

# 公共场所家具音乐厅报告厅会议厅排椅礼堂电影院座椅

产品名称	公共场所家具音乐厅报告厅会议厅排椅礼堂电影院座椅
公司名称	河北帅康座椅有限公司北京分公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:康迪 材质:实木 可否定做:可以
公司地址	中国 北京市顺义区 北京顺义区马坡镇花园小区一区21号楼
联系电话	86 010 69403769 13021245263

## 产品详情

品牌	康迪	材质	实木
可否定做	可以	型号	MC-5598
贸易属性	内贸	产品类别	排椅

### 座椅结构、性能及材料要求

型号：mc-5598

一、主要技术参数如下表。

椅高	95-98cm	排椅中心距	55cm
座高	45cm	排距离要求	不小于90cm
扶手高	61cm	椅座承重	大于等于150 kg
最小长度	50cm	泡沫密度	40-50kg/m <sup>3</sup>
最大长度	68cm	椅座翻转次数	大于等于10万次

二、座椅结构：

本型号座椅由木制扶手、靠背、座位（含木封壳、面料、座位钢结骨架、聚氨脂泡沫）连接翻转机构组成。

### 三、性能特点：

1、扶手、背壳、座壳是由木制多层板、高频压制成型，表皮为榉木皮，外涂高频聚脂打磨漆，造型优美、高雅，由于采用高频压制成型，长期使用不开裂且具有较好的防潮功能，其中木扶手下端为铁地脚，采用了重力设计，隐蔽技术，固定螺栓隐藏在地脚内部，外封地脚帽，无积尘、美观。

2、靠背芯为优质高回弹聚氨脂发泡材料采用冷熟化工艺一次模塑成型，其造型是根据人体功能学原理设计，座感舒适久坐不疲劳，海绵密度为40kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

座位软芯为优质高回弹聚氨脂发泡材料与钢结构骨架（骨架内置“s”型弹簧），采用冷熟化工艺一次模塑成型，海绵密度为45kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

背衬板为多层板模压成型。

面料采用优质麻绒面料，人工缝制粘在泡沫上，外观平整，不起皱。

面料颜色、品种根据用户选择，并可做阻燃处理，其阻燃性能按着gb/t5453-97方法检验。各项性能指标均可达到《gb8624-1997建筑材料燃烧性能分级方法》中装饰织物燃烧性能判定条件的b1级要求，其燃烧性能为b1级标准。

3、座位钢结构骨架为优质材料型钢和钢板，冲压件采用二氧化碳保护焊接而成，并配有“s”型弹簧增加座位弹性舒适度。4、上扶手为实木榉木扶手，独特的流线造型和精细打磨喷漆更显高雅。

5、座轴为45#优质钢精制，轴支架为尼龙66注塑件，轴套为优质工程聚丙烯制作。

6、椅座翻转为自重翻转，配重经过精细测算试验后确定，翻转灵活，无燥音，免维修。

7、所有紧固件（螺栓、螺母、垫高）均采用国标件表面镀锌式或煮黑处理，有较强的防腐能力。

8、mc-5596主要材料及产地：

序号	名称	材料（型号）	产地
1	扶手	实木（榉木）	河北立发曲木板厂
2	背封壳	高频压制木质多层板（榉木）1.8cm厚	河北立发曲木板厂
3	座封壳	高频压制木质多层板（榉木）1.4cm厚	河北立发曲木板厂
4	背衬板	木质多层板压制成型	河北立发曲木板厂
5	上扶手	实木榉木扶手	本公司
6	面料	麻绒面料阻燃达b1级标准	台湾福基织造股份有限公司
7	背、座海绵材料	优质聚氨脂发泡材料（模塑成型）	大庆石化
8	座骨架	“s”弹簧，碳素弹簧钢丝 $\phi$ 3.2mm，2mm厚a级钢板冲压件	邯鄲钢铁公司，钢材为邯鄲本公司。
9	座轴	$\phi$ 15、45#圆钢	唐山钢铁集团公司
10	轴架、轴套	尼龙66注塑件	本公司
11	地脚板	60×6扁钢，材质a3	首钢

