



URBAN-NT

GROUPE FER ÉVOLUTION

TRIOLET + SAINT BLAISE

URBAN-NT

FABRICANT DE MOBILIER ET AMÉNAGEUR D'ESPACE URBAIN



159 rue du Mas de Bringaud
34070 Montpellier, France
Tél. 04 99 74 00 60
contact@urbannt.fr

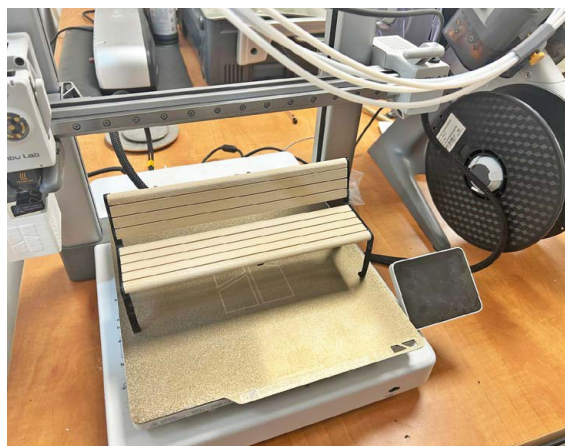
www.urbannt.fr

BANC URBAN NT

Croquis d'étude

CARACTÉRISTIQUES

- Design épuré et intemporel
- Lames bois pour confort et chaleur
- Structure acier robuste
- Fixation au sol
- Conçu pour l'espace urbain



Notre bureau d'études intégré est en capacité de satisfaire vos demandes de mobiliers durables et sur-mesure, adaptés au cadre de vie des citoyens, dans le respect des normes de mobilité et de sécurité.

Notre imprimante 3D permet la matérialisation des prototypes avant la mise en production.

**ACCOMPAGNER CHAQUE PROJET,
DE L'ESQUISSE À L'INSTALLATION,
AVEC L'EXIGENCE DU DÉTAIL QUI CHANGE TOUT.**

L'équipe **Urban-NT**



COLLECTION

TRIOLET

Par *Urban-NT*

La collection **TRIOLET** propose des mobiliers au design linéaire et diaphane. Sa structure en acier thermolaqué s'associe à une assise en tubes ronds qui laisse circuler l'air et limite la surchauffe au soleil, idéal pour les régions méridionales. Banc, banquette, chaise, chaise longue et table avec plateau de jeu optionnel composent cette gamme à la signature graphique unique.



ACIER S235JR

Structure et remplissage en acier

PROTECTION DURABLE

Thermolaquage poudre sans solvants thermodurcissable de la marque Axalta ou Akzo Nobel

À VOTRE IMAGE

Coloris RAL au choix pour s'intégrer à votre projet.



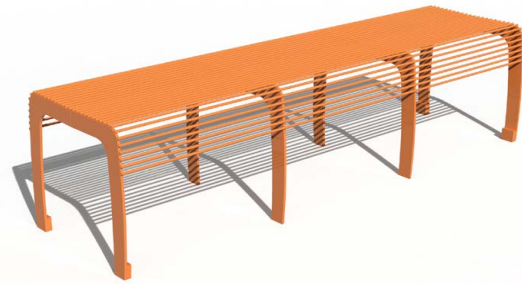
BANC



Banc avec piétement en acier ép. 8 mm avec 2 renforts centraux et remplissage en rond Ø 8 mm

Dim. : L. 1 800 mm • P. 625 mm • H. hors-sol : 820 mm

BANQUETTE



Banquette avec piétement en acier ép. 8 mm avec 2 renforts centraux et remplissage en rond Ø 8 mm

