

**Libro**  
Shelving systems

**asset**  
space becomes place

esPattio

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

**LIBRO**

By Pearson Lloyd



**Estantería**  
LIBRO**Estructuras**

Estructuras de tubo de acero, de 12 mm de diámetro y 2 mm de espesor. Estas estructuras dan forma a la estantería y se ven unidas entre sí por los tableros y sus correspondientes pernos. La unión entre tubos se realiza mediante soldadura TIG, que garantiza unas uniones fuertes a la vez que un acabado de calidad propio de esPattio.

**Tableros**

Tablero de núcleo de MDF, de 12 mm de espesor, con acabado en roble o lacado en los diferentes colores esPattio.

Se distinguen estantes, que forman cada una de las alturas de las estanterías, incluyendo un opcional de techo de continuidad que permite salvar diferencias de altura en los estantes ubicados en la parte superior de cada estantería debido a posibles desniveles, y rigidizadores, que dotan de estabilidad a la estructura una vez se superen las 2 alturas.

Los mencionados estantes tienen cuatro pernos, que permiten tanto el posicionamiento de estos junto con las estructuras como la unión entre unas estructuras y otras, empleando también unas tuercas de clipaje rápido.

Estos tableros soportan un peso de 1 kg/dm<sup>2</sup>.

**Zócalo**

Tablero de núcleo de MDF, de 30 mm de espesor, con acabado en lacado negro. Este zócalo será la principal fuente de estabilidad de nuestra estructura, ejerciendo un contrapeso para evitar posibles vuelcos, siendo reforzada esta estabilidad por unos niveladores antideslizantes, que dificultan el posible desplazamiento por el suelo. Estos niveladores también permiten corregir posibles desniveles en el suelo, posicionando todo el zócalo a la misma cota. La mayor conexión entre estanterías se ejercerá en los zócalos, gracias a una doble unión de excéntricas.

**Piezas de plástico**

Piecerío de plástico en el que se encuentran elementos con distintas funciones, tales como reforzar la unión entre estructuras de una estantería y otras, lograr la continuidad del altura entre los estantes superiores de cada estantería en caso de desnivel o funciones estéticas como cubrir los pernos que unen las diferentes estructuras.

## **Embalaje**

La mesa se entrega embalada en una caja individual que lo protege durante el transporte. El cartón utilizado en esta caja es 100% reciclable.

## **Garantía 5 años**

► [Condición de garantía](#)

## **Mantenimiento y limpieza de productos**

EsPattio aporta recomendaciones al usuario para que sus productos luzcan siempre un aspecto nuevo y en magníficas condiciones.

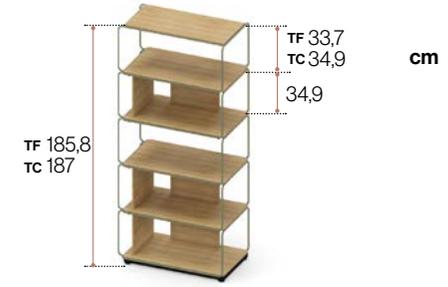
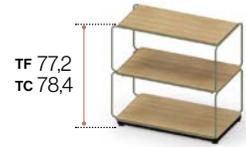
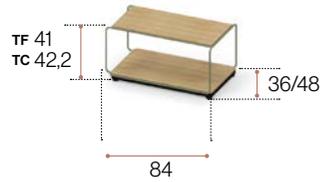
Como norma general, recomendamos utilizar productos de limpieza que no dañen el medio ambiente. Siga las indicaciones del fabricante de los productos de limpieza.

► [Información](#)

Dimensiones

TECHO FINAL: TF  
TECHO DE CONTINUIDAD: TC

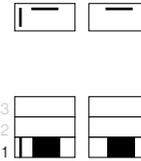
**Individual-inicial**



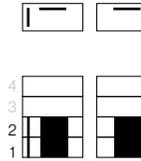
**Final**



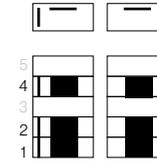
**Posición de separadores**



Para asegurar la estabilidad de la estantería los separadores verticales deben instalarse siempre en la zona inferior de la estantería entre el suelo y el primer estante.



Para asegurar la estabilidad de la estantería los separadores verticales deben instalarse siempre en la zona inferior de la estantería, entre el suelo y el primer estante y entre el primer estante y el segundo.



Para asegurar la estabilidad de la estantería los separadores verticales deben instalarse siempre en la zona inferior de la estantería, entre el suelo y el primer estante y entre el primer estante y el segundo y en el antepenúltimo tramo, es decir, entre el tercer y cuarto estante.

