

Repisa para biombos



Paneles  
de tejido

revestidos

Estructura metalica

Paneles en vidrio



# SERIE **ERGOSPACE** BIOMBOS

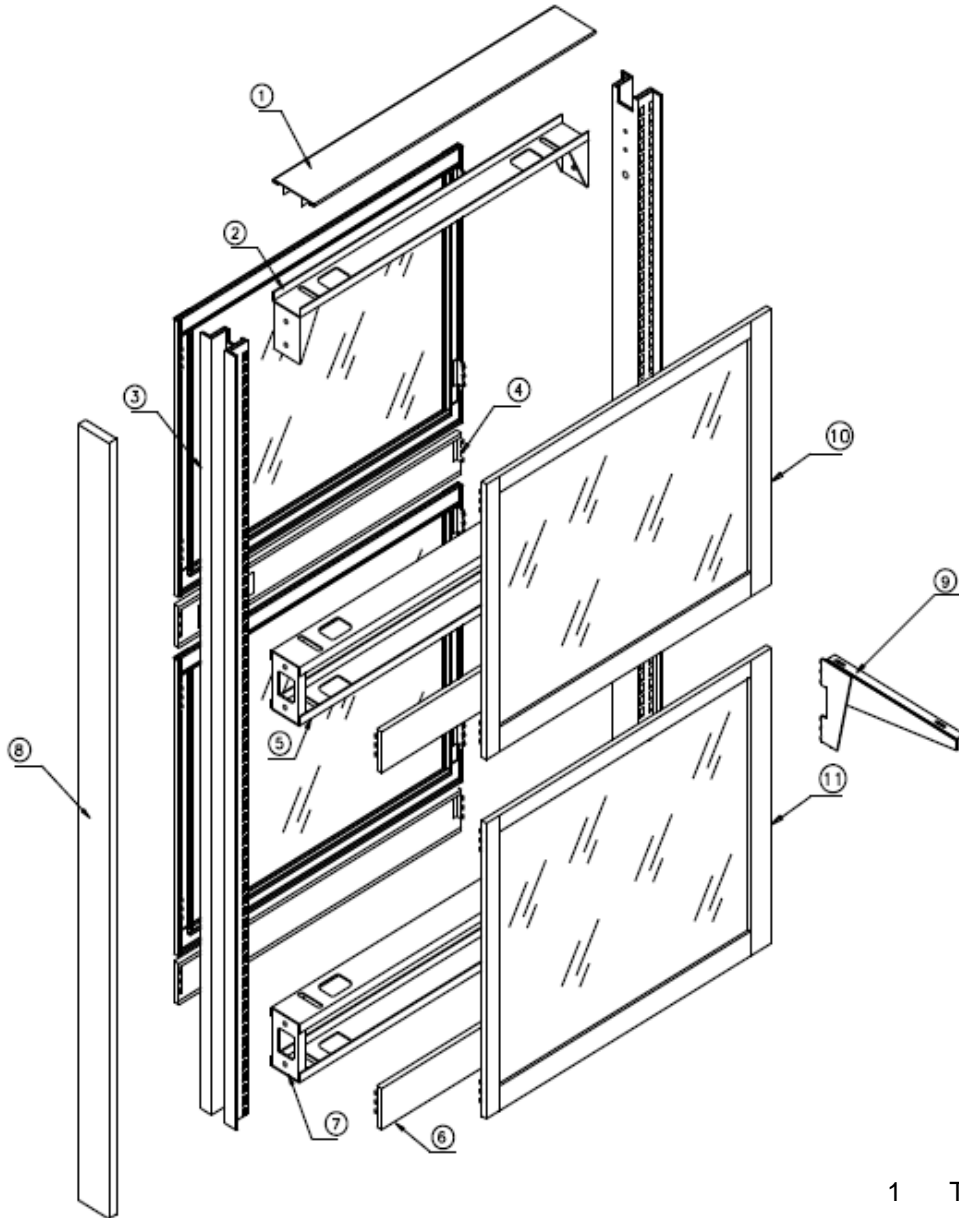
Repisa para biombos

Paneles en vidrio



Paneles revestidos  
de tejido

Estructura metálica



- 1 Tapa superior
- 2 Travesaño superior
- 3 Viga de estructura
- 4 Tapa de caja electrificación
- 5 Caja electrificación
- 6 Tapa de rodapié
- 7 Rodapié
- 8 Tapa terminal
- 9 Garra soporte tapa
- 10 Aro superior panel vidrio
- 11 Aro inferior panel vidrio



