

1 Moderne Technik im Trockenbau. Am Schneidetisch können Formteile rationell und kostengünstig hergestellt werden.

Auf die Fräse und fast fertig

Mit Gipskartonplatten lassen sich ausgefallene Formen schnell und einfach in Trockenbauweise realisieren. Die Zeitersparnis, Termin- und Kostensicherheit überzeugt.

Mit Faltechnik lassen sich in allen Winkeln V-Fräsen herstellen, die exakte Fugen ausbilden, sowie präzise Kanten und Ecken oder Deckenauskragungen. Dies bietet optimale Möglichkeiten, wenn etwa versetzte Ebenen gestaltet werden sollen, oder Friese, Lamellen, Gesimse für indirekte Beleuchtungen und Abtreppungen. Mit Faltechnik lassen sich ausgefallene, innenarchitektonische Konzepte umsetzen. Auch für die tägliche Baustelle hat sie Vorteile: Mit einem einfachen Formteil, wie dem L-Winkel, lassen sich Ecken oder Pfeiler- und Stützenbekleidungen sowie Träger- und Balkenbekleidungen leicht und schnell montieren. Dabei wird je nach Bekleidungsstärke gleichzeitig ein sicherer und kostengünstiger Brandschutz gewährleistet. Auch die Montage von Klima- und Versorgungsschächten sowie Leuchtenkästen geht mit in Faltechnik hergestellten Fertigelementen einfach und schnell.

Hohe Qualität, praktische Vorfertigung

Norbert Kuri, Projektleiter beim Aus- und Weiterbildungszentrum für elementiertes Bauen in Bühl weiß, die Technik ist gefragt. »Denn man kann im Betrieb vorfertigen. Damit behält der Unternehmer die Wertschöpfung im Haus, ein klarer Wettbewerbsvorteil«, so Kuri. »Für die Herstellung von Formteilen gibt es bereits

preiswerte Frästische für den Einstieg, die sich auch für die Baustelle eignen.« In der Werkstatt kann man witterungsunabhängig vorfertigen und braucht die Arbeit nicht zu unterbrechen. Die Elemente werden erst dann zur Baustelle geliefert, wenn sie dort benötigt werden. Vor Ort wird lediglich noch montiert. Auch bei komplexen Bauvorhaben wird die Montagezeit auf ein Minimum reduziert. Zudem erleichtert eine termingenaue Ausführung die Koordination der Gewerke und trägt zum reibungslosen Ablauf des Bauens bei. Durch die Vorfertigung unter idealen Bedingungen in der Werkstatt bietet der elementierte Trockenbau eine hohe Qualität der Verarbeitung. Zeitaufwendige und teure Nacharbeiten werden reduziert. Bei der Faltechnik gibt es kaum Trocknungszeiten. Nach der Montage der Faltelemente kann ohne Zeitverzögerung weiter gearbeitet werden. So können Arbeitsschritte detailliert geplant und koordiniert werden. Kosten lassen sich leichter kalkulieren, der Auftrag kann wirtschaftlich abgewickelt und Mitarbeiter effizient eingesetzt werden. Der Umgang mit modernen Geräten fördert nicht zuletzt die Mitarbeitermotivation, weiß Kuri: »Bei der Ausbildung von Stuckateuren haben wir gemerkt, dass das Arbeiten an einem lasergesteuerten Frästisch sehr motiviert.«

Die Firma Sauter GmbH aus Singen stellt Formteile in Faltechnik seit über sechs Jahren selbst her. Dafür ließ



2 Der Fachunternehmer kann die Teile selbst herstellen oder von den spezialisierten Unternehmen beziehen – je nach Logistik geklebt oder zum Kleben auf der Baustelle.

Geschäftsführer Josef Steidle drei Mitarbeiter einen Tag lang im Betrieb von einem Schneidetisch-Hersteller schulen. Was sich für ihn rechnet. Er nutzt die Schneide- und Falttechnik aber nicht nur für den klassischen Trockenbau: »Wir machen viel Leibungsplatten für Altbauten und setzen das System auch in Neubauten im Wärmedämm-Verbundsystem ein«, sagt er. Dafür verwendet er spezielle Dämmplatten, die ab Werk schon mit einer applizierten Putzoberfläche geliefert werden und in den Abmessungen den Standardmaßen im Trockenbau entsprechen. Eine maximale Bearbeitungsgröße von 2,5 Metern Länge und 1,25 Metern Breite ist auf seinem Tisch möglich. Vor allem 90 Grad Winkel und präzise Brandschutzplatten für die Verkleidung von Stahlträgern werden in der Werkstatt produziert. Weil das Sägen auf der Baustelle entfällt, falle weniger Staub an, was der Kunde schätze. »Wenn wir Fluchten an Decken herstellen, ist dieses System besser zu handhaben. Die Übergänge sind sauberer, weil das Einspachteln von Eckschienen entfällt. Das spart etwas Zeit und ergibt einen optischen Vorteil«, sagt Steidle.

