

esPatio

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

MESA LOUNGE

By Yonoh Studio



Mesas

BOW LOUNGE



Tapas

- **Madera:** tablero de partículas recubierto de madera natural. Espesor del tablero: 23 mm. La parte inferior para los acabados nogal, roble y ébano siempre va lacada negra. Cuando la tapa es lacada blanca o negra, la parte inferior también es lacada en el mismo color.
- **Mármol:** compuesta por sobre de mármol natural de 20 mm de espesor con tablero DM lacado negro adhesivado por la parte inferior para aportar mayor resistencia estructural. Cantos redondeados y superficie pulida. Al ser un material natural, cada tapa es exclusiva, teniendo su propia veta y tonalidad. Disponible en Blanco Venato y Negro Marquina.

Estructura

- **Patas de madera:** estructuras de madera maciza de haya, mecanizadas mediante control numérica. Las estructuras están formadas por pórticos formando una cruz o un triángulo arriostrados mediante unas cuñas de madera que hacen de rigidizador. Los pórticos están formados por patas y travesaños. Las patas son de sección variable y directriz inclinada, la sección parte de un cilindro y se ensanchan de forma cónica. La unión se realiza mediante una espiga encolada. Las estructuras están barnizadas con un barniz incoloro o lacadas. Las tapas de las mesas se separan de las estructuras mediante unos casquillos de aluminio cónicos que sirven de distanciador. El apoyo al suelo se hace mediante una contera atornillada y clipada a la pata con acabado de fieltro.
- **Patas de forja:** estructura 4 patas de acero realizada en barra calibrada maciza de 20x8 mm. Moldeada por proceso de forja tradicional con fragua, remachada y soldada para aportar mayor resistencia estructural. Pintada con pintura epoxi y acabado micro-texturizado 100 micras en Negro Mate. Conteras redondas acabadas en color negro de 4 mm de altura.
- **Base piramidal de madera:** estructura con base piramidal de patas de madera que van fijadas a una estructura metálica mediante tornillos que pueden ser reemplazados fácilmente. Las patas están fabricadas en madera de haya con una geometría de sección variable y pueden ser lacadas o barnizadas. El apoyo al suelo se hace mediante una contera atornillada y clipada a la pata con acabado de fieltro. La fijación a la tapa se realiza mediante una placa metálica y 4 tornillos.

Embalaje

La silla se entrega embalada en una caja individual que lo protege durante el transporte. El cartón utilizado en esta caja es 100% reciclable.

Garantía 5 años

► [Condición de garantía](#)

Mantenimiento y limpieza de productos

EsPattio aporta recomendaciones al usuario para que sus productos luzcan siempre un aspecto nuevo y en magníficas condiciones.

Como norma general, recomendamos utilizar productos de limpieza que no dañen el medio ambiente. Siga las indicaciones del fabricante de los productos de limpieza.

► [Información](#)

Dimensiones

cm



	Redonda			Rectangular 75,6 X 63,4 cm			Rectangular 121,2x63,4 cm		
	kg			kg			kg		
Tapa madera, pata madera	11,43 - 10,77	0,08 m ³	1	12,20 - 10,84	0,08 m ³	1	13,58 - 11,67	0,08 m ³	1
Tapa mármol, pata madera				12,20 - 10,84	0,08 m ³	1			
Tapa madera, pata forja				12,20 - 10,84	0,08 m ³	1			
Tapa mármol, pata forja				12,20 - 10,84	0,08 m ³	1			



	Redonda			Cuadrada 60x60			Cuadrada 80x80		
	kg			kg			kg		
Tapa madera, pata piramidal madera	13,06 - 9,51	0,04 m ³	1	15,60 - 12,05	0,06 m ³	1	17,39 - 13,85	0,06 m ³	1

Análisis de ciclo de vida



GBWL1

Materia Prima	kg	%
MDF / Madera	10	80
Madera maciza de haya	2,5	19
Aluminio	0,03	0,8
Plástico	0,1	0,2

% Mat. Reciclados= 62%

% Mat. Reciclables= 98%

Ecodiseño

Resultados alcanzados en las etapas de ciclo de vida

Materiales

- Acero con un porcentaje de reciclado entre el 15% y el 99%.
- Plásticos con un porcentaje de reciclado entre el 30% y el 40%.
- Pintura en polvo sin emisiones COVs.
- Los materiales de relleno exento de HCFC y acreditado por Okotext.
- Tapicerías exentas de emisiones COVs y acreditado por Okotext.
- 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.

Mantenimiento y limpieza

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 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.

Elementos de madera - b laminados

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.
En ningún caso habrán de utilizarse productos abrasivos.