

# HolzBrief

AUSGABE 2/2016

## MÖBELFRONTEN hochglanz vs. matt



Foto: Kronospan



**TISCHLER+SCHREINER**  
New



# Hochglanz vs. matt?



## Oberflächen im Möbelbau bieten heute mehr Auswahl als jemals zuvor

Die einfache Frage „matt oder glänzend?“ reicht heute längst nicht mehr aus, um die Wünsche und Vorstellungen anspruchsvoller Auftraggeber zu ergründen. Die Hersteller von Span-, MDF- und HPL-Platten sind außerordentlich kreativ und entwickeln mit modernsten Produktionsmethoden beeindruckende Lösungen. Verschaffen Sie sich einen Überblick.

Zwei mal preisgekröntes Design: matte Oberfläche und natürliche Haptik...

...oder Holzoptik mit Hochglanzeffekt. Ihre Kunden haben mehr Auswahl als je zuvor.



## Was es nicht alles gibt...!

### Von traditionell bis innovativ: Perfekte Technik für kreatives Möbeldesign

Ob in privaten, gewerblichen oder öffentlichen Räumen: Möbelfronten wie Türen, Auszüge oder Schubläden haben großen Einfluss auf das Ambiente. Bei der Auswahl spielen außerdem Oberflächeneigenschaften wie Pflegeleichtigkeit und Belastbarkeit eine Rolle. Hier stellen wir Ihnen die wichtigsten Materialien vor.

#### Lackfronten

Klassisch lackierte Oberflächen sind nach wie vor sehr beliebt. Das liegt daran, dass sie nicht nur ausdrucksstark und ästhetisch, sondern auch absolut dicht versiegelt und damit sehr strapazierfähig sind. Das Trägermaterial wird mit einem Zweikomponentenlack (bestehend aus Stamm- und Härtinglack) überlackiert. Die anschließenden Schleif- und Polierarbeiten entscheiden darüber, ob das Finish matt oder hochglänzend ist oder eine Microlack-Optik hat.



Foto: ©iStock

Lackierte Fronten sind besonders kratzfest.

#### Acrylfronten

Für Liebhaber hochglänzender Oberflächen bietet der Werkstoff Acryl eine beliebte Alternative zu lackierten Fronten. Sie werden sowohl aus



Foto: ©Häfele GmbH & Co KG

Acrylfronten sind vor allem für starke Farben und trendige Dekore bekannt.

massiven Acrylplatten hergestellt, als auch aus beschichteten MDF-Trägermaterialien. Sie können ähnlich wie Holz bequem bearbeitet werden. Das Designangebot ist riesig; die Oberflächen haben immer einen starken Glanz und sind besonders glatt, leicht zu reinigen und nach Versiegelung kratzfest.

#### Kunststofffronten

Hinter diesem Sammelbegriff stehen drei verschiedene Herstellungsverfahren. Folienfronten sind wegen der großen Auswahl an Farben und Mustern und nicht zuletzt aus Preisgründen beliebt. Sie sind jedoch nicht sehr langlebig, weil die Folien dazu neigen, sich im Laufe der Zeit vom Trägermaterial zu lösen; außerdem sind sie nicht sehr resistent gegen Kratzer und Hitze. Eine Melaminharzbeschichtung dagegen ist pflegeleicht und widerstandsfähig. Diese Platten sind hoch abriebbeständig und chemikalienresistent, daher vielseitig einsetzbar. Farben und Dekore verblassen unter Lichteinwirkung nicht. Schichtstofffronten erlangen produktionsbedingt eine extreme Härte und halten auch großen Beanspruchungen stand. Sie haben eine Schichtstoffauflage aus Phenolharz, Dekorpapier und einer transparenten Deckschicht.



Foto: ©HOLZ & RAUM Berlin GmbH

Kunststoff-Oberflächen: Drei Verfahren für unterschiedliche Anforderungen.

#### Echtholz- und Massivholzfronten

Holzfronten zeigen unverfälschte Natürlichkeit. Echtholzfronten bestehen aus furnierten Span-

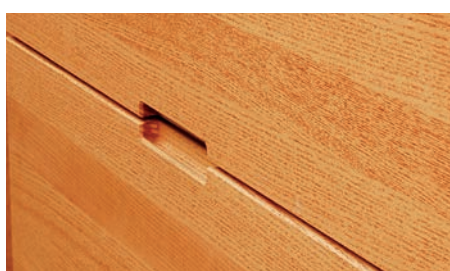


Foto: ©HOLZ & RAUM Berlin GmbH

Natürliches Holz in seiner ganzen Schönheit

oder MDF-Platten und lassen sich lasieren, beizen, kalken, bürsten, sandstrahlen, patinieren und mit Farben und Lacken auch an aktuelle Trends anpassen. Nach der Bearbeitung werden die Oberflächen mit einer unsichtbaren Schutzlack-schicht (DD Lack) versiegelt. Massivholzfronten bestehen komplett aus natürlichem Holz.