Falttechnik in der Werkstatt und mobil

So geht's: Mit einem Gipskartonfräser und passendem Führungssystem werden auf der Plattenrückseite V-förmige Fräsungen im Winkel von 90 Grad so ausgeführt, dass der Deckkarton unbeschädigt bleibt. Anschließend wird die Platte an der vorgefrästen Stelle gefaltet. Dabei fungiert der Karton gegenüber der Fräsung als Scharnier. Das Verleimen innerhalb der Fräsung sowie eine Kartonverstärkung im Bereich des inneren Winkels sorgt für eine stabile Verbindung, die problemlos verlegt werden kann. Nach dem Falten bildet der Karton eine glatte, präzise Sichtkante mit absolut geradlinigem Verlauf. Der verleimte Eckwinkel ist hochstabil, eine Eckschutzschiene und die Verspachtelung der Kanten sind nicht nötig. Damit können gleich mehrere Arbeitsgänge eingespart werden. Durch das Einlegen eines Rund- oder Vierkantstabes (üblich sind Durchmesser von 4–6 mm) kann die Stabilität der Falttechnikkante bei mechani-



3 Neben den größeren Maschinen für die stationäre Fertigung gibt es auch Fräsmaschinen, mit denen direkt auf dem Plattenstapel gearbeitet werden kann.

Fotos 1 – 3: Flextos



4 Tschüss Eckschiene: Rohrverkleidungen können in Fräs- und Falttechnik arbeitssparend und schnell hergestellt werden.

Foto: Knauf PFT

schen Stößen zusätzlich erhöht werden. Grundsätzlich ist die V-Fräsung in jeder beliebigen Winkelausführung möglich.

Hergestellt werden die Fräsungen auf speziellen Fräsmaschinen. Das Abmessen, Anzeichnen, Anschneiden und Nachhobeln wird in einem Arbeitsgang millimetergenau ausgeführt. Maßgenauigkeit garantieren digitale Messsysteme. Dabei gibt es Tische, die in der Werkstatt betrieben werden, aber auch Modelle, die sich zusammenlegen und in einem Transporter verstauen lassen. So können Projekte direkt vor Ort bearbeitet werden. Filme zum Einsatz der Tische gibt es im Internet bei Youtube – wenn auch nicht immer auf dem aktuellsten Stand.

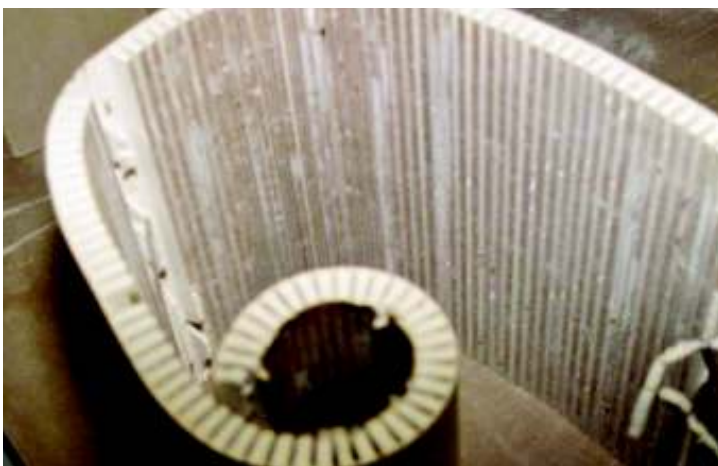


5 Josef Steidle, Geschäftsführer der Sauter GmbH in Singen, setzt den Schneidetisch nicht nur für den Trockenbau ein.

Foto: Sauter



6 Mit parallel laufenden Sägeblättern werden die Platten geschlitzt ...



7 ... so lassen sich runde oder geschwungene Formen herstellen.

Foto: Komzet Bühl

Knauf PFT bietet mit dem »Boardmaster« vier Modelle an, die sich in erster Linie durch die Länge des Arbeitstisches unterscheiden. Bei einer Breite von 126 cm gibt es die Ausführungen von 275 cm bis 600 cm. Sie werden wohl eher für das stationäre Arbeiten gedacht. Bei Bedarf können sie aber auch in der Werkstatt ab- und am Einsatzort wieder aufgebaut werden. Die Geräte sind vielfältig einsetzbar und eignen sich neben der Ver-



8 Ausbilder Volker König zeigt im BZB Düsseldorf, wie man mit der Maschine und den Formteilen am besten umgeht. Neben den Auszubildenden können sich Fachunternehmer und ihre Mitarbeiter bei drei Lehrgangsanbietern schulen lassen (Kasten unten). Fotos 6 + 8: Dolt

arbeitung von Gipskartonplatten für weitere Materialien. Dazu gehören Gipsfaserplatten, Brandschutzplatten, MDF-Platten Holzwoleleichtbauplatten oder auch Aluverbundplatten. Es gibt eine große Auswahl an Erweiterungen und Zusätzen.