1、扶手、背壳、座壳是由木制多层板、高频压制成型，表皮为榉木皮，外涂高频聚脂打磨漆，造型优美、高雅，由于采用高频压制成型，长期使用不开裂且具有较好的防潮功能，其中木扶手下端为铁地脚，采用了重力设计，隐蔽技术，固定螺栓隐藏在地脚内部，外封地脚帽，无积尘、美观。

2、靠背芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料采用冷熟化工艺一次模塑成型，其造型是根据人体功能学原理设计，座感舒适久坐不疲劳，海绵密度为40kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

座位软芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料与钢结构骨架（骨架内置“s”型弹簧），采用冷熟化工艺一次模塑成型，海绵密度为45kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

背衬板为多层板模压成型。

面料采用优质麻绒面料，人工缝制粘在泡沫上，外观平整，不起皱。

面料颜色、品种根据用户选择，并可做阻燃处理，其阻燃性能按着gb/t5453-97方法检验。各项性能指标均可达到《gb8624-1997建筑材料燃烧性能分级方法》中装饰织物燃烧性能判定条件的b1级要求，其燃烧性能为b1级标准。

3、座位钢结构骨架为优质材料型钢和钢板，冲压件采用二氧化碳保护焊接而成，并配有“s”型弹簧增加座位弹性舒适度。4、上扶手为实木榉木扶手，独特的流线造型和精细打磨喷漆更显高雅。

5、座轴为45#优质钢精制，轴支架为尼龙66注塑件，轴套为优质工程聚丙烯制作。

6、椅座翻转为自重翻转，配重经过精细测算试验后确定，翻转灵活，无燥音，免维修。

7、所有紧固件（螺栓、螺母、垫高）均采用国标件表面镀锌式或煮黑处理，有较强的防腐能力。

1、扶手、背壳、座壳是由木制多层板、高频压制成型，表皮为榉木皮，外涂高频聚脂打磨漆，造型优美、高雅，由于采用高频压制成型，长期使用不开裂且具有较好的防潮功能，其中木扶手下端为铁地脚，采用了重力设计，隐蔽技术，固定螺栓隐藏在地脚内部，外封地脚帽，无积尘、美观。

2、靠背芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料采用冷熟化工艺一次模塑成型，其造型是根据人体功能学原理设计，座感舒适久坐不疲劳，海绵密度为40kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

座位软芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料与钢结构骨架（骨架内置“s”型弹簧），采用冷熟化工艺一次模塑成型，海绵密度为45kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

背衬板为多层板模压成型。

面料采用优质麻绒面料，人工缝制粘在泡沫上，外观平整，不起皱。

面料颜色、品种根据用户选择，并可做阻燃处理，其阻燃性能按着gb/t5453-97方法检验。各项性能指标均可达到《gb8624-1997建筑材料燃烧性能分级方法》中装饰织物燃烧性能判定条件的b1级要求，其燃烧性能为b1级标准。

3、座位钢结构骨架为优质材料型钢和钢板，冲压件采用二氧化碳保护焊接而成，并配有“s”型弹簧增加座位弹性舒适度。4、上扶手为实木榉木扶手，独特的流线造型和精细打磨喷漆更显高雅。

- 5、座轴为45#优质钢精制，轴支架为尼龙66注塑件，轴套为优质工程聚丙烯制作。
- 6、椅座翻转为自重翻转，配重经过精细测算试验后确定，翻转灵活，无燥音，免维修。
- 7、所有紧固件（螺栓、螺母、垫高）均采用国标件表面镀锌式或煮黑处理，有较强的防腐能力。

1、扶手、背壳、座壳是由木制多层板、高频压制成型，表皮为榉木皮，外涂高频聚脂打磨漆，造型优美、高雅，由于采用高频压制成型，长期使用不开裂且具有较好的防潮功能，其中木扶手下端为铁地脚，采用了重力设计，隐蔽技术，固定螺栓隐藏在地脚内部，外封地脚帽，无积尘、美观。

2、靠背芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料采用冷熟化工艺一次模塑成型，其造型是根据人体功能学原理设计，座感舒适久坐不疲劳，海绵密度为40kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

座位软芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料与钢结构骨架（骨架内置“s”型弹簧），采用冷熟化工艺一次模塑成型，海绵密度为45kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

