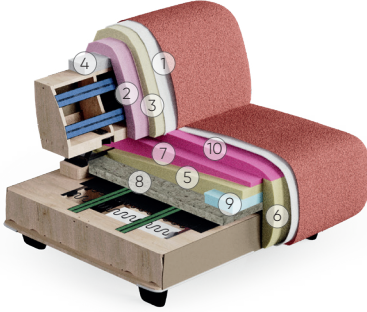


salonİ

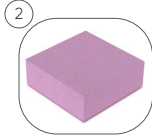
#checklist

# Bonbon Linea

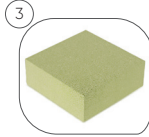
Bonbon Linea'nın teknik özellikleri ile tanışma zamanı.



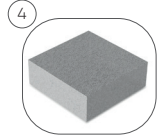
200 gr/m<sup>2</sup>  
Elyaf



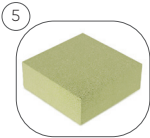
5 cm 25 kg/m<sup>3</sup>  
Super Soft Sünger



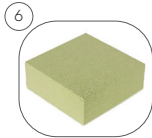
5 cm 25 kg/m<sup>3</sup>  
HYPER Soft Sünger



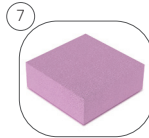
5 cm 26 kg/m<sup>3</sup>  
PU Sünger



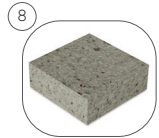
CNC-Kesim  
35 kg/m<sup>3</sup>  
HR Sünger



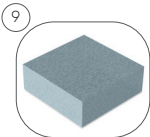
CNC-Kesim  
35 kg/m<sup>3</sup>  
HR Sünger



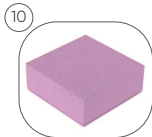
CNC-Kesim  
35 kg/m<sup>3</sup>  
HR Soft Sünger



3 cm 60 kg/m<sup>3</sup>  
Keçe



5 cm 45 kg/m<sup>3</sup>  
HLB Sünger



5 cm 35 kg/m<sup>3</sup>  
HR Soft Sünger



## KONSTRÜKSİYON

Koltuğun ana konstrüksiyonu olan iskelette kontraplak, kayın ahşap ve MDF kullanılmaktadır.

Yaklaşık 1,5 mm kalınlığındaki ağaç katmanlarının, liflerinin birbirine dik olarak dizilmesi ve reçine ile preslenerek elde edilen tabaka ahşap malzeme olan yüksek mukavemetli (36 N/mm<sup>2</sup>) EN 636 standartlarına göre üretilmiş kontraplakları CNC makinelerde yüksek hassasiyet ile kesilmektedir.



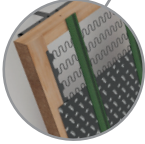
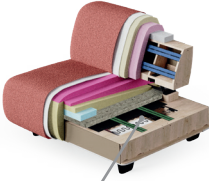
(Fotoğraf 1-2)

Fırınlanmış ve en az 1 yıl bekletilmiş, nem değeri %10 ve altında olan birinci kalite, 2x2 cm, 5x2 cm ve 7x2,5 cm kesitlerinde kayın ahşap çitalar kullanılmaktadır.

3 mm kalınlıktaki MDF (Medium Density Fiberboard) tabaka malzemeleri mukavemeti artırıcı kutu konstrüksiyonu oluşturmak için ürünlerimizin arka ve yan kısımlarına monte edilmektedir.

İskeletteki ahşap parçaların tüm birleşim yerlerine, yüksek yapışma gücüne sahip ve EN 204 standartlarına uygun, D3 normunda su bazlı PVAc ahşap tutkalı uygulanmaktadır.

İskeletlerimizde, parçaları çentikli birleştirme sistemi ile bir araya getirip sağlamlığı artırılmaktadır. (Fotoğraf 1-2)



(Fotoğraf 1-3)

Oturumlarda, konforu ve rahatlığı sağlamak için özel ısıl işlem fırınlarından geçirilerek ekstra sertlik kazandırılan zigzag yaylar ve 7 cm eninde, toplamda 105 adet üçerli kauçuk liflerin etrafına polyester ipliklerin örülmesiyle elde edilen %60 esneme değerine ve 350 kg çekme dayanımına sahip elastik kolonlar uygulanmaktadır. (Fotoğraf 1-3)

İskeletteki köşe ve kenarlarda sertliği azaltmak ve döşeme sonrası görseli iyileştirmek amacıyla çeşitli kesitlerde plastik malzeme kullanılmaktadır.

## SÜNGER

Oturum, sırt ve kollarda konfor ve sağlamlığı en üst düzeye çıkarmak amacıyla katmanlı kompozit sünger uygulaması yapılmaktadır.

Oturumda en alt katmana destekleyici olarak 60 kg/m<sup>3</sup> (dansite) 2 cm kalınlıkta %100 geri dönüştürülmüş polyester malzemeden üretilmiş keçe uygulanmaktadır. (Fotoğraf 2-1)

Ana oturma süngeri olarak 35 kg/m<sup>3</sup> (dansite) HR (High Resilience) kalitesinde CNC-Kesim sünger kullanılmaktadır.

# salonİ

Orta katmanda konfor süngeri olarak 35 kg/ m<sup>3</sup> (dansite) HR Soft kalitesinde CNC kesim esnek ve yumuşak sünger kullanılmaktadır.