Dim. : L. 1 800 mm • P. 1 505 mm • H. hors-sol : 455 mm

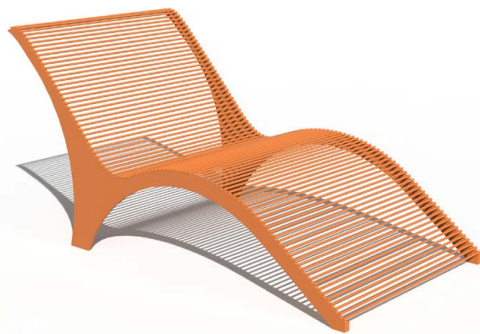
CHAISE



Chaise avec piétement en acier ép. 8 mm et remplissage en rond Ø 8 mm

Dim. : L. 600 mm • P. 625 mm • H. hors-sol : 820 mm

CHAISE LONGUE



Chaise longue avec piétement en acier ép. 12 mm et remplissage en rond Ø 8 mm

Dim. : L. 1 900 mm • P. 1 000 mm • H. hors-sol : 960 mm

TABLE



Table avec piétement et plateau en tôle acier avec ou sans plateau de jeu en option

Compatibilité PMR : hauteur sous table 700 mm et hauteur plateau 800 mm

Dim. : L. 2 000 mm • l. 815 mm • H. hors-sol : 800 mm

PLATEAU JEUX HPL STRATIMAGE®



Stratifié HPL est un matériau qui vous accompagne au fil du temps. Robustesse et maintien, en milieu sec ou humide. La plus haute résistance aux agressions extérieures. **Garantie 10 ans** minimum contre les UV.

La solution Stratimage® est une méthode d'inclusion d'une **image numérique dans une résine thermodurcissable**, la stratification, dont les propriétés de résistance et de protection de l'image sont inégalables.

Le visuel est pressé à haute pression avec ces feuilles de kraft pour obtenir une plaque de stratifié. Ce produit est aussi appelé HPL (High Pressure Laminate) ou stratifié HPL.

Anti UV

Une finition Anti-UV permet au panneau stratifié de rester exposé à l'extérieur sans perdre de sa superbe.

Anti Graffiti

Le matériau stratifié supporte les produits chimiques comme le white spirit, ce qui en fait un matériau anti graffiti, très facile à nettoyer.

Écriture tous marqueurs

Vous pouvez utiliser votre panneau comme un tableau blanc pour écrire dessus, effacer, puis recommencer à l'infini.

Résistant

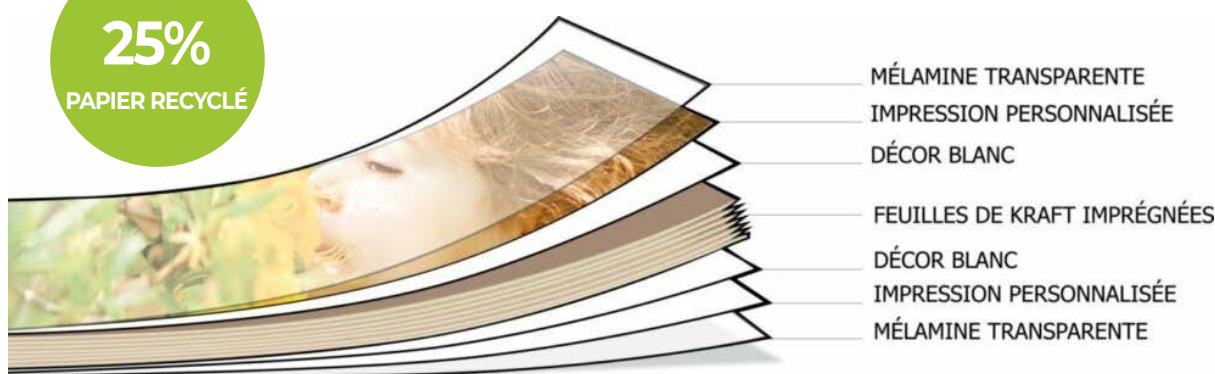
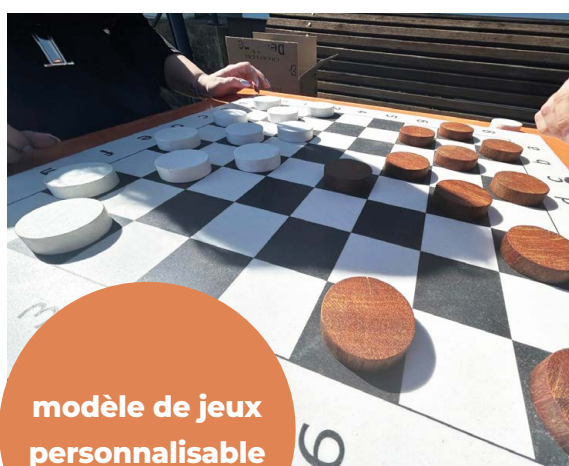
Le stratifié résiste aux acides, à l'attaque de produits chimiques corrosifs. Résistance aux embruns.