背衬板为多层板模压成型。

面料采用优质麻绒面料，人工缝制粘在泡沫上，外观平整，不起皱。

面料颜色、品种根据用户选择，并可做阻燃处理，其阻燃性能按着gb/t5453-97方法检验。各项性能指标均可达到《gb8624-1997建筑材料燃烧性能分级方法》中装饰织物燃烧性能判定条件的b1级要求，其燃烧性能为b1级标准。

3、座位钢结构骨架为优质材料型钢和钢板，冲压件采用二氧化碳保护焊接而成，并配有“s”型弹簧增加座位弹性舒适度。4、上扶手为实木榉木扶手，独特的流线造型和精细打磨喷漆更显高雅。

5、座轴为45#优质钢精制，轴支架为尼龙66注塑件，轴套为优质工程聚丙烯制作。

6、椅座翻转为自重翻转，配重经过精细测算试验后确定，翻转灵活，无燥音，免维修。

7、所有紧固件（螺栓、螺母、垫高）均采用国标件表面镀锌式或煮黑处理，有较强的防腐能力。

1、扶手、背壳、座壳是由木制多层板、高频压制成型，表皮为榉木皮，外涂高频聚脂打磨漆，造型优美、高雅，由于采用高频压制成型，长期使用不开裂且具有较好的防潮功能，其中木扶手下端为铁地脚，采用了重力设计，隐蔽技术，固定螺栓隐藏在地脚内部，外封地脚帽，无积尘、美观。

2、靠背芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料采用冷熟化工艺一次模塑成型，其造型是根据人体功能学原理设计，座感舒适久坐不疲劳，海绵密度为40kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

座位软芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料与钢结构骨架（骨架内置“s”型弹簧），采用冷熟化工艺一次模塑成型，海绵密度为45kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

背衬板为多层板模压成型。

面料采用优质麻绒面料，人工缝制粘在泡沫上，外观平整，不起皱。

面料颜色、品种根据用户选择，并可做阻燃处理，其阻燃性能按着gb/t5453-97方法检验。各项性能指标均可达到《gb8624-1997建筑材料燃烧性能分级方法》中装饰织物燃烧性能判定条件的b1级要求，其燃烧性能为b1级标准。

3、座位钢结构骨架为优质材料型钢和钢板，冲压件采用二氧化碳保护焊接而成，并配有“s”型弹簧增加座位弹性舒适度。4、上扶手为实木榉木扶手，独特的流线造型和精细打磨喷漆更显高雅。

5、座轴为45#优质钢精制，轴支架为尼龙66注塑件，轴套为优质工程聚丙烯制作。

6、椅座翻转为自重翻转，配重经过精细测算试验后确定，翻转灵活，无燥音，免维修。

7、所有紧固件（螺栓、螺母、垫高）均采用国标件表面镀锌式或煮黑处理，有较强的防腐能力。

1、扶手、背壳、座壳是由木制多层板、高频压制成型，表皮为榉木皮，外涂高频聚脂打磨漆，造型优美、高雅，由于采用高频压制而成，长期使用不开裂且具有较好的防潮功能，其中木扶手下端为铁地脚，采用了重力设计，隐蔽技术，固定螺栓隐藏在地脚内部，外封地脚帽，无积尘、美观。

2、靠背芯为优质高回弹聚氨脂发泡材料采用冷熟化工艺一次模塑成型，其造型是根据人体功能学原理设计，座感舒适久坐不疲劳，海绵密度为40kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

座位软芯为优质高回弹聚氨脂发泡材料与钢结构骨架（骨架内置“s”型弹簧），采用冷熟化工艺一次模塑成型，海绵密度为45kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

背衬板为多层板模压成型。

面料采用优质麻绒面料，人工缝制粘在泡沫上，外观平整，不起皱。

面料颜色、品种根据用户选择，并可做阻燃处理，其阻燃性能按着gb/t5453-97方法检验。各项性能指标均可达到《gb8624-1997建筑材料燃烧性能分级方法》中装饰织物燃烧性能判定条件的b1级要求，其燃烧性能为b1级标准。

3、座位钢结构骨架为优质材料型钢和钢板，冲压件采用二氧化碳保护焊接而成，并配有“s”型弹簧增加座位弹性舒适度。4、上扶手为实木榉木扶手，独特的流线造型和精细打磨喷漆更显高雅。