#### Glasfronten

Glasfronten wurden bisher fast ausschließlich dazu eingesetzt, um gestalterische Akzente zu setzen; als Lisenen- oder Rahmentüren, mit und ohne Sprossen und mit verschiedensten Glasarten. Seit einiger Zeit wird Glas auch für ganzheitliche Frontausführungen verwendet: Dabei wird



Foto: ©Thinkstock

Auch als durchgängiges Material verwendbar: Glas im Möbelbau.

Einscheibensicherheitsglas (ESG) rahmenlos auf ein Trägermaterial aufgebracht und dann lackiert. Solche Fronten haben eine brillante Wirkung, die einer Hochglanzfront in nichts nachsteht. Sie sind außerdem besonders kratzfest und hitzebeständig.

#### Edelstahlfronten

Ein Werkstoff, der in erster Linie mit Profiküchen assoziiert wird, kann auch im Privatbereich ein sehr reizvolles Gestaltungselement sein. Edelstahlbleche, die auf eine Trägerplatte aufgezogen werden, schaffen eine funktionale, alltagstaugliche Oberfläche, die grundsätzlich pflegeleicht und unverwüstlich ist. Allerdings: Fingerabdrücke und leichte Kratzspuren sind zwar einfach zu entfernen – aber bis dahin deutlich sichtbar.



Foto: ©iStock

Professionelles Ambiente – vor allem für Küchen

# NIEMANN – BRILLANTE

## ACRYLUX TOPX

... macht ein Polieren überflüssig

Die Niemann Acrylux TopX Oberfläche besticht durch eine top Farbbrillanz und vielseitige Farbtiefe. Eine **spezielle Lackschicht** schützt vor chemischen und mechanischen Einflüssen, sodass ein Polieren an dieser Stelle entfällt.

Format: 2800 x 1250 mm

Als MDF-Träger verfügbar in den Stärken 19 und 20 mm

Als Spanträger verfügbar in den Stärken 16, 25 und 50



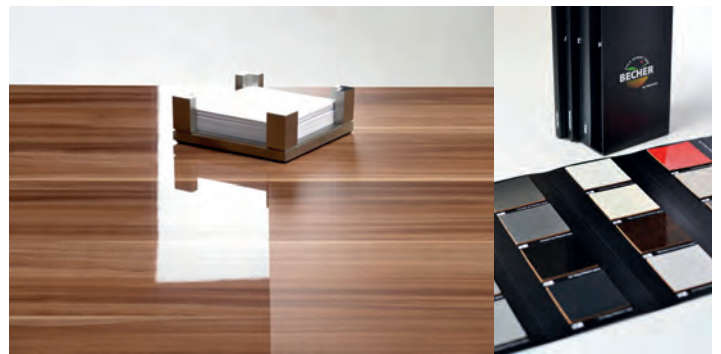
*Mit hochglänzend poliertem Kantenradius gehen Fläche und Kante optisch nahtlos ineinander über.*

## PIANOVO

... ausgezeichnet mit dem interzum-Award 2015 für hohe Produktqualität!

Das Besondere: Durch ein patentiertes Verfahren mit einem speziellen Lacksystem wird eine strukturgebende Oberfläche mit einem **Glanzgrad von über 100 Gloss** erreicht. Das Produkt ist in hohem Maße widerstandsfähig und scheuerresistent. Durch die Vielfalt der Pianovo-Folien ist das Produkt weltweit einzigartig. Für eine satte und ruhige Ausstrahlung überzeugt Pianovo Lackmatt mit seinem einzigartigen **Glanzgrad von annähernd Null**.

Format: 10 bzw. 18 x 2800 x 1300 mm



*Der Vergleich: elegante Hochglozoberfläche neben schlichter Lackmatt-Oberfläche*

## BONDED LEATHER

... hochwertiges und warmes Möbeldesign

Der Verbundwerkstoff gebundenes Leder wird durch neuartige Technik industriell verarbeitet und enthält eine **individuelle und naturechte Narbung** – für das gewisse Etwas. Besonders beliebt ist er damit im modernen und hochwertigen Möbeldesign und Innenausbau.

