

# REUNIÓN LIDER

by JGORBE

30 mm grosor de tapa postformada fabricada en MDF recubierta con chapa de madera sintética, en acabado mate y barniz.

Multitud de colores de madera, formas y medidas, estilo ejecutivo, estilo reunión de plenos y grandes consejos de empresa.

La **línea Líder** dispone de faldones hasta el suelo en todas sus mesas ejecutivas así como la nueva gama de mesas para plenos.



### ENCIMERA

Las encimeras están fabricadas con material fibra de madera M.D.F. 30 mm de grosor con panel decorativo impregnado en resinas melamínicas de color gris en su cara inferior (no vista) y con laminado sintético en la cara superior (superficie de trabajo). Cantos redondeados y postformados. Lleva instaladas tuercas metálicas de M6 para anclar los diferentes componentes de la encimera. Acabados en mate o barnizado.

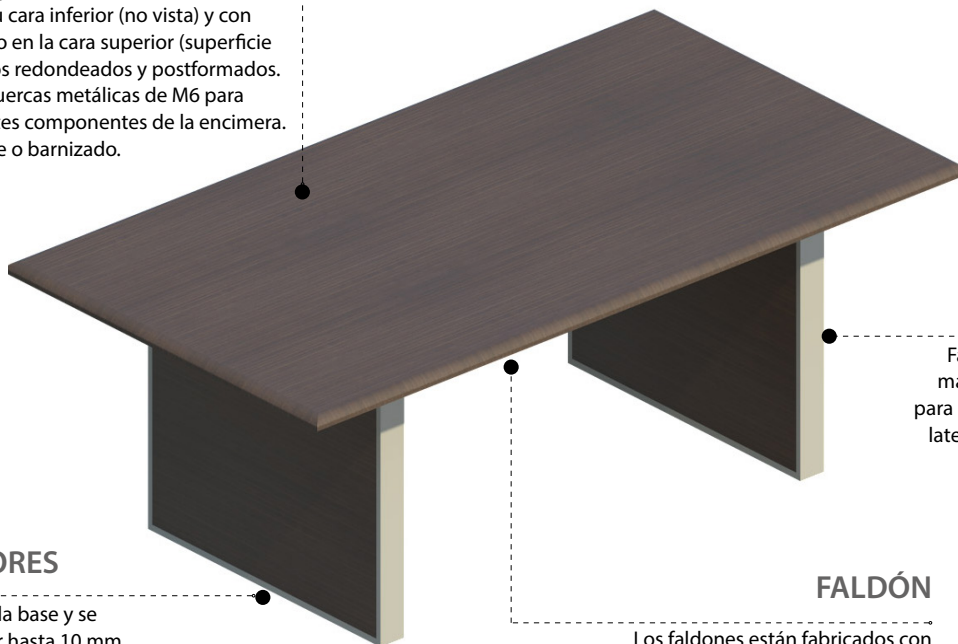


### PIE METÁLICO

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

### ENCIMERA

Las encimeras están fabricadas con material fibra de madera M.D.F. 30 mm de grosor con panel decorativo impregnado en resinas melamínicas de color gris en su cara inferior (no vista) y con laminado sintético en la cara superior (superficie de trabajo). Cantos redondeados y postformados. Lleva instaladas tuercas metálicas de M6 para anclar los diferentes componentes de la encimera. Acabados en Mate o barnizado.



### LATERAL

Fabricados con material fibra de madera MDF de 19mm de grosor para las molduras exteriores y tapas laterales, recubierto con laminado sintético mate o barnizado.

### NIVELADORES

Disponibles en la base y se pueden regular hasta 10 mm.

### FALDÓN

Los faldones están fabricados con material fibra de madera MDF 19mm grosor con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas de color gris en su cara interior (no vista) y con laminado sintético en la cara exterior (cara vista). Cantos redondeados y postformados. Acabados en Mate o barnizado.

## ENCIMERA

Las encimeras están fabricadas con material fibra de madera M.D.F. 30 mm de grosor con panel decorativo impregnado en resinas melamínicas de color gris en su cara inferior (no vista) y con laminado sintético en la cara superior (superficie de trabajo). Cantos redondeados y postformados. Lleva instaladas tuercas metálicas de M6 para anclar los diferentes componentes de la encimera. Acabados mate o barnizado.

