

Forma 5

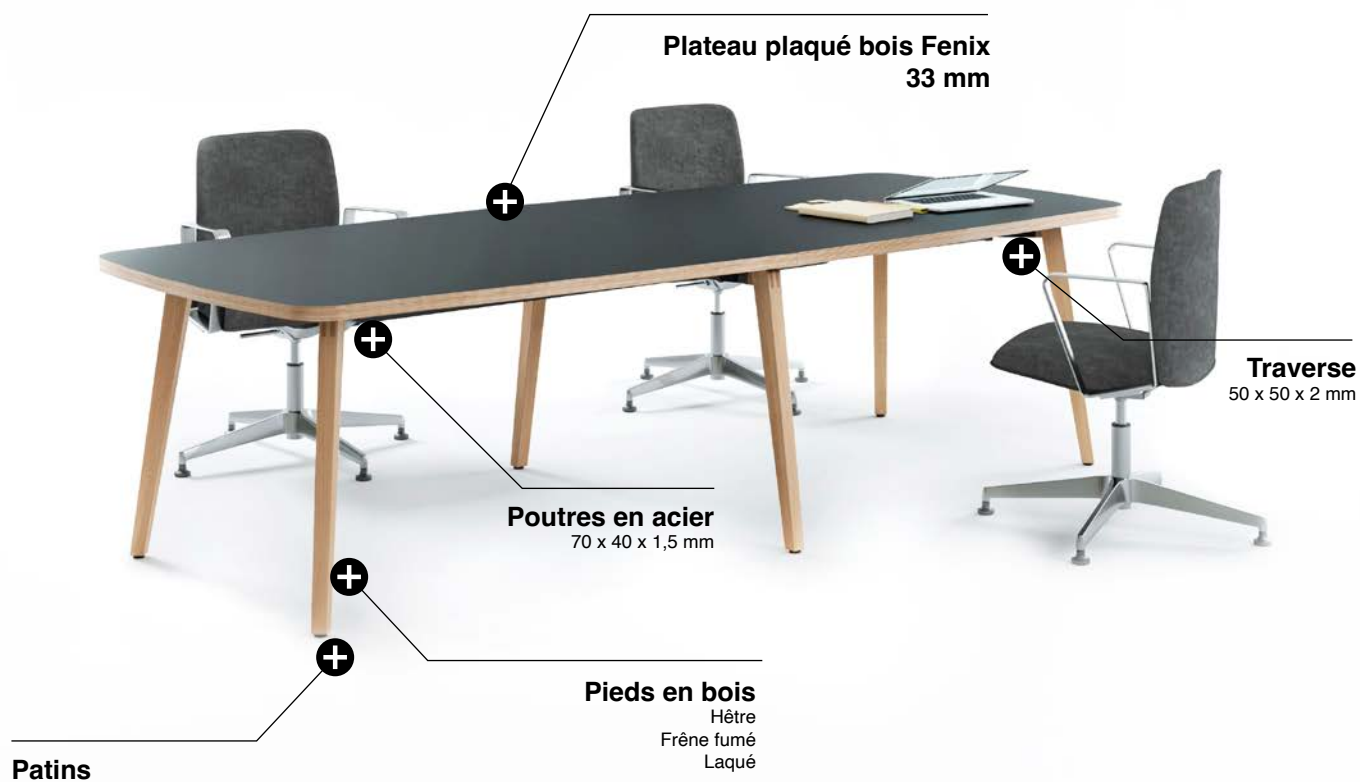
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES  
**TIMBER RÉUNION**



# TIMBER OPÉRATIVE



## TIMBER DIRECTION



# DESCRIPTION DES ÉLÉMENTS

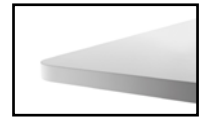
## PLATEAU

### TIMBER OPÉRATIVE

MÉLAMINE : fabriqué à partir d'un panneau de particules (aggloméré) d'épaisseur 25 mm dont la qualité répond à la norme UNE-EN 312, type P2, à densité moyenne de 595 kg/m<sup>3</sup>.

Recouvert face et contre-face d'un papier décoratif de première qualité, le plateau est fini sur tout son pourtour par un chant thermo-fusionné rapporté E2 mm à l'exception des bords non exposés, sur les modules de croissance notamment, dont l'épaisseur du chant est de 0,5 mm. Usiné en dessous et équipé d'inserts pour un montage rapide.

