



## Zwischenräume

### .HOTEL

Matteo Thun im Gespräch  
Übernachten bei Piet Hein Eek

### .SANITÄR

Transformation eines Heustadels  
Ausstattung fürs Bad

### .NACHHALTIGKEIT

Wohnen mit flexiblem Grundriss  
Effiziente Erschließung

# MATERIAL



INDIVIDUELLE AUSDRUCKSKRAFT VON NUANCIERTEN OBERFLÄCHEN- UND FARBGESTALTUNGEN

## PERSÖNLICHE NOTE

Oberflächen und Farben aus dem Standardsortiment reichen vielen Planern nicht mehr aus, um ihren ganz eigenen Vorstellungen einer gelungenen Innenraumgestaltung Ausdruck zu verleihen. Besondere Techniken verhelfen zur Erfüllung ihrer Wünsche.

Autor  
Jörg Schmitt

Neben dem alles übergreifenden Megatrend Nachhaltigkeit spiegelt ein weiterer Megatrend das Bedürfnis – oder vielmehr den Drang? – nach Selbstverwirklichung wider: Individualisierung. In der Baubranche zeigt er sich in erhöhter Gestaltungsfreiheit und gesteigerter Vielfalt. Dabei lassen sich individuelle Kundenwünsche mittels klassischer Fertigungsmethoden kaum mehr befriedigen. Es bedarf innovativer Ansätze in der Produktion, die Gestaltende und Planende dabei unterstützen, hochindividuelle Räume und Oberflächen zu generieren. Nur so können sie auf die immer komplexer werdenden Anforderungen und persönlichen Vorstellungen ihrer Klienten reagieren.

### SUBLIMIERTER INDIVIDUALITÄT

Eines dieser Verfahren ist die Lasersublimation, die die Materialverarbeitung und somit den Gestaltungsspielraum von Innenarchitektur- und Designschaffenden, aber auch von Möbelfabrikanten und Halbfabrikatsherstellern ungemein erweitert: Bei diesen Gruppen sind individuelle Lösungen definitiv

# AKADEMIE

## „Individuelle Räume und Oberflächen dienen der Selbstverwirklichung“



**Jörg Schmitt** ist Innenarchitekt und seit 2013 bei der Raumprobe tätig. In die Kolumne fließen sein Stilgespür als Art-Direktor sowie seine Branchenkenntnis als Projektleiter des Materialpreises sowie des Materialreports ein.

erwünscht. Mit der Lasertechnologie ‚Sublidot by Strasserthun‘ gelingt es dem Schweizer Unternehmen, in eine neue Dimension vorzustoßen und individuelle Grafiken, Strukturen und Fotos mit äußerster Präzision auf Schrankfronten, Möbelbauteile, Wand- oder Deckenverkleidungen zu übertragen.

Die Lasersublimation wandelt Materialien mit einem genügend hohen organischen Anteil – Stand heute sind es mehr als 50 verschiedene – vom festen Zustand direkt in einen gasförmigen um. Oberflächen wie Massivholz oder Furniere, die bisher beim Lasern verbrannten und in schwarzen, verkohlten Rändern resultierten, werden mit dem Sublidot-Lasersystem schonend, filigran, schnell und sauber veredelt. Somit entstehen exakte Kanten auch bei komplexen Objektformen, Größen oder unebenen Strukturen. Zudem lassen sich auch anorganische Materialien, zum Beispiel Mineralwerkstoffe, dank genügender Anteile organischer Inhaltsstoffe veredeln.

Für die Produktion werden die gewünschten grafischen Muster und Bilder in Graustufen im Maßstab 1:1 in einer Auflösung von 300 dpi benötigt. Je dunkler die Fläche, desto tiefer dringt der Laser in die Tiefe des Materials ein und erhöht den optisch dreidimensionalen Effekt. Das Verfahren erlaubt eine Bearbeitungsfläche von maximal 3100x2100 mm und Materialstärken bis zu 60 mm. Das Familienunternehmen, 1947 in Thun als Bauschreinerei gegründet und in dritter Generation geführt, begleitet und unterstützt den kompletten Fertigungsprozess bis hin zur Montage.

### GEDRUCKTES LICHT

Auch in Sachen Licht gibt es ein Verfahren, das Beleuchtungselemente unabhängig von standardisierten Produkten erzeugt – und dabei maßgeschneidert an räumliche Gegebenheiten und individuelle Wünsche der Kundschaft anpasst. Die Kernidee der patentierten Lichtdrucktechnologie ‚Printed Light‘, die das junge Münchner Unternehmen Ambright entwickelte, besteht darin, Licht automatisiert in extremer Präzision zu drucken. Dabei werden die aktiven Bauelemente wie LED, Treiber, Abhängpunkte und Optiken in ein eigens dafür entwickeltes Composite-Material eingebettet und nach individuellen Vorstellungen automatisch auf unterschiedliche Materialien wie Kunststoffe, Metalle, Papier oder Folien gedruckt. Die Anzahl und die Position der Down- und Uplights lässt sich dabei nach Bedarf bestimmen.

Auf einer Fläche von bis zu 250x125 cm können Kunden ihre individuellen Formen mit einem eigens entwickelten Softwaretool, dem Gestaltungswerkzeug ‚Lightsketch‘, selbst zeichnen und realisieren. In diese werden filigrane Downlights, Uplights und das prägnante Licht der patentierten, 6 mm starken Lichtkante – das markante Erkennungszeichen der ‚Sparkshape‘ – integriert. Alle Lichtanteile sind getrennt und drahtlos per ‚Casambi‘-App von RP-Technik steuerbar. So entstehen individuelle Einzelstücke, bei denen nicht nur die Form der Leuchte, sondern auch die Menge des Lichts oder die Position der Einspeisung den Wünschen und Anforderungen folgen.