5、座轴为45#优质钢精制，轴支架为尼龙66注塑件，轴套为优质工程聚丙烯制作。

6、椅座翻转为自重翻转，配重经过精细测算试验后确定，翻转灵活，无燥音，免维修。

7、所有紧固件（螺栓、螺母、垫高）均采用国标件表面镀锌式或煮黑处理，有较强的防腐能力。

1、扶手、背壳、座壳是由木制多层板、高频压制成型，表皮为榉木皮，外涂高频聚脂打磨漆，造型优美、高雅，由于采用高频压制而成，长期使用不开裂且具有较好的防潮功能，其中木扶手下端为铁地脚，采用了重力设计，隐蔽技术，固定螺栓隐藏在地脚内部，外封地脚帽，无积尘、美观。

2、靠背芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料采用冷熟化工艺一次模塑成型，其造型是根据人体功能学原理设计，座感舒适久坐不疲劳，海绵密度为40kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

座位软芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料与钢结构骨架（骨架内置“s”型弹簧），采用冷熟化工艺一次模塑成型，海绵密度为45kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

背衬板为多层板模压成型。

面料采用优质麻绒面料，人工缝制粘在泡沫上，外观平整，不起皱。

面料颜色、品种根据用户选择，并可做阻燃处理，其阻燃性能按着gb/t5453-97方法检验。各项性能指标均可达到《gb8624-1997建筑材料燃烧性能分级方法》中装饰织物燃烧性能判定条件的b1级要求，其燃烧性能为b1级标准。

3、座位钢结构骨架为优质材料型钢和钢板，冲压件采用二氧化碳保护焊接而成，并配有“s”型弹簧增加座位弹性舒适度。4、上扶手为实木榉木扶手，独特的流线造型和精细打磨喷漆更显高雅。

5、座轴为45#优质钢精制，轴支架为尼龙66注塑件，轴套为优质工程聚丙烯制作。

6、椅座翻转为自重翻转，配重经过精细测算试验后确定，翻转灵活，无燥音，免维修。

7、所有紧固件（螺栓、螺母、垫高）均采用国标件表面镀锌式或煮黑处理，有较强的防腐能力。

1、扶手、背壳、座壳是由木制多层板、高频压制成型，表皮为榉木皮，外涂高频聚脂打磨漆，造型优美、高雅，由于采用高频压制而成，长期使用不开裂且具有较好的防潮功能，其中木扶手下端为铁地脚，采用了重力设计，隐蔽技术，固定螺栓隐藏在地脚内部，外封地脚帽，无积尘、美观。

2、靠背芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料采用冷熟化工艺一次模塑成型，其造型是根据人体功能学原理设计，座感舒适久坐不疲劳，海绵密度为40kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

座位软芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料与钢结构骨架（骨架内置“s”型弹簧），采用冷熟化工艺一次模塑成型，海绵密度为45kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

背衬板为多层板模压成型。

面料采用优质麻绒面料，人工缝制粘在泡沫上，外观平整，不起皱。

面料颜色、品种根据用户选择，并可做阻燃处理，其阻燃性能按着gb/t5453-97方法检验。各项性能指标均可达到《gb8624-1997建筑材料燃烧性能分级方法》中装饰织物燃烧性能判定条件的b1级要求，其燃烧性能为b1级标准。

3、座位钢结构骨架为优质材料型钢和钢板，冲压件采用二氧化碳保护焊接而成，并配有“s”型弹簧增加座位弹性舒适度。4、上扶手为实木榉木扶手，独特的流线造型和精细打磨喷漆更显高雅。

- 5、座轴为45#优质钢精制，轴支架为尼龙66注塑件，轴套为优质工程聚丙烯制作。
- 6、椅座翻转为自重翻转，配重经过精细测算试验后确定，翻转灵活，无燥音，免维修。
- 7、所有紧固件（螺栓、螺母、垫高）均采用国标件表面镀锌式或煮黑处理，有较强的防腐能力。

1、扶手、背壳、座壳是由木制多层板、高频压制成型，表皮为榉木皮，外涂高频聚脂打磨漆，造型优美、高雅，由于采用高频压制成型，长期使用不开裂且具有较好的防潮功能，其中木扶手下端为铁地脚，采用了重力设计，隐蔽技术，固定螺栓隐藏在地脚内部，外封地脚帽，无积尘、美观。

2、靠背芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料采用冷熟化工艺一次模塑成型，其造型是根据人体功能学原理设计，座感舒适久坐不疲劳，海绵密度为40kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

