

mastermind

Famille de modèles

- Tables individuelles
 - Formes: rectangle, bateau, carré, cercle, arc triangulaire
- Installations modulaires
 - Éléments linéaires
 - Éléments d'angle

Système de structure/montants latéraux

Au cœur du concept : le système de structure robuste et facile à monter, composé de traverses en aluminium avec profilé fonctionnel, de nœuds en fonte d'aluminium moulée sous pression et de pieds de table coniques en acier ou en bois.

Les nœuds forment l'élément de liaison entre les traverses, les pieds de table et les plateaux.

Les pieds de table en tube rond doivent être livrés avec les nœuds sous forme d'unité déjà montée. Les vérins de réglage à l'extrémité du pied de table doivent fournir une compensation de 20 mm et doivent pouvoir se régler sans outils.

Les nœuds présentent 5 positions de raccordement différentes possibles pour les traverses. Celles-ci doivent pouvoir être montées au besoin selon des degrés d'angle libres sur les nœuds.

Les plateaux doivent être montés sur cette structure de base. Le montage du plateau doit s'effectuer sans outils par une rotation d' $\frac{1}{4}$ à l'aide d'un plateau tournant intégré dans le nœud. À cet effet, le plateau tournant doit être pourvu de barres de poignée.

Le profilé multifonctions des traverses doit permettre le montage facile de goulottes à câbles, de supports de câbles individuels et de panneaux de courtoisie.

Plateaux

Dimensions

Table individuelle

Table individuelle rectangulaire

- Profondeur : 1000 mm, largeur 1800/2000/2400/2600 mm
- Profondeur : 1200 mm, largeur 2000/2400/2600 mm

Table individuelle en forme de bateau

- Profondeur sur la face : 1050 mm, profondeur au centre 1200 mm, largeur 2600/3850 mm
- Profondeur sur la face : 1050 mm, profondeur au centre 1300 mm, largeur 5200 mm

Table individuelle carrée

- Profondeur 1200 mm, largeur 1200 mm
- Profondeur 1800 mm, largeur 1800 mm

Tables individuelles rondes

- Diamètre 1300 mm / 1600 mm

Tables individuelles en arc triangulaire

- Longueur des côtés : 1800 mm x 1800 mm x 1800 mm

Installation modulaire

Éléments de début/éléments d'extrémité linéaires

- Profondeur : 800 mm, largeur : 1100/1700/1900/2400/ 2600 mm
- Profondeur : 900 mm, largeur : 1100/1700/1900/2400/ 2600 mm
- Profondeur : 1200 mm, largeur : 1100/1700/1900/2400/ 2600 mm

Éléments intermédiaires

- Profondeur : 800 mm, largeur : 850/1450/1650/2150/2350 mm
- Profondeur : 900 mm, largeur : 850/1450/1650/2150/2350 mm
- Profondeur : 1200 mm, largeur : 850/1450/1650/2150/2350 mm

Éléments d'angle

- Profondeur : 800 mm, degrés d'angle : 90°
- Profondeur : 900 mm, degrés d'angle : 90°, 30°, 150°

Matériau de support

L'utilisation de panneaux de fines particules triple couche de 25 mm d'épaisseur doit correspondre au matériau de support répondant à la norme EN-312-2003.

De manière générale, il convient d'utiliser exclusivement des panneaux de particules appartenant à la catégorie de qualité E 1.

Au choix, des plateaux en MDF de 25 mm d'épaisseur doivent pouvoir être utilisés comme matériau de support.

Caractéristiques des modèles

Tables individuelles

Les plateaux doivent être montés sans outils à l'aide de plateaux tournants sur une structure de base composée de traverses, de nœuds et de pieds de table.

Les tables jusqu'à 2600 mm de largeur doivent présenter une structure de piètement qui soutient le plateau sur toute la longueur de manière à pouvoir se passer d'une paire de pieds au centre de la table.

Les tables bateau de 5450 mm et 3850 mm de largeur doivent disposer de deux plateaux placés face à face.

Les dimensions des tables individuelles doivent être coordonnées au nombre de places assises (4, 6, 8, 10, 14 places) ainsi qu'au choix des sièges (chaises visiteur et sièges de conférence ou fauteuils pivotants de conférence) et à la largeur des places assises qui en résulte (à partir de 700 mm, à partir de 800 mm).

Installation de conférence

Les tables de conférence groupées en plusieurs parties dans les profondeurs 800, 900 et 1200 mm doivent pouvoir être réalisées à l'aide d'éléments

de début, d'éléments complémentaires, d'éléments d'angle et d'éléments d'extrémité raccordables.

Les éléments de début et d'extrémité doivent être arrondis au niveau des angles et les montants latéraux doivent être en retrait de 250 mm pour ces tables.

Les plateaux doivent être montés sans outils à l'aide de plateaux tournants sur une structure de base composée de traverses, de nœuds et de pieds de table.

Les modules linéaires jusqu'à 2600 mm de largeur doivent présenter une structure de piètement qui soutient le plateau sur toute la longueur de manière à pouvoir se passer d'une paire de pieds au centre du module.

Raccordement : les installations de conférence sont rallongeables à l'envi. Les éléments de table individuels doivent être reliés par liaison de force et de forme par des plateaux tournants et des éléments de jonction de plateaux en fonte de zinc moulée sous pression doivent être reliés au centre par le nœud de la structure.

Les dimensions des modules individuels doivent être coordonnées au nombre de places assises (4, 6, 8, 10, 14 places) ainsi qu'au choix des sièges (chaises visiteur et sièges de conférence ou fauteuils pivotants de conférence) et à la largeur des places assises qui en résulte (à partir de 700 mm ou 800 mm).