## ESTRUCTURA

Constan de una estructura metálica con paneles en ambas caras, los cuales pueden ser :

- En hoja de acero de 0,8 mm de espesor.
- En vidrio (con o sin persiana).
- Paneles revestidos de tejido.
- Mixtos tejido/ vidrio (con o sin persiana).

La estructura está formada por dos columna de chapa de acero de 1,5 mm de espesor, las cuales poseen ranuras en las que se pueden colocar tapas y diversos accesorios. Un travesaño superior en chapa de acero de 1,5 mm de espesor, que realiza la función de cierre del biombo. Un rodapié dotado de niveladores y con canalización que permiten la conducción del cableado, siendo cubierto con dos tapas de hoja de acero de 0,8 mm preparadas para futuras salidas de cables.

La protección de las partes metálicas se efectuará mediante recubrimiento de polvo termo-endurecido con base de resinas epoxídicas (polvo epoxy), que se efectúa tras una serie de fases de desengrase por fosfatación, aclarado por agua corriente, pasivado crómico y polimerización mediante estufado a una temperatura no inferior a 200 grados centígrados durante un tiempo mínimo de diez minutos, consiguiendo al final del proceso un espesor mínimo de 60 micras.

## ELECTRIFICACION

Existe la posibilidad de incorporar una caja de electrificación central. Los biombos con dicha caja de electrificación, no sufren alteración en su estructura. Estos incluyen canalizaciones interiores que permiten la conducción del cableado, siendo cubiertos con dos tapas de hoja de acero de 0,8 mm preparadas para futuras salidas de cables.

