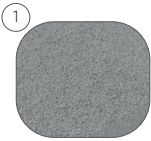
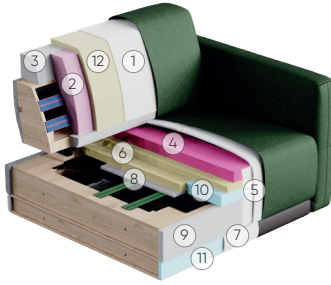


saloni

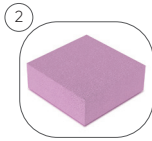
#checklist

Le Mans Comfort

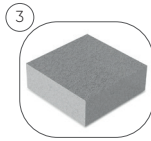
Le Mans Comfort'un
teknik özellikleri ile
tanışma zamanı.



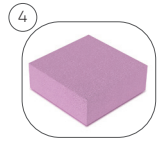
200 gr/m²
Elyaf



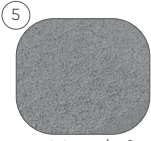
25 kg/m³
Super Soft
Sünger



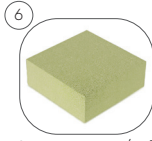
CNC Kesim
26 kg/m³
PU Sünger



5 cm 35 kg/m³
HR Soft
Sünger



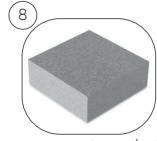
300 gr/m²
Elyaf



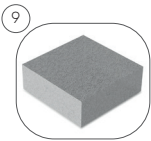
8 cm 35 kg/m³
HR Sünger



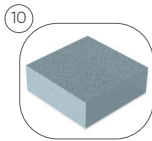
90 gr/m²
Elyaf



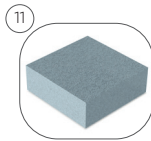
1,5 cm 18 kg/m³
PU Sünger



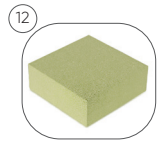
3 cm 26 kg/m³
PU Sünger



5 cm 45 kg/m³
HLB Sünger



1,5 cm 45 kg/m³
HLB Sünger



5 cm 25 kg/m³
HYPER Soft
Sünger



KONSTRÜKSİYON

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



(Fotoğraf 1-1)

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/mm²) EN 636 standartlarına göre üretilmiş kontrplakları CNC makinelerde yüksek hassasiyet ile kesilmektedir. (Fotoğraf 1-1)



(Fotoğraf 1-2)

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



(Fotoğraf 1-3)

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

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 kolonları en fazla 4 cm aralıklı olacak şekilde 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.

Ana oturma süngeri olarak 35 kg/m³ (dansite) HR (High Resilience) kalitesinde 8 cm sünger uygulanmaktadır.

En üst katmanda konfor süngeri olarak 35 kg/m³ (dansite) HR Soft kalitesinde CNC kesim 5 cm kalınlıkta esnek ve yumuşak sünger kullanıyoruz.

Sırtın üst kısmında destekleyici olarak 26 kg/m³ (dansite) CNC kesim 12 cm kalınlıkta sert sünger uygulaması yapılmaktadır.

Sırtın ön kısmını kaplayacak şekilde konfor süngeri olarak 25 kg/m³ (dansite) HYPER Soft kalitesinde 5 cm kalınlıkta yumuşak sünger uygulanmaktadır.

salonİ

Kol üzerinde iskeleti hissetmeyi engelleyici şekilde 3 cm sert sünger uygulaması yapılmaktadır.

Oturumda tüm parçayı kaplayacak şekilde en üst katman olarak ısı ve kimyasal bağlama metoduyla örgüsüz (nonwoven) olarak üretilen %100 polyester 300 gr/m2 birinci sınıf laminasyonlu elyaf kullanılmaktadır.

Koltukların ön tarafınıyoğun kullanım sonucu fazla yumuşayarak çökmesi ve ön faça kumaşının daha estetik durması sağlamak amacıyla oturumların ön kısmında 5 cm kalınlığında 20 cm genişliğinde 45 (kg/m3) HLB bariyer sünger uygulaması yapılmaktadır.

BAĞLANTI ELEMANLARI VE TAŞIYICI SİSTEMLER

Modülleri birbirine bağlamak için 4 mm kalınlıkta elektrostatik toz boyalı metal modül birleştirme aparatı kullanılmaktadır.

Le Mans Comfort modelinde birinci sınıf, kurutulmuş, boyalı, ahşap torna ayak kullanılmaktadır. Ayakların alt kısmında zemine zarar vermeyi ve kaymayı önleyici plastik patikler bulunmaktadır.

MEKANİZMA



Le Mans Comfort modelinde oturumun 31 cm genişlemesini sağlayarak ürüne derinleşen oturum ve yatak olabilme fonksiyonu katan DSS32-10 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.

AKSESUAR

Kol ve sırt estetik ve tasarımı arttırıcı dikiş döşeme yapılmaktadır.

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/m², dokuma seride 450 gr m² ve kadife seride 325 gr/m² (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 işlemleri gerçekleştirilmektedir.