

# TOSCANO

NB-192

nouPARC

## MATERIALES

Patas: Fundición dúctil según norma UNE-EN-1561.  
Sellado por imprimación de fosfato de zinc. Pintura de acabado efecto forja

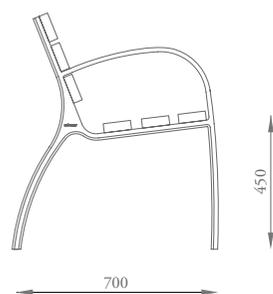
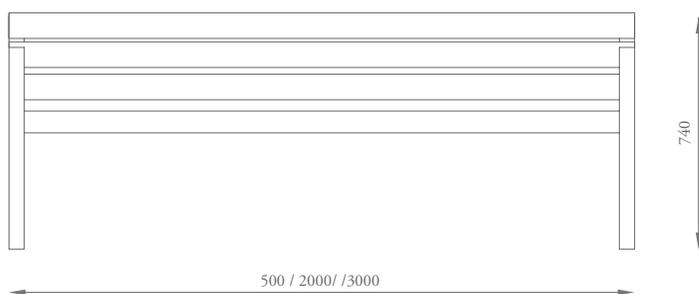
Respaldo y asiento: Madera tropical ( Bolondo/ Iroko )  
Doble capa de barniz al agua según norma EN 927

## INSTALACIÓN

Fijación al suelo mediante pernos zincados

## REFERENCIAS

NB-192	Dúctil	2000 mm
NB-192/5	Dúctil	500 mm
NB-192/3	Dúctil	3000 mm



cotas en milímetros



Atención al cliente - tel 00 34 93 714 25 01  
info@nouparc.com  
www.nouparc.com

Pge. Jorba, 10 ( P. I. Plà de la Bruguera )

08211 Castellar del Vallès - Barcelona - Spain

# TOSCANO Madera Tratada

NB-192-MT

colomer

## MATERIALES

Patas: Fundición dúctil según norma  
UNE-EN-1561.  
Sellado por imprimación de fosfato  
de zinc. Pintura de acabado efecto  
forja

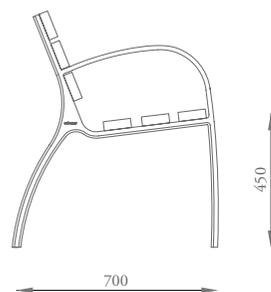
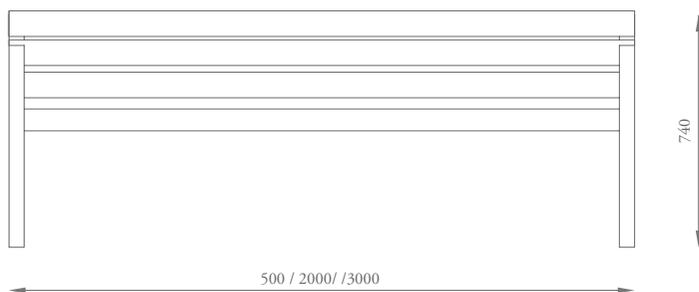
Respaldo y asiento: Madera de pino tratada

## INSTALACIÓN

Fijación al suelo mediante pernos zincados

## REFERENCIAS

NB-192-MT	Dúctil	2000 mm
NB-192-MT/5	Dúctil	500 mm
NB-192-MT/3	Dúctil	3000 mm



cotas en milímetros



Atención al cliente - tel 00 34 937 190 852  
fax 00 34 937 187 888  
info@colomer-es.com  
www.colomer-es.com  
Altimira, 5-7 ( Pol. Ind. Santiga )  
08210 Barberà del Vallès - Barcelona - Spain

# TOSCANO SECUENCIA DE MONTAJE

NB-192

colomer

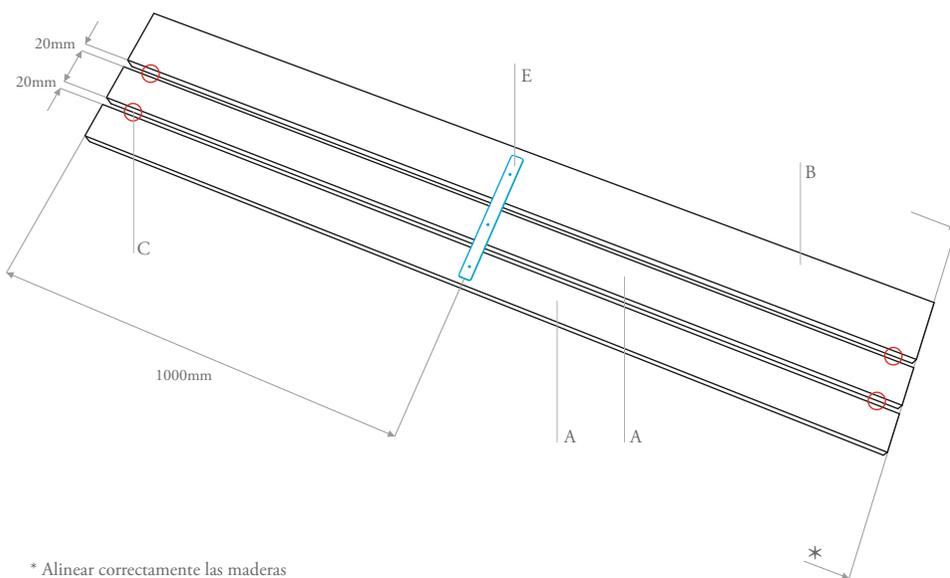
Despiece:

