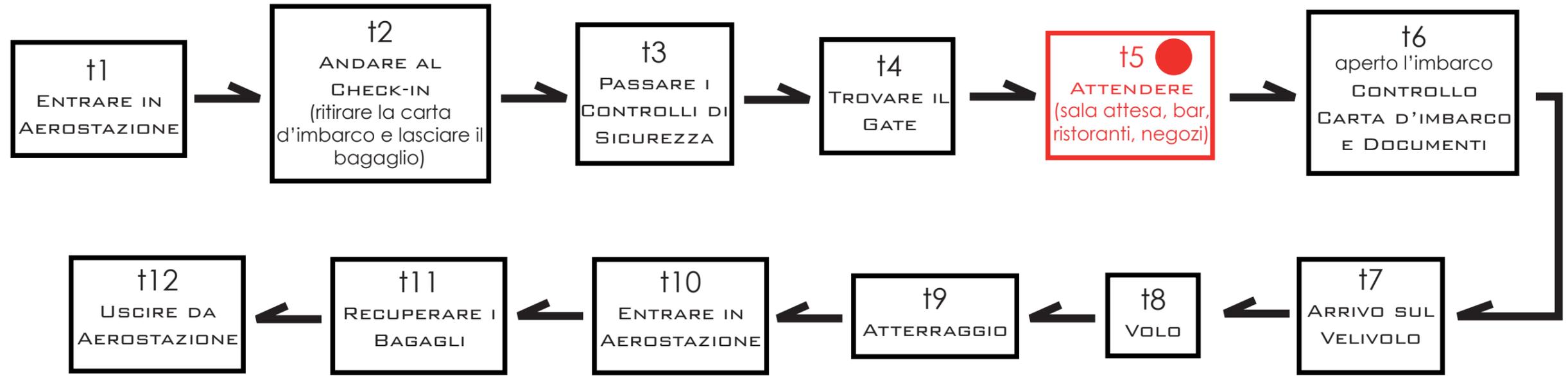


lowline



Cellula abitativa temporanea ad uso aeroportuale

VIAGGI E AEROSTAZIONI



● È in questi momenti che i passeggeri possono manifestare situazioni di disagio a causa dell'attesa



MALTEMPO:
pioggia, neve, nebbia, tornadi, uragani ...