Certification PEFC

Cette certification atteste que la totalité des approvisionnements est certifiée Issue de forêts gérées durablement et que un panneau Stratimage est certifié PEFC.

Résistance au gel

Le stratifié est capable de supporter des températures négatives sans s'abîmer ou se dégrader.





COLLECTION

SAINT BLAISE

Par Urban-NT



La collection **SAINT BLAISE** réinvente le mobilier urbain à travers une approche durable et modulaire.

Sa structure robuste en fonte accueille des assises ergonomiques déclinées au choix en bois exotique noble ou en plastique recyclé éco-responsable. Conçue pour simplifier la maintenance, sa structure entièrement démontable permet un changement rapide et individualisé des lattes. Composée d'un banc, d'une banquette, d'une chaise et d'une chaise longue, cette gamme habille les parcs d'une signature intemporelle.





Réf. : **BA2000-BR**
Assise en plastique recyclé

BANC

Banc avec piétement en fonte et renfort central en acier avec assise et dossier composée de 9 lames de bois exotique ou en plastique recyclé, section 80 x 40 mm

Dim. : L. 1 875 mm • P. 620 mm
Hauteur hors-sol : 810 mm

Éco-responsable

Nos assises de la collection CÉZANNE sont disponibles en lames de plastic recyclé issues de la revalorisation d'emballages alimentaire. Les lames sont disponibles en différents coloris sur demande.



BANQUETTE



Banquette avec piétements en fonte et renfort central en acier avec assise et dossier composée de 6 lames de bois exotique ou en plastique recyclé, section 80 x 40 mm

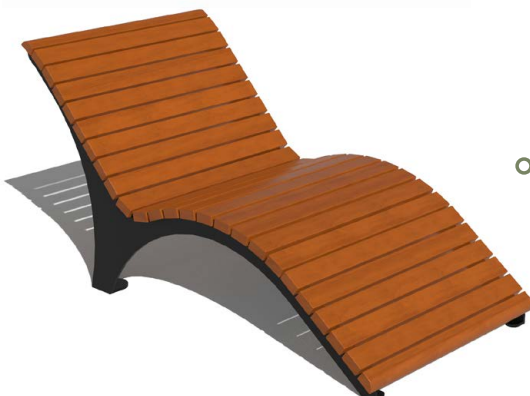
Dim. : L. 1 875 mm • P. 540 mm
Hauteur hors-sol : 450 mm



CHAISE

Chaise avec piétement en fonte avec assise et dossier composée de 9 lames de bois exotique ou en plastique recyclé, section 80 x 40 mm

Dim. : L. 1 620 mm • P. 620 mm
Hauteur hors-sol : 810 mm



CHAISE LONGUE

Chaise longue avec piétement en acier ép. 12 mm avec assise et dossier composée de 25 lames de bois exotique ou en plastique recyclé section, 80 x 40 mm

Dim. : L. 1 885 mm • l. 1 000 mm
Hauteur hors-sol : 100 mm



BOIS CLASSE 4

Lames bois exotique adaptées à
l'usage extérieur

ROBUSTE ET SOIGNÉE

PIETEMENT Fonte avec primaire
époxy et thermolaquage

PROTECTION DU BOIS

Saturateur anti-UV à base d'huiles
végétales, sans COV



MATÉRIAUX & FINITIONS

Chez URBAN-NT, nous accordons une attention particulière à la qualité et à la finition de nos produits. Nous sélectionnons avec soin les matériaux et les traitements les plus adaptés selon l'environnement d'installation de votre mobilier. Notre équipe vous accompagne à la fois sur le plan technique et commercial pour vous guider dans votre choix. N'hésitez pas à nous solliciter.

