

StoBrick

Gedämmte Klinkerfassade

Fassade



Fassadenbekleidungen

StoBrick Klinker

Obwohl Klinker zu den ältesten Baumaterialien zählen, lassen sie sich problemlos mit zeitgemäßen Energieeffizienzanforderungen kombinieren. Die widerstandsfähige Fassadenbekleidung StoBrick verleiht Fassaden oder Teilbereichen Langlebigkeit und hohe Widerstandsfähigkeit gegen Witterungseinflüsse - vor allem auch auf Fassadendämmsystemen. Das Sortiment bietet immense Gestaltungsvielfalt und ausgefeilte Detaillösungen.

Titelseite:
StoBrick sandig 425
Fotograf: StoSE

Bei den nachfolgend in der Broschüre enthaltenen Angaben, Abbildungen, generellen technischen Aussagen und Zeichnungen ist darauf hinzuweisen, dass es sich hier nur um allgemeine Mustervorschläge und Details handelt, die diese Funktionsweise darstellen. Es ist keine Maßgenauigkeit gegeben. Anwendbarkeit und Vollständigkeit sind vom Verarbeiter / Kunden beim jeweiligen Bauvorhaben eigenverantwortlich zu prüfen. Angrenzende Gewerke sind nur schematisch dargestellt. Alle Vorgaben und Angaben sind auf die örtlichen Gegebenheiten anzupassen bzw. abzustimmen und stellen keine Wert-, Detail- oder Montageplanung dar. Die jeweiligen technischen Vorgaben und Angaben zu den Produkten in den Technischen Merkblättern und Systembeschreibungen / Zulassungen sind zwingend zu beachten.



Inhalt



StoBrick Gedämmte Klinkerfassade

04 Die Natur als Lieferant

05 Natürlicher Rohstoff – Basis für bewusstes Bauen

06 Herstellung und Einflussfaktoren

08 StoBrick: Herstellung und Einflussfaktoren

10 Sortimentsübersicht

12 Sortimentsübersicht (Strangpress)

19 Sortimentsübersicht (Strangpress, Digitaldruck)

24 Systemsicherheit

26 Sicherheit im System – seit über 25 Jahren

27 Sicherheit bis ins Detail

30 Musterverbände

30 Individuelle Fassaden – aus Verbänden werden Muster



Die Natur als Lieferant

Der Begriff „Bauen“ ist ohne das Bild eines Maurers, der gerade einen Ziegelstein einsetzt, nicht denkbar. Einer der ältesten von Menschenhand künstlich hergestellten und vorgefertigten Baustoffe ist der Ziegel- oder Backstein. Klassisches keramisches Mauerwerk aus Klinker und Fliesen hat bis heute nichts an Faszination verloren.

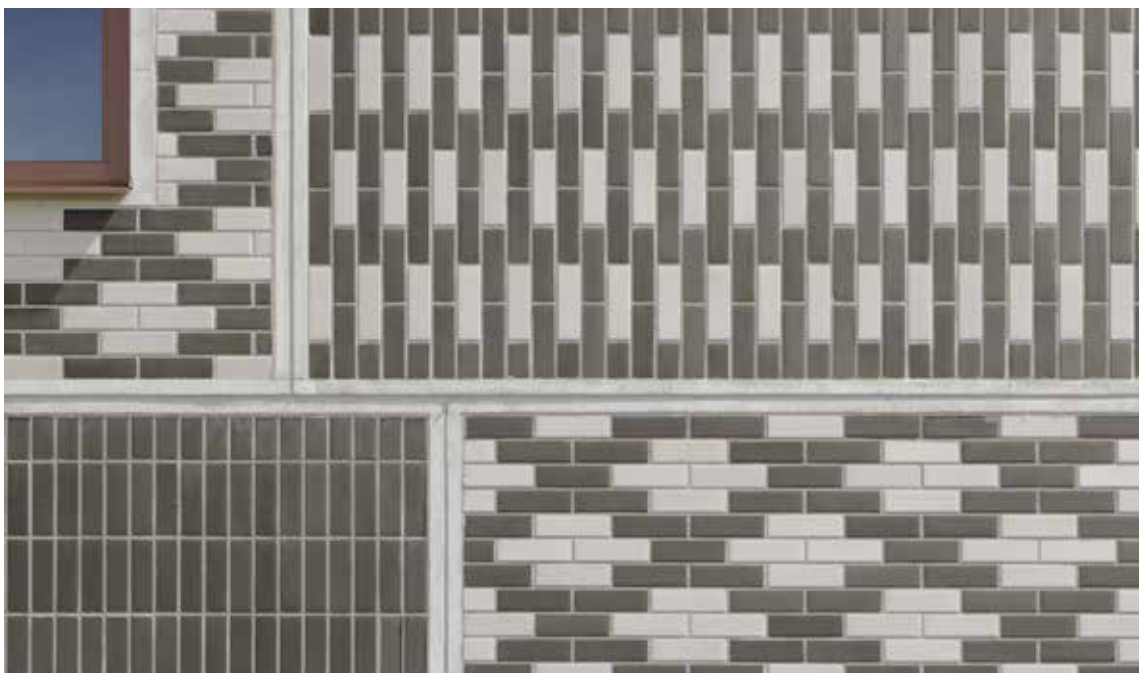
Natürliche Rohstoffe – Basis für bewusstes Bauen