Format: 2800 x 1250 mm

Als MDF-Träger verfügbar in der Stärke 19 mm

Als Spanträger verfügbar in der Stärke 25 mm

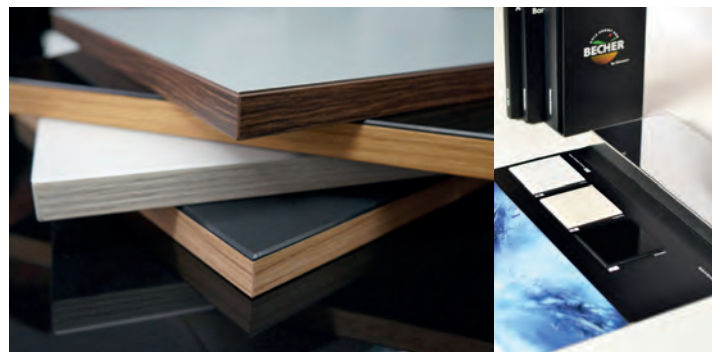


*Für mehr Individualität – lebendige Lederoptik und Lederhaptik*

## KRISTALL

... die edelste der Hochglanz-Oberflächen

Niemann Kristall zeugt von unglaublicher **Brillanz und Tiefenwirkung**, die sich aus speziellen Lichteffekten und Bildreflexion zusammensetzt. Vor allem der Objektbereich und der hochwertige Innenausbau nutzen die Vorteile des bruchfesten und scheuerresistenten Werkstoffes, ob als fertig bekanteter Maßzuschnitt oder als Möbelteil in frei aufliegender Glasoptik.



*Eleganz in satinierter Glasoptik*

[www.becher-holz.de](http://www.becher-holz.de)

PLATTENWERKSTOFFE | TÜREN & BESCHLÄGE | BODENBELÄGE  
HOLZ IM GARTEN | HOBELWARE | SCHNITT- & LEIMHOLZ | ZUBEHÖR & PFLEGE

# DEKORKOMPETENZ

**NIEMANN**  
MÖBELTEILE



Acrylux Schwarz 8421X

## Frontteile und Plattenware für designorientierte Möbelhersteller und kreative Innenbaubetriebe

Niemann Möbelteile bestechen durch Qualität, Funktionalität, Design und Zuverlässigkeit – mit diesen Leitworten sorgt Niemann für individuelle und vielfältige Lösungen für Ihr Designvorhaben im Objektbereich und im hochwertigen Innenausbau.

Made in Germany – hochwertige kunststoffbeschichtete Möbelteile und Verbundwerkstoffe für:

- Küchen
- Büros
- Schlafzimmer
- Ladenbau
- Badmöbel



### BEI BECHER AUF LAGER!

Fordern Sie weitere Produktinformationen und Muster bei Ihrem persönlichen BECHER Fachberater an oder unter [info@becher.de](mailto:info@becher.de).  
Katalogdownload: [www.becher-holz.de/niemann](http://www.becher-holz.de/niemann)



80 JAHRE  **BECHER**



## High-Tech für luxuriöses Design

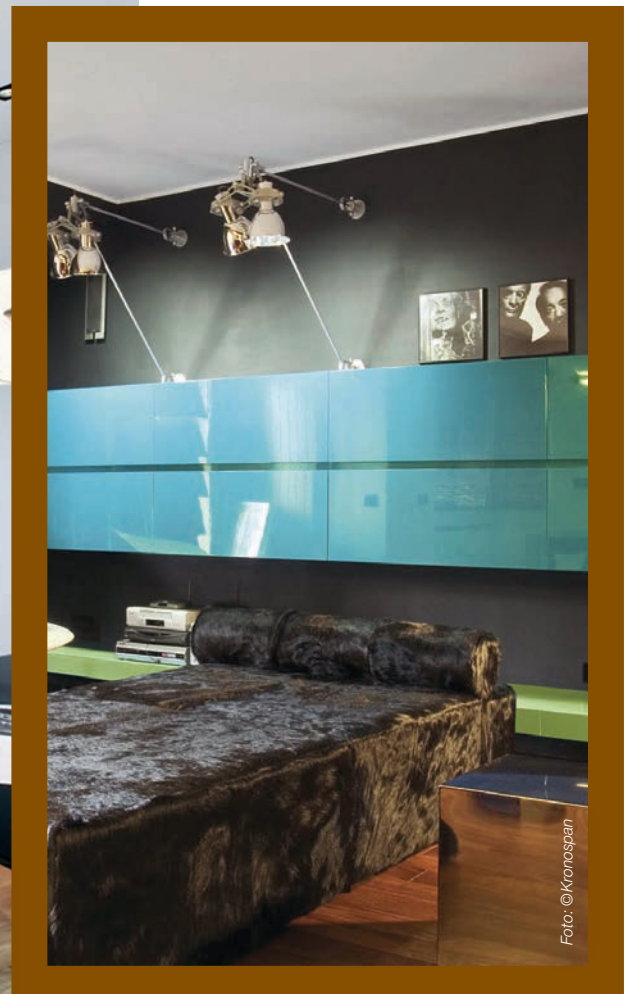
### Neue Lösungen innovativer Hersteller