ACIER



L'acier est le matériau le plus recyclé au monde. 50% de l'acier produit en France provient d'acier recyclé.

Nous utilisons de l'Acier de qualité **S235JR**. Il s'agit d'un acier à faible teneur en carbone. Acier de construction non allié selon la norme européenne EN10025-2: 2004.

Nous proposons plusieurs finitions pour nos produits en acier. Nous préconisons **2 types de traitement** selon l'environnement d'installation de nos produits :



TRAITEMENT C3 (Standard)
zone urbaine modérément polluée > de 10 km du bord de mer : Grenaillage SA3, primaire époxy et thermolaquage



TRAITEMENT C5 (En option)
zone côtière salinité élevée < 5 km du bord de mer :

soit Grenaillage SA3, métallisation, primaire époxy et thermolaquage.

soit galvanisation à chaud pour profil creux primaire époxy et thermolaquage.

La majorité de nos mobilier sont disponibles avec un thermolaquage du nuancier RAL sans plus-value (sauf mention contraire). Nous proposons l'en-

semble du **nuancier RAL** ainsi que celui de la collection FUTURA de chez AXALTA.

Nous proposons également **3 types de finition** sans plus value : Brillant (par défaut) ou Mât ou Fine texture (sablé).



BRILLANT
(par défaut)



MÂT



**FINE
TEXTURE**

NOS TRAITEMENTS DE L'ACIER

ÉTAPE 1 : LE DÉCAPAGE PAR GRENAILLAGE (Standard)

Il s'agit d'une technique industrielle de décapage sur de l'acier. Elle consiste à projeter des micro-billes d'acier sur le produit à décaper. Nous utilisons 2 types de grenaillage : Automatique S330 ou Pistolet HG40.

Nous effectuons un grenaillage SA3, c'est-à-dire jusqu'à un décapage maximal pour un meilleur traitement du produit. « SA » et le niveau de soin appliqué, il existe 3 niveau de soin SA2, SA2.5 et SA3.

ÉTAPE 2 : LE REVÊTEMENT EN FONCTION DU CONTEXTE

Le Primaire époxy (traitement C3 et C5)

Le primaire époxy est revêtement à base de résine époxy, utilisé pour prévenir la corrosion des surfaces métalliques. Très résistante aux produits chimiques et apportant une bonne adhérence de peinture, elle est souvent utilisée comme base pour d'autres revêtements dans les environnements corrosifs.

La Métallisation (traitement C5 en option)

La métallisation est un procédé de protection des surfaces métalliques pour lutter contre la corrosion en appliquant une fine couche de métal (Alliage de zinc et d'aluminium) par arc électrique. Ce revêtement forme une barrière physique et électrochimique durable, protégeant les surfaces dans des environnements agressifs.

La Galvanisation à chaud (traitement C5 en option)

La galvanisation à chaud consiste à immerger la pièce en acier dans un bain de zinc fondu. Les produits ressortent revêtus d'une couche de zinc. La galvanisation apporte une protection supplémentaire au produit et permet une longévité du produit selon l'environnement d'une moyenne de 30 années supplémentaires.

ÉTAPE 3 : LE THERMOLAQUAGE

Le Thermolaquage consiste à projeter au pistolet, en atelier spécialisé, une peinture en poudre, à base de liants (époxydiques, polyesters, polyuréthanes, acryliques ou polyamides), chargée électrostatiquement et thermodurcissable. La cuisson dans un four polymérise le revêtement en un film résistant et confère à celui-ci toutes les caractéristiques de dureté, souplesse, couleur, brillance et de tenue dans le temps.



Les peintures que nous utilisons sont en poudre sans solvants thermodurcissables de la marque **AXALTA**.



Pour des teintes métallisées nous utilisons la collection **Futura d'AkzoNobel** l'une des leaders mondiaux de la fabrication de peintures. La collection Futura bénéficie de la technologie Interpon D2525, en qualité Haute Durabilité, ayant une excellente résistance aux UV.