Das Rohmaterial für Klinker ist Lehm, ein Gemisch aus Sand, Schluff und Ton. Der Ton ist dabei maßgebend für die Materialeigenschaften nach dem Brennprozess. Über verschiedene Zuschlagstoffe kann das Brandergebnis in seiner Farbigkeit beeinflusst werden.

Im Gegensatz zum einfachen Ziegel klingen die bei bis zu 1.200 °C gebrannten Klinker in einem sehr hellen Ton, wenn man zwei Steine aneinander schlägt – daher stammt die Bezeichnung Klinker. Die bei ihrem Brennvorgang entstehende Sinterung schließt die Poren des Klinkermaterials. So erhält der Stein seine wasserabweisenden Eigenschaften und seine extreme Widerstandsfähigkeit und ist perfekt für den Einsatz an der Fassade geeignet. Als „dünne“ Form des Klinkers bringt das Klinkerriemchen nicht nur die robusten Eigenschaften des Klinkers mit. Klinker, Keramik und Klinkerriemchen stehen sowohl für Beständigkeit und Tradition als

auch für eine aktuelle Architektursprache. Die Vielfalt des Materials spiegelt sich in der Bandbreite an Farbigkeiten, Brandschichten, Glanzgraden, Oberflächen, Formaten und Verbänden wider. Durch das Zusammenspiel von Licht und Schatten wird die besondere Wirkung und Lebendigkeit dieses Materials noch verstärkt. Keramik und Klinker zeigen nicht nur Stilsicherheit – sie eignen sich hervorragend als Bekleidung für energetisch hoch wirksame Fassaden auf Basis von Wärmedämm-Verbundsystemen und vorgehängten hinterlüfteten Fassadendämmsystemen.

Bild unten:
Humana Äldreomsorg Växjö, SWE
Architekt: Kjellander Sjöberg, Stockholm, SWE
Produkt: StoBrick



Flexible Gestaltung und traditionelle Klinkerop-tik sind kein Widerspruch. Denn weil StoBricks keine konstruktive Funktion haben, müssen sie nicht horizontal im Verband verlegt werden. So sind flexible Muster und sogar Richtungswechsel möglich. Und dies alles auf einem hoch effizienten Wärmedämm-Verbundsystem.