Madera tropical:	4 uni. (sección: 90x35 (+-5) mm largo: 2000m)	A
Madera tropical:	2 uni. (sección: 140x35 (+-5) mm largo: 2000m)	B
Calzadores:	4 uni.	C
Patas de fundición:	2 uni.	D
Pasamanos refuerzo:	2 uni. (asiento y respaldo)	E
Tornillería:	6 uni. DIN-7505-B 4.5x25	F
	22 uni. DIN-7505-A 4.5x40	G
	2 uni. DIN-7505-A 4.5x60	H

## 1 ASIENTO

- Presentar las 3 maderas del asiento (2uni. "A" y 1uni. "B")
- Utilizar los calzadores como marcas "C"
- Atornillar un pasamanos de refuerzo "E" con los tornillos "F"

-OPCIONAL: En caso de ser necesario, pre-taladrar (broca de 3.5mm) antes de atornillar (con la pata puesta)

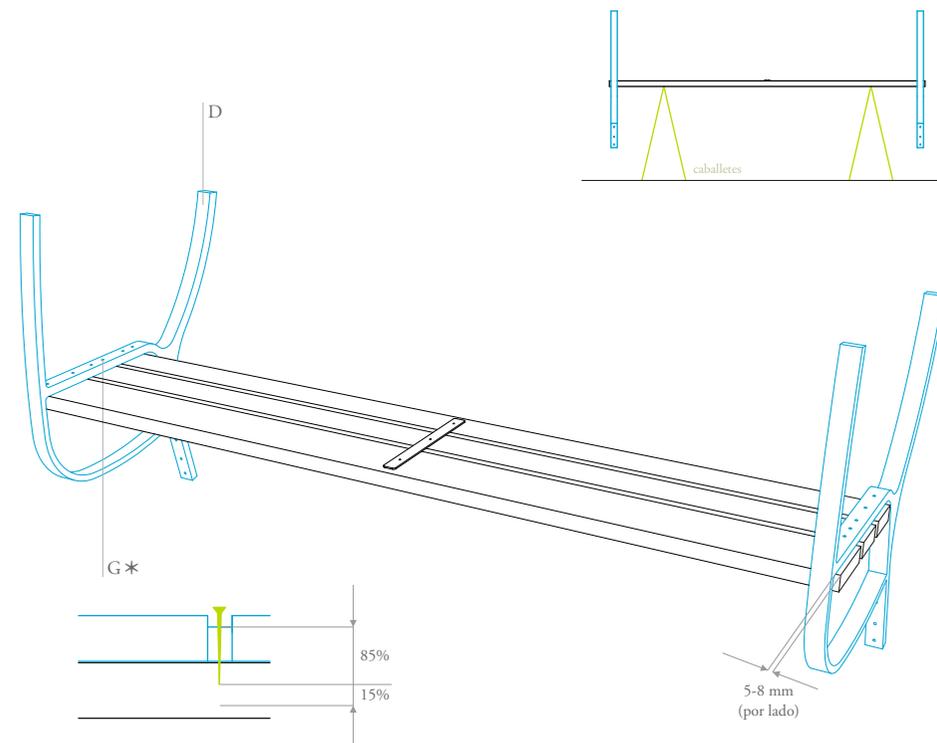


\* Alinear correctamente las maderas

## 2 ASIENTO

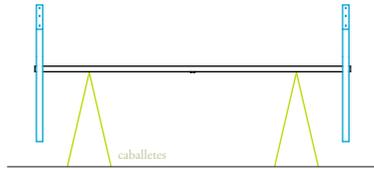
- Colocar la estructura de madera sobre unos caballetes
- Revisar que la madera "B" (la grande) este colocada en la posición delantera
- Atornillar las patas "D" (al 85%) dejando unos 5-8 mm libres por los extremos (utilizar tornillos G)