座位软芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料与钢结构骨架（骨架内置“s”型弹簧），采用冷熟化工艺一次模塑成型，海绵密度为45kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

背衬板为多层板模压成型。

面料采用优质麻绒面料，人工缝制粘在泡沫上，外观平整，不起皱。

面料颜色、品种根据用户选择，并可做阻燃处理，其阻燃性能按着gb/t5453-97方法检验。各项性能指标均可达到《gb8624-1997建筑材料燃烧性能分级方法》中装饰织物燃烧性能判定条件的b1级要求，其燃烧性能为b1级标准。

3、座位钢结构骨架为优质材料型钢和钢板，冲压件采用二氧化碳保护焊接而成，并配有“s”型弹簧增加座位弹性舒适度。4、上扶手为实木榉木扶手，独特的流线造型和精细打磨喷漆更显高雅。

5、座轴为45#优质钢精制，轴支架为尼龙66注塑件，轴套为优质工程聚丙烯制作。

6、椅座翻转为自重翻转，配重经过精细测算试验后确定，翻转灵活，无燥音，免维修。

7、所有紧固件（螺栓、螺母、垫高）均采用国标件表面镀锌式或煮黑处理，有较强的防腐能力。

1、扶手、背壳、座壳是由木制多层板、高频压制成型，表皮为榉木皮，外涂高频聚脂打磨漆，造型优美、高雅，由于采用高频压制成型，长期使用不开裂且具有较好的防潮功能，其中木扶手下端为铁地脚，采用了重力设计，隐蔽技术，固定螺栓隐藏在地脚内部，外封地脚帽，无积尘、美观。

2、靠背芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料采用冷熟化工艺一次模塑成型，其造型是根据人体功能学原理设计，座感舒适久坐不疲劳，海绵密度为40kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

座位软芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料与钢结构骨架（骨架内置“s”型弹簧），采用冷熟化工艺一次模塑成型，海绵密度为45kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

背衬板为多层板模压成型。

面料采用优质麻绒面料，人工缝制粘在泡沫上，外观平整，不起皱。

面料颜色、品种根据用户选择，并可做阻燃处理，其阻燃性能按着gb/t5453-97方法检验。各项性能指标均可达到《gb8624-1997建筑材料燃烧性能分级方法》中装饰织物燃烧性能判定条件的b1级要求，其燃烧性能为b1级标准。

3、座位钢结构骨架为优质材料型钢和钢板，冲压件采用二氧化碳保护焊接而成，并配有“s”型弹簧增加座位弹性舒适度。4、上扶手为实木榉木扶手，独特的流线造型和精细打磨喷漆更显高雅。

5、座轴为45#优质钢精制，轴支架为尼龙66注塑件，轴套为优质工程聚丙烯制作。

6、椅座翻转为自重翻转，配重经过精细测算试验后确定，翻转灵活，无燥音，免维修。

7、所有紧固件（螺栓、螺母、垫高）均采用国标件表面镀锌式或煮黑处理，有较强的防腐能力。

1、扶手、背壳、座壳是由木制多层板、高频压制成型，表皮为榉木皮，外涂高频聚脂打磨漆，造型优美、高雅，由于采用高频压制成型，长期使用不开裂且具有较好的防潮功能，其中木扶手下端为铁地脚，采用了重力设计，隐蔽技术，固定螺栓隐藏在地脚内部，外封地脚帽，无积尘、美观。

2、靠背芯为优质高回弹聚氨脂发泡材料采用冷熟化工艺一次模塑成型，其造型是根据人体功能学原理设计，座感舒适久坐不疲劳，海绵密度为40kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

座位软芯为优质高回弹聚氨脂发泡材料与钢结构骨架（骨架内置“s”型弹簧），采用冷熟化工艺一次模塑成型，海绵密度为45kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

背衬板为多层板模压成型。

面料采用优质麻绒面料，人工缝制粘在泡沫上，外观平整，不起皱。

面料颜色、品种根据用户选择，并可做阻燃处理，其阻燃性能按着gb/t5453-97方法检验。各项性能指标均可达到《gb8624-1997建筑材料燃烧性能分级方法》中装饰织物燃烧性能判定条件的b1级要求，其燃烧性能为b1级标准。