Stillstand kennen deutsche Markenhersteller nicht. In den Forschungs- und Entwicklungsabteilungen wird unablässig nach neuen Verfahren gesucht, um Produkteigenschaften und -qualität zu verbessern. Hier sind drei aktuelle Beispiele:

Das Sortiment „GetaLit Direktbeschichtung Hochglanz“ umfasst 7 Uni-Dekore für designorientierte Arbeits- und Lebensräume. Die beidseitig direktbeschichteten Spanplatten der Westag & Getalit

AG bieten eine beeindruckende Hochglanzoptik und sind in drei Plattenstärken erhältlich. Dekorleichte GetaLit-flex-Kanten und farblich angepasste, hochglänzende ASB-Kanten runden das Sortiment ab. Mit sanften und natürlichen Farben eignet sich das „GetaLit Direktbeschichtung Hochglanz“-Sortiment besonders für Arztpraxen, Krankenhäuser und Schulen und sorgt dort für einen Hauch von Wohnlichkeit.

Der besondere Ehrgeiz der Kronospan GmbH gilt derzeit der perfekt spiegelglänzenden Oberfläche. Das Produktionsverfahren zur Melaminbeschichtung wurde mit erheblichen Investitionen grundlegend überarbeitet. Das Ergebnis heißt „Mirror Gloss“ und kommt vorzugsweise bei speziellen Innendekorationen, in Büroräumen oder luxuriösen Ladengeschäften, aber auch in Küchen und Bädern zum Einsatz. Die Produktpalette umfasst 20 langlebige, kratzfeste, licht- und farbechte Dekore, davon 14 Uni-Dekore, 4 Holz-Dekore und 2 Fantasie-Dekore. „Mirror Gloss“-Produkte werden aus erstklassigen Spanplatten, mitteldichten Faserplatten (MDF) und hochwertigen Melaminfilmen hergestellt.



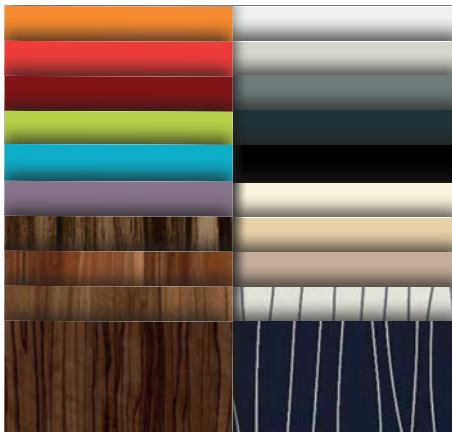
Spiegelglänzende Oberflächen für extravagantes Raumdesign

Zum Thema „matt oder glänzend“ kommen von der Pfeiderer Holzwerkstoffe GmbH gleich drei neue Oberflächen, die vom Rat für Formgebung ausgezeichnet wurden. Die Oberfläche „Meandra“ nimmt mit der unregelmäßigen Linienführung ihrer Struktur die geschwungene Optik von Holz auf und wirkt damit besonders authentisch. Und um die Optik frisch geschlagenen Waldholzes noch zu verstärken, enthält „Meandra“ matte und glänzende Partien. Dieser Effekt kommt bei den klassischen Farben Weiß, Schwarz, Grau und Magnolie besonders zur Geltung.

Die Oberfläche „HPL XTreme“ besticht rein optisch durch die Wärme und Tiefe ihrer Farben. Ihre speziellen Eigenschaften zeigen sich jedoch bei der Verarbeitung und im täglichen Gebrauch: Als einziges Produkt seiner Art ist „HPL XTreme“ postformingfähig, und außerdem immun gegen Fett-Verunreinigungen – ohne Kompromisse bei Optik und Haptik.

Für die Oberfläche „HG Hochglanz“ erhielt Pfeiderer bereits 2015 eine „Special Mention“ des Rats für Formgebung. Das Produkt verfügt nicht nur über einen sehr hohen Glanzgrad und unerreichte Oberflächenruhe, sondern ist vor allem besonders vielseitig mit verschiedensten Dekoren und Trägern kombinierbar.