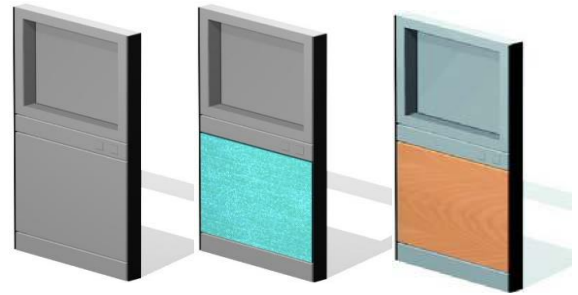
## ACCESORIOS

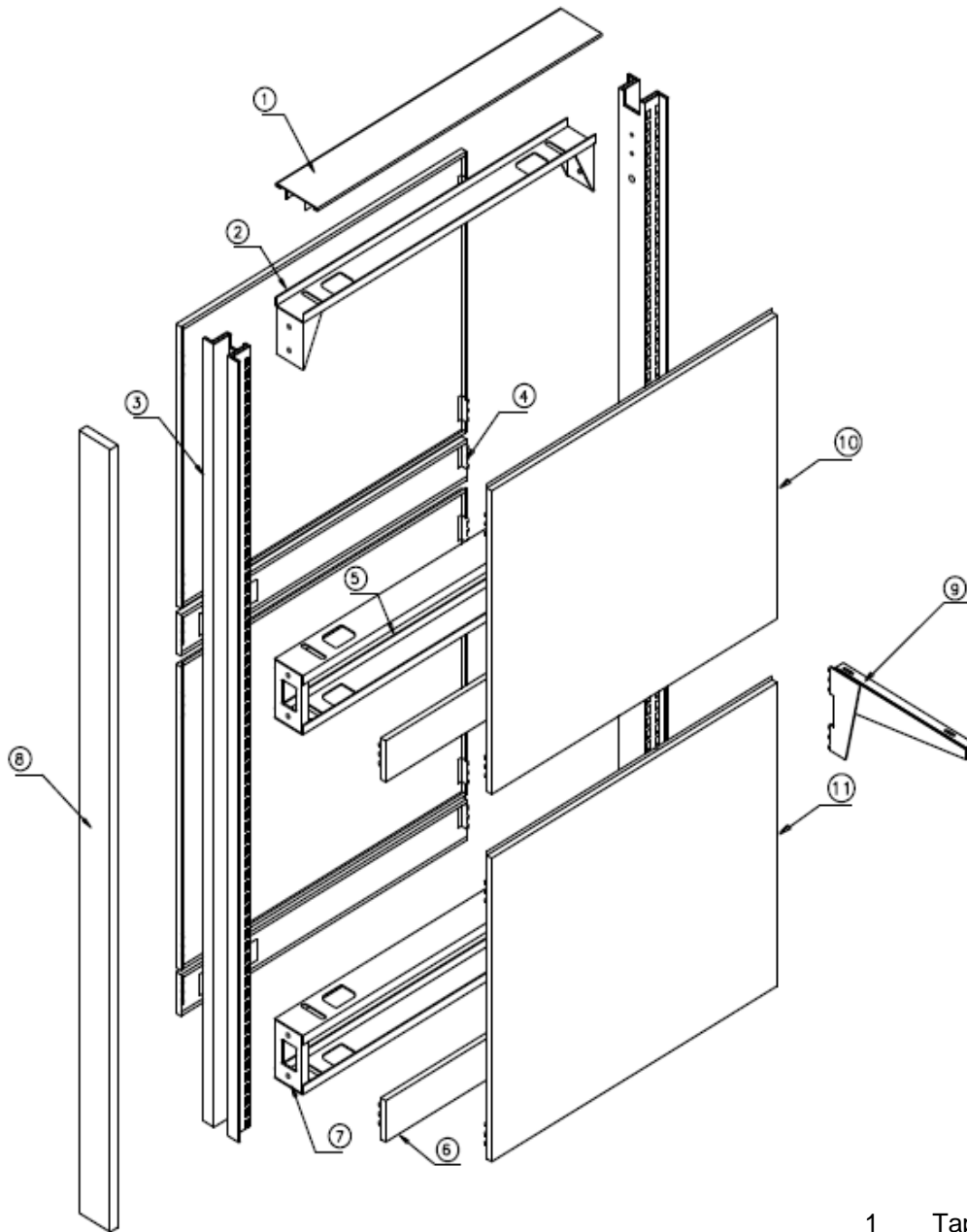
Para conseguir variedad de tipologías tenemos ángulos de unión para la composición de grupos de biombos. En las configuraciones básicas de biombos hay que colocarle siempre las tapas terminales embellecedoras para los laterales de los biombos finales, en hoja de acero de 0,8 mm y el número correspondiente de zapatas para las diferentes configuraciones posibles.

Los biombos tienen la posibilidad de interconexión, por ello y dependiendo de la configuración, deberán de llevar siempre una TAPA DE CIERRE lateral izquierda y otra derecha, en cada final de biombo o de sucesión de ellos. Estas sucesiones pueden ser lineales o con diferentes angulaciones. Gracias a los ÁNGULOS DE UNIÓN, podemos hacer diferentes uniones, 90°,120°,135°, unión en "T" y en cruz.

Los biombos no son autoportantes y por ello recomendamos cada metro de biombo colocar una ZAPATA y para cada biombo exento dos. (A ELEGIR UNA).

Existen También biombos curvos forrados en tejido o en cristal.





- 1 Tapa superior
- 2 Travesaño superior
- 3 Viga de estructura
- 4 Tapa de caja electríf.
- 5 Caja electrificación
- 6 Tapa de rodapié
- 7 Rodapié
- 8 Tapa terminal
- 9 Garra soporte tapa
- 10 Panel superior panel
- 11 Panel inferior





## ESTRUCTURA

Constan de una estructura metálica con paneles en ambas caras, laminados.

La estructura está formada por dos columnas de chapa de acero de 1,5 mm de espesor, las cuales poseen ranuras en las que se pueden colocar tapas y diversos accesorios. Un travesaño superior en chapa de acero de 1,5 mm de espesor, que realiza la función de cierre del biombo. Un rodapié dotado de niveladores y con canalización que permiten la conducción del cableado, siendo cubierto con dos tapas de hoja de acero de 0,8 mm preparadas para futuras salidas de cables.