KOMPRESS : panneau de fibres de haute densité E13 mm résistant à l'humidité et recouvert face et contre-face d'un papier décoratif de première qualité. Chant nu noir. Usiné en dessous et équipé d'inserts pour un montage rapide.



Mélamine



Kompress

## PLATEAUX TIMBER DIRECTION

Technical Matt : Bois lamellé-collé certifié (contreplaqué) E30 mm, recouvert de Technical Matt toutes les deux faces, avec une épaisseur totale finale de 33 mm. Chant vu de panneau verni.

Matériau novateur, Technical Matt a été créé pour le design intérieur par FINSA et il est le résultat de l'application simultanée de chaleur (environ 150°C) et d'une haute pression spécifique (> 7 MPa).

La structure centrale de Technical Mat test composé par papier avec laques acryliques séchés avec un système de faisceau d'électrons (EBC: Electron Beam Curing). Cette combinaison des laques et EBC procurent excellentes propriétés à la surface : nettoyage facile, antiempreintes, apte pour le contact avec aliments et antibactériens. Résistant à la chaleur sèche et à la rayure.



Technical Matt blanc



Technical Matt noir

## STRUCTURE

Structure auto-portante mixte composée de poutres métalliques horizontales, une ou deux selon les dimensions de la table, et de portiques à la traverse métallique mais aux colonnes entièrement en bois.

### POUTRES

Profilé en acier (E220) rectangulaire de 70x40x1,5 mm laminé à chaud, décapé puis recouvert de peinture époxy 100 microns. Montage rapide poutre-portique par le biais d'une pièce plastique assurant stabilité et résistance. Usinage au laser.

### TRAVERSES

Profilé en acier (E220) carré de 50x50x2 mm laminé à chaud, décapé puis recouvert de peinture époxy 100 microns. Les traverses sont découpées au laser, pliées, soudées puis nettoyées, pour un résultat net et résistant.



# DESCRIPTION DES ÉLÉMENTS

## PORTIQUES

Un portique se compose de deux colonnes de piètement en bois massif et d'une traverse horizontale métallique qui les réunit.

La colonne de piètement est fuselée : sa section en partie supérieure, à la jonction avec la traverse métallique, est de 50x50 mm, alors qu'en bas, au sol, elle est de 35x35 mm.

La liaison de la colonne du piètement en bois avec la traverse métallique horizontale est assurée par, d'un côté deux tenons qui viennent s'emboîter dans les deux mortaises prévues en haut de la colonne en bois, et de l'autre par un autre tenon en bois qui s'encastre dans la traverse métallique.

Les deux tenons qui s'emboîtent dans les mortaises du pied en bois sont collés au cours de la même opération.

Inserts le long de la traverse pour la fixation du piètement aux poutres, et en bas pour les vérins de réglage.

Plusieurs finitions pour les pieds de la table de réunion Timber (version bureautique et version direction) en bois massif verni en hêtre ou chêne ou avec plusieurs finitions laquées.

Deux hauteurs de portiques (citées sans vérins) : 691 mm pour les tables basses, 1046 mm pour les hautes. Dans ce dernier cas, les colonnes du portique sont préparées en partie inférieure pour la fixation d'un raidisseur métallique, qui fera également office de repose-pieds.

Le hêtre est un bois moyennement dur dont la densité est supérieure à 700 kg/m<sup>3</sup>. Le bois chêne une caractéristiques physiques de densité 74 km/m<sup>3</sup>.

## STRUCTURE DES TABLES RONDES

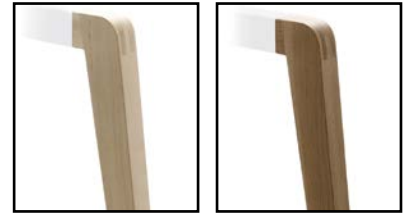
Les tables rondes sont équipées d'une structure horizontale hexagonale métallique de 50x50x2 mm, dans laquelle 3 piètements en bois viennent se loger dans les compartiments prévus à cet effet.

Tables rondes diamètre 80 cm : structure horizontale construite à partir d'une platine en acier de 50x6 mm, pliée et soudée.

Tables rondes diamètre 120 cm : structure horizontale formée par un profilé en acier (E220) de 50x30x2 mm.