Auch Flextos bietet Schneidetische für den stationären Aufbau. Speziell für den mobilen Einsatz ist der »Supercut XP« konzipiert. Er ist für Messebau, Trockenbau sowie für Baustellen geeignet, die von Werkstatt oder Lagerfläche weiter entfernt sind. Die Maschine lässt sich mit wenigen Handgriffen zusammenklappen und nimmt kaum Platz ein, wenn sie nicht in Gebrauch ist. Zusammengeklappt passt das Gerät problemlos in Kastentransporter oder Anhänger. Zusätzlich lassen sich mit wenigen Handgriffen Maschinenschlitten und beide Arbeitsflächen einzeln lösen. So sind auch Treppen kein Problem.

Flextos hat auch ein Gerät für die Formteilherstellung unmittelbar auf der Baustelle entwickelt. Mit dem »Supercut XPM« können Formteile direkt von der Gipskartonpalette produziert werden. Hierzu wird das Gerät auf die Gipskartonpalette gelegt und justiert – dazu helfen Anschläge oder ein Laser, der den Schnittverlauf anzeigt. Per Knopfdruck fräst es nun mit automatischem Vorschub eine exakte Spur und die Platte ist fertig zur Weiterverarbeitung. Die strömungsoptimierte Absaugvorrichtung soll ein nahezu staubfreies Arbeiten gewährleisten.

Die Bearbeitung von Gipskarton- und Gipsfaserplatten ist auch mit der Mafell Multifräse »MF 26 cc GF-MAX« möglich. Eine handliche, leistungsstarke, staubarme Alternative zu bislang bekannten mobilen Bearbeitungen mit Oberfräse, Handkreissäge oder herkömmlichem Schneidetisch. Gegenüber den häufig verwendeten Oberfräsen entwickelt die Multifräse mit dem Spezialwerkzeug deutlich weniger Staub beim Fräsen und hinterlässt eine nahezu staubfreie Nut. Zudem



Lehrgänge

Fortbildungen für die Herstellung von Formteilen und den gekonnten Umgang mit der Technik bietet der Bundesverband Ausbau und Fassade an.

An den Lehrgangsorten BZB Düsseldorf, Komzet Rutesheim und Komzet Bau Bühl werden Zertifikatslehrgänge angeboten, die entweder auf den Unternehmer, Meister oder Polier oder auf die Mitarbeiter und Auszubildende im Betrieb zugeschnitten sind. Anmeldungen oder Buchungen von Terminen erfolgen direkt über die Bildungsstätten. Auf Anfrage können die Lehrgänge auch zusätzlich zu den veröffentlichten Terminen durchgeführt werden.



9 + 10 Räume lassen sich mit Licht und Trockenbau gekonnt in Szene setzen.

Fotos: GK Formbau

wird die Oberfläche der Platten bei der Bearbeitung mechanisch deutlich weniger beansprucht.

Formteile zukaufen

Bestellen kann man Formteile bei Herstellern von Gipskartonplatten. Angeboten werden als Standard 30, 45, 60, 75, 90, 120, 135 und 150 Grad. Mit Fräsungen geliefert werden Bau-, Feuerschutz-, und imprägnierte Platten.

»Die Anwendungs- und Gestaltungsmöglichkeiten mit Formteilen sind extrem vielfältig. Ein Trend zu einer bestimmten Formensprache ist aktuell nicht festzustellen.«

sagt Christoph Roszkopf, Pressereferent der Knauf Gips KG. Architekten, Planer und Fachunternehmer fragen ein breites Spektrum an rechtwinkligen und geschwungenen Formen, an verschiedensten Freiformen wie auch an Kuppeln an, die im Werk produziert und auf die Baustelle geliefert werden. Insgesamt lasse sich eine steigende Nachfrage nach vorgefertigten Elementen für die Gestaltung im modernen Trockenbau beobachten.

Der Fachunternehmer bekommt von Knauf passgenau vorgefertigte Bauteile auf die Baustelle geliefert. Der hohe Vorfertigungsgrad der gelieferten Formteilelemente ermöglicht eine einfache Montage vor Ort. Dadurch lassen sich auch aufwendige und anspruchsvolle Gestaltungsaufgaben verwirklichen. Bauzeiten können minimiert und präziser geplant werden. Ein gro-

Herzlich Willkommen zur 10. GIMA Fachmesse

PUTZ · STUCK · FARBEN · TROCKENBAU · WDVS



Die Basis für Ihren Erfolg

Innovative Neuerungen

Interessante Fachvorträge

Namhafte Aussteller



Anmeldung, nähere Informationen über alle Aussteller und das Vortragsprogramm finden Sie auf www.gima-fachmesse.de

Freitag, 17. März 2017
09:00 – 17:30 Uhr

Samstag, 18. März 2017
09:00 – 17:00 Uhr

Termin gleich im Kalender vormerken!



