

BMM

Innenausbau / Möbel / Bauelemente

09/12

Kantenbearbeitung – ab Seite 12

Präzision per Knopfdruck

/ Oberflächentechnik – ab Seite 42
Vintage-Look – so geht's

/ Web-Baukästen – ab Seite 56
Im Internet Geld verdienen

/ Leistungserklärung – ab Seite 104
Das ist kein Hexenwerk



1/ Das sehr sorgfältig ausgesuchte Holz wird zunächst zu Platten verleimt. Aus diesen werden dann auf dem CNC-Bearbeitungszentrum unterschiedlich große ovale Ringe herausgefräst.



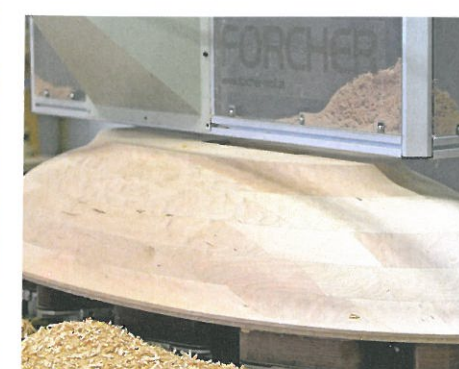
5/ Im Anschluss an die CNC-Bearbeitung werden das Badewannenober- und unterteil dann mit Kleiberit PUR 501 miteinander verleimt. Auch dabei ist wieder eine sehr hohe Genauigkeit gefordert.



2/ Präzise werden diese Ringe dann wieder mittels Polyurethanklebstoff aus dem Hause Kleiberit Klebstoffe in der Presse miteinander verbunden. Auf diese Weise werden zwei einzelne Blöcke hergestellt.



3/ Beim Pressen ist es sehr wichtig, dass der Druck gleichmäßig auf alle Kontaktflächen verteilt wird. Um das sicherzustellen, werden beim Verpressen entsprechende Zulagen beigelegt.



4/ Dann werden die zwei verleimten und noch kantigen Blöcke auf dem Fünffachs-CNC-Bearbeitungszentrum auf der Innen- und Außenseite hochpräzise in ihre spätere Grundform gebracht.



6/ Ist der Spezialleim komplett ausgetrocknet, legen die Tischler letzte Hand an das Stück. Der Feinschliff beginnt. Zwischen fünf und acht Schleifgänge von Hand geben der Wanne den perfekten optischen Schliff.



7/ Für Glanz und Schutz sorgt schließlich ein Pflanzenöl. Bis zu 16 Schichten werden aufgetragen. Das Holz saugt sich voll, wird wasserabweisend, kann nicht mehr schimmeln und setzt auch keinen Schmutzrand an.



8/ Am Ende wird der auf gleiche Weise hergestellte Fuß der Badewanne montiert – und fertig ist das ausgefallene und exakt nach individuellem Kundenwunsch hergestellte Unikat! (Fotos: Top Impex)



/ BM-Direkt // Hier geht es zur ProSieben-Dokumentation über die Entstehung. Den Film finden Sie auch in der BM-Medienbibliothek: www.bm-online.de

Massivholzbadewannen: Luxus pur aus Schreinerhand

Unikate zum Abtauchen

Die österreichische Firma Top Impex bietet hölzernen Luxus für individuellen Wellness-Genuss: Badewannen aus Holz in unterschiedlichsten Varianten und Ausführungen. BM zeigt Ihnen, wie diese hochwertigen und einmaligen Unikate entstehen. CHRISTIAN NÄRDEMANN

Knapp 300 Stück der außergewöhnlichen Designerwannen gibt es inzwischen weltweit. Ein Grund dafür, warum es nicht mehr sind, ist sicher der Preis, denn diesen Luxus kann sich nicht jeder leisten. Ab rund 18 000 Euro ist eine Wanne aus Kirschbaum erhältlich, bei Teakholz sind es dann bereits rund 28 000 Euro. Bei noch exotischeren Holzarten muss der Kunde durchaus nochmal eine Schippe drauflegen. Top Impex bietet Edelhölzer aus aller Welt zur Wahl, darunter Zeder, Mahagoni, Kirsche, Nuss, Teak oder beispielsweise auch Wenge. Jede Wanne ist ein Unikat, gefertigt nach den individuellen Wünschen der Kunden. Nur eine für diesen Holzwannebau entwickelte, ganz

spezielle Verleimtechnik ermöglicht Designs in runder bzw. ovaler Form. Produziert werden die Designerstücke in einer österreichischen Tischlerei. Bei der Verarbeitung kommt „PUR-Leim 501“ aus dem Hause Kleiberit Klebstoffe zum Einsatz, dessen Eigenschaften die uneingeschränkte langfristige Funktionssicherheit der hochwertigen Badewannen überhaupt erst ermöglicht. Top-Impex-Geschäftsführer Walter Jakobitsch macht sich nicht ernsthaft Sorgen vor Nachahmern seiner Produkte: „Unsere jahrzehntelange Entwicklungsarbeit und Erfahrung sowie unser Spezialwissen rund um die perfekte Verarbeitung und Verklebung lassen sich nicht so einfach kopieren.“

Produktinfo

Der Klebstoff

Der PUR-Leim 501 aus dem Hause Kleiberit Klebstoffe ist ein feuchtigkeitshärtender Einkomponenten-Klebstoff auf Polyurethanbasis. Er bietet sehr hohe Festigkeitswerte, eine hohe Temperaturbeständigkeit und Wasserfestigkeit D4.

www.topimpex.com
www.kleiberit.com