CONTROLLI MANUTENZIONE:
possibili problemi tecnici al velivolo



TRAFFICO AEREO:
slittamento voli causa ritardo di arrivi o partenze



PERDITA COINCIDENZA:
causa ritardo



SCIOPERI PERSONALE AEROPORTUALE

Percorso Tipo di un
Passeggero

Cause d'attesa

VIAGGI E AEROSTAZIONI

Tipologie d'Utenza



FAMIGLIE O COPPIE

necessità di spazi comuni



LAVORATORI / STUDENTI

necessità di spazi singoli



INSEGNANTI E STUDENTI

necessità di aree comuni e di spazi singoli o comuni

PRIVACY

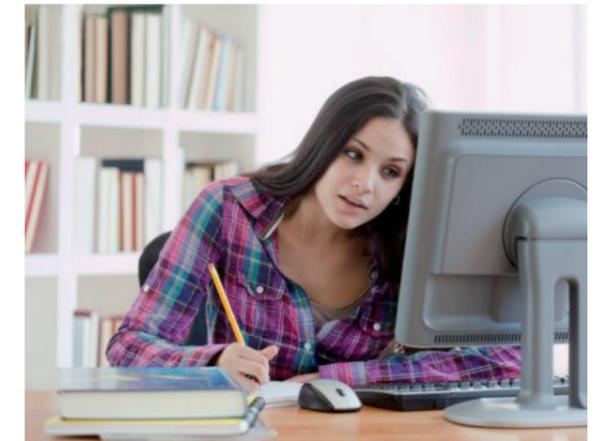
Bisogni



DORMIRE



RILASSARSI



LAVORARE / STUDIARE

IMMAGAZZINAMENTO E TRASPORTO



TELO BORSA



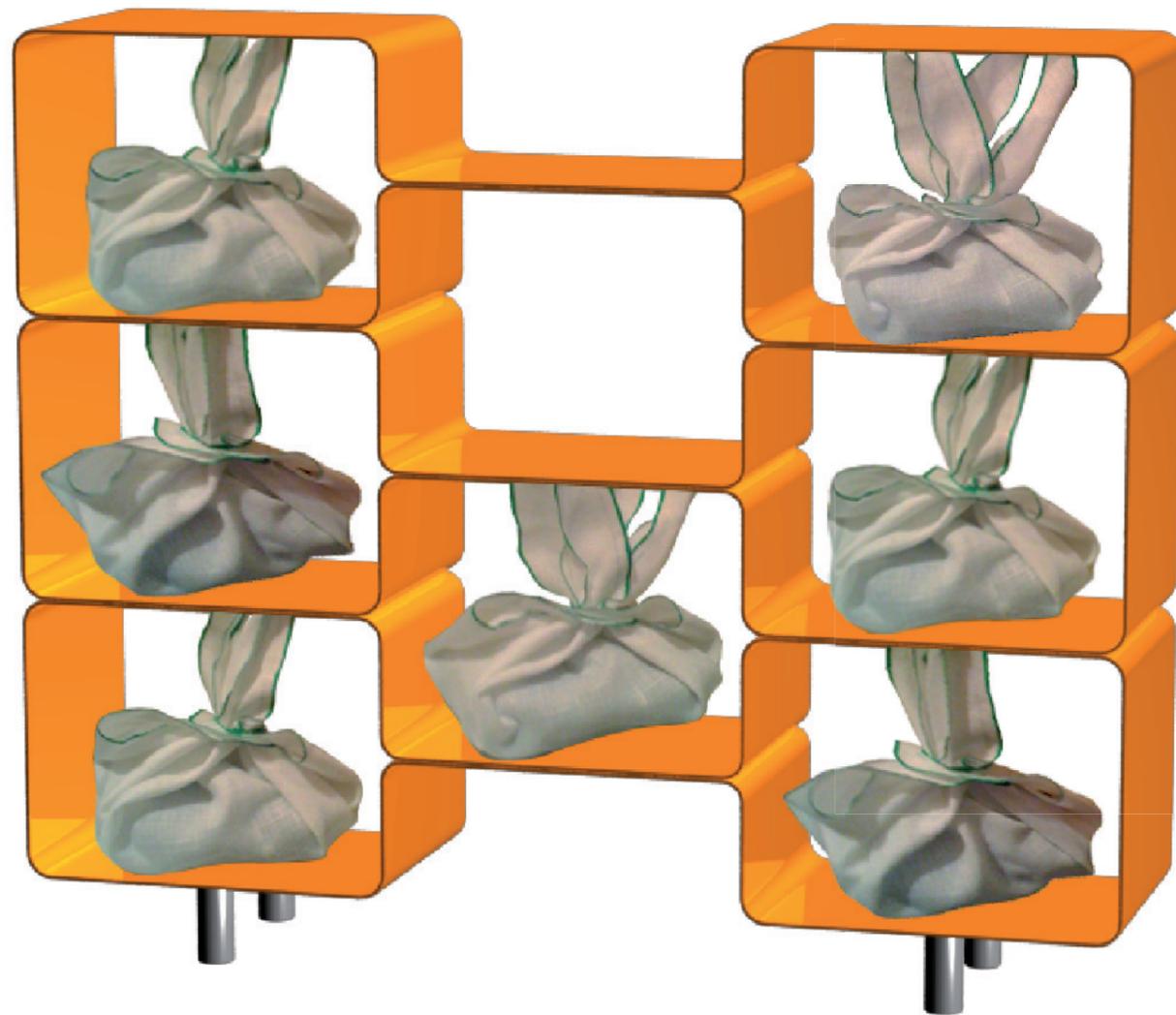
PIANO LAVORO



BIANCHERIA
USA E GETTA



STRUTTURA PNEUMATICA
TELO ESTERNO



OGNI BORSA/ZAINO OCCUPA AL MASSIMO UNO SPAZIO DI 680mm x 420mm x h 300mm. QUESTO RIDOTTO INGOMBRO PERMETTE DI IMMAGAZZINARE NUMEROSI KIT IN SPAZI CONTENUTI.



KIT TRASPORTATO
COME BORSA.

LA BORSA/ZAINO HA UNA CONFORMAZIONE
TALE DA PERMETTERE IL SUO TRASPORTO IN
DIVERSI MODI A SECONDA DELLE ESIGENZE.



KIT TRASPORTATO
COME ZAINO.

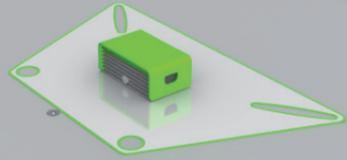


KIT TRASPORTATO MEDIANTE I
CARRELLI MESSI A DISPOSIZIONE
DALL'AEROPORTO.

MONTAGGIO

1-

LA BORSA-ZAINO VIENE POSATA A TERRA AFFIANCO AL BOCCHETTONE CON TAPPO, APERTA E STESA.



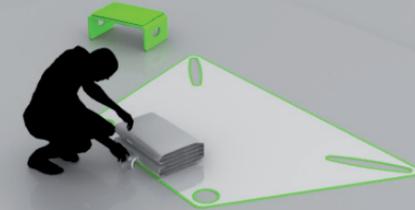
2-

IL PIANO LAVORO, LA BIANCHERIA MONOUSO E IL CAVETTO STRUTTURALE VENGONO ESTRATTI A L FINE DI L IBERARE L A STRUTTURA DA GONFIARE.



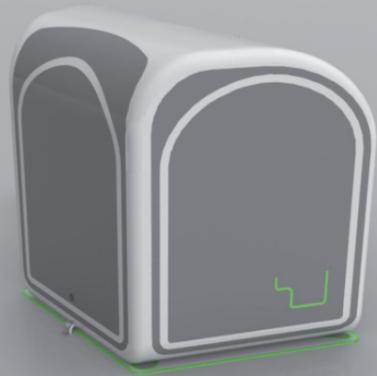
3-

LA STRUTTURA VIENE AVVICINATA AL BOCCHETTONE A TERRA E ATTRAVERSO LA VALVOLA DI SICUREZZA VIENE COLLEGATA AL CAVO D'IMMISSIONE ARIA.



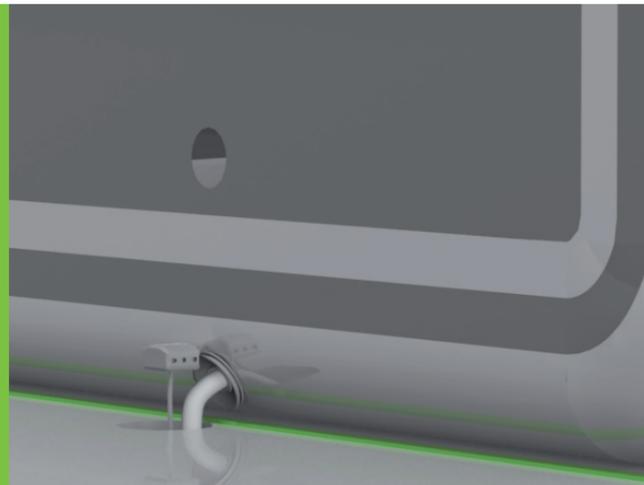
4-

L'INSTALLAZIONE ASSUME LA FORMA VOLUTA GRAZIE ALL'IMMISSIONE DI ARIA ALL'INTERNO DELLA STRUTTURA PNEUMATICA.



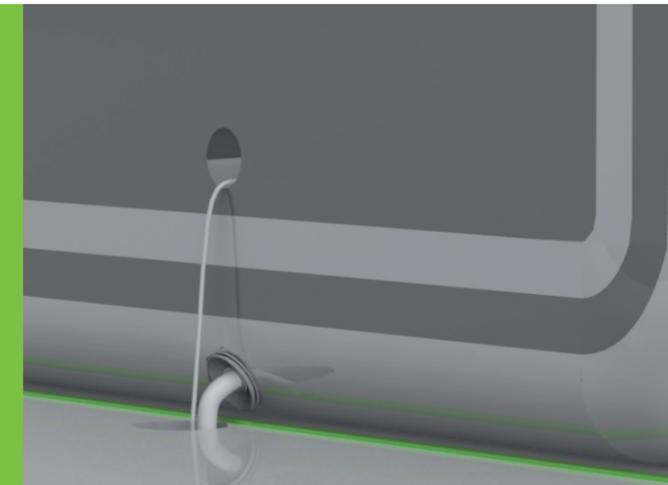
5-

ALL'INTERNO DEL BOCCHETTONE, OLTRE AD AVERE IL CAVO D'IMMISSIONE ARIA, TROVIAMO ANCHE UNA PRESA ELETTRICA UTILE PER L'ALIMENTAZIONE DEI APPARECCHI TECNOLOGICI.



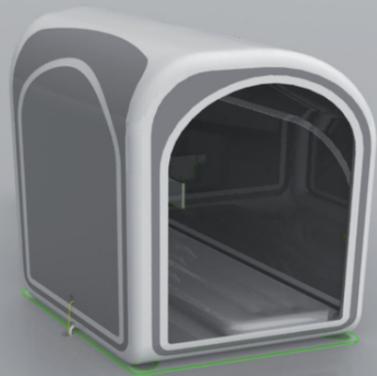
6-

LA PRESA ELETTRICA VIENE INSERITA ALL'INTERNO DELLA CELLULA TRAMITE UN FORO SUL TELO IN PVC.



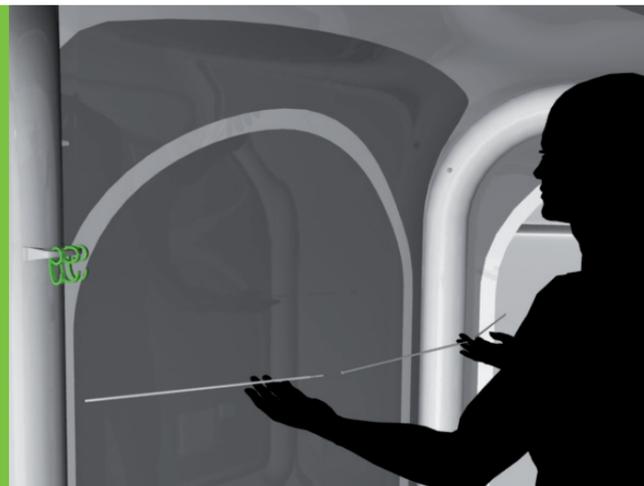
7-

PER ENTRARE ALL'INTERNO DI QUESTO ORGANISMO È POSSIBILE SFRUTTARE LE QUATTRO APERTURE CON ZIP.