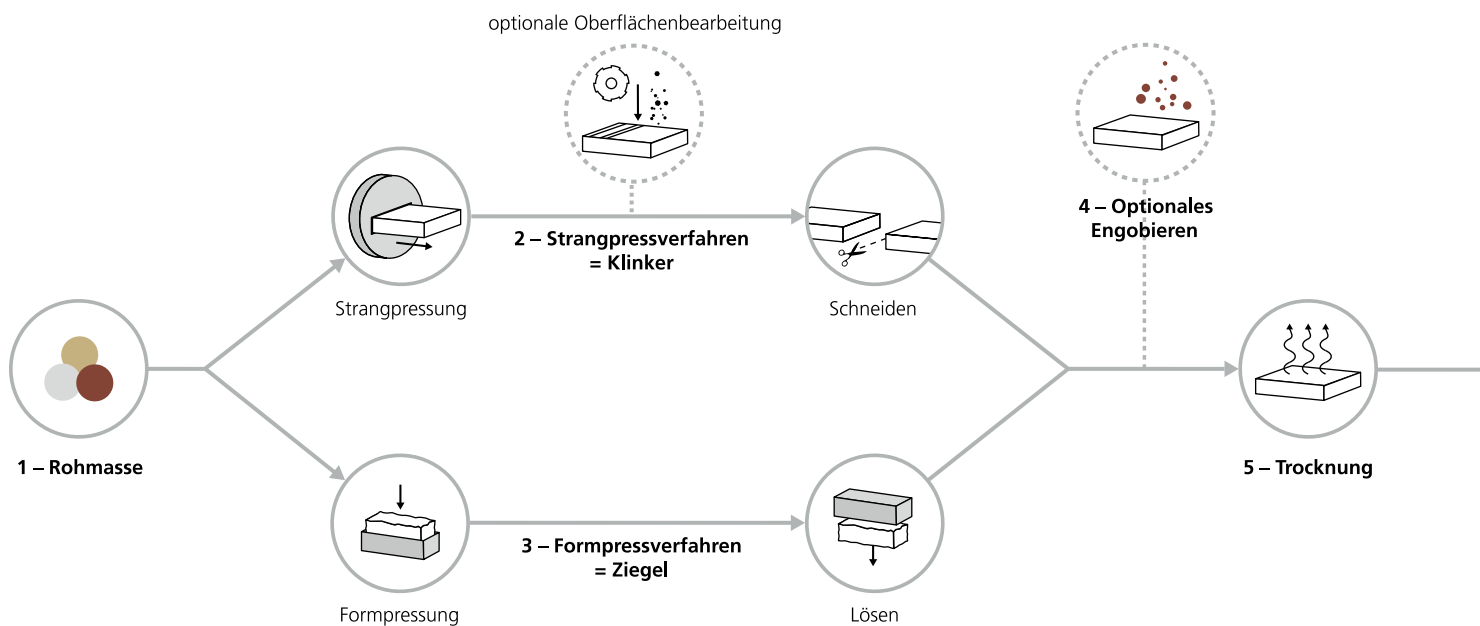


Herstellung und Einfluss- faktoren

Lehm ist der Rohstoff für Klinker, wobei der darin enthaltene Ton für die Eigenschaften des Produkts nach dem Brennvorgang maßgebend ist. Die Rohstoffwahl sowie die beigefügten Zuschlagstoffe haben bereits starken Einfluss auf die Optik des Endprodukts.