Windmühlstraße 11
91567 Herrieden-Neunstetten
Telefon: (09825) 9291-0
Telefax: (09825) 9291-90
E-Mail: info@gima-profi.de
Web: www.gima-profi.de



11 Trockenbau ist der neue Stuck und bietet großen Gestaltungsspielraum.
Foto: Schwaiger



12 Runde Lichtvouten sind ein Hingucker und öffnen den Raum.
Foto: Formkonzept Sporbert

ßer Vorteil bei Terminbaustellen, etwa beim Ausbau von Ladengeschäften, die oft nur sehr eingeschränkte Zeitfenster für die Montage aufweisen.

»Bei komplexeren Gestaltungen und Texturen kann ein Termin vor Ort mit dem ausführenden Fachunternehmer oder beim Planer oder Bauherren erfolgen«, so Roskopf. Der Fachunternehmer braucht sich nicht um Konstruktionsdetails kümmern. Knauf bietet passende Systemlösungen an. Durch schnelle Montage auf der Baustelle wird der Baufortschritt beschleunigt. Zudem ist eine bessere Kostenplanung möglich.

So bieten auch andere Hersteller von Gipsplatten wie Siniat oder Rigips einen Service für Gestaltungslösungen für den Trockenbau an. So sind Plattenzuschnitte mit vorgefrästen Einschnitten erhältlich, die zum Beispiel zu Treppenprofilen zusammengeklebt werden können. Für die feuerfeste Verkleidung von Säulen und Trägern sind vorgeformte Halb- und Viertelschalen erhältlich. Leuchtenkästen, Rundbogenelemente und Kuppeln sind meist im Programm.

Lieferung ab Stückzahl 1

Seit über zwölf Jahren fertigt auch die Firma Bleich aus Bühl Formkörper aus Gipskartonplatten an. Seit 2009 mit Vermarktung im firmeneigenen Webshop. »Die Formteile machen heute einen Umsatzanteil von 20 Prozent aus«, sagt Frederick Bleich. Der 30-jährige Stuckateurmeister führt den Familienbetrieb in fünfter Generation. »Die Bauteile können kurzfristig geplant und millimetergenau gefertigt werden«, sagt Bleich. Findet sich der gewünschte Formkörper nicht im Shop, genügt eine Skizze. »Daraus entwickeln wir den Formkörper. In der Regel begeistern wir den gemeinsamen Kunden mit Musterstücken, etwa 30 cm lang, die wir unseren Kollegen kostenlos zukommen lassen, damit diese den Kunden beraten können. Meist ist das Thema

bei Lichtvouten das Größenverhältnis und der Lichtausfall. Da kann man am besten entscheiden, wenn man das Element in Form eines Musters direkt an der Decke sieht.« Seine Kollegen bestellen bundesweit, die Lieferung erfolgt auch nach Österreich und die Schweiz, per Direktversand ohne Händler. Das garantiere schnelle Lieferzeiten. Individuelle Maße sind kein Problem. »Wir produzieren ab Stückzahl 1.« Etwa jede dritte Bestellung von Formteilen fertigt Bleich nach individuellen Vorgaben. Besonders gefragt seien Lichtvouten. Die lassen sich zum Beispiel wirkungsvoll als Gestaltungselement in einen Metall-Unterzug in einer Küche einbauen. »Mit diesem Formkörper, aus einem Stück erstellt, kann man dem Kunden einen echten Doppelnutzen bieten. Rationell, funktionell, einfach aufgebaut, das spart Zeit«, sagt Bleich.

Christine Speckner, freie Journalistin

Marktübersicht

Wer im Internet nach Formteilen für den Trockenbau sucht, wird schnell fündig. Neben den schon erwähnten Gipsplattenherstellern gibt es noch zahlreiche weitere Anbieter. Dabei haben sich einige auf den Profianwender spezialisiert und arbeiten mit dem Fachhandel zusammen. Andere betreiben einen Online-Shop und bieten ihre Leistungen für jedermann an. Um mehr Transparenz zu schaffen, haben wir die Anbieter um Informationen gebeten und diese zu einer Marktübersicht auf den folgenden Seiten 19 bis 22 zusammengestellt. Nicht von jedem haben wir eine Antwort erhalten. Deshalb hat diese Übersicht keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Angaben basieren auf den Informationen der Anbieter.