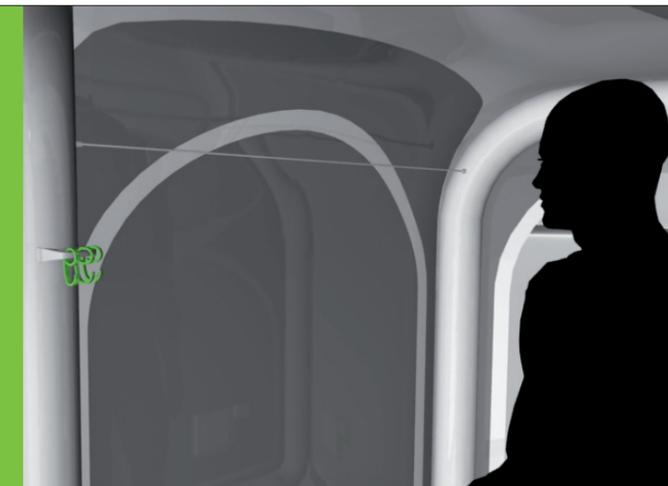
8-

PER OVVIARE AD UN POSSIBILE PROBLEMA D'INFLESSIONE DELLA STRUTTURA GONFIABILE, VIENE INSERITO IL CAVETTO DIVISO IN TRE PARTI.

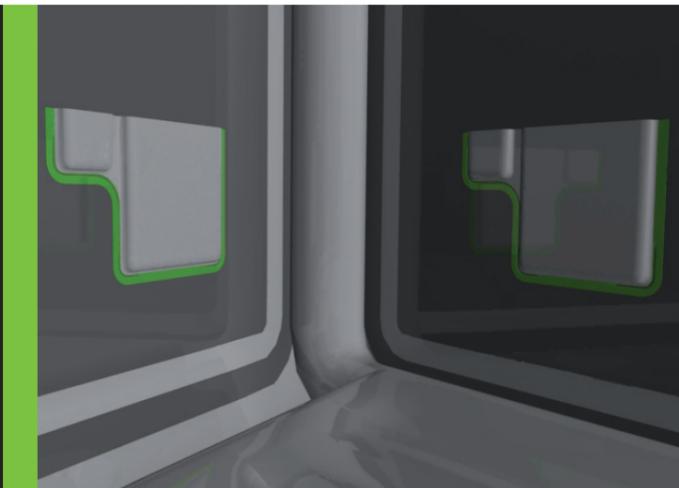


9-

INSERENDO UNA PARTE NELL'ALTRA SI CREA IL CAVETTO CHE VERRÀ POI INSERITO TRA LE DUE PARTI OPPOSTE DELLA STRUTTURA PNEUMATICA.



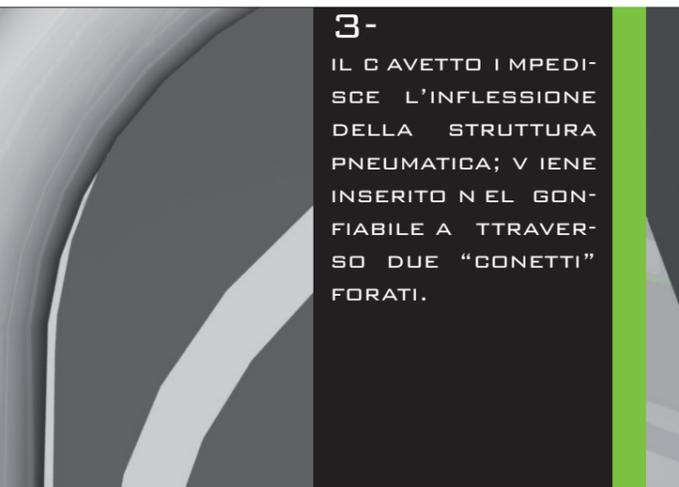
PARTICOLARI



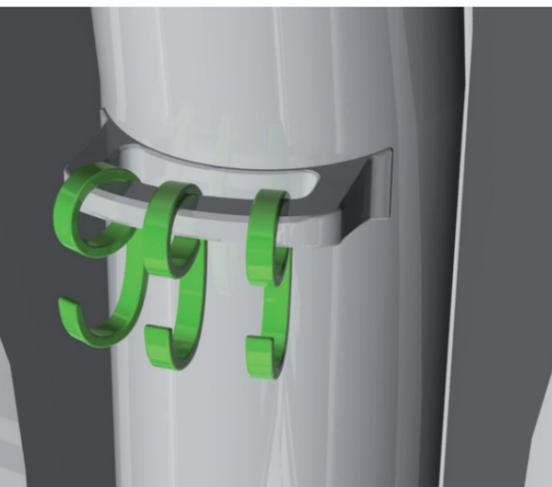
1- SU TRE DELLE QUATTRO PARETI APRIBILI SONO COLLOCATE LE TASCHE FORMATE DA DUE SPAZI IN CUI INSERIRE IL CELLULARE DA UNA PARTE E I LIBRI O RIVISTE DALL'ALTRA.



2- LE TASCHE VENGO-NO INCOLLATE A PRESSIONE NELLA PARTE INTERNA DELLA STRUTTURA; DALL'ESTERNO È VISIBILE UNA LINEA CHE RIPRENDE LA FORMA DEL LOGO BLOWLINE.



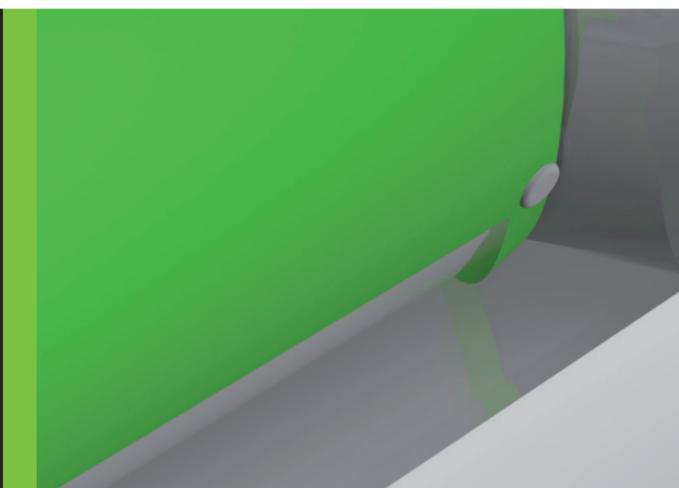
3- IL CAVETTO IMPEDI-SCE L'INFLESSIONE DELLA STRUTTURA PNEUMATICA; VIENE INSERITO NEL GONFIABILE A TTTRAVERSO DUE "CONETTI" FORATI.