L'acier Inoxydable est un matériau extrêmement résistant à la corrosion qui lui permet de conserver son aspect d'origine même lorsqu'il est soumis aux conditions difficiles.

Nous proposons 2 nuances en fonction de l'environnement.

Inox 304L (Standard) : pour milieu urbain en finition brossée.

Inox 316L (en option) : pour milieu corrosif tel que le bord de mer.

NOS TRAITEMENTS DE L'INOX

ÉTAPE 1 : LE DÉCAPAGE PAR MICROBILLAGE

Le microbillage est un procédé de traitement de surface que nous utilisons pour l'Inox. Semblable au grenaillage il consiste à projeter des microbilles sur une surface, dans le but de la décaper sans l'abîmer. La surface obtenue est satinée brillante.

ÉTAPE 2 : LES FINITIONS DE SURFACES (traitement C5 en option)

PAR PROCÉDÉS CHIMIQUES

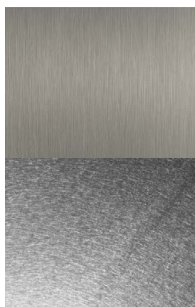
L'Électropolissage : Surface brillante, lisse, hygiénique, très résistante à la corrosion

Il s'agit d'un procédé qui permet un nettoyage efficace et fiable sur l'Inox. Il consiste à enlever par une action chimique (dissolution anodique) une fine couche de matière accrue à la surface de la pièce. Ce traitement offre un dégraissage qui élimine les corps gras, et un décapage qui enlève toute trace de corrosion et d'oxyde qui adhèrent à la surface des pièces. L'électropolissage agit de manière micro structurelle et ne déploie aucune contrainte thermique ou mécanique sur les pièces. La surface polie est dépourvue de toutes imperfections, l'aspect du produit est plus agréable.

Ce procédé consiste à immerger une pièce en Inox dans un bain parcouru par un courant électrique continu.

Le Thermolaquage (en option) : rendu et protection idem que sur l'Acier et permet une personnalisation du produits.

PAR PROCÉDÉS MÉCANIQUES



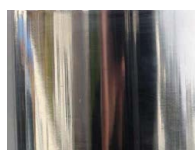
Brossé

Polissage à l'aide de bandes abrasives (ou des brosses) afin de créer un aspect satiné avec de fines stries **parallèles** ou **Poli-vibré** (non directionnel) pour invisibiliser les rayures (idéal pour les produits en contact direct avec le sol).



Poli-brillant

Polissage avec brillance particulièrement élevée et homogène (voir appuis vélos TRAM Inox).



Poli-miroir

Polissage ultra-fin avec une surface miroir parfaite. Son fort pouvoir réfléchissant restitue les images à la perfection.

Les visuels représentés sur ces pages sont purement indicatifs, merci de vous baser sur les rendus des échantillons physiques.

COMPOSITE



Notre lame en composite est composée de matériaux recyclés après consommation soit :

82 % de mélange LLDPE et LDPE

16 % d'aluminium (poudre)

Ce matériau est 100% recyclable.

La production permet de diminuer les coûts de rejets de polyéthylène et d'aluminium, des déchets de l'industrie du papier et en particulier le recyclage des briques alimentaires.

Il est imputrescible, résistant au choc, non toxique et sans entretien.

BOIS

EUROPÉENS



SUR TOUS



CERTIFIÉS SUR DEMANDE

EXOTIQUES¹



CERTIFIÉS SUR DEMANDE

Nous sommes attentifs à la provenance de nos bois pour notre collection de mobilier. Les bois (hors bois exotiques) que nous utilisons sont certifiés PEFC.

Sur demande, nous pouvons fournir du bois certifié BTMC pour le bois français.

La certification PEFC garantit une gestion durable des forêts tant sur l'aspect environnemental, social qu'économique.

La certification BTMC garantit l'utilisation d'un bois local français issu des territoires du Massif Central.