Concept d'électrification

Passage de câbles horizontal

Goulottes à câbles :

Les goulottes à câbles rabattables doivent être librement positionnables sous la table le long des traverses qui suivent la largeur.

Pour les installations de conférence, les ensembles de goulottes à câbles doivent être coordonnés aux modules de manière à ce que les goulottes puissent suivre toute la largeur d'un module et que les câbles puissent être guidés de bout en bout.

Les goulottes à câbles doivent pouvoir être fixées aux traverses sans outils et en cas de charge supérieure, être sécurisées par vissage le long du plateau. Autrement, le support de la goulotte à câbles doit permettre la fixation directement sous

le plateau. Les positions des perforations sous le plateau doivent être prévues départ usine.

Les goulottes doivent offrir suffisamment de place et de possibilités de fixation pour les câbles restants. Les goulottes à câbles doivent s'ouvrir et se fermer rapidement et être accessibles de manière optimale à l'état rabattu. Elles doivent être équipées de pinces pour la séparation des câbles. Des clips de support spéciaux doivent empêcher une ouverture inopinée.

Supports de câbles individuels :

Les supports de câbles individuels doivent servir à guider les câbles individuels. Ils doivent pouvoir être positionnés librement le long des traverses. Une fermeture velcro doit permettre de démonter les câbles à tout moment.

Passage de câbles vertical

Un passage de câbles vertical en maille noire doit protéger visuellement les câbles et les guider de la goulotte à câbles au sol. La pose s'effectue sur une ouverture prévue dans la goulotte à câbles ou avec un positionnement libre à l'aide de vis le long du plateau.

Alternative :

Passage de câbles vertical par une cheminée de câble en feutre PET gris chiné. La pose doit pouvoir s'effectuer librement par vissage sous le plateau. Le passage de câbles s'ouvre par une fermeture à glissière sur toute la longueur afin de permettre des travaux de maintenance sur les câbles.

Pièces accessoires

Des panneaux de courtoisie en textile de longueurs 710/990/1090/1140/1310/1510 mm doivent être prévus pour compléter les installations modulaires. Ils doivent pouvoir être fixés aux traverses sans outils par des clips. Sinon, la fixation aux supports de goulotte à câbles doit être possible en cas de besoin.

Surfaces

Pièces de structure

Les traverses et les nœuds de la structure doivent être anodisés argent. Un revêtement anti-fingerprint doit protéger les nœuds de la structure des traces de doigts.

Les pieds en acier doivent être dotés de revêtements par poudre sans solvants qui ne nuisent pas à l'environnement. Les coloris gris aluminium et blanc doivent être prévus. Sinon, ils doivent être disponibles en version aluminium chromée (Structure en couches: nickel semi-brillant 15-25 µm environ, nickel brillant 20-30 µm environ, couche de chrome 0,5-1,0 µm environ).

Alternative : pieds en bois, tournés, avec finitions en hêtre naturel ou chêne naturel.

Plateaux

Les plateaux doivent être livrés dans les versions suivantes :

- Revêtement en résine mélaminée avec surface unie ou dans différents décors de bois (surface répondant à la norme EN-14322) avec chant en ABS sur tous les côtés

La tenue à la lumière doit être au minimum de 6 sur l'échelle de laine.

- Surface en bois véritable, plaquée avec des placages haut de gamme, bords latéraux avec chant plaqué de 3 mm d'épaisseur
- Surface en bois véritable plaquée, sur matériau de support en MDF, bords de forme en cinq variantes
 - Bord droit, noir, avec laquage multiple
 - Chanfrein sur le dessous, MDF naturel, avec laquage multiple, chant plaqué
 - Chanfrein sur le dessous, noir, avec laquage multiple
 - Bord inférieur arrondi, noir, avec laquage multiple
 - Bord bombé, noir, avec laquage multiple

- Linoléum (de couleur noire L20, sable L22) avec chant en placage bois Hickory naturel (Q10) ; autres chants plaqués proposés au choix, dans la gamme de placages bois Sedus.
- Pour tables individuelles mm-3** HPL surface soft touch: La surface mate „soft touch“ est un stratifié à base de résines durcissables. Lors de sa fabrication, la couche supérieure - constituée de papier - fait l'objet d'un laguage séparé puis est durcie au moyen d'un faisceau d'électrons. II en résulte une surface douce aux propriétés anti-traces, caractérisée par sa haute résistance à l'usure, aux rayures et aux chocs.

Qualité et écologie

La gamme de tables doit être conçue pour répondre aux critères suivants :

- Label GS par DGUV Test / DIN EN 527 / DIN 16555
- Certificat de sécurité contrôlée
 - Rapport spécialisé DIN 147 Exigences et contrôles des meubles de bureau
 - DIN EN-527-1/2/3 Bureaux
 - DIN 16 555 Poste de travail de bureau - surfaces pour postes de communication dans les bâtiments administratifs et de bureaux
 - DIN 15906 Lieux de congrès
 - EK 5/AK 3 (PFG-AF) - Principes de contrôle et de certification de la sécurité et de l'ergonomie des bureaux
 - BGI 650
- Certifié non toxique par TÜV Rheinland LGA Products GmbH
- Mention HAP
- GREENGUARD

Les processus de fabrication des produits doivent être certifiés selon les normes suivantes :

- Production selon DIN ISO 14001, Gestion de l'environnement
- Production selon DIN ISO 9001