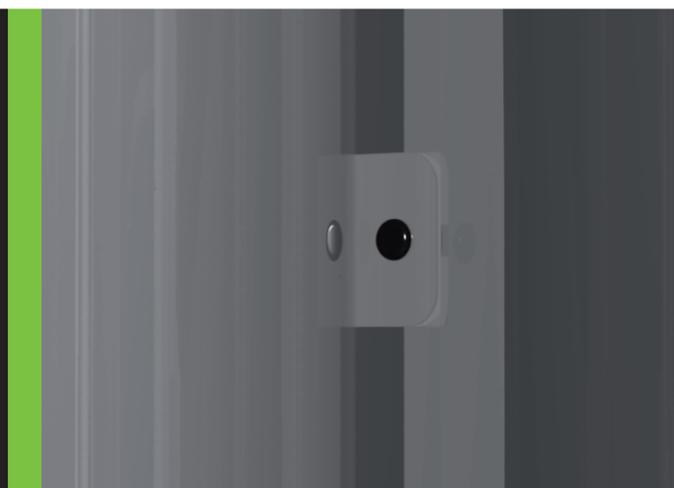
4- SULLA STRUTTURA GONFIABILE TROVIA-MO ANCHE UNA MANIGLIA, INCOLLA-TA, CON TRE GANCI UTILI PER APPENDE-RE I PROPRI INDU-MENTI.



5- OGNUNO DEI QUAT-TRO PASSAGGI D'ENTRATA VENGO-NO APERTI TRAMITE ZIP CHE PERCORRO-NO TUTTO IL LORO PERIMETRO: CÒÌ PERMETTE ANCHE DI TOGLIERE COMPLE-TAMENTE I QUATTRO TELI.

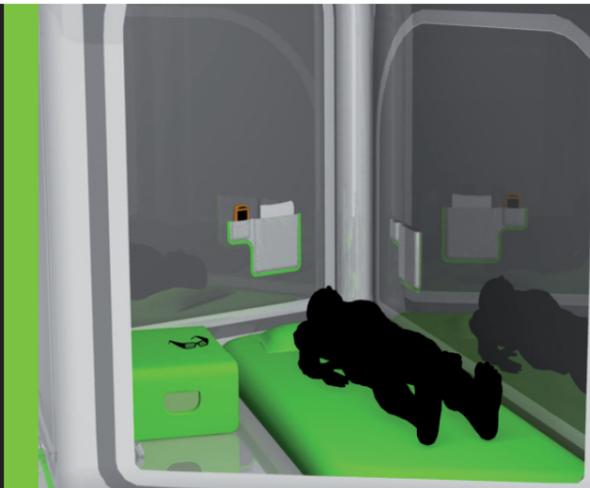


6- IL LENZUOLO MONOUSO CON PERIMETRO E LASTI-CO VIENE FISSATO AL GONFIABILE TRA-MITE DUE FASCE CON CLIP.

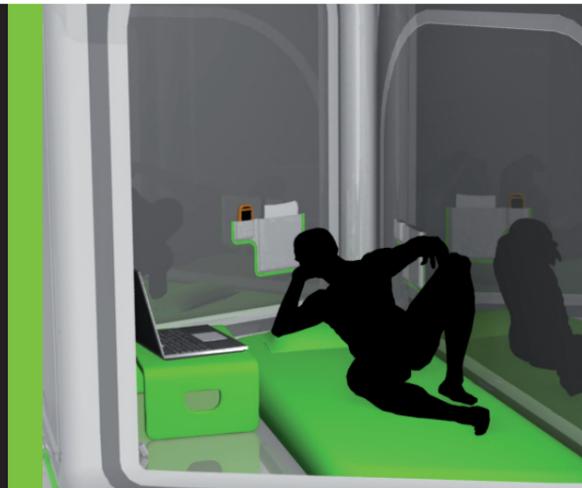


7- LE CLIPS LE RITOVIA-MO ANCHE IN ALTRI QUATTRO PUNTI DELLA STRUTTURA E IMPEDIRANNO DI FAR SCORRERE IL TELO ESTERNO DELLA STRUTTURA SUL GONFIABILE NEL MOMENTO DEL GONFIAGGIO.

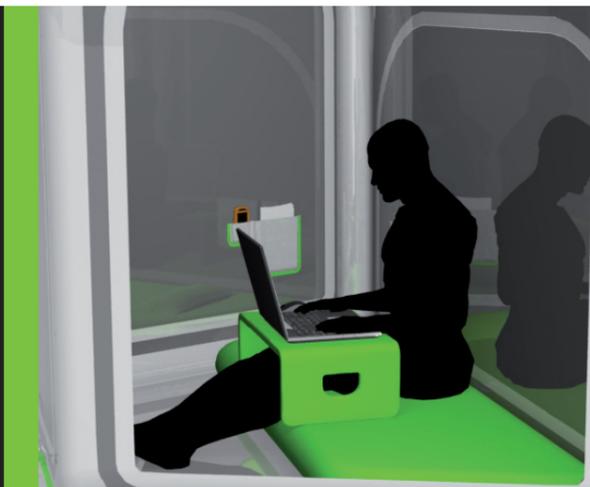
UTILIZZO



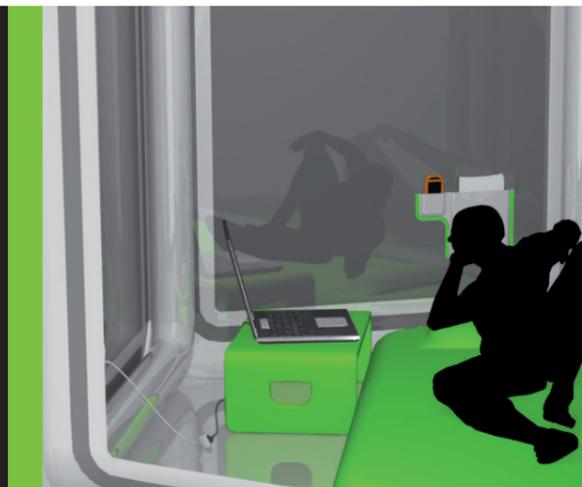
1-
ALL'INTERNO DELLA
CELLULA È POSSIBI-
LE DORMIRE, UTILIZ-
ZANDO IL PIANO
LAVORO COME
PIANO D'APPOGGIO
E SFRUTTANDO LE
TASCHE COME
PORTA-CELLULARE E
PORTA-RIVISTE.



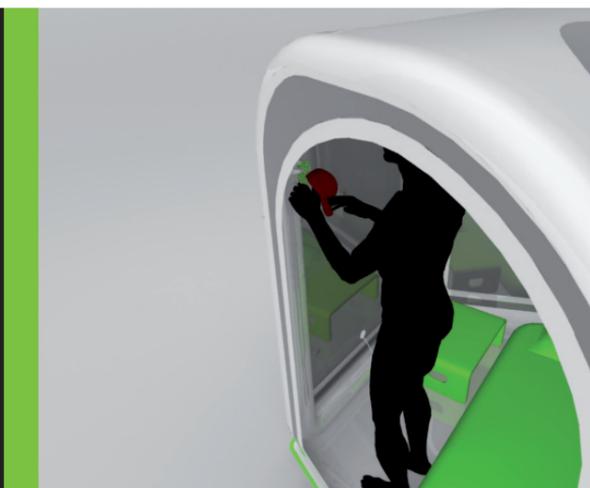
2-
SARÀ POSSIBILE RI-
LASSARSI SDRAIAN-
DOSI COMODAMENTE
E SFRUTTANDO IL
PIANO LAVORO PER
POGGIARE IL PROPRIO
PC E MAGARI GUAR-
DARE UN FILM O NAVI-
GARE IN INTERNET
GRAZIE ALLA CON-
NESSIONE WIRELESS
FORNITA DALL'AERO-
STAZIONE.