Pour nos bois exotiques, nous collaborons avec un réseau de fournisseurs rigoureux et de longue date, capables d'assurer la traçabilité de leurs produits et de nous fournir du bois **certifié FSC** sur demande.

Le bois est une matière naturelle. Chaque pièce est unique et peut présenter des imperfections naturelles.

NOS TRAITEMENTS DES BOIS

Nous traitons nos bois à l'aide d'une **huile de protection élaborée à base de composés d'origine végétale dérivés d'oléagineux et d'adjuvants naturels sans solvants pétrolier et sans COV**. Notre huile de protection contient un principe anti-UV avec un fort pouvoir hydrophobe et anti-grisaillement. Elle a un aspect mat.

Nos mobiliers sont fabriqués à partir des essences non-controversées listées ci-dessous. Nous pouvons également utiliser d'autres essences sur demandes dans le cadre du cahier des charges de notre certification.

BOIS EUROPÉENS

DOUGLAS



Classe d'emploi 3 - en contact fréquent avec l'humidité hors contact du sol

Le Douglas ou Pin Douglas est originaire du nord-ouest de l'Amérique du Nord. Il a été introduit et développé en France dans les années 1950. Le Douglas est un matériau qui résiste au temps et possède d'excellentes propriétés mécaniques. Son cœur dur lui assure une remarquable résistance. C'est un bois qui se fend facilement et présente des nœuds.

Le Pin Douglas est devenu l'une des principales sources de reboisement.

Couleur référencée : Brun rosé
Aubier : Bien distinct
Grain : Moyen

Fil : Droit
Contre-fil : Absent
Famille : Résineux

BOIS EXOTIQUES ¹

BADI



Classe d'emploi 4 - en contact avec le sol ou l'eau douce

Le Badi ou Bilinga est un bois d'origine africaine. C'est un matériau particulièrement intéressant en termes de durabilité : il est en effet très résistant aux champignons, aux termites et aux insectes de bois sec. En outre, c'est une des essences tropicales couvrant naturellement la classe 5, c'est-à-dire que le Bilinga peut être utilisé en milieu marin ou en eau saumâtre. Il présente un risque de gerces élevé.

Couleur référencée : Jaune orangé
Aubier : Bien distinct
Grain : Moyen

Fil : Contre-fil
Contre-fil : Accusé
Famille : Feuillu tropical

IROKO



Classe d'emploi 4 - en contact fréquent avec l'humidité hors contact du sol

Le Moabi est une essence d'origine africaine, de teinte brun rosé à brun rouge plus ou moins foncé et finement veiné, aspect satiné sur quartier. Ce bois ne nécessite aucun traitement contre les attaques d'insecte à bois sec, et en cas d'humidification temporaire ou permanente.

Couleur référencée : Brun rouge
Aubier : Bien distinct
Grain : Fin

Fil : Droit ou Contre-fil
Contre-fil : Léger
Famille : Feuillu tropical

MOABI



Classe d'emploi 3 - en contact fréquent avec l'humidité hors contact du sol

Cette essence d'origine africaine de couleur brun jaune. Le bois d'Iroko (duramen) ne couvre pas la classe de risques biologiques 4 requise pour une utilisation au contact d'une source d'humidité permanente. Par contre, en l'absence de pièges à eau et pour un système constructif bien drainé, cette essence peut être utilisée en extérieur sans traitement.

Couleur référencée : Brun jaune
Aubier : Bien distinct
Grain : Grossier

Fil : Contre-fil
Contre-fil : Léger
Famille : Feuillu tropical

BOSSÉ

CLAIR

FONCÉ



Classe d'emploi 3 - en contact fréquent avec l'humidité hors contact du sol

Le Bossé ou Bubinga est une espèce de bois dur tropical originaire d'Afrique de l'Ouest, en particulier de pays tels que le Gabon, le Cameroun et le Congo. Il est connu pour ses variations de couleur frappantes, sa durabilité et sa résistance.

Cette essence est mentionnée dans la norme NF EN 350-2⁴ (juillet 1994).