## SISTEMA ELECTRIFICACIÓN

Electrificación vertical.



## MARCO

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

## LATERAL

Las mesas de juntas modulares tienen los pies en forma de cubos y con puertas practicable para archivar elementos de reunión. Fabricadas con panel de partículas aglomeradas de 19 mm y revestida por ambos lados con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas en techo, estante y suelo.

Laterales, trasera y puerta fabricados con material fibra de madera MDF 19mm grosor con papel decorativo impregnado en resinas melamínicas de color gris en su cara interior (no vista) y laminado sintético en cara exterior (cara vista). Cantos redondeados y postformados. Acabados mate o barnizado.



## ENCIMERA

Las encimeras están fabricadas con material fibra de madera M.D.F. 30mm de grosor con panel decorativo impregnado en resinas melámicas de color gris en su cara inferior (no vista) y con laminado sintético en la cara superior (superficie de trabajo). Cantos redondeados y postformados. Lleva instaladas tuercas metálicas de M6 para anclar los diferentes componentes de la encimera. Acabados en Mate o barnizado.



## FALDÓN

Los faldones están fabricados con material fibra de madera MDF 19mm grosor con papel decorativo impregnado en resinas melámicas de color gris en su cara interior (no vista) y con laminado sintético en la cara exterior (cara vista). Cantos redondeados y postformados. Acabados Mate o barnizado.

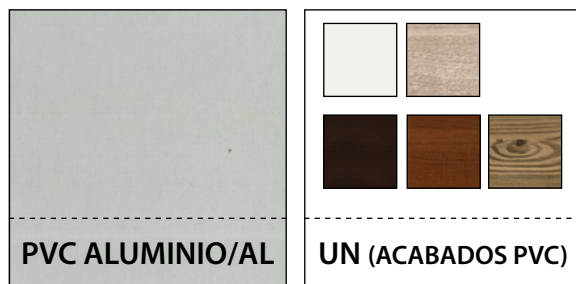
## LATERAL

Fabricados con material fibra de madera MDF de 19mm de grosor para las molduras exteriores y tapas laterales recubierto con laminado sintético mate o barnizado.

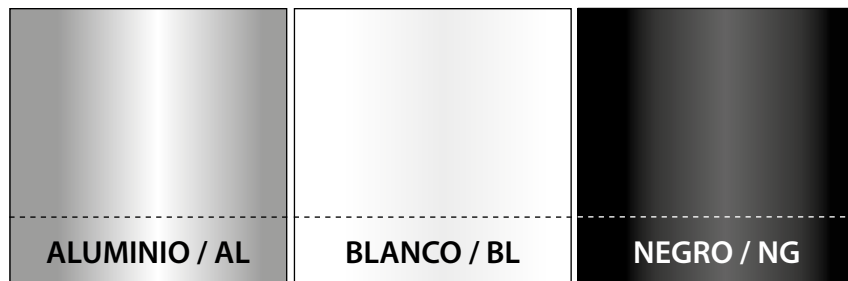
ACABADOS PVC (Mate / Barnizado)

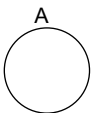
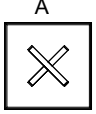
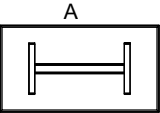
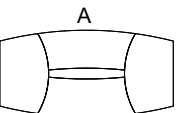
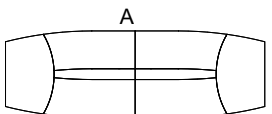
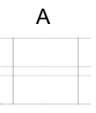
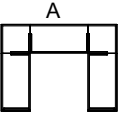
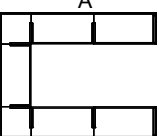
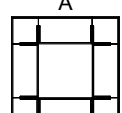
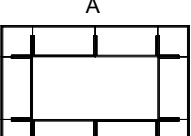
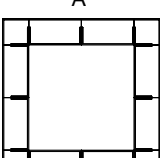
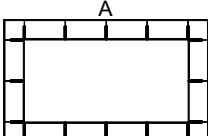