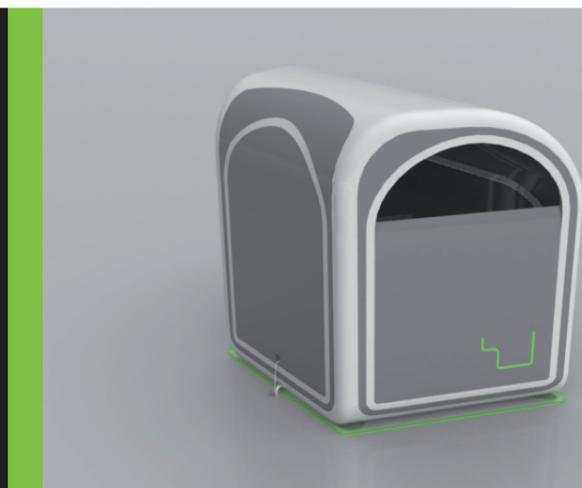
3-
SI POTRÀ LAVORARE
O STUDIARE IN CON-
DIZIONI DI PRIVACY
SULL'APPOSITO
PIANO LAVORO CON
DIMENSIONI TALI DA
PERMETTERE DI
POGGIARE UN PC
CON MOUSE.



4-
È DISPONIBILE UNA
PRESA ELETTRICA
CON TRE ENTRATE
COSÌ DA POTER
ALIMENTARE E CARI-
CARE EVENTUALI
APPARECCHI ELET-
TRONICI.



5-
I PROPRI INDUMENTI
POTRANNO ESSERE
APPESI SUI TRE
GANCI INSERITI SU
DI UNA MANIGLIA.

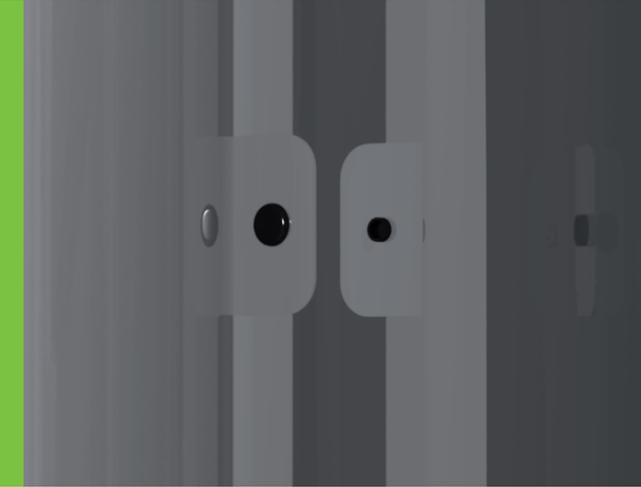


6-
PER FAR ENTRARE
LUCE ALL'INTERNO
DELL'ABITACOLO
BASTERÀ APRIRE LE
ZIP; QUESTE ULTIME
SONO COLLOCATE IN
MODO DA AVERE
UN'APERTURA
NELLA PARTE SUPE-
RIORE, AL FINE DI
MANTENERE PRIVA-
CY.

SMONTAGGIO



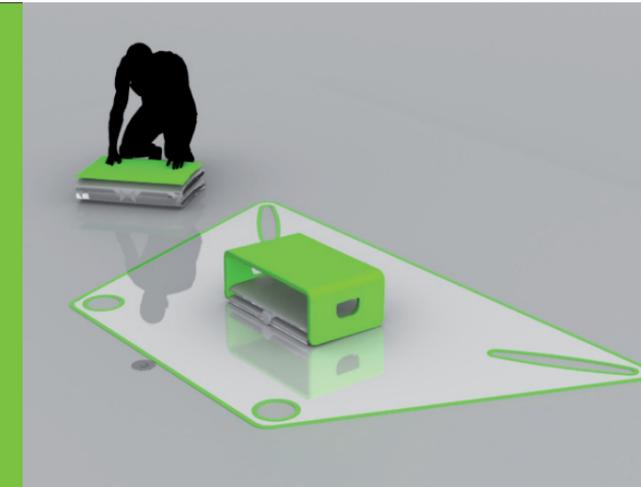
1-
PER LO SMONTAGGIO DELLA CELLULA SI INIZIA CON L'ESTRARRE IL CAVETTO DALLA STRUTTURA PNEUMATICA.



2-
IL SECONDO PASSO STA NELL'APRIRE LE QUATTRO CLIPS CHE SEPARANO LA STRUTTURA PNEUMATICA DAL TELO ESTERNO.



3-
DOPO AVER SGONFIATO L'ORGANISMO LA STRUTTURA PNEUMATICA VIENE ESTRATTA DAL TELO ESTERNO E VENGONO PIEGATE SEPARATAMENTE; LA BIANCHERIA USA E GETTATA VIENE RIPOSTA ASSIEME AL TELO: ENTRAMBI VERRANNO SOSTITUITI.



4-
ALL'INTERNO DELLA BORSA/ZAINO VENGONO LASCIATI SOLAMENTE IL PIANO DI LAVORO E LA STRUTTURA PNEUMATICA. IL RESTO VERRÀ GETTATO.



5-
LA CELLULA VIENE RICHIUSA ALL'INTERNO DELLA BORSA; IL TELO ESTERNO E LA BIANCHERIA USATA VERRANNO GETTATI.



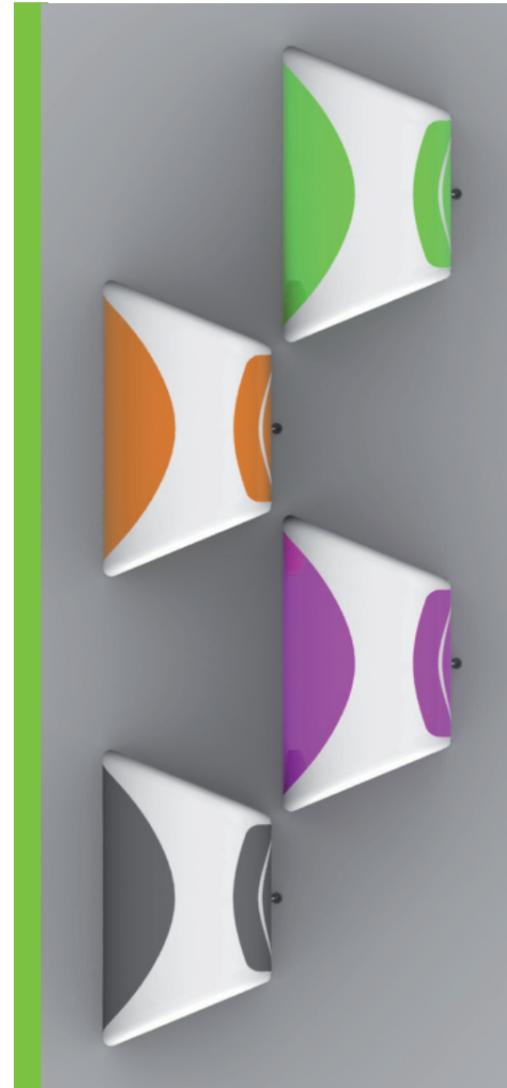
6-
INFINE IL KIT VERRÀ RIPOSTO NELLA SCAFFALATURA, NON PRIMA PERÒ DELLA SOSTITUZIONE DEGLI ELEMENTI USA E GETTA.