### Dekorvielfalt



Fotos: ©Kronospan



Foto: ©Pfeiderer Holzwerkstoffe GmbH

Die geschwungene Struktur von „Meandra“ schafft höchste Authentizität.



Foto: ©Pfeiderer Holzwerkstoffe GmbH

Unvergleichliche Wärme und Tiefe der Farben: „HPL XTreme“



Foto: ©Pfeiderer Holzwerkstoffe GmbH

Glänzend, ruhig und vielseitig: „HG Hochglanz“ von Pfeiderer

### IMPRESSUM:

Herausgeber: hagebau Handelsgesellschaft für Baustoffe mbH & Co. KG, Celler Straße 47, 29614 Soltau, der holzbrief erscheint 4 x jährlich, Ausgabe 2/2016  
 Verantwortlicher Redakteur: Herbert Knelange, Tel. 05191 802-0;  
 Verantwortlich für Anzeigen: Herbert Knelange, Tel. 05191 802-0  
 Realisation: abeler bollmann werbeagentur GmbH, Hofaue 39, 42103 Wuppertal, Tel. 0202 2996842-0  
 Alle Angaben ohne Gewähr. Abweichungen/Änderungen der Produkte durch die Lieferanten vorbehalten. © hagebau

i

# BECHER GMBH & CO. KG | HOLZHANDLUNGEN



## BAD CAMBERG

Im Gründchen 4  
65520 **Bad Camberg**  
Tel.: +49 (6434) 9166-0  
Fax: +49 (6434) 9166-30  
badcamberg@becher.de



## BITBURG

Südring 14  
54634 **Bitburg**  
Tel.: +49 (6561) 9696-0  
Fax: +49 (6561) 9696-96  
bitburg@becher.de



## BLIESKASTEL

Blieskasteler Str. 56  
66440 **Blieskastel-Blickweiler**  
Tel.: +49 (6842) 9230-0  
Fax: +49 (6842) 9230-30  
blieskastel@becher.de



## FRANKFURT

August-Schanz-Str. 15-17  
60433 **Frankfurt am Main**  
Tel.: +49 (69) 542011-0  
Fax: +49 (69) 542011-80  
frankfurt@becher.de



## GÖTTINGEN

Carl-Giesecke-Str. 5  
37079 **Göttingen**  
Tel.: +49 (551) 50836-36  
Fax: +49 (551) 50836-50  
goettingen@becher.de



## HEINSBERG

Gladbacher Str. 61  
52525 **Heinsberg-Dremmen**  
Tel.: +49 (2452) 9114-0  
Fax: +49 (2452) 9114-44  
heinsberg@becher.de



## KÖLN

Marconistr. 4-8  
50769 **Köln**  
Tel.: +49 (221) 957436-0  
Fax: +49 (221) 957436-50  
koeln@becher.de



## MAINTAL

Gutenbergstr. 13  
63477 **Maintal**  
Tel.: +49 (6109) 5035-0  
Fax: +49 (6109) 5035-300  
maintal@becher.de



## MÜLHEIM-KÄRLICH

In der Pützgewann 5  
56218 **Mülheim-Kärlich**  
Tel.: +49 (2630) 96668-0  
Fax: +49 (2630) 96668-50  
muelheim-kaerlich@becher.de



## OBERHAUSEN

Zum Eisenhammer 11a  
46049 **Oberhausen**  
Tel.: +49 (208) 85078-0  
Fax: +49 (208) 85078-20  
oberhausen@becher.de



## OSNABRÜCK

Hansastr. 108  
49090 **Osnabrück**  
Tel.: +49 (541) 66960-0  
Fax: +49 (541) 66960-40  
osnabrueck@becher.de



## Showroom door & floor by BECHER

Spitalsgraben 4  
56218 **Mülheim-Kärlich**  
Tel.: +49 (2630) 96668-30  
Fax: +49 (2630) 96668-50  
kontakt@doorandfloor.de



## SAARLOUIS

Bahnhofstr. 20  
66740 **Saarlouis-Fraulautern**  
Tel.: +49 (6831) 9838-0  
Fax: +49 (6831) 9838-18  
saarlouis@becher.de

BECHER GmbH & Co. KG (Zentrale)  
Geschäftsführer: Manfred Meyer  
Otto-von-Guericke-Ring 3 · 65205 Wiesbaden  
Tel.: +49 (6122) 70341-0 · Fax: +49 (6122) 70341-56  
info@becher.de · www.becher-holz.de · shop.becher-holz.de