Anbieter	AMS-Formteile C. Kleinert Kamenzer Straße 21 01877 Bischofswerda www.ams-formteile.de	Frederick Bleich GmbH Karl-Berger-Str. 3a 77815 Bühl www.bleich-shop.de	Cobau Falttechnik GmbH & Co.KG Raiffeisenstraße 8 48161 Münster
Sortiment	Alle gängige Formteile, wie Eckwinkel und U-Formen in fast allen Winkeln, Lichtvouten, mehrfache V-Fräsungen, Lieferung für Vor-Ort-Klebung oder als vorgefertigte, geklebte Elemente	Gipskarton Formteile aller Art, spezielle Bauteile für indirektes Licht	Unter anderem V-Fräsungen (mehrfach), Lampenkästen, Säulenverkleidungen, Schattenfugen, Schlitzplatten, Wandschwerter, Viertel- und Halbschalen, Preisliste vorhanden
Mindestmengen	Keine Mindestmenge, keine Einrichtungsgebühren	Ab einem Stück	
Spezialität	Sonderformteile mit Stahlblecheinlagen für besonders beanspruchte Bauteile wie weit ausragende Lichtvouten, runde Elemente, Verkleidungen für WC und Waschtisch, auch Längen von 2,50 und 3,00 Meter	Lichtvouten für indirektes Licht, individuelle Bauteile	
Besonderer Service	Produktkonfiguration im Shop, telefonische Beratung, Anfertigung von Zeichnungen, alle nötigen Unterlagen für Export werden erstellt	Direktversand, Lagerware kann bei Bestellung bis 10 Uhr am nächsten Tag auf der Baustelle sein	Telefonische oder Objekt-Beratung
Zielgruppe(n)	Fachhandel, Handwerksbetriebe, Heimwerker	Stuckateure, Maler, Trockenbauer, Installateure, Heimwerker	Fachhandwerk
Versand	Bis zu zirka 100 km Auslieferung mit eigenem Fahrzeug, Versand Deutschland und EU sowie Schweiz über Spedition	Direktversand per Spedition	UPS, DHL, Spedition
Abholung	Möglich	Nach Absprache möglich	Ab Werk Münster
Lieferzeiten	3 – 4 Werktage ab Bestellung. Bei kleineren Posten ist 24-Stunden-Lieferung innerhalb Deutschlands möglich, Bestellungen bis 9:00 Uhr – Lieferung am Folgetag	1 – 8 Tage je nach Aufwand und Versandart	4 – 6 Arbeitstage
Zahlungsbedingungen	Bei Privat- und Neukunden: Vorkasse, Geschäftskunden ab dritter Lieferung und Boni-Prüfung: 16 Tage ohne Skonto, 8 Tage mit Skonto. Höhere Zahlungsziele und Skonto bei Großabnahmekunden	Vorkasse, Paypal	20 Tage netto

Anbieter	Enginler GmbH Starenweg 2 58638 Iserlohn	Fita Baumontage GmbH Am Hochholz 3 74599 Wallhausen fita-gk-faltung.de www.trockenbau-fita.de www.fita-baumontage.de	Flextos GmbH Rosenheimerstraße 44 83064 Raubling www.flextos.com
Sortiment	Alle gängigen Formen sowie Sonderformen, Werkstoff aus Gips, Zement, Holz und Vollkern, Lieferung mit Komplettzubehör möglich	Faltungen U-L-Z, mehrfache Abstufungen oder Hutprofile 45, 90, 120 oder 135 Grad verleimt und unverleimt; runde und gebogene, mit 90-Grad-Aufkantungen, Lichtkuppelverkleidungen. Lichtvouten rund, Halbschalen 2 x 12,5 mm geschlitzt und geklebt	Alle gängige Formteile, wie Eckwinkel und U-Formen in fast allen Winkeln, Lichtvouten, mehrfache V-Fräsungen und anderes; Lieferung für Vor-Ort-Klebung oder als vorgefertigte, geklebte Elemente
Mindestmengen	Ab 2 Meter	Keine	Keine Mindestmengen
Spezialität	Sonderformen, Formteile auch für den Sanitärbereich und mit Zementfaserplatten	CNC-gesteuerter Zuschnitt, alle Formen, Fräsungen von Grafiken (Logo ect.)	Sonderformen gefertigt auf CNC Maschinen, in Rund- und Freiformen
Besonderer Service	Telefonische Beratung, erstellen von Detaillösungen, 30-minütige Beratung am Betriebsstandort	Umgehende Bearbeitungen der Anfragen, telefonische Beratung	Telefonische Beratung, Projektbetreuung und Abwicklung
Zielgruppe(n)	Handel, Handwerk, Heimwerker	Kleine bis mittelgroße Firmen, Händler und auch Heimwerker	Fachhandwerker und DIY
Versand	Nur Abholung	Nur Eigenversand – 100 km um die Firma, kein Onlineshop	Spedition
Abholung		Möglich	Möglich
Lieferzeiten	Bereitstellung in 1 – 2 Werktagen	Mengenabhängig, verleimte L-Winkel zirka 100 – 300 lfm täglich, Abklärung im Detail	2 – 4 Arbeitstage
Zahlungsbedingungen	Vorkasse	In der Regel auf Rechnung	Rechnung, Vorkasse