3、座位钢结构骨架为优质材料型钢和钢板，冲压件采用二氧化碳保护焊接而成，并配有“s”型弹簧增加座位弹性舒适度。4、上扶手为实木榉木扶手，独特的流线造型和精细打磨喷漆更显高雅。

5、座轴为45#优质钢精制，轴支架为尼龙66注塑件，轴套为优质工程聚丙烯制作。

6、椅座翻转为自重翻转，配重经过精细测算试验后确定，翻转灵活，无燥音，免维修。

7、所有紧固件（螺栓、螺母、垫高）均采用国标件表面镀锌式或煮黑处理，有较强的防腐能力。

1、扶手、背壳、座壳是由木制多层板、高频压制成型，表皮为榉木皮，外涂高频聚脂打磨漆，造型优美、高雅，由于采用高频压制成型，长期使用不开裂且具有较好的防潮功能，其中木扶手下端为铁地脚，采用了重力设计，隐蔽技术，固定螺栓隐藏在地脚内部，外封地脚帽，无积尘、美观。



2、靠背芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料采用冷熟化工艺一次模塑成型，其造型是根据人体功能学原理设计，座感舒适久坐不疲劳，海绵密度为40kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

座位软芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料与钢结构骨架（骨架内置“s”型弹簧），采用冷熟化工艺一次模塑成型，海绵密度为45kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

背衬板为多层板模压成型。

面料采用优质麻绒面料，人工缝制粘在泡沫上，外观平整，不起皱。

面料颜色、品种根据用户选择，并可做阻燃处理，其阻燃性能按着gb/t5453-97方法检验。各项性能指标均可达到《gb8624-1997建筑材料燃烧性能分级方法》中装饰织物燃烧性能判定条件的b1级要求，其燃烧性能为b1级标准。

3、座位钢结构骨架为优质材料型钢和钢板，冲压件采用二氧化碳保护焊接而成，并配有“s”型弹簧增加座位弹性舒适度。4、上扶手为实木榉木扶手，独特的流线造型和精细打磨喷漆更显高雅。

5、座轴为45#优质钢精制，轴支架为尼龙66注塑件，轴套为优质工程聚丙烯制作。

6、椅座翻转为自重翻转，配重经过精细测算试验后确定，翻转灵活，无燥音，免维修。

7、所有紧固件（螺栓、螺母、垫高）均采用国标件表面镀锌式或煮黑处理，有较强的防腐能力。

1、扶手、背壳、座壳是由木制多层板、高频压制成型，表皮为榉木皮，外涂高频聚脂打磨漆，造型优美、高雅，由于采用高频压制成型，长期使用不开裂且具有较好的防潮功能，其中木扶手下端为铁地脚，采用了重力设计，隐蔽技术，固定螺栓隐藏在地脚内部，外封地脚帽，无积尘、美观。

2、靠背芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料采用冷熟化工艺一次模塑成型，其造型是根据人体功能学原理设计，座感舒适久坐不疲劳，海绵密度为40kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

座位软芯为优质高回弹聚氨酯发泡材料与钢结构骨架（骨架内置“s”型弹簧），采用冷熟化工艺一次模塑成型，海绵密度为45kg/mm<sup>3</sup>，阻燃达到国家标准。

背衬板为多层板模压成型。

面料采用优质麻绒面料，人工缝制粘在泡沫上，外观平整，不起皱。

面料颜色、品种根据用户选择，并可做阻燃处理，其阻燃性能按着gb/t5453-97方法检验。各项性能指标均可达到《gb8624-1997建筑材料燃烧性能分级方法》中装饰织物燃烧性能判定条件的b1级要求，其燃烧性能为b1级标准。

3、座位钢结构骨架为优质材料型钢和钢板，冲压件采用二氧化碳保护焊接而成，并配有“s”型弹簧增加座位弹性舒适度。4、上扶手为实木榉木扶手，独特的流线造型和精细打磨喷漆更显高雅。

5、座轴为45#优质钢精制，轴支架为尼龙66注塑件，轴套为优质工程聚丙烯制作。

6、椅座翻转为自重翻转，配重经过精细测算试验后确定，翻转灵活，无燥音，免维修。

7、所有紧固件（螺栓、螺母、垫高）均采用国标件表面镀锌式或煮黑处理，有较强的防腐能力。