AGGREGAZIONI



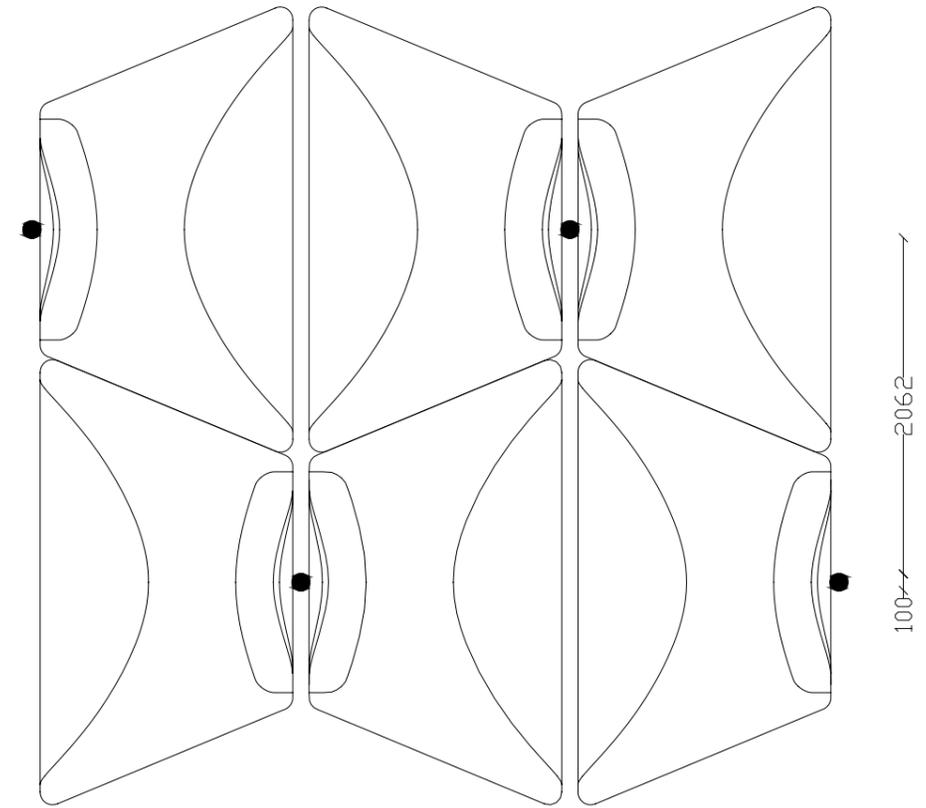
AGGREGAZIONE
LONGITUDINALE

LO SVILUPPO
LONGITUDINALE
DELLE STRUTTURE
PERMETTE DI
AFFIANCARLE PER
CREARE SPAZI
COMUNI ILLIMITA-
TAMENTE; CIÒ È
IDEALE NEL CASO
DI FAMIGLIE.



AGGREGAZIONE
SFALSATA

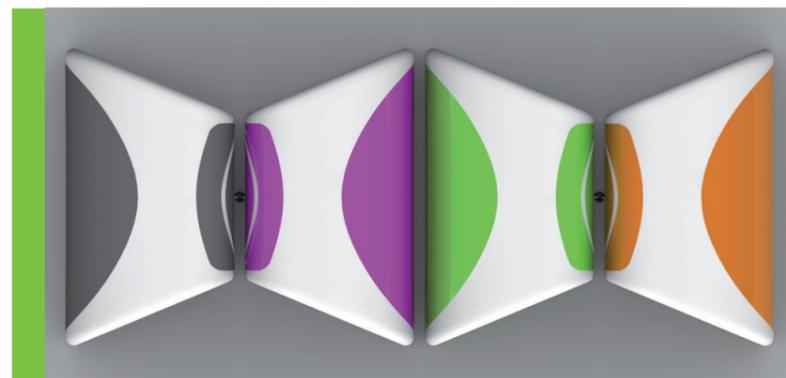
LE AGGREGAZIONI
SFALSATE DANNO
LA POSSIBILITÀ DI
AVERE SPAZI SIN-
GOLI NEL MASSI-
MO DELLA PRIVA-
CY.



1554 400 1554 400 1554 400

LE APERTURE A TERRA HANNO UN DIAMETRO DI 100 MM;
SONO DISPOSTE IN MODO ORDINATO ED OGNIUNA PERMETTE
IL COLLEGAMENTO, SIA D'IMMISSIONE ARIA CHE DI ATTACCO
ELETTRICO, DI DUE CELLULE.

AGGREGAZIONE TRASVERSALE



I BOCCHETTONI A TERRA PERMETTONO LO SVILUPPO
DELLE AGGREGAZIONI IN SENSO TRASVERSALE. NOR-
MALMENTE POSIZIONATE SONO CELLULE SEPARATE
CON SPAZI SINGOLI; SE AFFIANCATI A DUE A DUE POS-
SONO CREARE SPAZI COMUNI PER COPPIE.



MATERIALI

- 1 - TELO BORSA/ZAINO, EVA
- 2 - PIANO LAVORO, PU ESPANSO
- 3 - TELO ESTERNO, PVC
- 4 - PARETI DEL TELO, PVC
- 5 - CHIUSURA ZIP, ACCIAIO BASSO-LEGATO
- 6 - TASCHE, PVC
- 7 - BIANCHERIA MONOUSO, TNT
- 8 - STRUTTURA PNEUMATICA, PVC A LUNGA DURATA
- 9 - VALVOLA DI SICUREZZA, PVC O PU
- 10 - CAVETTO STRUTTURALE, PU

EVA,

elastomero etilene-vinilacetato: flessibile, resiliente fino a temperature inferiori ai 60°; è disponibile dalle tinte più scure a quelle pastello, ha una buona trasparenza e buone proprietà di gloss. Ha buone proprietà "barriera", una buona resistenza ai raggi UV ed ha l'approvazione per il contatto diretto con i cibi. Mantiene la sua flessibilità (e durezza) anche alle basse temperature, ha una buona resistenza meccanica e agli agenti atmosferici.

L'EVA può essere lavorato per mezzo dei più comuni processi di trasformazione, come la coestrusione per film, la termosoffiatura, lo stampaggio rotazionale e lo stampaggio a iniezione.

Viene impiegato per la produzione di tubi per applicazioni mediche, attrezzature per lo spillaggio della birra, borse, vaschette per il ghiaggio, guanti, isolanti per cavi, parti gonfiabili, scarpe da corsa.

