

SERIE GLOVE



ASESORAMIENTO
PERSONALIZADO

INGENIERÍA
Y PROYECTOS

SOLUCIONES
LLAVE EN MANO

EQUIPAMIENTO
INTEGRAL

ATENCIÓN
AL CLIENTE



Empresa Homologada por la
Dirección General del Patrimonio del Estado

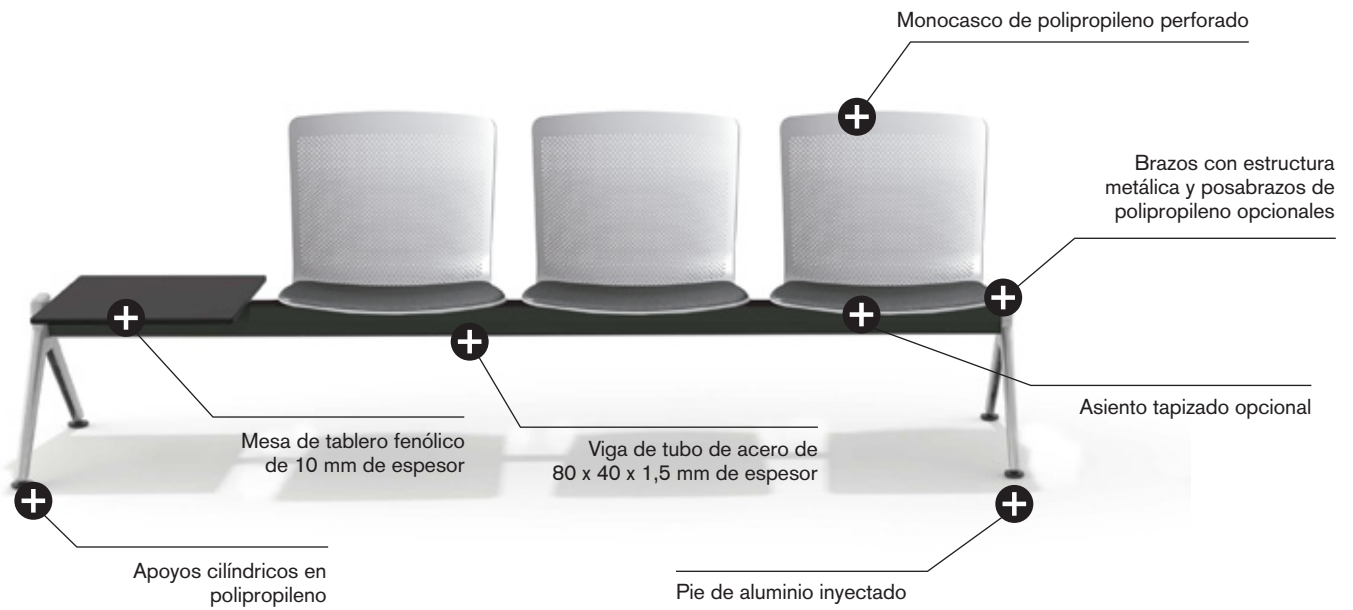
mobiliar@mobiliar.es
www.mobiliar.es
902 365 064

Bancada Glove

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Bancada operativa y funcional para salas de espera y lugares de paso disponible de dos a cinco plazas sin mesa y de dos a cuatro plazas con mesa. Monocasco en polipropileno perforado disponible en cinco acabados. La zona del asiento puede llevar una espuma tapizada que aumenta el confort del mismo. Estructura de acero con pie de aluminio disponible en dos acabados: aluminio pulido o aluminio pintado negro. La mesa está fabricada en tablero fenólico. La bancada opcionalmente puede llevar brazos (dos por plaza).





DIMENSIONES

	2 plazas	3 plazas	4 plazas	5 plazas
Altura *	82 cm	82 cm	82 cm	82 cm
Altura asiento *	45 cm	45 cm	45 cm	45 cm
Ancho (sin mesa / con mesa) *	115,5 / 174,5 cm	174,5 / 233,5 cm	233,5 / 292,5 cm	292,5 / - cm
Fondo	58 cm	58 cm	58 cm	58 cm
Peso (sin mesa / con mesa) *	21,33 / 27,28 kg	27,57 / 33,52 kg	33,81 / 39,86 kg	40,15 / - kg
Tapicería metros lineales (bancada tapizada)	0,5 m	0,5 m	1 m	1 m



* Estas dimensiones mínimas y máximas dependen de la configuración elegida. Consultar en caso de necesitar valores concretos.

Medidas en centímetros

DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

MONOCASCO

Monocasco de polipropileno con 30% de fibra de vidrio y espesor variable de 6 a 8 mm. Incorpora una matriz de perforaciones redondeadas en la zona del respaldo que consigue una estructura más ligera y transpirable. La zona del asiento puede llevar opcionalmente una tapeta compuesta por espuma de 5 mm de espesor y tapizada en el tejido elegido. Esta tapeta va remallada y grapada.

Acabados del monocasco: blanco, negro, azul, verde y rojo.



Monocasco

ESTRUCTURA

Viga transversal con forma rectangular de tubo de acero de 80 x 40 x 1,5 mm de espesor que sirve como soporte al asiento y al respaldo. Acabado negro. Pie fabricado en inyección de aluminio con forma de caballete. Acabado aluminio pulido o pintado en negro. Apoyos cilíndricos de polipropileno negro que permiten una nivelación de 25 mm para adaptarse a superficies irregulares.



Estructura

OPCIONES



Posabrazos opcional de polipropileno de 158 mm de longitud por 18 mm de anchura que cubre un tubo de $\varnothing 18$ mm y 2 mm de espesor. Si se elige la opción de brazos, se servirán dos brazos por plaza de la bancada.

