

REUNIÓN OMEGA

by JGORBE

Tres tipos de mesas: con pies metálicos tipo península, en MDF lacados o en forma de cubo, todas con encimeras en melamina de 19mm grosor son, en conjunto. Esa es la carta de presentación de línea de mesas de reunión **Omega**.



ENCIMERA

Fabricadas con un panel de partículas aglomeradas de 19mm de grosor revestidas por ambos lados con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas. Cantos de PVC de 2mm de espesor y aristas redondeadas con un radio 2mm. Llevan instaladas tuercas metálicas de M6 para anclar los diferentes componentes a la encimera.



PIE METÁLICO

Pies metálicos tubulares de un diámetro de 120mm fabricados con material laminado en frío de gran resistencia a la flexión y a la torsión. Están unidos a una base metálica de un diámetro de 700mm con un grueso de 5mm. Todo ello recubierto con pintura epoxi-poliéster de espesores comprendidos entre 60 y 100 micras.

ENCIMERA

Fabricadas con un panel de partículas aglomeradas de 19mm de grosor revestidas por ambos lados con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas. Cantos de PVC de 2mm de espesor y aristas redondeadas con un radio 2mm. Llevan instaladas tuercas metálicas de M6 para anclar los diferentes componentes a la encimera.



LATERAL

Fabricados con molduras en M.D.F. de 28mm de grosor lacadas en distintos acabados con base al agua y revestido por ambas caras con papel de partículas aglomeradas de 10mm de espesor, revestidos a su vez por ambos lados con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas. Canteado con PVC de 1mm de espesor y un radio de 1mm.

NIVELADORES

Disponibles en la base y regulables en altura hasta en 10mm.

FALDÓN

Fabricados con panel de partículas aglomeradas de 19mm de espesor revestidos por ambos lados con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas. Canteado con PVC de 1mm de espesor y con un radio 1mm.

ENCIMERA

Fabricadas con un panel de partículas aglomeradas de 19mm de grosor revestidas por ambos lados con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas. Cantos de PVC de 2mm de espesor y aristas redondeadas con un radio 2mm. Llevan instaladas tuercas metálicas de M6 para anclar los diferentes componentes a la encimera.

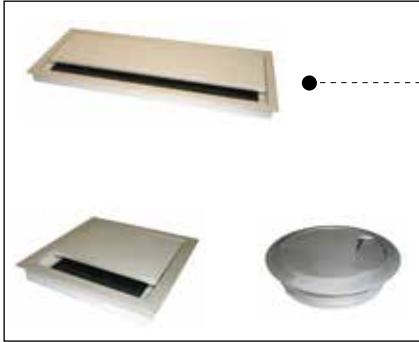
MARCO

Disponen de un marco de panel de partículas aglomeradas por todo su perímetro inferior.

LATERAL

Las mesas de juntas modulares tienen los pies en forma de cubo con puertas prácticas para guardar todo tipo de artículos. Fabricados con panel de partículas aglomeradas de 19mm de grosor revestidos por ambos lados con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas.





PASACABLES DE SOBREMESA

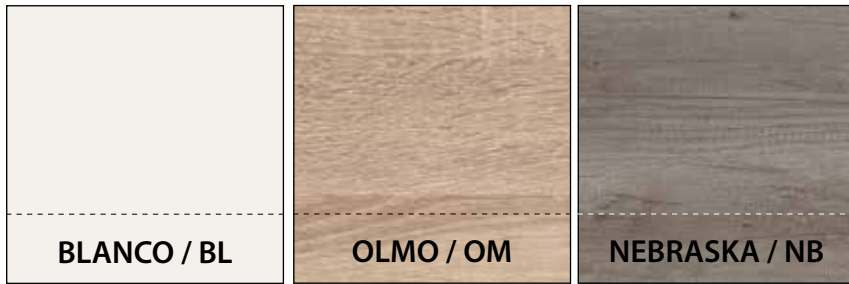
Gran variedad de pasacables.