Anbieter	Formkonzept Sporbert Obere Hauptstraße 32 09228 Chemnitz www.formkonzept-sporbert.de	GK Formbau Bauernfeldallee 18 14641 Nauen Tel: 0173 600 8529 www-gipskartonformteile.de	Hauer Holzbau Pfarrer-Vetter-Str. 2 77716 Haslach www.hauerholzbau.de	M.A.S. Moderne Ausbau Systeme GmbH Industriestr. 6a 90592 Schwarzenbruck
Sortiment	Alle gängige Formteile, wie Eckwinkel und U-Formen in fast allen Winkeln, Lichtvouten, Mehrfache V-Fräsungen, meist als vorgefertigte, geklebte Elemente	Alle gängige Formteile, wie L-Profile, U-Profile, Deckensegel, Lichtvouten etc. in fast allen Variationen, optional montagefertig verklebt zur direkten Montage vor Ort	Formteile (Eckwinkel, Z-Profile und U-Teile) als Fertigprodukte oder nur vorgefertigt für bauseitige Verklebung	Alle gängigen Formteile, wie Eckwinkel und U-Formen in fast allen Winkeln, Lichtvouten, Deckensegel, mehrfache V-Fräsungen etc., verklebt, wenn es die Transportmöglichkeiten zulassen, oder unverklebt
Mindestmengen	Ab einem Meter und einem Stück Wandpaneel	Ab einem Stück bei Selbstabholung	Einzelstücke möglich	Keine
Spezialität	Sonderformen über Netzwerkpartner	Lichtvouten zur indirekten Beleuchtung		Sonderanfertigung nach Kundenwunsch
Besonderer Service	Zeichnungserstellung, fachliche Rückfragen, Schnelligkeit	Telefonische Beratung, unverbindlicher, schneller Anbotsservice bei Anfragen, Montage im Wirkungsbereich, Versand europaweit, inklusive Schweiz	Baustellenlieferung in der Region nach Absprache möglich	Telefonische Beratung
Zielgruppe(n)	Fachhandwerker und Fachhändler für Trockenbaustoffe	Privat oder gewerblich, Fachhandwerker, Heimwerker (DIY)	Fachhandwerker und »Häuslebauer«	Große und kleine Fachbetriebe, sowie Privatabnehmer
Versand	Spedition, Kleinteile über UPS, oder eigene Transporter	GLS, Spedition	Spedition	Spedition
Abholung	Hauptsächlich für lokale Kundengruppen	Möglich	Nach Vereinbarung möglich	Möglich
Lieferzeiten	3 – 5 Werktag	Standard: 4–7 Werktag inklusive Versandweg (variiert nach Auftragsgröße)	3 Arbeitstage	Zirka 4 – 5 Arbeitstage ab Bestellung
Zahlungsbedingungen	Vorkasse	Paypal, Vorkasse mit 2 % Skonto, Rechnung mit 14-tägigem Zahlungsziel, Bar oder EC bei Abholung	Auf Rechnung, bei Neukunden Vorkasse	Lastschrift, Vorkasse

Anbieter	Plan F&D Falt- und Dämm- elemente GmbH Hafenstr. 60 45711 Datteln www.plan-fd.de	René Schwaiger GmbH Harthäuser Str. 41 85635 Höhenkirchen-Siegerts- brunn www.trockenbau-schwaiger.de	Trockenbau-Ostwald Werderstraße 1–8 15569 Woltersdorf 15306 Seelow www.trockenbau-ostwald.de
Sortiment	Faltelelemente aus Gips und ähnlichen Werkstoffen, vom simplen Zuschnitt über einfach oder mehrfach gefräste Elemente (L-Koffer, Stützenverkleidung etc.) bis hin zu gebogenen Formteilen (Halb- und Viertelschalen, Deckensegel, geschwungene Formteile, etc.). Ausführungsarten: unverklebt, verklebt oder mit doppelseitigem Klebeband für die bauseitige Verklebung. Sonderplatten auf Anfrage, Platten ohne Vlies oder Armierung als vorgefertigtes Element, z. B. Promatblöcke für Kabeldurchführungen.	Alle gängige Formteile, wie Eckwinkel und U-Formen in fast allen Winkeln, Lichtvouten, mehrfache V-Fräsungen, Formteile werden verklebt, unverklebt oder mit verstärkter Kante hergestellt	Eckwinkel 45, 90, 135 Grad, U-Winkel, Lichtvouten, mehrfache V-Fräsungen, Kreis-schnitte, Schablonen. Zuschnitte von Platten, Säulen, Verkofferungen
Mindestmengen	Keine Mindestmengen	Ab einem Stück	Ab einem Stück
Spezialität	Aquapanel Faltelelemente, WC-Universalplatten, Lampenkoffer- und verstärkungen, Zuschnitt freier Formen z.B. Wolke, Wellen für individuelle Gestaltungen innerhalb kürzester Lieferzeiten	Sonderformteile, Rundungen und Kuppeln werden nach Absprache erstellt, Zuschnitt von Promat- und Zementfaserplatten, Formteilherstellung durch verschiedenste Plattenarten möglich, Vertrieb von LED Technik, Säulenverkleidungen	Auf Anfrage
Besonderer Service	Express- und Overnightservice, individuelle Beratung, hohe Produktionsflexibilität	E-Mail Anfragen, telefonische und persönliche Beratung	Telefonische Beratung
Zielgruppe(n)	Trockenbaufachfirmen, Maler, Ladenbauer, Innenarchitekten, Baustofffachhandel	Fachhandwerker, Heimwerker, Baustoffhandel	Fachhandel, Handwerker, Heimwerker
Versand	Eigener Fuhrpark und Spedition	Spedition, eigener Versand, Baustoffhändler	Selbstabholer, nach Absprache in Berlin und Brandenburg mit Pkw.
Abholung	Möglich	Möglich	Selbstabholung
Lieferzeiten	Zirka 3 Arbeitstage für gerade Elemente	Zwischen 3 – 5 Werktagen ab Bestellung	1 – 5 Tage ab Bestellung
Zahlungsbedingungen	Nach Vereinbarung	Nach Absprache	Vorkasse