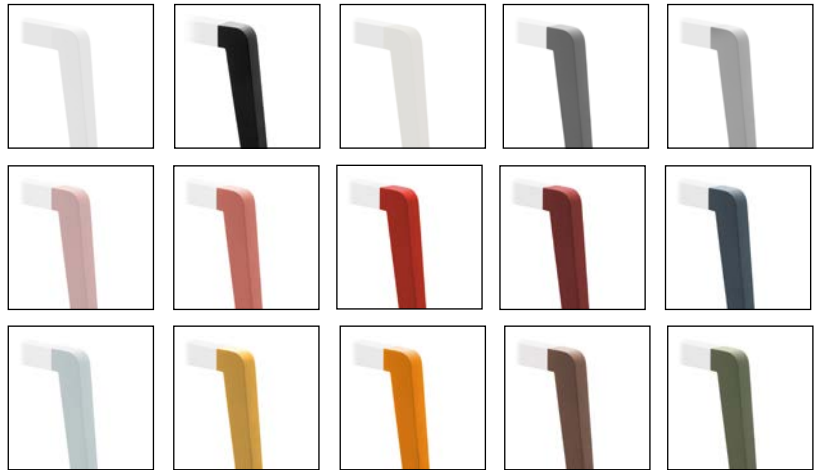
## MODULES DE CROISSANCE DE BENCHS ET TABLES DE RÉUNION

Portique intermédiaire construit à l'identique que le final. Traverse métallique de 50x30x2 mm.



Pieds en hêtre

Pieds chêne



Finitions pour les pieds laqués



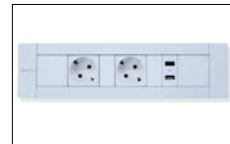
# DESCRIPTION DES ÉLÉMENTS

## COMPLÉMENTS D'ÉLECTRIFICATION

### COMPLÉMENTS POUR LA SURFACE DU PLATEAU

#### Nourrice encastrable installé dans le plateau du bureau :

Système d'électrification optionnel qui est installé dans le plateau du bureau qui permet de disposer de 2 prises de courant + 1 USB-C + 1 USB. Dimension 342 x 76 mm.



#### Boîtier à 3 prises avec clapet :

Boîtier prise encastrable en aluminium anodisé ou aluminium peint noir. Profondeur de pose 45 mm. Muni d'un clapet pour la protection des équipements en position fermée. Equipé de 3 prises de courant et disponible dans les systèmes international et UK. Livré avec un câble de 0,2 m et une prise wieland mâle GST18i3. Fournis sans câble d'alimentation. Dimensions 351x180 mm, H45 mm.



#### Boîtier rectangulaire élévateur équipé de 8 prises de courant, 2 x prises USB et 2 x HDMI (4+1+1)x2 :

Plateforme d'électrification télescopique double face pour tables de réunion. Habillée sur le dessus dans le même placage que les plateaux de la table.

Equipée sur ses deux grandes faces de :

1) Système international : 4 prises de courant + RJ45 Cat6 + USB 2.0 + USB 5V/2A + HDMI noir

2) Système UK : 4 prises de courant UK + RJ45 Cat6 + USB 2.0 + USB 5V/2A + HDMI noir

Toutes les prises sont câblées à l'intérieur de la plateforme. Elévation précise et silencieuse. Ouverture par système électronique en appuyant sur un bouton situé sur le dessus, ou à distance grâce à une entrée par connecteur. Dimensions 356x194 mm, H120 mm.



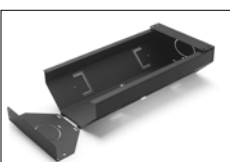
#### Top access avec la même finition que le plateau de la table, double ouverture (Option électrification 8 prises)

Cadre en aluminium anodisé peint noir. Dessus avec insert dans la même finition que le dessus de la table. Double ouverture pour un accès à l'électrification des deux côtés de la table. Deux nourrices Forma 5 peuvent être logées dans la goulotte. Convient à des plateaux E14 à 25 mm. Dimensions : 251 x 180 mm x h 47 mm.



### CHEMINEMENT HORIZONTAL DES CÂBLES

Chacune de ces options d'électrification inclut sa propre goulotte, qui dissimule les connexions en partie inférieure. Le cheminement des câbles entre un boîtier et un autre s'opère à l'intérieur de goulottes dites de conduction, en tôle pliée peinte noir mat. Les goulottes sont fixées par inserts.