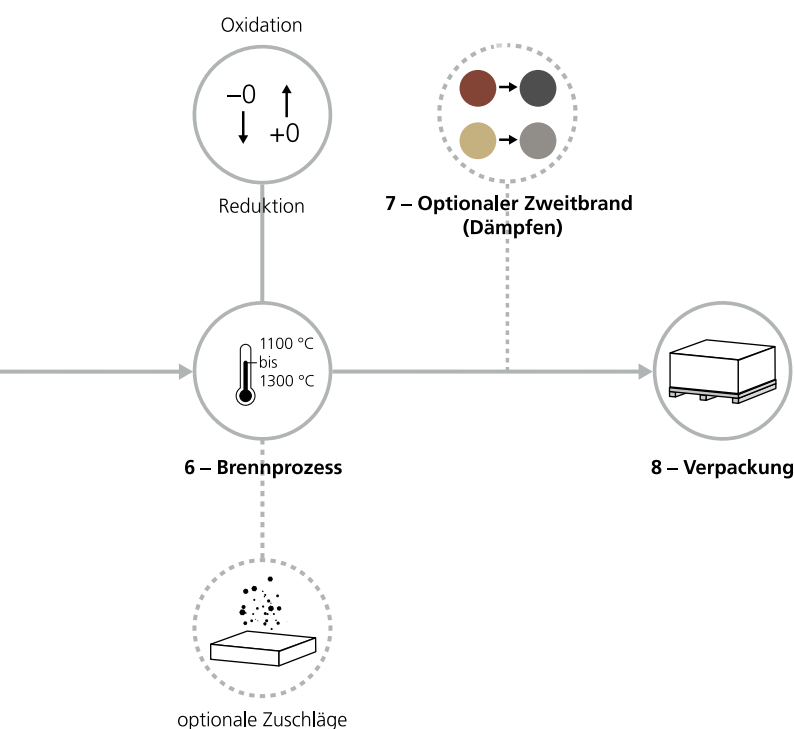


StoBrick: Herstellung und Einflussfaktoren



Herstellung von Klinker und Ziegel (vereinfacht)

1- Rohmasse	2 – Stangenpressverfahren (Herstellungsverfahren für Klinker)	3 – Formpressverfahren (Herstellungsverfahren für Ziegel - nicht im Sortiment)
Lehm ist der Rohstoff für Klinker, wobei der darin enthaltene Ton für die Eigenschaften des Produkts nach dem Brennvorgang maßgebend ist. Die Rohstoffwahl sowie die beigefügten Zuschlagstoffe haben bereits starken Einfluss auf die Optik des Endprodukts. Gestalterische Einflussfaktoren Rohstoff: rot- und gelbbrennende Tone, relativ selten weißbrennende Tone Zuschlagstoffe: Mischung in Rohmasse Beispiele: • Eisen – Rot • Calcium – helles Gelb (Oxidation), Grün (Reduktion) • Titan – Gelb (vgl. Sonnenblume) • Chrom – Violett (vgl. Aubergine) oder Grau • Mangan – Braun, Grau oder Schwarz • Sägespäne – Poren im Material und an der Oberfläche (durch Verbrennen)	Beim Strangpressverfahren wird die Rohmasse mit hohem Druck durch das sogenannte Mundstück gedrückt. Es entsteht ein langer, glatter Strang. Gestalterische Einflussfaktoren Mundstück: bestimmt Breite und Höhe Oberflächenbearbeitung, mechanisch: Der feuchte, glatte Strang kann durch Bearbeitung der Fläche und/oder Kante sporadisch geprägt werden. Oberflächenbearbeitung, Zuschlagstoffe: werden auf den feuchten Strang aufgebracht Beispiele: • Schmolz (Salze oder Kohle) – geschmolzene, glänzende Ausblühungen (glasartig), verbackene, schlackenartig oder teilweise kraterartige Schmor Spuren • Sand – sandige Oberfläche Schneiden: Der zunächst lange Strang wird zugeschnitten. Somit sind beim Strangpressverfahren extreme Langformate einfach möglich.	Beim Formpressverfahren wird die Rohmasse in Formen gepresst und anschließend wieder ausgeformt. Gestalterische Einflussfaktoren Verpressen der Rohmasse: Beim Pressen in die Form entstehen markante, unregelmäßige Quetschfalten und/oder gedrückte bzw. aufgeworfene Kanten und Grate. Lösen: Zum Lösen des fertig geformten Rohlings wird ein Trennmittel benötigt. Die beiden gängigen Verfahren führen zu zwei unterschiedlichen Charakteristiken: • Handform – die Pressform wird besandet. Merkmal sind die Reibungsspuren des Sandes an den Kontaktstellen der Form. • Wasserstrich – die Formen sind mit Wasser benässt. Typisches Merkmal ist eine glattere Oberfläche mit senkrechten Riefen und Kratzstrukturen an den Seitenflächen.



Um von der Rohmasse zum fertigen Produkt zu gelangen gibt es zwei wichtige Herstellungsverfahren:

Strangpressverfahren zur Herstellung von Klinkern
Formpressverfahren zur Herstellung von Ziegeln

Bei den beiden Herstellungsverfahren gibt es unterschiedliche Einflussfaktoren zur Materialgestaltung. Daraus abgeleitet haben wir unser Klinker- und Ziegel-Basissortiment erarbeitet.