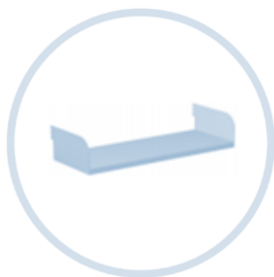
La protección de las partes metálicas se efectuará mediante recubrimiento de polvo termo-endurecido con base de resinas epoxídicas (polvo epoxy), que se efectúa tras una serie de fases de desengrase por fosfatación, aclarado por agua corriente, pasivado crómico y polimerización mediante estufado a una temperatura no inferior a 200 grados centígrados durante un tiempo mínimo de diez minutos, consiguiendo al final del proceso un espesor mínimo de 60 micras.

Los biombos tienen la posibilidad de interconexión, por ello y dependiendo de la configuración, deberán de llevar siempre una tapa de cierre lateral izquierda y otra derecha, en cada final de biombo o de sucesión de ellos. Estas sucesiones pueden ser lineales o con diferentes angulaciones. Gracias a los ángulos de unión, podemos hacer diferentes uniones, 90°, 120°, 135°, unión en "T" y en cruz.

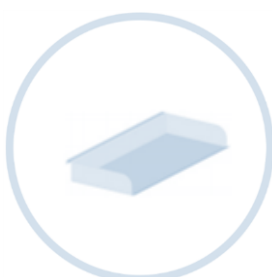
Los biombos no son auto portantes y por ello recomendamos cada metro de biombo colocar una zapata y para cada biombo exento dos.



## ACCESORIOS



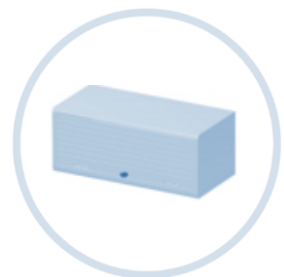
1. BANDEJA PARA BIOMBOS



2. BANDEJA



3. SOPORTE PARA TAPAS



4. ARMARIO SUSPENDIDO



5. TRAVESAÑO PARA SOPORTES DE ACCESORIOS



6. PERCHA

# ECODISEÑO

## ACLARACIÓN AMBIENTAL DEL PRODUCTO

### MATERIALES



- Calidad y garantía de Levira.
- Larga vida útil.
- Posibilidad de sustitución y reposición de componentes.
- Optimización de la vida del producto gracias a un diseño modular y estandarizado.
- Cubiertas sin emisión de partículas E1.
- Fácil mantenimiento y limpieza sin disolventes.



### PRODUCCIÓN

- Optimización del uso de materias primas.
- Máxima optimización del uso energético a lo largo del proceso productivo.
- Sistemas tecnológicos de última generación.
- Cero vertidos de aguas residuales.
- Hay una planta de tratamiento de aguas residuales.
- Recubrimientos sin emisiones de COV.
- Procesos libres de metales pesados y fosfatos.
- Pintura en polvo: 90% de recuperación de pintura no depositada.
- Copuntos para la recogida de residuos en la fábrica.
- Reciclaje 100% de residuos en proceso de producción y tratamiento especial de residuos peligrosos.

### TRANSPORTE



Fácil de desmontar para reciclar o reutilizar componentes.  
Fácil separación de componentes.  
Estandarización de piezas. % de reciclabilidad:

- La madera es 100% reciclable.
- El acero es 100% reciclable.
- Los plásticos son 70 a 100% reciclables.
- Embalajes reciclables.

### USO



- Madera: El 70% del material de madera es reciclado, certificado FSC y cumple con EN 120 Clase E1.
- Acero: 15% -99% de material reciclado.
- Plástico: 30% -40% de material reciclado.
- Pintura: Pintura sin polvo y sin emisiones de COV.
- Embalaje: 100% reciclable con tintas sin disolventes.



### ELIMINACIÓN

- Sistemas desmontables.
- Volúmenes que facilitan la optimización del espacio.
- Reducción máxima del consumo energético por transporte.

# CERTIFICADOS

