

PaperStone

Werkstoff mit Wertstoff



Ein Werkstoff bestehend aus 100 Prozent FSC-zertifiziertem Papier und Pappe – das ist PaperStone.
Fotos: Becher GmbH & Co. KG

Kunden wünschen sich immer häufiger umweltfreundliche Produkte. Das stellt Architekten, Planer und Verarbeiter vor die Herausforderung, ihre Kunden entsprechend zu beraten, alternative Materialien in ihr Portfolio aufzunehmen und nachhaltige Ideen im Möbeldesign sowie im Innenausbau umzusetzen. Unterstützung gibt es vom Holzgroßhändler Becher, der das innovative und umweltfreundliche Produkt PaperStone exklusiv in Deutschland vertreibt.

PaperStone – „Die grüne Platte“

Der Werkstoff PaperStone ist die nachhaltige Lösung für den Möbel- sowie für den Innenausbau. Das Verbundmaterial, das zu 100 Prozent aus FSC-zertifiziertem Papier und Pappe be-

steht, wird von der US-Firma Paneltech International Holdings, Inc. produziert und erfüllt strenge Umweltstandards. Für die Herstellung wird Altpapier gesammelt und wiederverwendet. Ein natürliches Phenolharz, das aus Cashewkernen gewonnen wird, verleiht dem Material seine Härte und Wasserfestigkeit. Da nur natürliche Materialien zum Einsatz kommen, ist PaperStone frei von Schadstoffen und erfüllt daher die Voraussetzungen für die Anwendung in Zertifizierungsprojekten, beispielsweise nach LEED. Einsatzbereiche sind beispielsweise Küche oder Bad.

Die Philosophie von PaperStone basiert auf dem Prinzip von „Cradle to Cradle“: Von der Rohstoffbeschaffung über die Produktion, bis hin zur Wiederverwertung aller Materialien plant

PaperStone-Verbundmaterial im Bad.



PaperStone ist wasserfest und hitzebeständig und kann daher auch in der Küche eingesetzt werden.

und handelt PaperStone in Kreisläufen. Ziel ist es, zusätzliche Abfallstoffe oder Verschmutzungen der Umwelt zu vermeiden. Der bewusste Umgang mit Umwelt, Mensch und Natur steht bei PaperStone im Fokus.

Das Material verfügt über eine natürliche Optik und warme Haptik sowie ein mattes Finish. Es ist homogen in Struktur und Farbigkeit sowie UV-beständig. Verschiedene Farben und Stärken bieten viel Spielraum in den Anwendungsbereichen. PaperStone-Oberflächen haben eine lange Lebensdauer, sind wasserfest, hitzebeständig bis 180 Grad und können daher in Bereichen mit regelmäßiger Beanspruchung eingesetzt werden: Küchen, Bäder, Wellnessbereiche, Theken, Möbeldesign, Büroeinrichtung, Ladenbau, Messebau, Hotelbau, Gesundheitswesen. Dank der Zertifizierungen CE1935 und NSF eignet sich das Verbundmaterial auch für den Einsatz in hygienesensiblen Restaurantküchen.

PaperStone lässt sich wie Hartholz verarbeiten. Da keine Sonderwerkzeuge erforderlich sind, können Schreiner und Tischler das Material ganz einfach verarbeiten. Es lässt sich gut fräsen und kann horizontal sowie vertikal ausgerichtet werden. Kantenbearbeitung (Fräsungen) bis hin zur Aufdopplung sind möglich, Längs- und Querstöße können nahezu unsichtbar miteinander verbunden werden. Durch Schleifen lassen sich zudem verschiedene Oberflächen erzeugen. Ein weiterer Vorteil: Gebrauchsspuren können durch Schleifen entfernt werden.



PaperStone gibt es in vielen verschiedenen Farben und Stärken. Somit bietet das Material viel Spielraum in den Anwendungsbereichen.



Der Kreativität sind keine Grenzen gesetzt. Sogar Topfuntersetzer können aus dem nachhaltigen Verbundmaterial PaperStone gefertigt werden.

PaperStone Infos

PaperStone gehört zum Geschäftsbereich InoArt (www.becher-inoart.de) des Holzgroßhändlers Becher. InoArt bietet innovative Konzepte und Produkte für den dekorativen Innenausbau von Privat- und Gewerberäumen. Darunter zusammengefasst werden mehrere Produktgruppen sowie umfangreiches Wissen um deren Verarbeitung. So haben Architekten, Raumplaner und Handwerksbetriebe neben dem Material auch die Möglichkeit, sich in der Becher-Akademie (www.becher-holz.de/becher-akademie) schulen zu lassen, um ihre Kompetenzen zu erweitern und bestmögliche Ergebnisse für ihre Kunden zu erzielen. Weitere Informationen, Anfragen und Produktmuster zu PaperStone gibt es auf www.becher-inoart.de oder per E-Mail an: inoart@becher.de.

Sollte ein PaperStone-Produkt doch einmal ausgemustert werden, dann muss es nicht gleich weggeworfen werden, sondern kann ganz einfach wieder in den Produktionsfluss eingegliedert werden, indem eine neue Deckschicht PaperStone aufgetragen wird.