**Crecimiento**

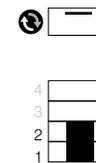


**Posición de separadores**



Para asegurar la estabilidad de la estantería los separadores verticales deben instalarse siempre en la zona inferior de la estantería entre el suelo y el primer estante.

La estantería de crecimiento es reversible.



Para asegurar la estabilidad de la estantería los separadores verticales deben instalarse siempre en la zona inferior de la estantería, entre el suelo y el primer estante y entre el primer estante y el segundo.

La estantería de crecimiento es reversible.



Para asegurar la estabilidad de la estantería los separadores verticales deben instalarse siempre en la zona inferior de la estantería, entre el suelo y el primer estante y entre el primer estante y el segundo y en el antepenúltimo tramo, es decir, entre el tercer y cuarto estante.

La estantería de crecimiento es reversible.

## Dimensiones

### ESTANTERÍA FONDO 36 CM INDIVIDUAL / INICIAL. ASIMÉTRICA

|                    | kg      |  | <input type="checkbox"/> |
|--------------------|---------|---|--------------------------|
| 1 módulo h:41      | 19,50kg | 0,1514m <sup>3</sup>  | 1                        |
| 2 módulos h: 77,2  | 31,00kg | 0,327m <sup>3</sup>   | 3                        |
| 3 módulos h: 113,4 | 40,00kg | 0,3402m <sup>3</sup>  | 3                        |
| 4 módulos h: 149,6 | 43,50kg | 0,3561m <sup>3</sup>  | 3                        |
| 5 módulos h: 185,8 | 49,5kg  | 0,3694m <sup>3</sup>  | 3                        |

### ESTANTERÍA FONDO 36 CM INTERMEDIA DE CRECIMIENTO

|                    | kg      |  | <input type="checkbox"/> |
|--------------------|---------|---|--------------------------|
| 1 módulo h:41      | 16,50kg | 0,1514m <sup>3</sup>  | 1                        |
| 2 módulos h: 77,2  | 28,50kg | 0,3106m <sup>3</sup>  | 3                        |
| 3 módulos h: 113,4 | 37,00kg | 0,3402m <sup>3</sup>  | 3                        |
| 4 módulos h: 149,6 | 42,50kg | 0,3561m <sup>3</sup>  | 4                        |
| 5 módulos h: 185,8 | 52,50kg | 0,5264m <sup>3</sup>  | 4                        |

### ESTANTERÍA FONDO 36 CM FINAL. ASIMÉTRICA

|                    | kg      |  | <input type="checkbox"/> |
|--------------------|---------|---|--------------------------|
| 1 módulo h:41      | 16,50kg | 0,1514m <sup>3</sup>  | 1                        |
| 2 módulos h: 77,2  | 27,50kg | 0,327m <sup>3</sup>   | 3                        |
| 3 módulos h: 113,4 | 36,00kg | 1,7316m <sup>3</sup>  | 3                        |
| 4 módulos h: 149,6 | 42,50kg | 0,3402m <sup>3</sup>  | 3                        |
| 5 módulos h: 185,8 | 48,50kg | 0,3561m <sup>3</sup>  | 3                        |

### ESTANTERÍA FONDO 48 CM INDIVIDUAL / INICIAL. ASIMÉTRICA

|                    | kg      |  | <input type="checkbox"/> |
|--------------------|---------|---|--------------------------|
| 1 módulo h:41      | 24,50kg | 0,1968m <sup>3</sup>  | 1                        |
| 2 módulos h: 77,2  | 37,50kg | 0,4298m <sup>3</sup>  | 3                        |
| 3 módulos h: 113,4 | 47,00kg | 0,4478m <sup>3</sup>  | 3                        |
| 4 módulos h: 149,6 | 54,00kg | 0,4693m <sup>3</sup>  | 3                        |
| 5 módulos h: 185,8 | 61,00kg | 0,4872m <sup>3</sup>  | 3                        |

### ESTANTERÍA FONDO 48 CM INTERMEDIA DE CRECIMIENTO

|                    | kg      |  | <input type="checkbox"/> |
|--------------------|---------|---|--------------------------|
| 1 módulo h:41      | 21,00kg | 0,1968m <sup>3</sup>  | 1                        |
| 2 módulos h: 77,2  | 38,00kg | 0,4298m <sup>3</sup>  | 3                        |
| 3 módulos h: 113,4 | 47,00kg | 0,4478m <sup>3</sup>  | 3                        |
| 4 módulos h: 149,6 | 53,00kg | 0,6772m <sup>3</sup>  | 4                        |
| 5 módulos h: 185,8 | 61,00kg | 0,6951m <sup>3</sup>  | 4                        |