PU ESPANSO,

gli espansi poliuretanic (detti anche schiume) sono relativamente poco costosi, facilmente lavorabili, e possiedono una struttura con buone prestazioni meccaniche e resistenza agli idrocarburi. Molte schiume sono termoindurenti e possono essere prodotte per colata più che per stampaggio, consentendo così di ottenere un'elevata finitura superficiale e forme complesse. I poliuretani rigidi vengono prodotti generalmente per stampaggio ad iniezione o per estrusione. Gli espansi poliuretanic sono prodotti conducendo la reticolazione direttamente negli stampi ad iniezione: la resina e il sistema indurente sono miscelati ed iniettati in uno stampo dove reagiscono e reticolano.

Il PU viene impiegato per la produzione di sedie e imbottiture, soles da scarpe, pneumatici, tubi, ingranaggi, cuscinetti, adesivi, paraurti per auto, isolanti termici per frigoriferi e congelatori.

PVC,

è uno dei materiali polimerici meno costosi e tra i più ampiamente utilizzati per le sue caratteristiche di estrema versatilità. Quando non additivato è un polimero termoplastico rigido e non particolarmente tenace. Additivando il PVC con opportuni plastificanti si ottiene un materiale flessibile con proprietà simili alla gomma o al cuoio. Al contrario, quando rinforzato con fibre di vetro, diviene un materiale rigido, resistente e relativamente tenace. Il PVC plastificato può sostituire come materiale poco costoso il cuoio, in quanto può essere lavorato in modo da ottenere prodotti simili a quelli in pelle, sia per colore che per texture. Il PVC è utilizzabile in film, fogli o tubi. Può essere incollato con poliesteri, adesivi poliuretanic o epossidici. Ha un'eccellente resistenza ad acidi e basi, e possiede buona proprietà di barriera ai gas atmosferici.

ACCIAIO BASO-LEGATO,

gli acciai basso-legati presentano maggiore resistenza all'abrasione, più elevata tenacità e migliore resistenza alle alte temperature rispetto agli acciai al solo carbonio. Questi acciai possono essere trattati termicamente, a differenza della maggior parte degli acciai al carbonio, e sono utilizzati per applicazioni in cui siano richieste durezza o resistenza. Acciai legati con contenuto di carbonio tra lo 0.30 e lo 0.37% sono utilizzati per applicazioni per cui siano richieste resistenze moderate e buona tenacità; con carbonio tra 0.40 e 0.42% per resistenze superiori e buona tenacità; con carbonio tra 0.45 e 0.50% per durezza e resistenze superiori con modesta tenacità; con l'1% di carbonio per elevate durezza e resistenza all'abrasione.

Viene impiegato per molle, utensili, cuscinetti a sfera, rotelle, albero a gomiti, ingranaggi, paste di connessione.

TNT,

tessuto non tessuto è il termine generico per indicare un prodotto industriale simile a un tessuto ma ottenuto con procedimenti diversi dalla tessitura (incrocio di fili di trama e di ordito tramite telaio) e dalla maglieria. La manifattura utilizza tipicamente fibre disposte a strati o incrociate che vengono unite insieme meccanicamente (per esempio con aghi), con adesivi o con processi termici.

Viene utilizzato soprattutto per prodotti usa e getta.

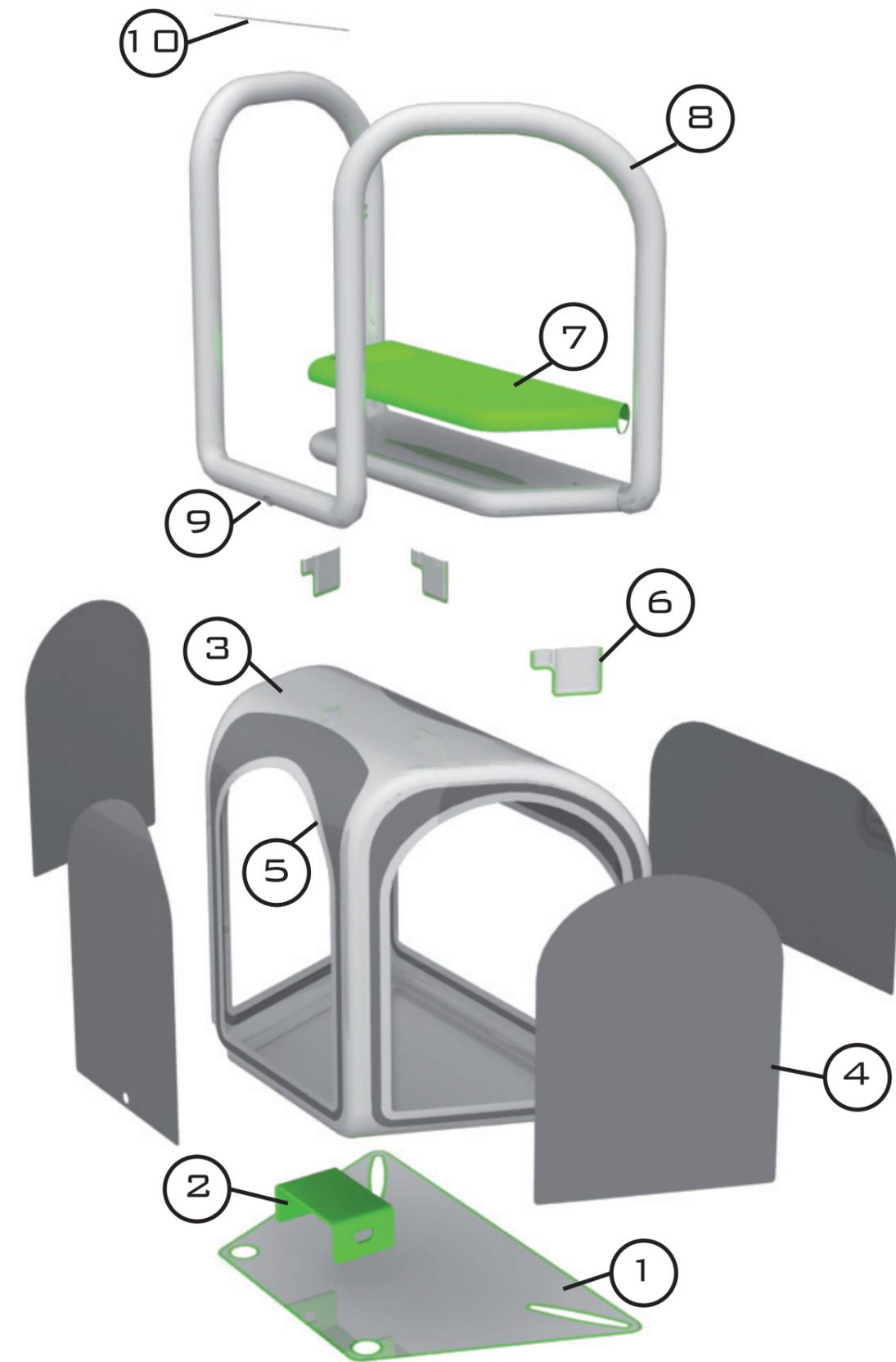
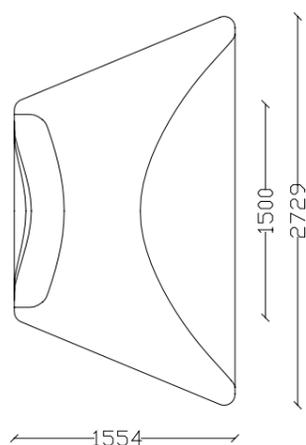
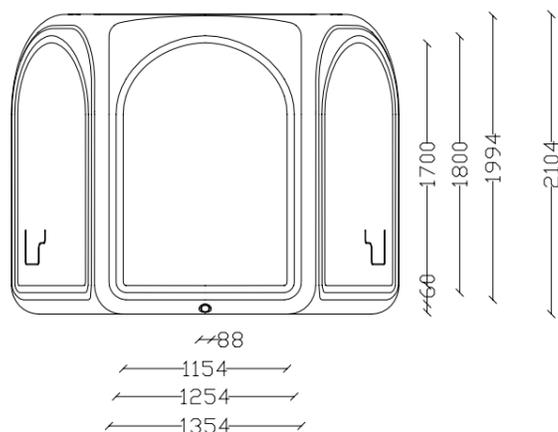
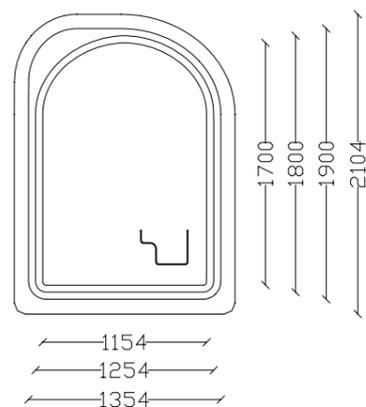
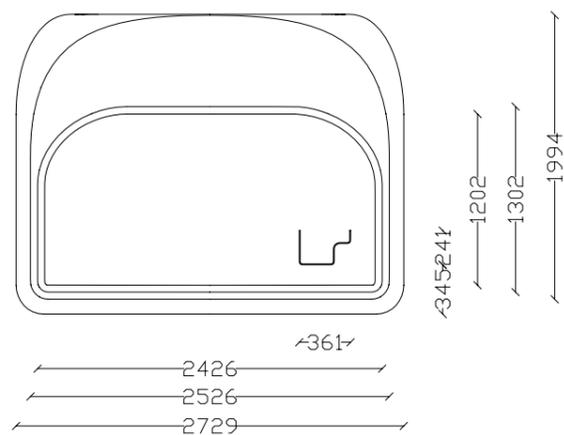