1 Einkaufszentrum La Toison d'Or in Dijon. Die gebogenen Stuck-Formteile verstecken teilweise die Haustechnik. Die besondere Herausforderung war hier, ein Gewicht von weniger als 6 kg/m^2 zu erreichen.

Verstärkung mit Glasfaser

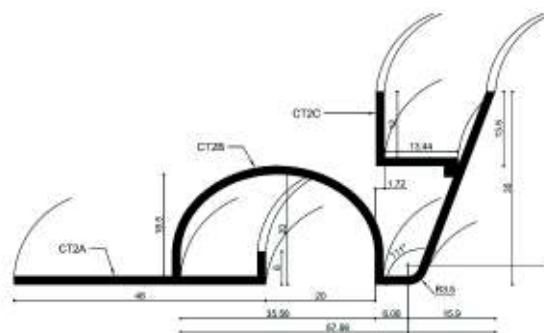
Staff Décor ist ein international tätiger Hersteller von vorgefertigten Stuckelementen und produziert in Werken in Frankreich. Zum Lieferprogramm gehören neben den Standardelementen auch Gipsformteile nach individuellen Anforderungen. Die Spezialität sind Formteile aus GRG (glasfiber reinforced gypsum = glasfaserarmerter Gips). Diese Elemente können mit Hilfsmitteln verarbeitet werden, wie sie im Trockenbau oder mit Formteilen aus Gipskarton üblich sind. Nach Angaben des Herstellers bietet GRG den Vorteil, dass bei großer Formenvielfalt keine aufwendigen Unterkonstruktionen notwendig sind. In der Kombination herkömmlicher Gipskartonformteile mit GRG (glasfiber reinforced gypsum) lassen sich komplexe Bauaufgaben realisieren.

In der Serie »Statistaff« werden Elemente bis vier Quadratmeter produziert und mit verschiedenen Aufhängesystemen ausgestattet. Damit lassen sich auch komplizierte Formen realisieren. Die Produkte aus Hartgips haben ein Gewicht von $6 - 8 \text{ kg/m}^2$.



2 + 3 Die Formteile haben eine Länge von 250 cm und eine Breite von 60 cm und sind in unterschiedlichen Radien gebogen, die Aufhängung erfolgte mittels Drahtseilen.

Fotos: Staff Décor





1 + 2 Die quadratischen Reliefplatten im Format 60 x 60 cm werden zur großformatigen Wand- oder Deckengestaltung zusammengefügt.



Nach innen jetzt auch außen

Seit Jahren fertigt und versendet Axel von der Herberg gipsbasierte Stuckornamente an regionale Handwerksbetriebe zur Vor-Ort-Montage. Ausgezeichnet mit dem Bundespreis Innovation, präsentiert der Heilbronner Stuckateurmeister sich auf der Internationalen Handwerksmesse vom 8. bis 14. März in München mit zwei Produktentwicklungen.

Die quadratischen Reliefplatten im Format 60 x 60 cm zeigen pflanzliches Dekor oder moderne, geometrische Muster. Auf Kundenanfrage werden gestalterische Vorgaben bei Abmessung und Design, in enger Kooperation mit Architekten und Handwerkern umgesetzt.