-OPCIONAL: En caso de ser necesario, pre-taladrar (broca de 3.5mm) antes de atornillar (con la pata puesta)



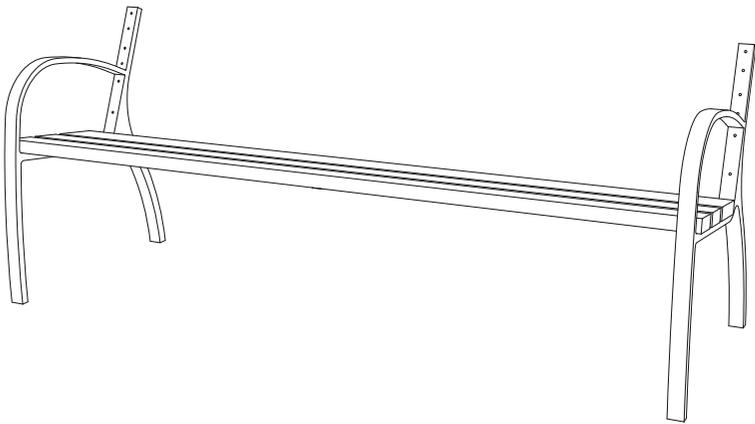
### 3 RESPALDO

-Colocar el banco sobre los caballetes en posición correcta



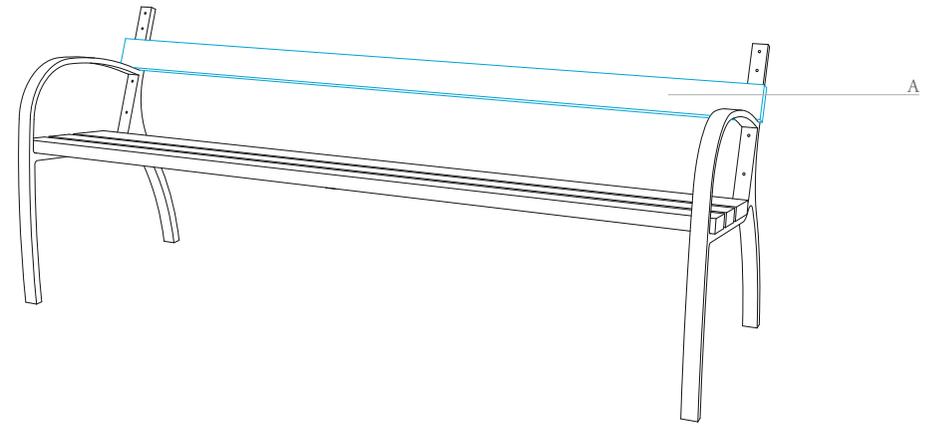
#### 3.1

-Presentar el banco y trabajar sobre los caballetes



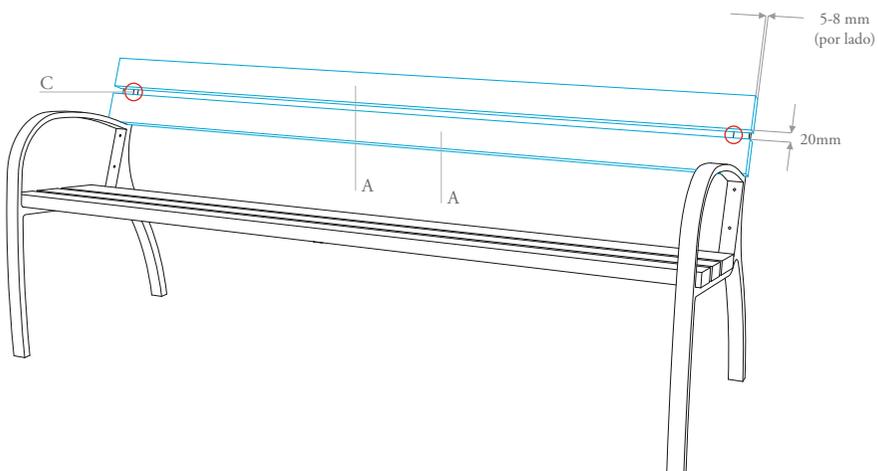
#### 3.2

- Presentar la madera "A" sobre el apoyabrazos
- Mantener los 5-8mm de margen de cada lado
- NO atornillar la madera, a las patas, hasta que no estén las 3 maderas alineadas



