE Y TRANSPORTE

Sistema de embalaje en kits optimizados que minimizan el volumen del espacio reduciendo el gasto de energía para su transporte y almacenaje

3. VIDA ÚTIL

Vida útil del mobiliario con posibilidad de sustitución parcial gracias a la modulación de los elementos. Fácil mantenimiento y limpieza del producto, con productos neutros y no abrasivos.

4. RECICLAJE

Al final de su vida útil, es muy fácil la recuperación y su reciclaje. Al utilizar una gran cantidad de productos reciclables y una fácil y rápida separación de componentes



AHORRO ENERGÉTICO

La incorporación de sistemas de producción tecnológicos permite reducir al máximo los recursos energéticos utilizados para la fabricación de cada componente. Además, se ha conseguido un máximo aprovechamiento de las materias para eliminar mermas y minimizar la generación de residuos.

MATERIALES RECIBLADOS Y RECICABLES

La política ambiental de opta por la utilización de materiales reciclados en aquellos componentes que no condicionen la operatividad y durabilidad de nuestros fabricados. Las materias utilizadas en la fabricación de **GEA** como aluminio, acero y madera son totalmente reciclables.

CERTIFICACIÓN SOSTENIBLE

- Los tableros de melamina empleados para la fabricación de **GEA cumplen** con las CLASE E1 de bajo contenido en formaldehído según la norma UNE-EN 14322.
- Tableros recubiertos mediante presión y temperatura con chapas de madera natural con un agarre perfecto, así como un buen cerramiento y acabado de superficie, resistente y sin necesidad de tratamientos posteriores para su aplicación.