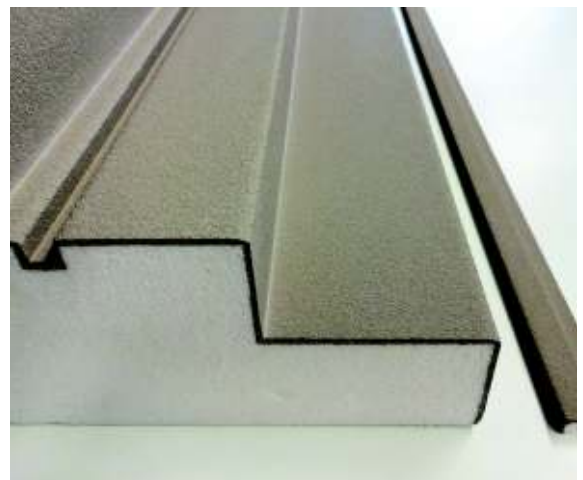
Die baugleichen Platten ermöglichen eine fugenlose, niveaugleiche Montage im Dünnbett- oder Schraubverfahren für großflächige Raumgestaltungen. Damit sei eine zügige und fehlerfreie Verlegeleistung gewährleistet, so von der Herberg. Einsatzbereich sei zum einen der Gastronomie-, Laden- und Messebau, zum anderen

öffentliche und private Empfangs- und Repräsentationsräume oder auch Wohnlandschaften bis hin zum SPA-Bereich.

Für die Fassaden hat der findige Schwabe jetzt auch dekorative Elemente entwickelt. Der Korpus besteht aus Polystyrol oder Mineralwolle und dient dem witterungsbeständigen, vergüteten Mörtel als Tragschicht. Die Montage an der Fassade erfolgt mit zugelassenem Werk trockenmörtel und kann in Abhängigkeit zum Querschnitt und Gewicht eine zusätzliche mechanische Befestigung erfordern.

In Absprache mit dem Kunden erfolgt die Lieferung bundesweit, termingetreu auf die Baustelle. Als zeitsparenden Handwerker-Service werden Gehrungen entsprechend einem Montageplan ab Werk zugeschnitten.

*Auf der Internationalen Handwerksmesse:
Halle C2, Stand 219*



3 + 4 Stuckateurmeister Axel von der Herberg bietet jetzt auch Formelemente für die Fassade an.

Fotos: AH-Stuck



1 + 2 Palmengarten Frankfurt am Main: Rekonstruktion von Stuckelementen im Modularverfahren.
Unten: Bei der Wiederherstellung des Portals konnte durch die Vorfertigung die Montagezeit stark verkürzt werden.

Schneller mit Modulen

Stuck-Dekor Chaudot in Speyer beschäftigt sich in vielfältiger Weise mit Stuck. Das Unternehmen steht für die Herstellung von Stuckelementen wie für die Restaurierung und Reproduktion von historischem Stuck.

Das Nachfolgeunternehmen von »Stuck Dekor Staub« bietet neben dem Serienprogramm auch Stuck und Formteile nach Kundenwunsch. Voller Stolz verweist Inhaber Marcel Chaudot auf die Stuckarbeiten in der neuen Luxusyacht von Roman Abramowitsch oder auf Arbeiten in mehreren Passagierschiffen wie der »MS Deutschland«.

Ein flexibles Fertigungssystem zur Herstellung von Formteilen erlaubt die Anfertigung von Stuckelementen innerhalb kurzer Zeit – wie zum Beispiel Kuppeln, Kreuzgewölbe, Eingangsportale, Wandpaneele, Lichtdesign etc.

Eine weitere Beschleunigung der Einbauzeit ermöglicht das »Modular-Verfahren«. Es basiert auf der Erfahrung, dass für die Montage von einzelnen Elementen sehr viel Zeit benötigt wird. Durch die Herstellung von vorgefertigten, zusammenhängenden Stuckelementen in der Werkhalle können Arbeitsgänge auf der Baustelle eingespart werden. Wenn die Elemente bereits werksseitig mit einer leichten Metall-Tragekonstruktion ausgestattet sind, kann damit eine Gewichtsersparnis von bis zu 60 Prozent erzielt werden.

Als konkretes Beispiel erwähnt Chaudot das Projekt »Palmengarten« in einem Gesellschaftshaus in Frankfurt am Main. Bei der Restaurierung des Prunksaales wurden zwei große Durchgangsportale mit dem Modular-Verfahren mit nur sechs Elementen angefertigt. Die



3 Der Fertigmodul-Lampenreflektor aus Stuck ist für die Kombination mit dem Trockenbau vorgesehen.

Fotos: Stuck-Dekor Chaudot

Produktionszeit im Atelier machte acht Tage aus. Dadurch konnte die Montage in nur zwei Tagen pro Durchgangportal ausgeführt werden. Die Nachkalkulation ergab, dass bei einem herkömmlichen Montageverfahren über drei Wochen pro Durchgangportal benötigt worden wären.