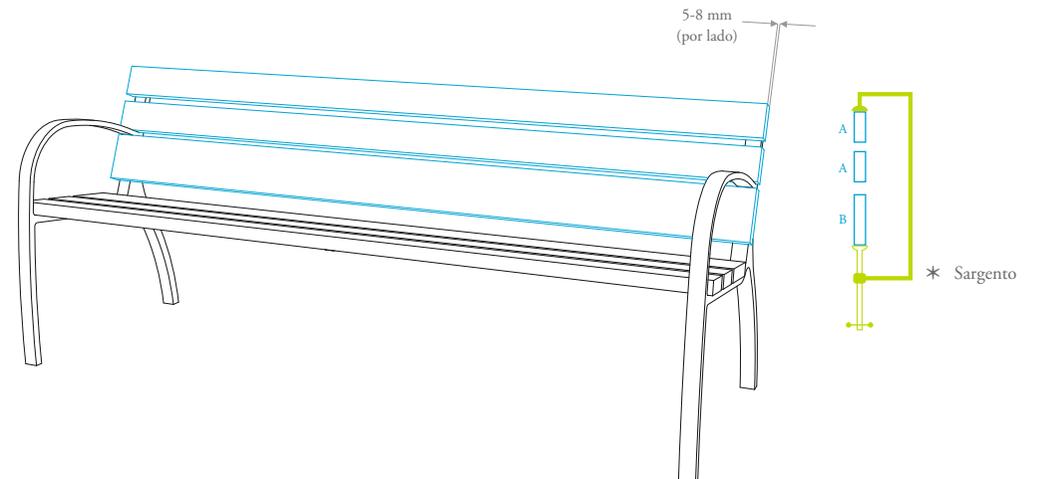
#### 3.3

- Colocar la segunda madera "A" utilizando los calzadores "C"
- Mantener los 5-8mm de margen de cada lado
- NO atornillar las maderas, a las patas, hasta que no estén las 3 maderas alineadas



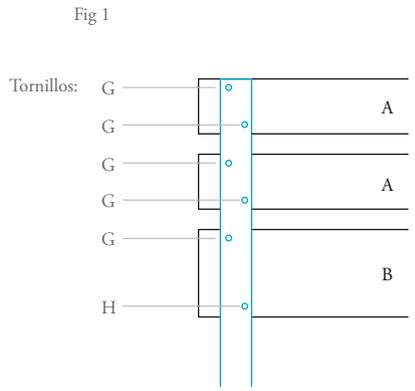
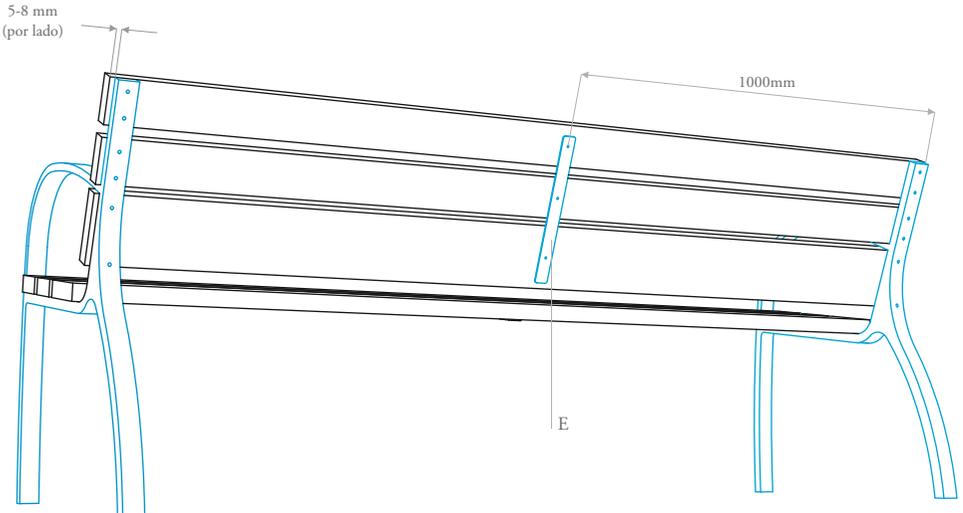
#### 3.4

- Colocar la primera madera "B" utilizando un sargento (para sujetar las 3 maderas)\*
- Mantener los 5-8mm de margen de cada lado
- NO atornillar las maderas, a las patas, hasta que no estén las 3 maderas alineadas



4 RESPALDO

- Atornillar las maderas, a las patas, con la tornillería correspondiente "G" y "H". (ver fig:1)
  - Presentar el pasamanos "E", en el medio de las maderas
  - Atornillar pasamanos con 3 uni. de tornillos "F"
- OPCIONAL: En caso de ser necesario, pre-taladrar (broca de 3.5mm) antes de atornillar (con la pata puesta)



5 AJUSTE FINAL

- Atornillar el 15% restante los tornillos de las maderas del asiento a las patas
- Verificar toda la tornillería