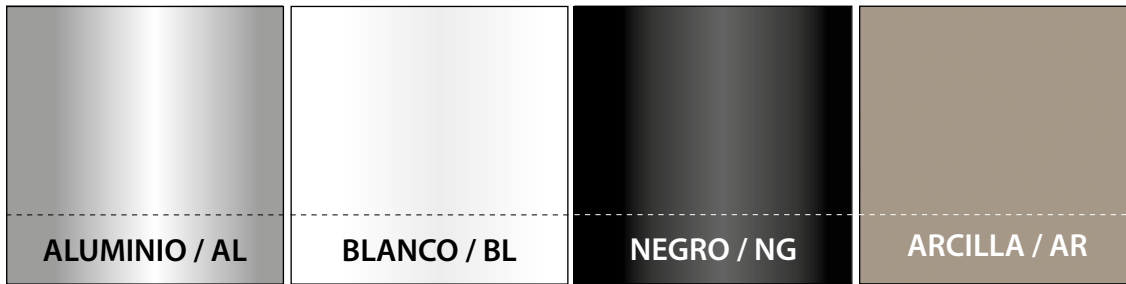
SISTEMA DE ELECTRIFICACIÓN
Torre de electrificación

Torre de electrificación encastrable en aluminio que incluye dos shukos y dos RJ45.

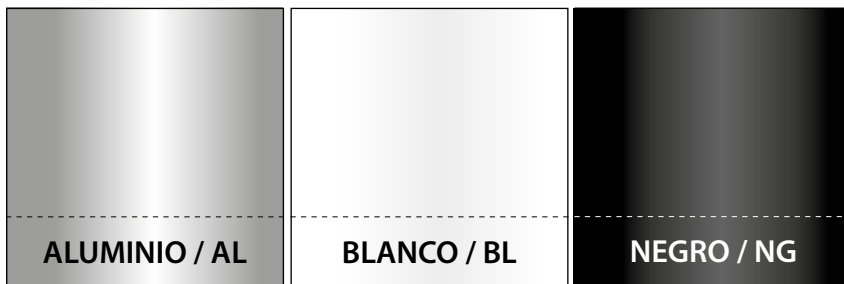
ACABADOS EN MELAMINA



ACABADOS EN MDF



ACABADOS METÁLICOS



DIMENSIONES

	Reunión redonda	A x h	Ø 1100x714mm
	Reunión 2200	A x B x h	2200x1200x730mm
	Reunión 3200	A x B x h	3200x1600x720mm
	Reunión 4800	A x B x h	4800x1600x720mm
	Prolongación	A x B x h	1600x1600x720mm

Todos los datos descritos a continuación están confirmados mediante ensayos realizados por AIDIMME.

Los ensayos solicitados para las mesas serie **OMEGA** son los indicados y aplicables en las normas UNE EN 527-1:2011 Mobiliario de oficina. Mesas de trabajo y escritorios. Parte 1: Dimensiones. Y Norma UNE EN 527-2:2003 Mobiliario de oficina. Mesas de trabajo. Parte 2: Requisitos mecánicos de seguridad.

El procedimiento operativo de cada ensayo es el descrito en la norma europea UNE EN 527-3:2003 Mobiliario de oficina. Mesas de trabajo. Métodos de ensayo para determinar la estabilidad y la resistencia de la estructura.

Los ensayos se realizan según procedimiento descrito por las normas, sin establecer modificación alguna respecto a las especificaciones descritas en ellas.

Nuestros fabricantes de tablero cumplen con todas las normativas exigidas sobre ensayos de material. Como extracto a dichos ensayos, nuestros fabricantes certifican que cumplen con las Normativas EN14323 (Tableros derivados de la madera. Tableros revestidos con melamina para utilización interior. Métodos de ensayo) y EN13986 (Tableros derivados de la madera para utilización en la construcción. Características, evaluación de la conformidad y marcado). Las densidades de los tableros tienen un valor de ≥ 600 kg/m³. Para más información contacten con nosotros.

ENSAYOS	RESULTADO
Dimensiones Clasificación - Posición de uso	CORRECTO Tipo C - Sentado
Registros generales de diseño	CORRECTO
Ensayos de estabilidad	CORRECTO
Resistencia bajo fuerza vertical	CORRECTO
Resistencia bajo fuerza horizontal	CORRECTO
Fatiga bajo fuerza horizontal	CORRECTO
Fatiga bajo fuerza vertical	CORRECTO
Caída	CORRECTO