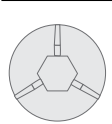
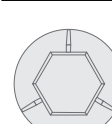
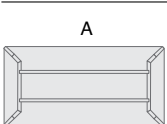
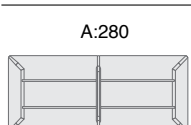
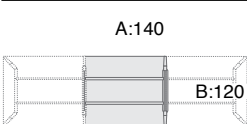
### REMONTÉE DES CÂBLES

Chaussette en résille Web de diamètre 80 mm. Y-compris velcro longitudinal pour faciliter l'introduction des câbles après son installation.



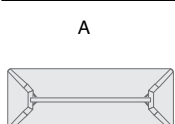
# CONFIGURATIONS ET DIMENSIONS

## TIMBER - RÉUNION OPÉRATIVE - TABLES DE RÉUNION

 <p>ø 80</p>	<p>TABLE RONDE APPUI SUR 3 PIÈTEMENTS - DIAMÈTRE 80</p>	<p>ø</p>	<p>80</p>
 <p>ø 120</p>	<p>TABLE RONDE APPUI SUR 3 PIÈTEMENTS - DIAMÈTRE 120</p>	<p>ø</p>	<p>120</p>
 <p>A B:120</p>	<p>TABLE RECTANGULAIRE - AUX ANGLES ARRONDIS</p>	<p>A x B</p>	<p>240 x 120 210 x 120</p>
 <p>A:280 B:120</p>	<p>TABLE RECTANGULAIRE AVEC 2 PLATEAUX - AUX ANGLES ARRONDIS</p>	<p>A x B</p>	<p>280 x 120</p>
 <p>A:140 B:120</p>	<p>TABLE MODULAIRE INTERMÉDIAIRE - AUX ANGLES DROITS</p>	<p>A x B</p>	<p>140 x 120</p>

PLATEAU 25 mm h: 73,5 cm      PLATEAU 13 mm h: 72,3 cm

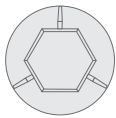
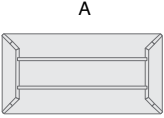

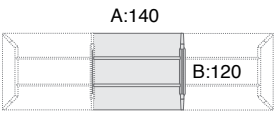
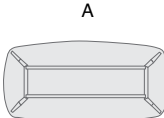
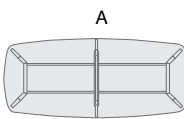
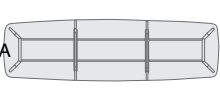
## TIMBER - RÉUNION OPÉRATIVE - TABLES DE RÉUNION

 <p>A B:60</p>	<p>TABLE RECTANGULAIRE HAUTE - AUX ANGLES ARRONDIS</p>	<p>A x B</p>	<p>160 x 60 140 x 60</p>
---	--	--------------	------------------------------

**Plateau Kompres**      **Plateau mélamine**  
 PLATEAU 13 mm      PLATEAU 25 mm  
 h: 108,3 cm      h: 109,5 cm

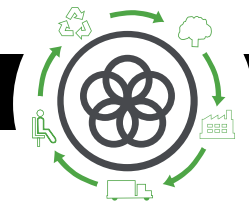
# CONFIGURATIONS ET DIMENSIONS

## TIMBER DIRECTION - TABLES DE RÉUNION

 <p>ø 120</p>	<p>TABLE RONDE APPUI SUR 3 PIÈTEMENTS</p> <p>ø 120</p>
 <p>A B:120</p>	<p>TABLE RECTANGULAIRE - AUX ANGLES ARRONDIS</p> <p>A x B 240 x 120 210 x 120</p>
 <p>A B:120</p>	<p>TABLE RECTANGULAIRE AVEC 2 PLATEAUX - AUX ANGLES ARRONDIS</p> <p>A x B 280 x 120</p>
 <p>A:140 B:120</p>	<p>TABLE MODULAIRE INTERMÉDIAIRE - AUX ANGLES DROITS</p> <p>A x B 140 x 120</p>
 <p>A B:120</p>	<p>TABLE TONNEAU</p> <p>A x B 240 x 120 210 x 120</p>
 <p>A B:120</p>	<p>TABLE TONNEAU - 2 PLATEAUX</p> <p>A x B 280 x 120</p>
 <p>A B:120</p>	<p>TABLE TONNEAU - 3 PLATEAUX</p> <p>A x B 420 x 120</p>