4 – Engobieren	6 – Brennprozess	7 - Zweitbrand (Dämpfen)
Die Engobe ist ein keramischer Überzug aus andersfarbigem Ton, der vor der Trocknung aufgebracht wird. Gestalterische Einflussfaktoren Engobenwahl: Änderung der Farbgebung (deckend oder transluzent) Art des Auftrags: flächig oder punktuell 5 – Trocknung Nach der Formgebung werden die sogenannten Grünlinge getrocknet, um den Wassergehalt zu reduzieren. Eine unzureichende Trockenschwindigkeit kann im späteren Brennprozess zu Verzug und Rissbildung führen.	Die Steine werden bei Temperaturen von 1100 bis 1300 °C gebrannt. Gestalterische Einflussfaktoren Temperatur und Brenndauer: Je höher die Temperatur und je länger die Brenndauer, desto dunkler wird das Produkt. Punktueller Beflammung: punktuell dunklere Farbgebung als Ergebnis Oxidation/Reduktion: Die Farbgebung kann auch durch die Zuführung von Sauerstoff (Oxidation) oder den Entzug von Sauerstoff (Reduktion) während des Brennvorgangs beeinflusst werden. Die Wirkung ist abhängig von der Rohmasse (siehe Rohmasse, Zuschlagstoffe). Zuschläge: Zuschläge können bereits zu Beginn der Prozesskette aufgebracht oder während des Brennprozesses aufgestreut werden. Während des Brennprozesses erhält man zufällig anmutende Ergebnisse.	Bereits fertig gebrannte Ziegel werden in einem speziellen Kammerofen auf 900 bis 1000 °C nochmals erhitzt, um anschließend in reduzierender Atmosphäre (sauerstofffrei) abgekühlt zu werden. Dadurch wird den Tonmineralien Sauerstoff entzogen. Gestalterische Einflussfaktoren Abhängig von der verwendeten Rohmasse erhalten die Ziegelscherben eine gräuliche bis schwarze Farbe oder Färbung. 8 – Verpackung Pro Brennvorgang werden die Steine auf Paletten verpackt (Chargen). Bei großen Bauvorhaben ist es daher wichtig, beim Verlegen der Steine die verschiedenen Paletten zu mischen, um ablesbare Farbclusterungen an Gebäuden zu vermeiden.



Sortiments- übersicht

12 Sortimentsübersicht (Strangpress)
19 Sortimentsübersicht (Strangpress, Digitaldruck)

Wohnhaus T., Zagreb, HR
Planung: Studio 2A, Zagreb, HR
Produkte: StoBrick 335, StoTherm Vario
Fotograf: Robert Leš, Zagreb, HR





StoBrick Glatt Uni (100)



100



130



180

Herstellungsverfahren: Strangpressverfahren

Oberfläche: fein texturiert

Farbgebung: monochrom

Glanzgrad: matt/seidenmatt

Kante: gleichmäßig, leicht abgerundet

Rückseite: Längsrillen

Formate und Ecklösungen



240 x 71 x 11 mm (NF)



240/115 x 71 x 11 mm



240 x 115/71 x 11 mm
(Sturzeckwinkel ab 1000 m²
Gesamtfläche)

StoBrick Glatt Bunt (200)



200



260



270

Herstellungsverfahren: Strangpressverfahren

Oberfläche: fein texturiert

Farbgebung: monochrom changierend

Glanzgrad: matt/sporadisch seidenglänzend

Kante: gleichmäßig, leicht abgerundet

Rückseite: Längsrillen

Formate und Ecklösungen



240 x 71 x 11 mm (NF)



240/115 x 71 x 11 mm



240 x 115/71 x 11 mm
(Sturzeckwinkel ab 1000 m²
Gesamtfläche)



StoBrick Glänzend (300)



300



310



335



360



390

Herstellungsverfahren: Strangpressverfahren

Oberfläche: fein texturiert, vertikale Press-Strukturen, sporadisch Schmolz (glänzende Ausblühungen durch im Brennprozess geschmolzene Partikel)

Farbgebung: monochrom/monochrom changierend
Glanzgrad: matt/seidenmatt, sporadisch glänzend (Schmolz)

Kante: unregelmäßig, wellig, leicht abgerundet

Rückseite: Längsrillen

Formate und Ecklösungen



440 x 52 x 14 mm (DF LF)