En üst katmanda konfor süngeri olarak 35 kg/ m<sup>3</sup> (dansite) HR Soft kalitesinde CNC kesim 5 cm kalınlıkta esnek ve yumuşak sünger kullanılmaktadır.

Sirtın üst kısmında destekleyici olarak 26 kg/m<sup>3</sup> (dansite) 5 cm kalınlıkta sert sünger uygulaması kullanılmaktadır.

Sirtın ön ve üst kısmını kaplayacak şekilde konfor süngeri olarak 25 kg/m<sup>3</sup> (dansite) 10 cm kalınlıkta yumuşak sünger uygulanmaktadır.

Oturumda tüm parçayı kaplayacak şekilde en üst katman olarak ısı ve kimyasal bağlama metoduyla örgüsüz (nonwoven) olarak üretilen %100 polyester 200 gr/m<sup>2</sup> birinci sınıf laminasyonsuz elyaf kullanılmaktadır.

Koltukların ön tarafının yoğun kullanım sonucu fazla yumuşayarak çökmesi ve ön faça kumaşının daha estetik durmasını sağlamak amacıyla oturumların ön kısmında 5 cm kalınlığında 15 cm genişliğinde 45 (kg/m<sup>3</sup>) HLB bariyer sünger uygulaması yapılmaktadır.



(Fotoğraf 2-1)

## BAĞLANTI ELEMENLARI VE TAŞIYICI SİSTEMLER

Modülleri birbirine bağlamak için 20x30x1.5 mm elektrostatik toz boyalı metal profil birleştirme kullanılmaktadır.

Bonbon Linea modelinde poliüretan malzemeden döküm, içi metal destekli ayak kullanılmıştır. Ayakların alt kısmında zemine zarar vermeyi ve kaymayı önleyici plastik patikler bulunmaktadır.

## MEKANİZMA



Bonbon Linea modelinde oturumun 26 cm genişlemesini sağlayarak ürüne derinleşen oturum ve yatak olabilmek fonksiyonu katan DSS32 sırt mekanizması kullanılmaktadır.

Mekanizmamız, tekstüre elektrostatik toz boya ile kaplanmış, CNC lazer makinelerde yüksek hassasiyetle şekil verilen 4 mm kalınlıkta DKP, HRP ve 6220 metal sac malzemeler kullanılarak üretilmektedir.

## SAĞLAMLIK UYGULAMALARI

Ürünlerin Ar-Ge süreçlerinde ortalama 30.000 oturumluk testlere tabi tutulmaktadır. 100 kg konveksiyonel ürünlere oturum minderinde %30-50 arasında daha kalın sünger ve %20-30 daha yoğun sünger kullanılmaktadır.

%12 sünger yerine geri dönüştürülmüş malzeme (keçe) kullanılmıştır.

Doğayı kirlletmeyen, karbon ayak izini azaltan malzemeler kullanılmaktadır.

%18'inden fazla ahşap malzeme kullanılmaktadır.

Bağlantı elemanlarında daha geniş yüzeyli ve daha fazla yük taşıyan %50-100 daha sağlam malzemeler kullanılmaktadır.

Ürünün konstrüksiyonu, üretimi, nakliyesi, evde montajı, çocukların zıplaması da dahil olmak üzere hayal edilerek tasarlanıp ona göre hayata geçirilmektedir.

---

## KUMAŞ VE DİKİŞ

Tüm koltuklarımızda uluslararası kalite standartlarında üretim yapan üreticilerin kumaşlarını kullanılmaktadır.

Kumaşlarımızın her bir lotu başta EN ISO 12947-2, EN ISO 13936-2, EN ISO 13937-3, EN ISO 13934-1, EN ISO 14704-1 standartları olmak üzere ilgili standartlar baz alınarak gerekli tüm fiziksel ve kimyasal testlere tabi tutulmakta ve yüksek Martindale aşınma (50.000 devir ve üstü), hav kaybı (10.000 devir üstü), boncuklanma (5 ve üzeri), yırtılma mukavemeti (40 N ve üzeri) değerlerine sahip kumaşlar kullanılmaktadır.

Ortalama kumaş gramajlarımız nubuk seride 725 gr/m<sup>2</sup>, dokuma seride 450 gr/m<sup>2</sup> ve kadife seride 325 gr/m<sup>2</sup> (EN 12127) değerlerindedir.

Birleştirme dikiş ipliği olarak 30 numara 80 tex, esnemesi düşürülmüş, yüksek mukavemetli (5200 cN) sonsuz elyaf polyesterden üretilmiş, lubrikasyonlu polyester iplik kullanılmaktadır.

Mukavemet ve görsel amaçlı olarak uyguladığımız baskı dikişlerinde 20 numara 135 tex, yüksek mukavemetli (9500 cN) nylon 6.6 iplik kullanılmaktadır.

Dikiş ipliklerimiz Öko-Text Standart 100 sertifikalıdır.

Dikiş sağlamlığını en üst düzeye çıkarmak amacıyla birleştirme dikişlerinde 3 mm adım sıklığında, baskı dikişlerinde 5 mm adım sıklığında ve 5 mm baskı genişliğinde dikiş işlemi gerçekleştirilmektedir.