

SISTEMA TANDEM PARA SALAS DE ESPERA

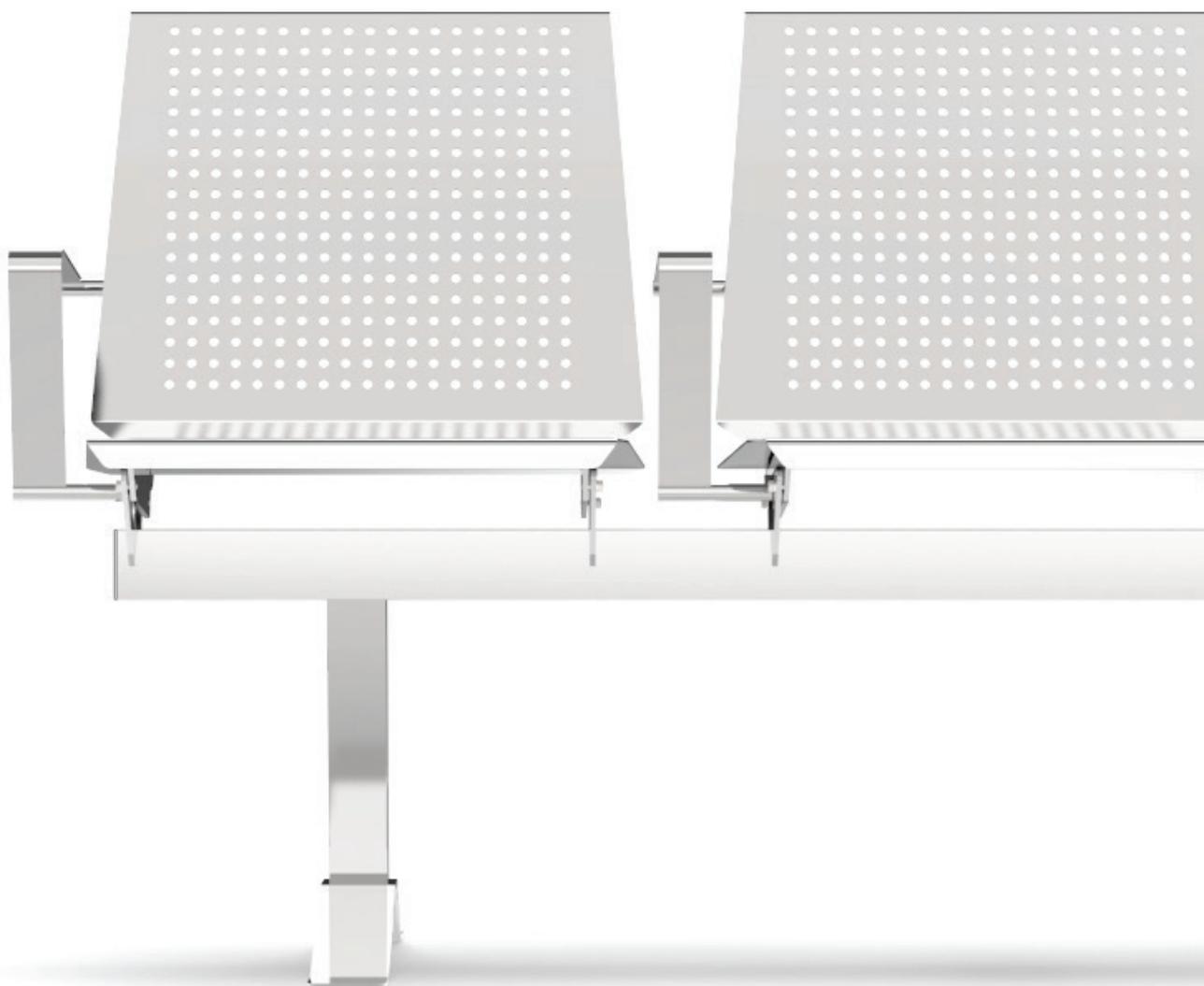
VERSIONES ACERO INOXIDABLE AISI 304 / AISI 430

El Tandem Anglo ha sido diseñado teniendo en cuenta características de resistencia, estética y funcionalidad.

Surge a principios de 2016 debido a una demanda por parte de nuestros clientes de un producto más económico con similares características a nuestra línea icónica, el Tandem Flug.

Fabricado en Acero Inoxidable AISI 304 o AISI 430 tiene gran durabilidad, resistencia y excelente relación **precio-calidad**.