240/115 x 52 x 14 mm



240 x 115/52 x 14 mm
(Sturzeckwinkel ab 1000 m²
Gesamtfläche)

StoBrick Sandig (400)



400



410425435



438450465



470480490

Herstellungsverfahren: Strangpressverfahren
Oberfläche: rau texturiert, sandig,
vertikale Press-Strukturen
Farbgebung: monochrom/polychrom changierend
Glanzgrad: matt
Kante: unregelmäßig, wellig, leicht abgerundet
Rückseite: Längsrillen

Formate und Ecklösungen



240 x 71 x 14 mm (NF)



240/115 x 71 x 14 mm



240 x 115/71 x 14 mm
(Sturzeckwinkel ab 1000 m²
Gesamtfläche)



StoBrick Porig (600)



610



630



640



650



670

Herstellungsverfahren: Strangpressverfahren

Oberfläche: grob texturiert, porig, vertikale Riefen, sporadisch Schmolz (glänzende Ausblühungen durch im Brennprozess geschmolzene Partikel)

Farbgebung: monochrom/polychrom changierend
Glanzgrad: matt/seidenmatt, sporadisch glänzend (Schmolz)

Kante: unregelmäßig, wellig, wulstartig

Rückseite: Längsrillen

Formate und Ecklösungen



240 x 52 x 14 mm (DF)



240/115 x 52 x 14 mm



240 x 115/52 x 14 mm
(Sturzeckwinkel ab 1000 m²
Gesamtfläche)

StoBrick Used Look (700)



720

Herstellungsverfahren: Strangpressverfahren

Oberfläche: rau texturiert

Farbgebung: monochrom changierend

Glanzgrad: matt

Kante: gleichmäßig, leicht abgerundet

Rückseite: Längsrillen

Formate und Ecklösungen



240 x 52 x 14 mm (DF)



240/115 x 52 x 14 mm



240 x 52/50 x 14 mm
(Sturzeckwinkel ab 1000 m²
Gesamtfläche)



StoBrick Gekerbt (800)



810



830



840



850



870

Herstellungsverfahren: Strangpressverfahren

Oberfläche: rau texturiert, horizontale Quetschstrukturen, sporadisch Schmolz (glänzende Ausblühungen durch im Brennprozess geschmolzene Partikel)

Farbgebung: monochrom/polychrom changierend

Glanzgrad: matt, sporadisch glänzend (Schmolz)

Kante: unregelmäßig, wellig, abgerundet

Rückseite: Längsrillen

Formate und Ecklösungen



240 x 71 x 14 mm (NF)



240/115 x 71 x 14 mm



240 x 115/71 x 14 mm
(Sturzeckwinkel ab 1000 m²
Gesamtfläche)



StoBrick 3100



3115



3120



3125



3135



3140

Herstellungsverfahren: Strangpress, Digitaldruck

Oberfläche: fein texturiert

Farbgebung: polychrom changierend

Kante: unregelmäßig, leicht abgerundet

Rückseite: Längsrillen

Formate und Ecklösungen



240 x 52 x 12 mm (DF)



240/11 x 52 x 12 mm



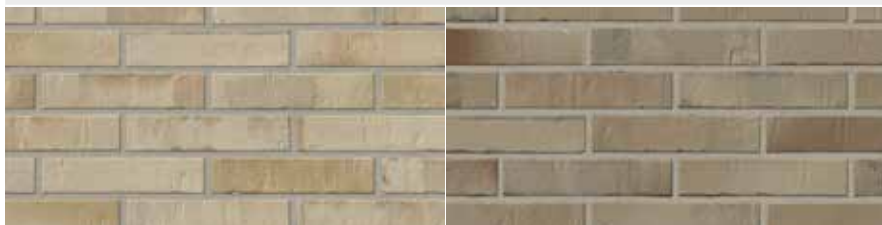
240 x 115/52 x 12 mm



StoBrick 3200



3235



3240

3250

Herstellungsverfahren: Strangpress, Digitaldruck

Oberfläche: fein texturiert

Farbgebung: monochrom/polychrom changierend

Kante: unregelmäßig, leicht abgerundet

Rückseite: Längsrillen

Formate und Ecklösungen



240 x 52 x 12 mm (DF)