Mesa con forma rectangular y esquinas redondeadas fabricadas en tablero fenólico de 10 mm de espesor. Mecanizada en la parte inferior para poder atornillarla a la viga. Acabado negro.



Mesa

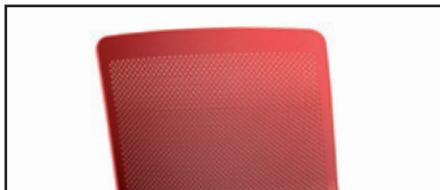
DETALLES



Pie de aluminio inyectado.



Pie de aluminio pintado negro.



Respaldo perforado de polipropileno negro.

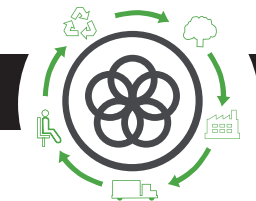


Monocasco disponible en cinco acabados.

TAPIZADO

Asiento disponible en toda la gama de tejidos que incluye una gran variedad de tejidos (lana, tejidos ignífugos). Consultar muestrario y tarifa

Las telas del Grupo 1, 2, 3 y 5 están suministradas por el fabricante Camira. Aunque nuestro muestrario incluye una selección de los tejidos de este fabricante, bajo solicitud expresa del cliente, se tapizará cualquiera de sus fabricados en cualquier tejido del catálogo de Camira.



Análisis de Ciclo de Vida Serie Bancada Glove



MATERIAS PRIMAS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	15,64 Kg	51 %
Aluminio	10,44 Kg	34 %
Plástico	3,90 Kg	2 %
Tapicería	0,45 Kg	13 %

% Mat. Reciclados= 29%

% Mat. Reciclables= 98%

Ecodiseño

Resultados alcanzados en las etapas de ciclo de vida



MATERIALES

Aluminio

El aluminio posee un 60% de material reciclado.

Acero

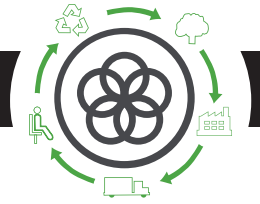
Acero con un porcentaje de reciclado entre el 15% y el 99%.

Plástico

Plásticos con un porcentaje de reciclado entre el 30% y el 40%.

Embalajes

Embalajes 100% reciclados con tintas sin disolventes.



PRODUCCIÓN

Optimización del uso de materias primas

Corte de tableros, tapicerías y tubos de acero.

Uso de energías renovables

con reducción de emisiones de CO2. (Paneles fotovoltaicos)

Medidas de ahorro energético

en todo el proceso de producción.

Reducción de las emisiones globales de COVs

de los procesos de producción en un 70%.

La fábrica

cuenta con una depuradora interna para los residuos líquidos.

Existencia de puntos limpios

en la fábrica.

Reciclaje del 100% de los residuos

del proceso de producción y tratamiento especial de residuos peligrosos.



TRANSPORTE

Optimización del uso de cartón

de los embalajes.

Reducción del uso del cartón y materiales de embalaje.

Embalajes planos y bultos de tamaños reducidos

para la optimización del espacio.

Compactadora para residuos sólidos

que reduce el transporte y emisiones.

Volúmenes y pesos livianos

Renovación de flota de transporte con reducción 28% de consumo de combustible.

Reducción radio de proveedores

Potencia mercado local y menos contaminación por transporte.



USO

Facil mantenimiento y limpieza

sin disolventes.

2 años de garantía y en grandes proyectos hasta 10 años.

Máximas calidades

en materiales para una vida media de 10 años del producto.

Optimización de la vida útil

del producto por diseño estandarizado y modular.



FIN DE VIDA

Fácil desembalaje

para el reciclaje o reutilización de componentes.

Estandarización de piezas

para su reutilización.

Materiales reciclables utilizados en los productos (% reciclabilidad):

El acero es 100% reciclable.

El aluminio es 100% reciclable.

Los plásticos entre un 70% y un 100% de reciclabilidad.

Sin contaminación de Aire o agua

en la eliminación de residuos.

El embalaje retornable, reciclables y reutilizables.

Reciclabilidad del producto al 97%

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZAS DE SILLAS

LÍNEAS DE ACTUACIÓN PARA LA CORRECTA LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DE LAS DISTINTAS PARTES DE LA SILLA ATENDIENDO A LOS DIFERENTES MATERIALES QUE LA COMPONEN:

TEJIDOS

- 1 Aspirar regularmente.
- 2 Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro sobre la zona manchada.
Realizar previamente una prueba en una zona oculta.
- 3 Se puede utilizar alternativamente espuma seca del tipo utilizado en alfombras.

PIEZAS DE PLÁSTICO

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

En ningún caso habrán de utilizarse productos abrasivos.

PIEZAS METÁLICAS

- 1 Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.
- 2 Las piezas de aluminio pulido se pueden recuperar con pulimento sobre un paño de algodón seco para restablecer sus condiciones de brillo iniciales.



Empresa Homologada por la
Dirección General del Patrimonio del Estado

mobiliar@mobiliar.es
www.mobiliar.es
902 365 064



CENTRAL

C/ La Fragua, 5 • Edificio Mobiliar • Pl. "Los Rosales"
Tel.: 916 656 230 • Fax: 916 641 506
28933 Móstoles (Madrid)

DELEGACIÓN

C/ Pere el Ceremonios, 3 • Nave 2 • Pl. "Masía de Espí"
Tel.: 961 534 064 • Fax: 961 537 790
46930 Quart de Poblet (Valencia)

FÁBRICA

Avda. de las Retamas, s/n • Pl. "Monte Boyal"
Tel.: 918 171 744 • Fax: 918 170 952
45950 Casarrubios del Monte (Toledo)