PLATEAU  
Technical Matt  
33 mm  
h: 74,3 cm





Analyse du cycle de vie  
**Programme TIMBER RÉUNION**



MATIÈRES PREMIÈRES		
Matières premières	Kg	%
Acier	10 Kg	15,4%
Plastiques	0,2 Kg	0,3%
Bois (aggloméré)	48,21 Kg	74,1%
Bois (hêtre massif)	6,67 Kg	10,2 %

% Mat. recyclés=64%  
 % Mat. recyclables= 98%

## Ecodesign

Les résultats obtenus en chaque phase du cycle de vie sont:



### MATÉRIAUX

**Bois**

Nos bois incorporent environ 70 % de matériel recyclé, les PEFC/ FSC et ils respectent la norme E1.

**Acier**

Acier avec un pourcentage recyclé entre 15% et 99%.

**Plastiques**

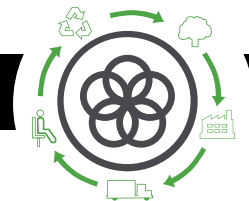
Plastiques avec un pourcentage recyclé entre 30% et 40%.

**Tissus**

Tissus sans émissions de COVs. Il est certifié par Okotext.

**Emballages**

Emballages 100% recyclés avec teintes sans solvants.



## PRODUCTION

### Optimisation de l'utilisation des matières premières

Déchirure de panneaux, tissus et tubes en acier.

### Utilisation des énergies renouvelables

Avec réduction des émissions de CO2. (Panneaux photo-voltaïques )

### Mesures qui économisent l'énergie

Implantées pendant tout le processus de production.

### Réduction des émissions globales de COVs

La somme des réductions de tous les processus de production est 70 %.

### Peintures en poudre

la récupération de la peinture non-employée est environ le 93%.

### Éliminations des colles dans les tapisseries

### L'usine

Nous avons un épurateur interne pour l'élimination des déchets liquides.

### Création de points propres

de l'usine.

### Recyclage du 100 % des déchets

du processus de production et protocole spéciale pour les déchets dangereux.



## TRANSPORT

### Optimisation de l'utilisation de carton

pour la production des emballages.

### Réduction du carton et des autres emballages

### Emballages planes et colis petits et modulaires

afin d'optimiser l'espace.

### Les déchets solides sont traités avec une machine de compactage

pour optimiser l'espace pour le transport et réduire les émissions de CO2 à l'environnement.

### Volumes et poids légers

### Renouvellement de la flotte de camions

réduction 28% de consommation d'essence.

### Réduction du rayon des fournisseurs

en favorisant le marché local et la réduction de contamination par transport.



## UTILISATION

### Maintient et nettoyage faciles

sans solvants.

### Garantie Forma 5

### Qualités et matériaux optimisés

dont la vie utile de chaque produit est estimée environ 10 ans.

### Optimisation de la vie utile

du produit grâce à la modularité et la standardisation des composants.

### Panneaux

sans émissions de particules E1.



## FIN DE VIE

### Séparation facile des composants

pour le recyclage ou la réutilisation de ces composants

### Standardisation des pièces

qui permettent la réutilisation avec des autres fins.

### Matériaux recyclables utilisés dans les produits (% recyclabilité):

Les bois est 100 % recyclable.  
L'acier est 100 % recyclable

### Sans contamination d'air ou d'eau

en la élimination des déchets.

### L'emballage est consignée, recyclable et réutilisable.

### Recyclabilité du produit: 98%

# MAINTENANCE ET NETTOYAGE

---

## PIÈCES EN MÉLAMINE

---

Frotter la partie à nettoyer avec un chiffon humide imprégné d'un savon au PH neutre.

---

## PIÈCES EN PLASTIQUE

---

Frotter la partie à nettoyer avec un chiffon humide imprégné d'un savon au PH neutre.

---

## PIÈCES MÉTALLIQUES

---

- 1 Frotter la partie à nettoyer avec un chiffon humide imprégné d'un savon au PH neutre
- 2 Les pièces en aluminium poli peuvent être récupérées avec un produit de polissage que l'on appliquera sur un chiffon en coton pour rétablir l'éclat initial

---

## ÉLÉMENTS EN VERRE

---

Frotter la partie à nettoyer avec un chiffon humide imprégné d'un savon au PH neutre.

Ne jamais utiliser de produits abrasifs.

---

Design par R&D FORMA 5