Couleur référencée : Brun rosâtre
Aubier : Bien distinct
Grain : Fin

Fil : Contre-fil
Contre-fil : Léger
Famille : Feuillu tropical

¹ Nous pouvons proposer des bois exotiques certifié FSC sur demande et suivant disponibilité du marché.

⁴ La norme NF EN 350-2 fixe la durabilité d'une sélection d'essences vis-à-vis de chaque agent biologique en définissant plusieurs classes de durabilité.

Les visuels représentés sur ces pages sont purement indicatifs, merci de vous baser sur les rendus des échantillons physiques.

CORTEN



Le véritable nom de ce matériau est : **Acier à résistance améliorée à la corrosion atmosphérique.**

L'acier Corten est un acier auto-patiné à corrosion superficielle forcée.

Il est constitué d'un certain nombre d'éléments, tels que le phosphore, le cuivre, le chrome, le nickel, le molybdène, qui ont été ajoutés afin d'en accroître la résistance à la corrosion atmosphérique par la formation d'une couche auto-protectrice d'oxydes sur le métal de base sous l'influence des conditions atmosphériques appelée patine (suivant l'AFNOR EN 10025-5 :2005).

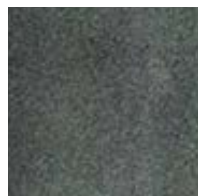
Ce matériau est comparable à celui des aciers de construction non alliés correspondant au S.355.

L'Acier Corten a un aspect qui peut varier dans le temps en fonction de son environnement.

NOS TRAITEMENTS DU CORTEN

ÉTAPE 1 : LE DÉCAPAGE PAR GRENAILLAGE

Nous utilisons le grenaillage à blanc pour améliorer considérablement la régularité et la vitesse de l'oxydation.



Lors de cette opération, des billes en acier sont projetées sur le support à traiter à l'aide d'un pistolet. Il existe plusieurs type de billes mais les plus couramment utilisées pour le CORTEN sont les billes acier S330, donnant un **degré de soin équivalent à SA3.**

ÉTAPE 2 : L'ACTIVATEUR D'OXYDE SANS ACIDE



L'activation de la rouille est obtenue grâce à l'application du Produit **act-COR de la collection LinéaCOR** directement pulvérisés sur la surface et étalés uniformément au rouleau. Après l'application, la surface est nettoyée à l'eau à l'aide d'un nettoyeur haute pression.

LINEACOR®

ÉTAPE 3A : LE BAIN D'ARRÊT



Afin de stopper le processus d'oxydation, nous appliquons le produit **bp-COR** de la collection LinéaCOR au rouleau.

ÉTAPE 3B : LE VERNIS RUSTOL



Pour lutter contre l'apparition et la propagation de la rouille nous utilisons Le vernis RUSTOL-OWATROL® est un liquide type vernis gras, de faible viscosité, à base de résines de type Alkyde et d'huile végétale dans un solvant.

FONTE



La fonte est particulièrement appréciée pour sa masse. Sa densité de 7,2 est largement supérieure à celle de la pierre ou du béton (2,3 environ).

Nous utilisons de la **fonte GL** pour nos mobiliers. Il s'agit d'une Fonte à Graphite Lamellaire, aussi appelée fonte grise. C'est l'une des fontes les plus utilisées dans l'industrie. Elle présente une bonne usinabilité, une capacité d'amortir les vibrations et une facilité de mise en forme.

Nous utilisons de la **fonte GS** pour nos marquages au sol. Il s'agit d'une Fonte à Graphite Sphéroïdal. C'est une fonte dans lesquelles la cristallisation du carbone a été ralentie pour obtenir des caractéristiques mécaniques de résistance qui en fait un matériau proche de l'acier et facile à usiner. Appelée aussi fonte ductile, elle est obtenue par addition d'alliages spéciaux dans le bain de fonte liquide, qui transforme le graphite en sphères ou de nodules. Sa capacité de déformation avant rupture plus élevée que celle de la fonte GL.

Les niveaux de finitions sont :

Standard : primaire epoxy et thermolaquage.

Brut et Rustol

Bord de mer : Metallisation, primaire epoxy et thermolaquage