ENSAYOS	RESULTADO
3.Requisitos de seguridad UNE-EN 14073-2:2005	
3.4 Requisitos generales de seguridad	CORRECTO
3.5.1 Unidades apoyadas en el suelo, independientes o ancladas a pared.	
Ensayo 1. Resistencia de estantes	CORRECTO
Ensayo 2. Resistencia de los soportes de estantes	CORRECTO
Ensayo 3. Resistencia de las tapas superiores	CORRECTO
Ensayo 4. Resistencia de los elementos de extensión	CORRECTO
Ensayo 5. Apertura y cierre brusco de los elementos de extensión	CORRECTO
Ensayo 6. Dispositivo antivuelco	CORRECTO
Ensayo 7. Carga vertical sobre puertas batientes	CORRECTO
Estabilidad (unidad descargada y unidad cargada)	ESTABLE
Ensayos de resistencia y durabilidad. UNE-EN 14073-2:2005 y UNE-EN 14074:2005	
Resistencia de la unidad	CORRECTO
Durabilidad estática de los elementos extensión	CORRECTO
Fuerza estática horizontal sobre la puerta abierta	CORRECTO
Durabilidad de las puertas batientes y pivotantes	CORRECTO
Rodadura para unidades de archivo con ruedas	CORRECTO

ENSAYOS REALIZADOS	MÉTODO ENSAYO	RESULTADO	REQUISITO/ADECUACIÓN ¹⁾
Brillo especular 20° 60° 85°	UNE EN 13722:2005	1 7 33	-- < 20 -- CORRECTO
Dureza de la película. Método del lápiz	UNE 48269:1995	3H	> 2 CORRECTO
Resistencia a cambios de temperatura (Valoración tras 10 ciclos)	UNE 88401-3:2008 Anexo A	Sin deterioro	Sin deterioro CORRECTO
Adhesión del acabado (valoración)	UNE EN ISO 2409:2007	0	< 2 CORRECTO
Resistencia al manchado (valoración tras 10 minutos de exposición)	UNE EN 12720:1998	Todos los productos: 5	Etanol y solución amoniacal >4 Resto de productos: >3 CORRECTO
Resistencia al calor seco (85°C) (valoración)	UNE EN 12722:98 (UNE 11019-3:89)	5	3 CORRECTO ²⁾
Daño mecánico: (valoración) - raspadura superficial - raspadura substrato - impacto - corte cruzado	UNE 11019-6:90	5 5 5 5	3 4 4 3 CORRECTO ²⁾

GARANTÍA

El mobiliario tiene una garantía de 2 años, pero un uso de oficina adecuado, una correcta limpieza y una media de 8 horas de trabajo diarias, le otorgan una durabilidad de 10 años.

RECOMENDACIONES DE MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

DIARIAMENTE

- Usar una bayeta bien limpia con jabón PH neutro. Secar inmediatamente con un paño seco.

- NO usar NUNCA otro tipo de agentes limpiadores como puedan ser limpiacristales , desengrasantes , disolventes abrasivos , aguarrás , sulfumán ni productos que contengan ceras y aceites tipo "pronto" o "centella".

INICIAL / ANUAL

- Para limpiar cualquier superficie de un mueble solamente se debe usar agua con amoníaco al 2-3% , usando una bayeta bien limpia que no suelte partes de la propia bayeta ni hilos -preferentemente de microfibra- y que no se use ni se haya usado anteriormente con ningún otro producto.

CONSIDERACIONES IMPORTANTES SOBRE LAS PIEZAS BARNIZADAS:

El barnizado es una técnica que se emplea para proteger y embellecer las superficies de madera salvaguardándolas de agentes exteriores y pequeños arañazos.

Nuestros maestros ebanistas realizan el proceso de barnizado de forma totalmente manual y artesana cuidando con el máximo detalle posible el acabado de cada pieza lo que da su valor único y especial.

Aunque los barnices mates se usan con productos anti-amarilleantes las piezas pueden sufrir, como todas las que se laca o barnizan, leves variaciones de color debido a distintos factores tales como la temperatura de aplicación y secado (invierno / verano), la mezcla del producto, su propia fabricación o el paso del tiempo.

Las laca / barnices pueden oscurecerse o perder color según si les da el sol de forma directa, por cambios bruscos de temperatura... etc.

JGORBE no se hace responsable de los cambios de tonalidad en reposiciones de producto.

DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL DEL PRODUCTO

FIN DE VIDA

El mobiliario usado tiene que ser llevado al Punto Limpio local.

Todos sus componentes pueden separarse mecánicamente para su posterior reciclaje, recuperación o valorización.

Los productos principalmente utilizados son: madera, metal (zamac, aluminio y acero) y plástico.