Es un banco ideal para **espacios con altos requerimientos de asepsia**: salas de espera en hospitales, salas de terapia intensiva e intermedia, entre otros.





TANDEM ANGLO

RESISTENCIA

INNOVACIÓN

HIGIENE

DURABILIDAD

Nuestro sistema de bancos en tándem Anglo es utilizado en salas de espera de alto tránsito, como terminales de ómnibus, aeropuertos, estaciones de tren y subte, bancos, hospitales, centros de diagnóstico, consultorios y espacios públicos en general.

Para salas de espera con altos requerimientos de asepsia, o ambientes donde la corrosión y el mantenimiento resultan un inconveniente, puede ser fabricado íntegramente en **acero inoxidable AISI 304 o AISI 430**, lo que lo convierte en un producto prácticamente eterno que requiere mínimo mantenimiento y que es **ALTAMENTE** resistente a todo tipo de materiales químicos y abrasivos utilizados para desinfección como lavandina, alcohol, agua oxigenada, cloro, entre otros agentes usados para combatir microorganismos patógenos.

En su versión en acero inoxidable, los asientos metálicos son fabricados en chapa perforada de 2 mm de espesor y las costillas de soporte con planchuelas de 4 mm laminado en frío, hacen que este banco sea de gran **resistencia y durabilidad**, manteniendo al mismo tiempo un diseño **innovador y moderno**.

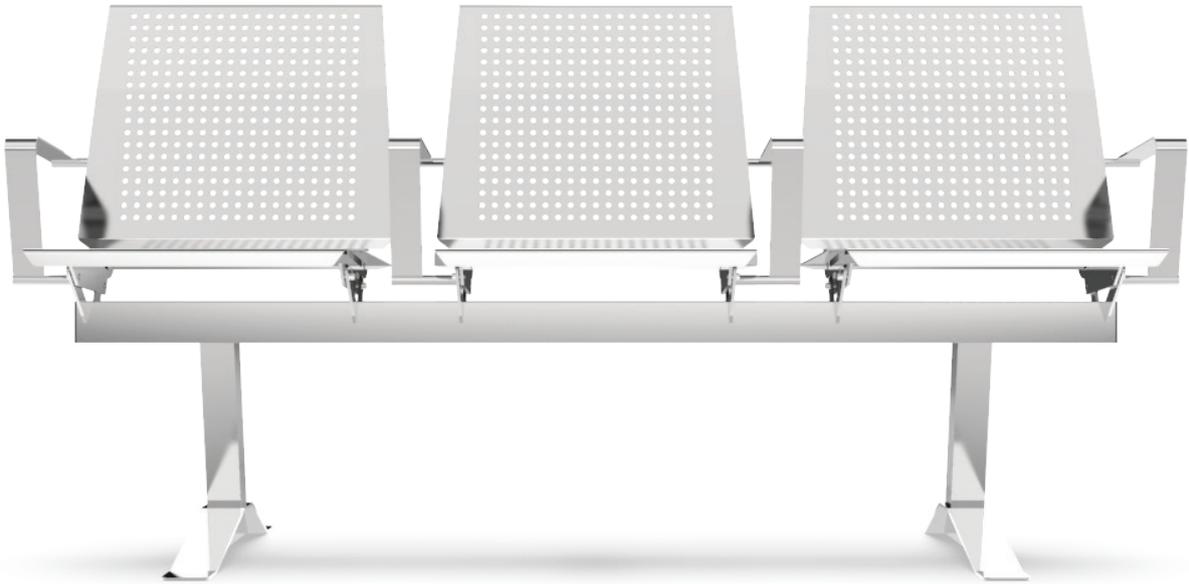
Al ser **100% metálico**, no tiene zonas vulnerables al vandalismo, quemaduras de cigarrillo, etc.

El uso de *acero inoxidable AISI 430* permite que el banco tenga un **precio sumamente accesible**.





CARACTERÍSTICAS



CARACTERÍSTICAS

- Disponible en módulos de 2, 3, 4 y 5 cuerpos, con y sin respaldo.
- Pernos y tornillos de fijación de Acero Inoxidable.
- Asientos en chapa de 2 mm.
- Apto para amurar al piso.

