

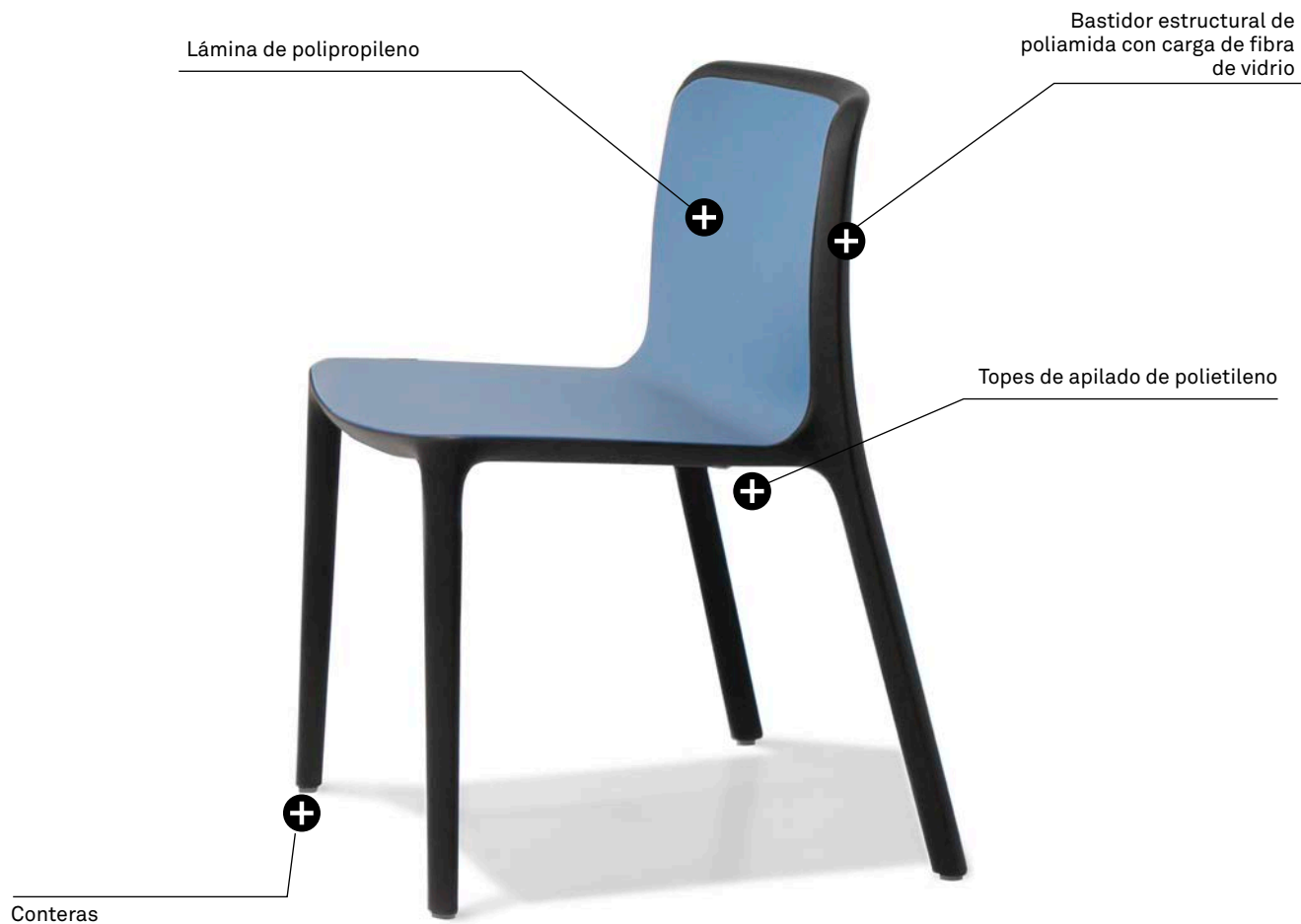
Forma 5

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

**BIKA**





# BIKA - SILLA FIJA CARCASA DE POLIPROPILENO Y ESTRUCTURA DE POLIAMIDA



## DIMENSIONES

Bika carcasa de polipropileno

Altura	48 cm
Altura asiento	46,1 cm
Ancho	52,6 cm
Fondo	53,9 cm
Apilable (sin carro / con carro)	 7  14

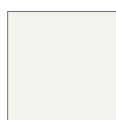
Medidas en centímetros

## ESTRUCTURA Y CARCASA

Silla de 4 patas sin brazos compuesta por dos piezas, un bastidor y una lámina de asiento - respaldo a modo de carcasa.

El bastidor estructural, de formas suaves, realizado en poliamida con carga de fibra de vidrio y vaciada por gas soporta la lámina asiento-respaldo.

La lamina que sirve de asiento y respaldo, está fabricada en polipropileno (PP) y queda enmarcada por el bastidor transmitiéndole una imagen única y fluida al conjunto. Las sillas llevan bajo el asiento 4 topes de apilado fabricados en polietileno (PE). Apoyo al suelo mediante conteras de elastómero termoplástico (TPE). Sus distintas opciones de acabados junto con la posibilidad de ser apilada hacen de esta silla un producto dinámico y versátil.



Blanco cera



Gris claro



Azul claro



Gris oscuro



Ocre



Oliva



Rosa claro



Terracota

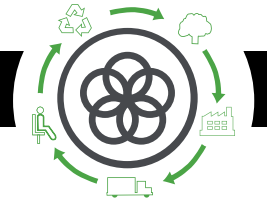
## OPCIONES



Carro portasillas realizado en molde de inyección de polipropileno de 99 x 58 x h:50 cm. Incorpora cuatro ruedas giratorias, dos de ellas con frenos, fabricadas en chapa de acero zincado.

## EMBALAJE

De forma estándar la silla se suministra montada y protegida por un plástico. Otros tipos de embalaje, consultar.



Análisis de Ciclo de Vida  
**Serie BIKA**



MATERIAS PRIMAS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	0,012 Kg	0,24 %
Plástico	4,77 Kg	99,76 %

% Mat. Reciclados= 0,1%  
 % Mat. Reciclables= 100%

## Ecodiseño

Resultados alcanzados en las etapas de ciclo de vida



### MATERIALES

**Acero**

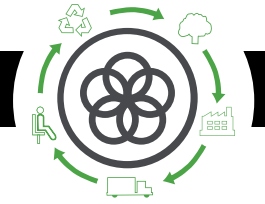
Acero con un porcentaje de reciclado entre el 15% y el 99%.

**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%.

### Pinturas en polvo

recuperación del 93% de la pintura no depositada.

### Eliminación de las colas y pegamentos en el tapizado

### 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

### Fácil mantenimiento y limpieza

sin disolventes.

### Garantía Forma 5

### 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.

### Los tableros

sin emisión de partículas E1.



## 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

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

### Sin contaminación de aire o agua

en la eliminación de residuos.

### Embalaje retornable, reciclable y reutilizable

### Reciclabilidad del producto al 12%

# 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.

## ELEMENTOS DE MADERA - BILAMINADOS

---

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.

## NORMATIVA

---

### CERTIFICADO

---

Forma 5 certifica que el programa Bika ha superado las pruebas realizadas tanto en el laboratorio de Control de Calidad interno como en el Centro de Investigación Tecnológica TECNALIA, obteniendo resultados "satisfactorios" en los siguientes ensayos:

UNE-EN 16139:2013 "Mobiliario. Resistencia, durabilidad y seguridad. Requisitos para asientos de uso no doméstico."

Desarrollado por RAMOS & BASSOLS