### ESTANTERÍA FONDO 48 CM FINAL. ASIMÉTRICA

|                    | kg      |  | <input type="checkbox"/> |
|--------------------|---------|---|--------------------------|
| 1 módulo h:41      | 21,00kg | 0,1968m <sup>3</sup>  | 1                        |
| 2 módulos h: 77,2  | 33,00kg | 0,4298m <sup>3</sup>  | 2                        |
| 3 módulos h: 113,4 | 42,00kg | 0,4478m <sup>3</sup>  | 3                        |
| 4 módulos h: 149,6 | 49,00kg | 0,4693m <sup>3</sup>  | 3                        |
| 5 módulos h: 185,8 | 56,00kg | 0,4872m <sup>3</sup>  | 3                        |



## Análisis de ciclo de vida



PLB06

| Materia Prima   | kg           | %           |
|-----------------|--------------|-------------|
| <b>Madera</b>   | <b>27,19</b> | <b>76,3</b> |
| <b>Acero</b>    | <b>8,29</b>  | <b>23,3</b> |
| <b>Plástico</b> | <b>0,168</b> | <b>0,5</b>  |

**% Mat. Reciclados= 56,84%**

**% Mat. Reciclables= 89,90%**

## Ecodiseño

Resultados alcanzados en las etapas de ciclo de vida

### Materiales

- Acero con un porcentaje de reciclado entre el 15% y el 99%.
- Plásticos con un porcentaje de reciclado entre el 30% y el 40%.
- Pintura en polvo sin emisiones COVs.
- Los materiales de relleno exento de HCFC y acreditado por Okotext.
- Tapicerías exentas de emisiones COVs y acreditado por Okotext.
- Embalajes 100% reciclados con tintas sin disolventes.

### Producción

- Optimización del uso de materias primas. Corte de tableros, tapicerías y tubos de acero.
- Uso de energías renovables con reducción de emisiones de CO<sub>2</sub>. (Paneles fotovoltaicos)
- Medidas de ahorro energético en todo el proceso de producción.
- Reducción de las emisiones globales de COVs de los procesos de producción en un 70%.
- Pinturas en polvo recuperación del 93% de la pintura no depositada.
- Eliminación de las colas y pegamentos en el tapizado
- La fábrica cuenta con una depuradora interna para los residuos líquidos.
- Existencia de puntos limpios en la fábrica.
- Reciclaje del 100% de los residuos del proceso de producción y tratamiento especial de residuos peligrosos.

### Transporte

- Optimización del uso de cartón de los embalajes.
- Reducción del uso del cartón y materiales de embalaje.
- Embalajes planos y bultos de tamaños reducidos para la optimización del espacio.
- Compactadora para residuos sólidos que reduce el transporte y emisiones.
- Volúmenes y pesos livianos
- Renovación de flota de transporte con reducción 28% de consumo de combustible.
- Reducción radio de proveedores. Potencia mercado local y menos contaminación por transporte.

### Uso

- Fácil mantenimiento y limpieza sin disolventes.
- Garantía Forma 5
- Máximas calidades en materiales para una vida media de 10 años del producto.
- Optimización de la vida útil del producto por diseño estandarizado y modular.
- Los tableros sin emisión de partículas E1.

### Fin de vida

- Fácil desembalaje para el reciclaje o reutilización de componentes.
- Estandarización de piezas para su reutilización.
- Materiales reciclables utilizados en los productos (% reciclabilidad):
- El acero es 100% reciclable Los plásticos entre un 70% y un 100% de reciclabilidad.
- Sin contaminación de aire o agua en la eliminación de residuos.
- Embalaje retornable, reciclable y reutilizable.

## Mantenimiento y limpieza

Líneas de actuación para la correcta limpieza y mantenimiento de las distintas partes de la silla atendiendo a los diferentes materiales que la componen:

### **Tejidos**

- ① Aspirar regularmente.
- ② Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro sobre la zona manchada. Realizar previamente una prueba en una zona oculta.
- ③ Se puede utilizar alternativamente espuma seca del tipo utilizado en alfombras.

### **Piezas metálicas**

- ① Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.
- ② Las piezas de aluminio pulido se pueden recuperar con pulimento sobre un paño de algodón seco para restablecer sus condiciones de brillo iniciales.

### **Elementos de madera - bilaminados**

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.  
En ningún caso habrán de utilizarse productos abrasivos.