240/115 x 52 x 12 mm



240 x 115/52 x 12 mm

StoBrick 3400



3430



3440

3450

Herstellungsverfahren: Strangpress, Digitaldruck

- Oberfläche: teilweise grob texturiert
- Farbgebung: polychrom changierend
- Glanzgrad: matt/sporadisch seidenglänzend
- Kante: regelmäßig, leichter Grad
- Rückseite: Längsrillen

Formate und Ecklösungen



240 x 52 x 12 mm (DF)



240/115 x 52 x 12 mm



240 x 115/52 x 12 mm



StoBrick 3500



3560



3510



3515



3570



3580



3590

Bild rechts:
**Bruno Marek Allee,
Wien, A**
Architekt: AllesWirdGut
Architekten, Wien, A
Produkte: StoBrick,
StoTherm Vario
Fotograf: Christian Schellander

Herstellungsverfahren: Strangpress, Digitaldruck

Oberfläche: teilweise grob texturiert

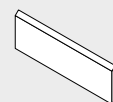
Farbgebung: polychrom changierend

Glanzgrad: matt/sporadisch seidenglänzend

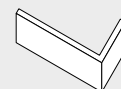
Kante: regelmäßig, leichter Grat

Rückseite: Längsrillen

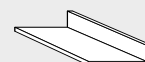
Formate und Ecklösungen



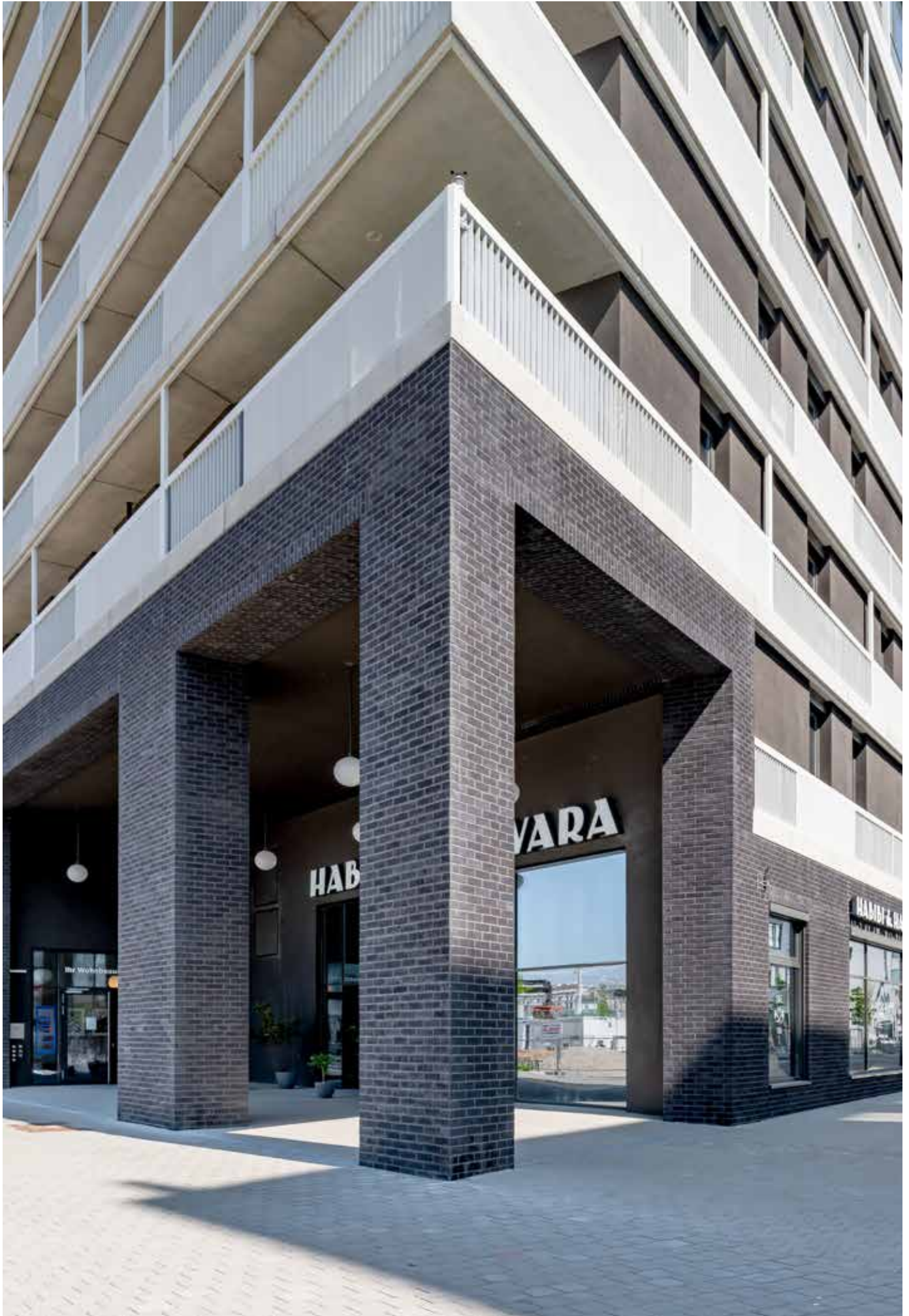
240 x 71 x 12 mm (NF)