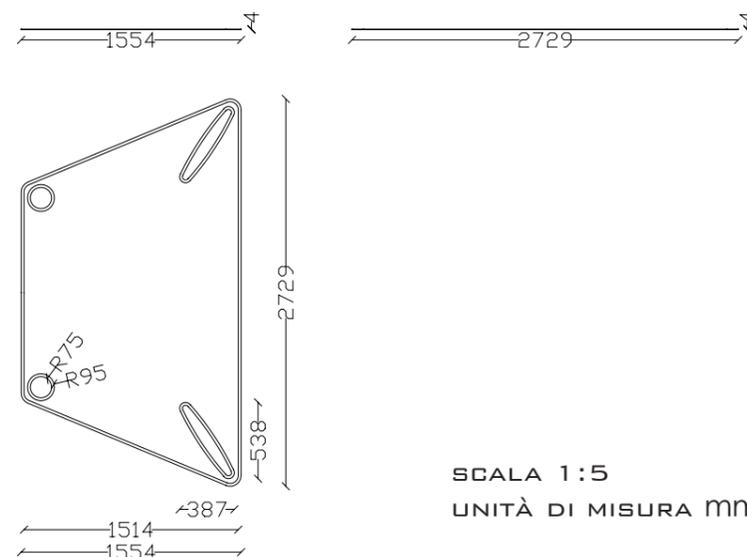
TAVOLA TECNICA

cellula completa



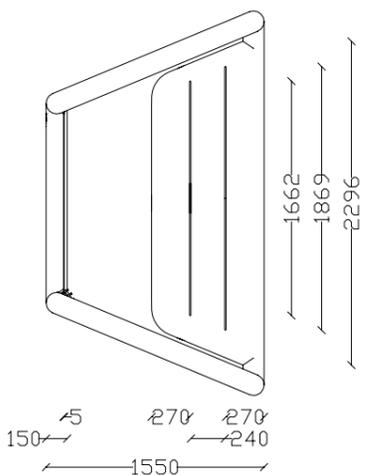
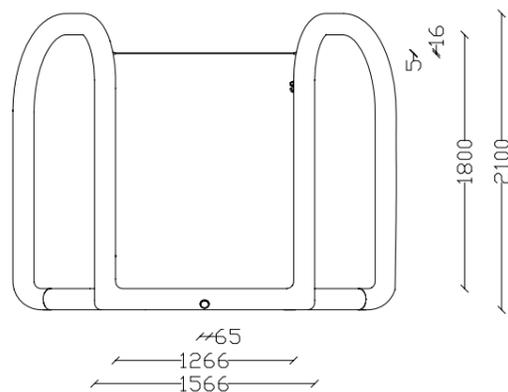
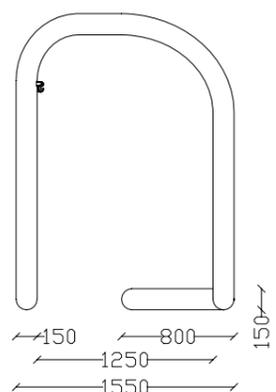
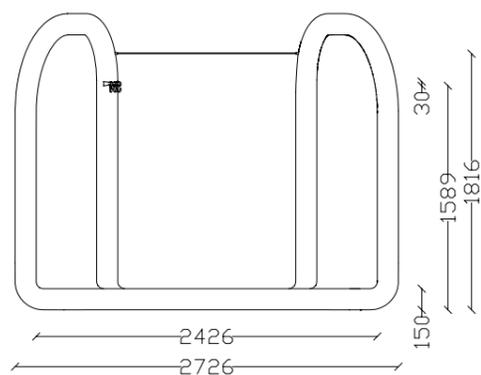
SCALA 1:5
UNITÀ DI MISURA MM

borsa / zaino



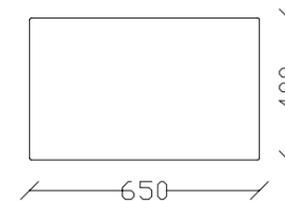
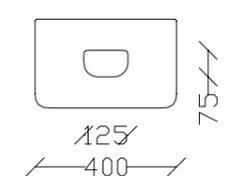
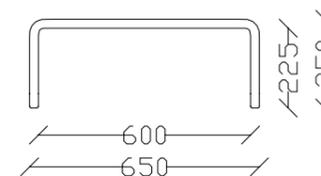
SCALA 1:5
UNITÀ DI MISURA MM

struttura pneumatica



SCALA 1:5
UNITÀ DI MISURA MM

piano lavoro



SCALA 1:2
UNITÀ DI MISURA MM