ACABADOS MOLDURA



ACABADOS METÁLICOS-LACADO



	<p>Reunión redonda</p>	<p>A x h</p>	<p>Ø 1100x714</p>
	<p>Reunión cuadrada</p>	<p>A x B x h</p>	<p>1100x1100x720</p>
	<p>Reunión 2200</p>	<p>A x B x h</p>	<p>2200x1100x720</p>
	<p>Reunión 3200</p>	<p>A x B x h</p>	<p>3200x1600x720</p>
	<p>Reunión 4800</p>	<p>A x B x h</p>	<p>4800x1600x720</p>
	<p>Prolongación</p>	<p>A x B x h</p>	<p>1600x1600x720</p>
	<p>Composición 1</p>	<p>A x B x h</p>	<p>3200x2400x720</p>
	<p>Composición 2</p>	<p>A x B x h</p>	<p>4000x3200x720</p>
	<p>Composición 3</p>	<p>A x B x h</p>	<p>3200x3200x720</p>
	<p>Composición 4</p>	<p>A x B x h</p>	<p>4800x3200x720</p>
	<p>Composición 5</p>	<p>A x B x h</p>	<p>4800x4800x720</p>
	<p>Composición 6</p>	<p>A x B x h</p>	<p>8000x4800x720</p>

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

Los ensayos solicitados para las mesas serie LIDER 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.

Los ensayos solicitados para los muebles auxiliares de la serie LIDER son los indicados y aplicables en las normas UNE EN 14073-2:2005 Mobiliario de oficina. Mobiliario de archivo. Parte 2 Requisitos de seguridad. UNE EN 14073-3:2005 Mobiliario de oficina. Mobiliario de archivo. Parte 3 Métodos de ensayo para la determinación de la estabilidad y la resistencia estructural y UNE EN 14074:2005 Mobiliario de oficina, Mesas y mobiliario de archivo. Métodos de ensayo para la determinación y durabilidad de las partes móviles.

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 elementos de extensión	CORRECTO
Ensayo 5. Apertura y cierre brusco 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 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	MET. ENSAYO	RESULTADO	REQUISITO/ ADECUACIÓN <sup>1)</sup>
Brillo especular 20° 60° 85°	UNE EN 13722:2005	1 7 33	-- ≤ 20 -- <b>CORRECTO</b>
Dureza de la película. Método del lápiz	UNE 48269:1995	3H	≥ F <b>CORRECTO</b>
Resistencia a cambios de temperatura (valoración tras 10 ciclos)	UNE 88401-3:2008 Anexo A	Sin deterioro	Sin deterioro <b>CORRECTO</b>
Adhesión del acabado (valoración)	UNE EN ISO 2409:2007	0	≤ 2 <b>CORRECTO</b>
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 <b>CORRECTO</b>
Resistencia al calor seco (85°C) (valoración)	UNE EN 12722:98 (UNE 11019-3:89)	5	3 <b>CORRECTO</b> <sup>2)</sup>
Daño mecánico: (valoración) - raspadura superficial - raspadura substrato - impacto - corte cruzado	UNE 11019-6:90	5 5 5 5	3 4 4 3 <b>CORRECTO</b> <sup>2)</sup>



## RECOMENDACIONES DE USO

El mobiliario tiene una garantía de 2 años, aunque bajo un uso de oficina adecuado y una correcta limpieza del mismo, con una media de 8 horas de trabajo diarias, se estima una durabilidad de 10 años.

## RECOMENDACIONES DE MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

### DIARIAMENTE

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

- NUNCA usar otro tipo de agentes limpiadores como puedan ser Limpiacristales , desengrasantes , disolventes abrasivos , aguarrás , sulfumán o 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 o hilos y que no se use o se haya usado anteriormente con ningún otro producto , siendo las bayetas de microfibra las mejores para este cometido.

### FIN DE VIDA

Una persona que tenga que deshacerse de la mesa la entregará a un Punto Limpio. Todos los componentes del mobiliario pueden separarse mecánicamente para su posterior reciclaje, recuperación o valorización.

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

### CONSIDERACIONES IMPORTANTES SOBRE LAS PIEZAS BARNIZADAS:

El barnizado es una técnica que se emplea para proteger y embellecer las superficies de la madera, salvaguardándolas de agentes externos y pequeñas erosiones.

El proceso de barnizado es totalmente manual y artesano, realizado por nuestros maestros ebanistas, cuidando al máximo detalle el acabado de cada pieza y dotándola de un valor añadido único y especial.

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

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

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