



Rhombus Corporate 13031-55

## Especificaciones técnicas

### › Estructura

- De tubo y chapa de acero, soldaduras al arco con hilo continuo.

### › Espuma de poliuretano

- Densidad del asiento: 60-65 Kg/m<sup>3</sup>.
- Densidad del respaldo: 50-55 Kg/m<sup>3</sup>.

### › Tapicería

- Normas de reacción al fuego:
  - España: UNE-EN 1021 Partes 1 y 2.
  - USA: CAL TB 117.

### › Pintura

- Pintura de poliéster en polvo electrostático.
- Espesor de pintura: 70-80 micras.
- Adherencia por retícula según UNE-EN ISO 2409 : 100%.

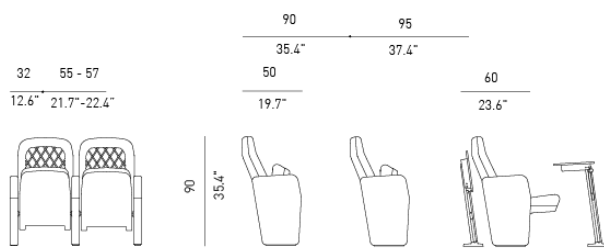
### › Polipropileno

- Material: Polipropileno Copolímero IF-727.
- Resistencia a la tracción según ISO 527-2: 26 Mpa.
- Módulo de elasticidad según ISO 527-2: 1250 Mpa.

### › Clasificación de la resistencia y durabilidad

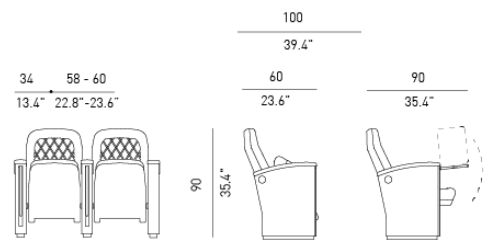
- UNE-EN 12727 Nivel 4 (Uso severo).

## Dimensiones generales

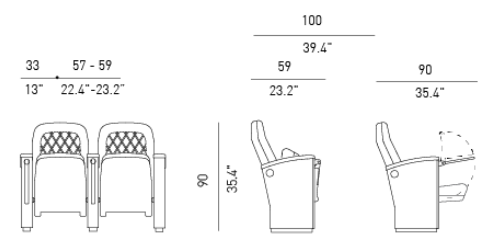


Rhombus Corporate 13031-55

Rhombus Corporate 13031-55 + F 48



Rhombus Corporate 13031-58 APL



Rhombus Corporate 13031-58 PLX

## Descripción general

- Butaca de generosas dimensiones, ergonómica, de gran resistencia y durabilidad, compuesta de elementos totalmente intercambiables
- El asiento y el respaldo están compuestos por dos bloques de espuma de poliuretano moldeada, llevan incorporada una estructura interior metálica, muelles planos y la tapicería totalmente integrada a la espuma mediante el sistema Integral Form sin costuras ni cosidos. Ambos están protegidos por una carcasa realizada en polipropileno que protege la tapicería en su parte posterior y se presentan tapizados.
- La colchoneta de respaldo está conformada anatómicamente con riñonera, incorporando unos rombos en el cuerpo de la misma que incrementan su confort.



- La colchoneta de asiento es de forma anatómica y lisa, sin ningún tipo de canal o regata para evitar la incorporación de suciedad.
- El asiento es de plegado automático mediante un sistema de doble resorte insertado en el interior de la cubeta del asiento. No requiere de ningún tipo de lubricación y es extremadamente silencioso.



- La butaca está montada sobre dos paneles laterales realizados en polipropileno mediante técnica de soplado que les confieren gran rigidez a la vez que ligereza. Tienen integrado un sistema de alojamiento para la rótula, con mecanismo de bloqueo, que recibe el eje del asiento y permite su fácil substitución sin desmontar la butaca.
- Tanto los paneles de final de fila como los paneles intermedios se presentan totalmente tapizados.
- Los paneles acaban en un zócalo inferior de acero, mediante el cual se fija la butaca al suelo, con anclajes ocultos. La butaca se adapta a la pendiente específica de la sala por la base del pie. Las filas se forman mediante butacas interconectadas, hecho que permite la formación de filas totalmente rígidas y estables, reforzando la fijación la suelo.



## Material y acabados

### Características de las partes metálicas

- El acero Cumple con las normas europeas siguientes:
  - Tubo hasta 2mm de espesor: Denominación de la aleación según norma UNE-EN 10305 parte 3: E-220.
  - Tubo de más de 2 mm de espesor: Denominación de la aleación S275JR.
  - Chapa: denominación de la aleación según norma EN 10111: DD12.

### Protección y pintura de las partes metálicas

- Antes del recubrimiento con pintura en polvo, las partes de metal se tratan con un proceso de limpieza en tres etapas no ácidas para lograr una adhesión superior del acabado. El acabado de la capa de polvo termoendurecible de poliéster debe aplicarse por medios electrostáticos con un espesor mínimo 70-80 micras.
  - Después del recubrimiento, las partes deben curarse a horno para crear un acabado duradero que cumpla con los siguientes requisitos:
    - Composición: Poliéster polvo apto para exterior.
    - Adherencia Cross Cut Test según UNE-EN ISO 2409 clasificación GT 0-1.
    - Resistencia a rallado según ISO 15184:98 Nivel HB-H.
    - Espesor total: 70-80 Micras.
    - Resistencia a la oxidación (NSS), según ISO 9220: 200 h.
    - Resistencia al MEK 50 dobles frotos sin decapado de pintura.

### Características de las partes plásticas

- Cubetas de asiento y respaldo moldeadas por inyección a alta presión de Polipropileno copolimero de alto impacto. Plástico coloreado pigmentado de alta durabilidad y con superficie de cara vista texturizada.

- Costadillos laterales moldeados en polipropileno soplado.

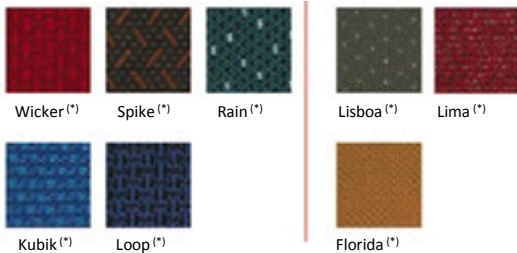
### Características de los cojines de asiento y respaldo

- Los cojines de asiento y respaldo son de espuma de poliuretano moldeada en frío.
  - Ambos incorporan en su interior unas estructuras metálicas de tubo y pletinas de acero, con muelles. Este sistema garantiza un gran confort y evita la aparición de deformaciones en las espumas, aún después de un uso intensivo.
  - Densidad de la espuma del asiento: 60-65 kg/m<sup>3</sup>
  - Densidad de la espuma del respaldo: 50-55Kg/m<sup>3</sup>

### Tapicerías

#### Integral Form

Grupo A:



Grupo B:



Grupo V:



(\*) Muestra de tejido / estampado por colección. Consultar colores disponibles.

### Acabados para partes de madera



### Pigmentos para partes de poliuretano



Black Polyurethane