VENTAJAS

- Fácil mantenimiento
- Resistencia a productos abrasivos de limpieza
- Vida útil prolongada debido a ser fabricado en 2 mm de espesor
- Excelente relación costo-beneficio
- Alta resistencia a fricción y corrosión
- Diseño innovador y moderno



VENTAJAS COMPETITIVAS

Producto diseñado y fabricado 100% en Argentina.

El Banco Anglo fabricado en Acero Inoxidable AISI 304 o 430 tiene una durabilidad y resistencia garantizada.



RESISTENCIA

Para evitar deformaciones, distorsiones y tensiones en la **butaca** por el uso y paso del tiempo, ésta debe ser de más de 2 mm. De esta forma se evitan deformaciones en el material y problemas en la pintura, garantizando que el producto sea ideal para lugares de uso intensivo y con alto tránsito de personas.

Asientos y apoyabrazos fabricados en 2 mm de espesor.

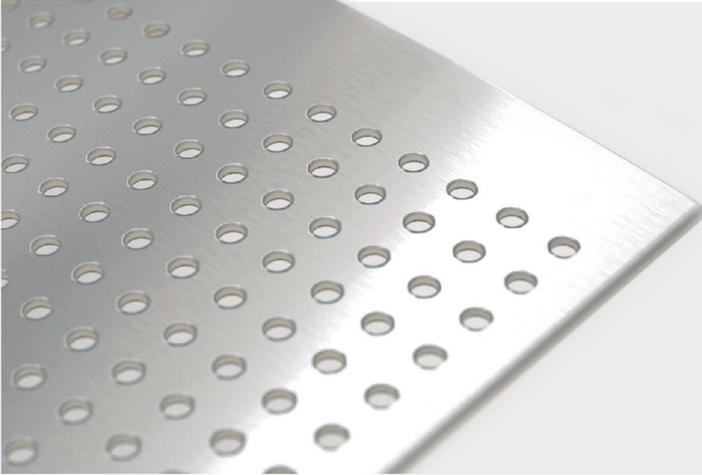
Soportes de 4 mm de espesor soldados a las butacas para brindar más resistencia y estabilidad.

BASE

- La morfología de la pata fue especialmente diseñada para evitar enganches y caídas.
- La distancia entre el borde del asiento y la punta de la pata evita el contacto con los pies.
- Apto para amurar al piso.

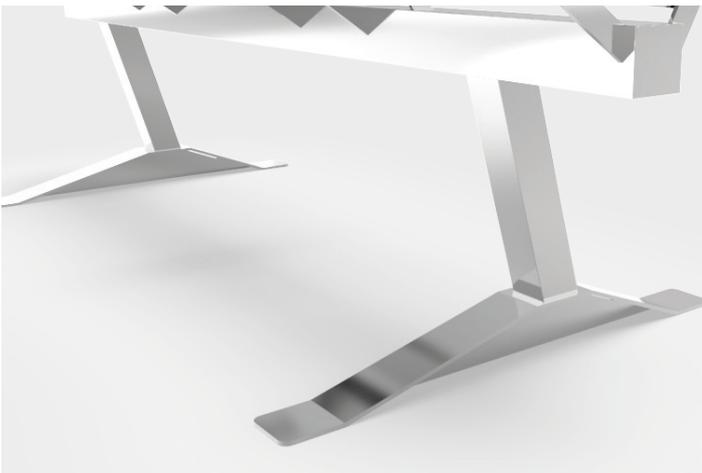


MATERIALES Y PROCESOS



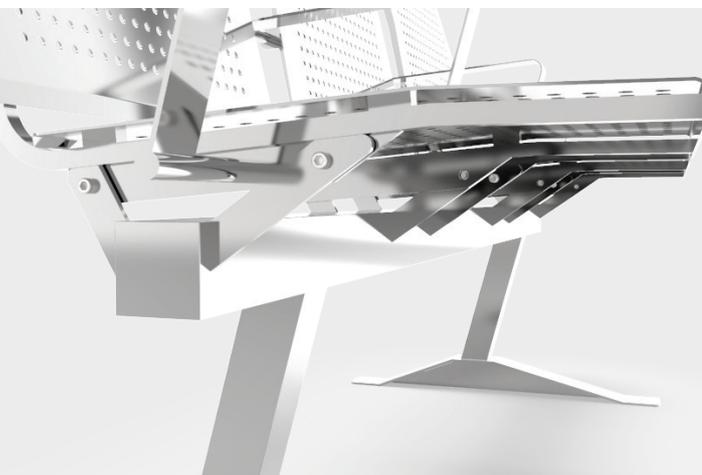
ACERO INOXIDABLE

Puede fabricarse íntegramente en acero inoxidable AISI 304 o AISI 430. Excelente relación costo-beneficio, ideal para interiores.