### FARBSYSTEM MIT FEINER ABSTUFUNG

Betrachtet man die Welt der Farben, so stellt man eine kontinuierliche Zunahme fest. Neue Systeme nehmen sich der Herausforderung an, Ordnung in die wachsende Vielfalt zu bringen: So hat beispielsweise der auf entsprechende Produkte spezialisierte Hersteller Sto sein seit Jahrzehnten etabliertes Farbsys-



Farbsystem mit 1000 Farben: ‚Stocolor System 2022‘ von Sto.



Sublimierte Grafik mit innen liegender Holzstruktur von Sublidot by Strasserthun.

Foto: Raumprobe

# MATERIAL AKADEMIE

## Im Fokus

Lasersublimation, gedrucktes Licht, eine ultrafeine Farbpalette und durch Osmose veredelte Oberflächen: Moderne Technologien helfen Planern, sich von der Standardausführung beim Innenausbau abzuheben.

tem überarbeitet und von 24 auf 72 Töne erweitert. Peter Appenzeller zufolge, der das neue Gliederungsprinzip verantwortet, bietet es nicht nur die höchste Anzahl an Basisfarbtönen am Markt befindlicher Übersichten an, sondern vereinfacht es Gestaltenden und Planenden, digital entworfene Kolorierungskonzepte und definierte Farbtöne auf Oberflächen zu transformieren.

Im Gegensatz zu herstellernerutralen Systematiken wie NCS oder RAL bietet das überarbeitete Sto-Farbsystem die Übertragung aller Töne als Farben, Putze, Lacke und Lasuren in unterschiedlichen Qualitäten für Fassade und Innenraum. Durch den fein abgestuften Farbkreis in 72 Nuancen mit Versatz von Chroma und Helligkeitswerten von Farbton- zu Farbtonbereich und einer gezielt herbeigeführten, wechselnden Nuancierung lassen sich Kolorite deutlich einfacher miteinander kombinieren.

## OSMOTISCHE INDIVIDUALISIERUNG

Natürlich lassen sich mittels handwerklicher Verfahren individualisierte Oberflächen erschaffen. Ein Beispiel ist die Oberflächenveredelung ‚Osis‘, die vom Designstudio Llot Llov in Berlin entwickelt wurde und zu 100% in Handarbeit hergestellt wird. Dabei greifen die Ausführenden auf den Effekt der Osmose zurück und übertragen ihn auf Holz. In diesem Prozess löst Salz, in verschiedenen Mustern und Techniken auf noch nasses, einfarbig oder mehrfarbig lasiertes Birkenholz gestreut, die Osmose aus und kriert unterschiedliche Muster. Das Ergebnis hängt von den verwendeten Salzsorten, der Luftfeuchtigkeit und der Einwirkzeit ab. Die Farbpalette und die Vielfalt der Optiken sind ebenso endlos wie deren Anwendungsmöglichkeiten: Osis-Oberflächen gibt es als Möbel oder ganze Paneele in einer Größe von 2400x1100 mm. Die PU-lackierte Außenseite ist lebensmittelecht, resistent gegen Wasser und Öl sowie leicht zu reinigen.

Die diversen Verfahren veranschaulichen, welche Palette an Farb- und Oberflächengestaltungen inzwischen bereitsteht. Die Vielfalt lässt sich als Antwort auf den Wunsch vieler Menschen interpretieren, sich durch individuelle Ausdrucksformen bei der Innenraumgestaltung von der breiten Masse abzuheben. ←



Foto: Arne Grugel

## TECHNIKEN FÜR DIE INDIVIDUALISIERUNG

**Lasertechnologie:** Die Technik ‚Sublidot by Strasserthun‘ ermöglicht es, individuelle Grafiken, Strukturen und Fotos mit hoher Präzision auf Schrankfronten, Möbelbauteile, Wand- oder Deckenverkleidungen zu übertragen.

**Lichtdrucktechnologie:** Das Verfahren ‚Printed Light‘ von Ambricht ermöglicht es, LED-Platinen automatisiert in Präzision zu drucken. Aktive Bauelemente wie LED, Treiber, Abhängepunkte und Optiken werden in ein dafür entwickeltes Composite-Material eingebettet und nach individuellen Vorstellungen automatisch auf Materialien wie Kunststoffe, Metalle, Papier oder Folien aufgebracht.

**Fein abgestimmtes Farbsystem:** Sto hat sein System von 24 auf 72 Basistöne erweitert. Das vereinfacht es, digital entworfene Kolorierungskonzepte und definierte Farbtöne auf Oberflächen zu transformieren. Damit lassen sich alle Nuancierungen als Farben, Putze, Lacke und Lasuren in unterschiedlichen Qualitäten für Fassade und Innenraum leichter übertragen.

**Oberflächenveredelung durch Osmose:** Salz, das in verschiedenen Mustern und Techniken auf nasses, einfarbig oder mehrfarbig lasiertes Birkenholz gestreut wird, löst die Osmose aus. Das ‚Osis‘-Verfahren vom Designstudio Llot Llov kommt bei Möbeln oder Paneelen zum Einsatz.

‚Osis‘ von Llot Llov basiert auf dem Effekt der Osmose und überträgt ihn auf Holz. Jetzt auch mit flexiblem Trägermaterial für runde Formen.