

# saloni

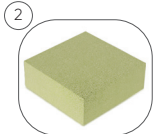
#checklist

## New Castle

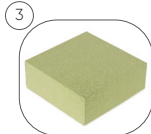
New Castle'in teknik özellikleri ile tanışma zamanı.



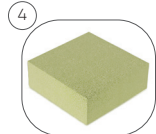
2 cm 60 kg/m<sup>3</sup>  
Keçe



9 cm 35 kg/m<sup>3</sup>  
HR Sünger



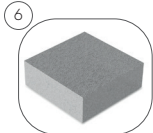
3 cm 25 kg/m<sup>3</sup>  
HYPER Soft  
Sünger



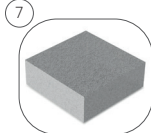
17 cm 35 kg/m<sup>3</sup>  
HR Sünger



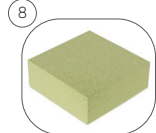
300 gr/m<sup>2</sup>  
Elyaf



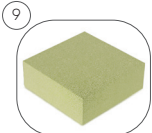
2 cm 26 kg/m<sup>3</sup>  
PU Sünger



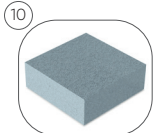
1 cm 14 kg/m<sup>3</sup>  
PU Sünger



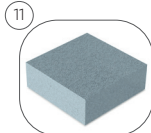
3 cm 25 kg/m<sup>3</sup>  
HYPER Soft  
Sünger



6 cm 35 kg/m<sup>3</sup>  
HR Sünger



3 cm 45 kg/m<sup>3</sup>  
HLB Sünger



5 cm 45 kg/m<sup>3</sup>  
HLB Sünger



## KONSTRÜKSİYON

Koltuğun ana konstrüksiyonu olan iskelette kontrplak, kayın ahşap 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/ mm<sup>2</sup>) EN 636 standartlarına göre üretilmiş kontrplakları CNC makinelerde yüksek hassasiyet ile kesilmektedir. (Fotoğraf 1-1)

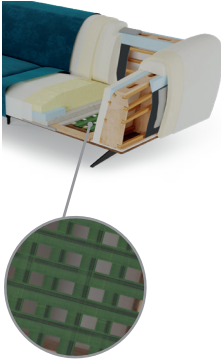


(Fotoğraf 1-2)

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

Karton mukavemet 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, 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 2-1)

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

## BAĞLANTI ELEMENLARI VE TAŞIYICI SİSTEMLER

New Castle ürününde 8 mm kalınlıkta lazer kesim, elektrostatik toz boyalı renk seçeneği fazla olan metal destekli poliüretan döküm ayak kullanılmaktadır.

Ayakların alt kısmında zemine zarar vermeyi ve kaymayı önleyici plastik patikler bulunmaktadır.

# salonİ

## SÜNGER



(Fotoğraf 2-1)

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) 4 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 17 cm sünger uygulanmaktadır.

Sırtın üst kısmında destekleyici olarak 26 kg/m<sup>3</sup> (dansite) 2 cm kalınlıkta sert sünger uygulaması kullanılmaktadır.

Sırtın ön ve üst kısmını kaplayacak şekilde sünger olarak 35 kg/m<sup>3</sup> (dansite) HR (High Resilience) CNC kesim 9 cm kalınlıkta sünger kullanılmaktadır.

Kol üst kısmını kaplayacak şekilde sünger olarak 35 kg/m<sup>3</sup> (dansite) HR (High Resilience) CNC kesim 6 cm kalınlıkta kullanılmaktadır.

Sırtın ve kolun ön kısmını kaplayacak şekilde konfor süngeri olarak 25 kg/m<sup>3</sup> (dansite) HYPER Soft kalitesinde 3 cm kalınlıkta yumuşak sünger uygulanmaktadır.

Kol üzerinde iskelet hissetmeyi engelleyici şekilde sünger kullanılmaktadır.

Oturumda ve sırtta tüm parçayı kaplayacak şekilde en üst katman olarak ısı ve kimyasal bağlama metoduyla örgüsüz (nonwoven) olarak üretilen %100 polyester 300 gr/m<sup>2</sup> birinci sınıf laminasyonlu elyaf kullanılmaktadır.

Koltukların ön tarafının yoğun 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/m<sup>3</sup>) HLB bariyer sünger uygulaması yapılmaktadır.

## SAĞLAMLIK UYGULAMALARI

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

%12 sünger yerine geri dönüştürülmüş malzeme (keçe) kullanılmaktadır. Doğayı kirletmeyen, 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.

Sirt minderi ve kırılentlerinde dolgu karışımı ve sık dokuma astarı kullanılmaktadır. Mevcut dolgu karışımı diğer konveksiyonel dolgulamaya göre daha sağlamdır.

---

## KUMAŞ VE DİKİŞ

Tüm koltuklarımızda uluslararası kalite standartlarında üretim yapan üreticilerin kumaşları 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 mukavemet (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.