SOLDADURAS

MIG sobre chapa decapada, con posterior flapeado y cepillado.



TORNILLERÍA

Acero Inoxidable 304



UTILIZACIÓN DE ESPESORES MAYORES A 2 MM

El desafío más importante al desarrollar un producto más económico consiste en no bajar los niveles de calidad. Por lo que las principales diferencias entre el tandem Anglo y el tandem Flug, consisten en el reemplazo de piezas de corte laser y la reducción del espesor de las butacas a 2 mm.

Si bien ambos bancos son factibles de fabricar en 1,6 mm de espesor, y las pruebas de resistencia (ej: someter a un banco a una prueba de peso de 180 kg en cada butaca 1 sola vez) son satisfactorias, consideramos que las pruebas de fatiga no lo son.

Una prueba de fatiga consiste en someter un banco a una prueba de peso en forma repetitiva, algo similar a lo que ocurre con el uso habitual del producto.

Las chapas con espesores menores a 2 mm son demasiado susceptibles a la tensión, produciendo torsión en las soldaduras, un mayor “pandeo” con su consecuente efecto sobre la pintura y una menor resistencia al peso a largo plazo.

Un espesor menor a 2 mm también afecta la calidad de la soldadura, con un resultante de costuras más finas y débiles.

UTILIZACIÓN DE CHAPAS LAMINADAS EN FRÍO

La línea de tandem Anglo es fabricada a partir de bobinas de chapa laminadas en frío. Si bien a primera vista la chapa laminada en frío es similar a la chapa laminada en caliente (también llamada chapa negra), la principal diferencia radica en que la chapa laminada en caliente contiene una laminilla o costra, la cual se desprende con el paso del tiempo despegando a su vez la pintura. Por este motivo resulta fundamental la fabricación a partir de materiales laminados en frío.

PLEGADOS ENVOLVENTES

Ninguna de nuestras líneas contienen el llamado “plegado envolvente”, siendo este tipo de plegado aquellos que “abrazan” un componente y evitan que la pintura cubra su superficie, siendo estas zonas no cubiertas las primeras en desarrollar corrosión.



PERFORADO CON PRENSA ANCHA

El perforado mediante prensa ancha implica que las chapas de las butacas son perforadas al ancho de un solo golpe a la vez mediante una matriz ancha sin la utilización de punzonadoras CNC que perforan de a 3 agujeros por vez.

En nuestro caso contamos con una línea de perforado de 400 toneladas de presión con matrices de 1,5 metros de ancho, perforando 3 butacas por vez con un tiempo medio de producción por butaca lisa de 10 segundos.

Este tipo de fabricación no solamente garantiza menores tiempos de producción, también evita la tensión despareja de la chapa al ser perforada, evitando su torsión. Al perforar una chapa de a franjas, las punzonadoras CNC generan una torsión despareja en la lámina, notándose esos efectos a largo plazo afectando la calidad del producto.

CILINDRADO - PLEGADO DE LAS BUTACAS

Nuestros productos cuentan con cilindrado y plegado de las butacas a fin de generar mayor resistencia.

Mientras el banco Flug cuenta con un cilindrado en asiento y respaldo generando mayor resistencia de la butaca y evitando la flexión, el banco Anglo cuenta con un golpe de plegado en la butaca, dándole más rigidez y evitando la flexión en el centro del asiento.

TORNILLERÍA Y PARTES SUELTAS

Todos nuestros productos utilizan tornillería y partes sueltas en acero electrozincados, evitando por completo productos galvanizados, plásticos o pintados; garantizado de esta forma una mayor vida útil.



TRATAMIENTOS SUPERFICIALES

Todos nuestros productos cuentan con tratamiento previo de fosfatizado por inmersión, pasivado, enjuague y pintura termoconvertible premium.

Resulta primordial diferenciar la calidad de las pinturas. A simple vista todas las pinturas parecen iguales, sin embargo, con el paso del tiempo la adherencia y los tonos de los colores se ven afectados si las pinturas no son de primera línea. Por este motivo solamente trabajamos con PPG, Sherwin Williams y Dupont.

A solicitud de nuestros clientes realizamos pruebas de laboratorio en cámara salina garantizando la durabilidad de los productos.

No trabajamos con tratamientos de cromado ya que dañan el medio ambiente y el contacto con la piel no es recomendado en la mayoría de los países, siendo casi los únicos productos cromados en el mercado de origen chino.

MANTENIMIENTO

Tanto la línea Flug como la Anglo han sido desarrollados haciendo foco en su durabilidad, todos sus materiales han sido sobredimensionados a fin de evitar el desgaste estructural del producto, siendo el punto más afectado con el paso del tiempo su tratamiento superficial. Por este motivo las butacas tienen la posibilidad de ser desmontadas a fin de ser repintadas en caso de ser necesario, evitando de esta forma la necesidad de reemplazar el producto por completo.



DETALLES QUE MARCAN LA DIFERENCIA

OTROS PRODUCTOS DEL MERCADO



CHINO



NACIONAL

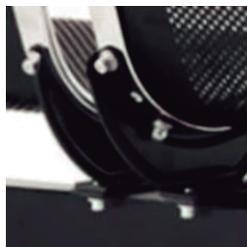
RESISTENCIA
PRODUCTOS NO APTOS
PARA PERSONAS CON
SOBREPESO



Chapa de espesor 1 mm.
Se deforman fácilmente por el uso y el paso del tiempo.



Soportes de las butacas extremadamente débiles para salas de espera de alto tránsito, así como para personas con sobrepeso.



Butacas ancladas al soporte y a la base a través de tornillos. Con el paso del tiempo se aflojan, las butacas pierden estabilidad, generan ruidos molestos, y no soportan a personas con sobrepeso.

LATERALES CROMADOS



Proceso prohibido por sus efectos altamente contaminantes y tóxicos para las personas que trabajan con este producto. Además se deteriora con el tiempo y los golpes.

El cromado es erróneamente confundido o vendido como acero inoxidable.



PATAS

Las patas en los bancos para espacios públicos y de alto tránsito son un aspecto fundamental poco tenido en cuenta por la mayoría de los fabricantes de este tipo de productos.

Si la medida de la pata es la misma que la butaca, y además tiene una altura de más de 2 cm, con seguridad va a provocar tropiezos y caídas en las personas que circulen alrededor.



Usualmente la distancia entre el borde del asiento y la punta de la pata es la misma.

La altura de las patas varía entre 3 y 7 cm de altura.

TANDEM TAPIZADO

Los asientos tapizados pierden volumen, el tejido se desgasta y se ensucia y daña fácilmente.

Los puntos de fijación de los asientos a través de tornillos hacen que el asiento se torne inestable, se afloje y tenga una corta vida útil.





BANCO ANGLO VS. OTROS PRODUCTOS DEL MERCADO

VARIABLE	BANCO ANGLO	OTROS BANCOS
Espesor de butacas	2 mm	1 mm
Tipos de perforado	Perforaciones pueden ser cuadradas o redondas, realizadas en prensas achas que garantizan la perfección de las perforaciones, además de que las piezas no presenten ondulaciones	Perforaciones realizadas con punzonadoras CNC que habitualmente dejan ondulaciones en la chapa tanto por el proceso de producción como por el espesor de la chapa
Costillas	4 mm	Chapa de 1,8 mm de espesor
Caño transversal	Caño cuadrado de 2,5 mm de espesor	Caño de 1,8 mm de espesor
Pies	Corte láser con refuerzo de 4 mm Alta resistencia Posibilidad de fijación al piso Alternativa pies de caño con regatones regulables	Caño de 1,8 mm de espesor con morfología que no previene caídas
Laterales	Tapa de plástico	Tapa de plástico

NOMEN ARGENTINA

CASA CENTRAL

Eduardo Sívori 5168 [B1605AV]
Munro - Bs As - Argentina
Tel.: +54 11 4721-3750
www.nomen.com.ar

SUCURSAL CÓRDOBA

Humberto Primo 2169
CP: 5003 Alberdi - Córdoba
Tel./Fax: 0351 486-1010/1122
cordoba@rearden.com.ar

SUCURSAL MISIONES

Av. Uruguay 5884
CP: 3300 Posadas, Misiones
Telefax: 0376 445-2058/2059
misiones@rearden.com.ar

SUCURSAL MAR DEL PLATA

Solis 4975
CP: 7600 Mar del Plata, Bs As
Tel.: 0223 410-0962/0963
mardelplata@rearden.com.ar