240/115 x 71 x 12 mm



240 x 115/71 x 12 mm





System-sicherheit

Neben den gestalterischen Anforderungen hat die äußere Gebäudehülle zugleich baukonstruktive und energetische Anforderungen zu erfüllen. In Kombination mit StoTherm Vario und StoTherm Mineral lassen sich harte Beläge als gedämmte Fassade im System realisieren. StoTherm Vario bzw. StoTherm Mineral sind in Kombination mit Klinker geprüft und als einzige Systeme auf dem Markt laut OIB bautechnisch zugelassen – Systemsicherheit vom Technologieführer.

Wohnhaus Hohenzell, A
Planung: Genböck Haus, A
Produkte: StoBrick, StoTherm Vario
Fotograf: Christian Schellander



Sicherheit im System – seit über 25 Jahren

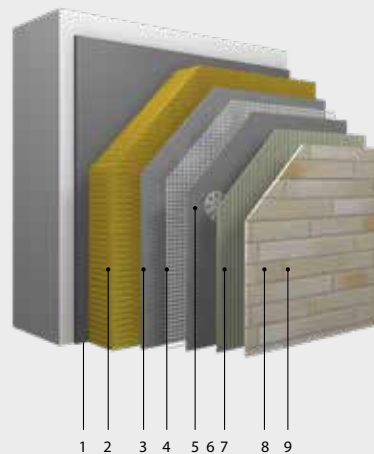
Geprüfte Systeme

- Brandverhalten:
StoTherm Vario: EPS-Dämmplatten; schwerentflammbar; B-s1, d0 nach EN 13501-1
StoTherm Mineral: Steinwolle-Dämmplatten; nichtbrennbar; A2-s1, d0 nach EN 13501-1
StoVentec C: VHF System mit nichtbrennbaren Aufbau; A2-s1, d0 nach EN 13501-1
- Bautechnische Zulassungen: BTZ 0021 (*StoTherm Vario, StoTherm Mineral); ABZ Z-33.2-776 (StoVentec C)
- Alterungsprüfungen mittels hygrothermischer Bewitterung zu allen angebotenen Systemaufbauten
- Praxiserfahrung seit 1994
- Ständige Qualitätskontrolle aller Systemkomponenten
- Ständige Überwachung



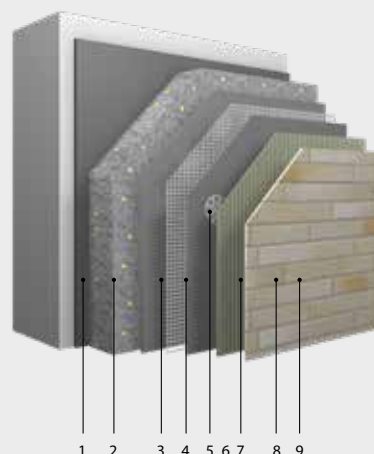
WDVS mit StoBrick

StoTherm Mineral

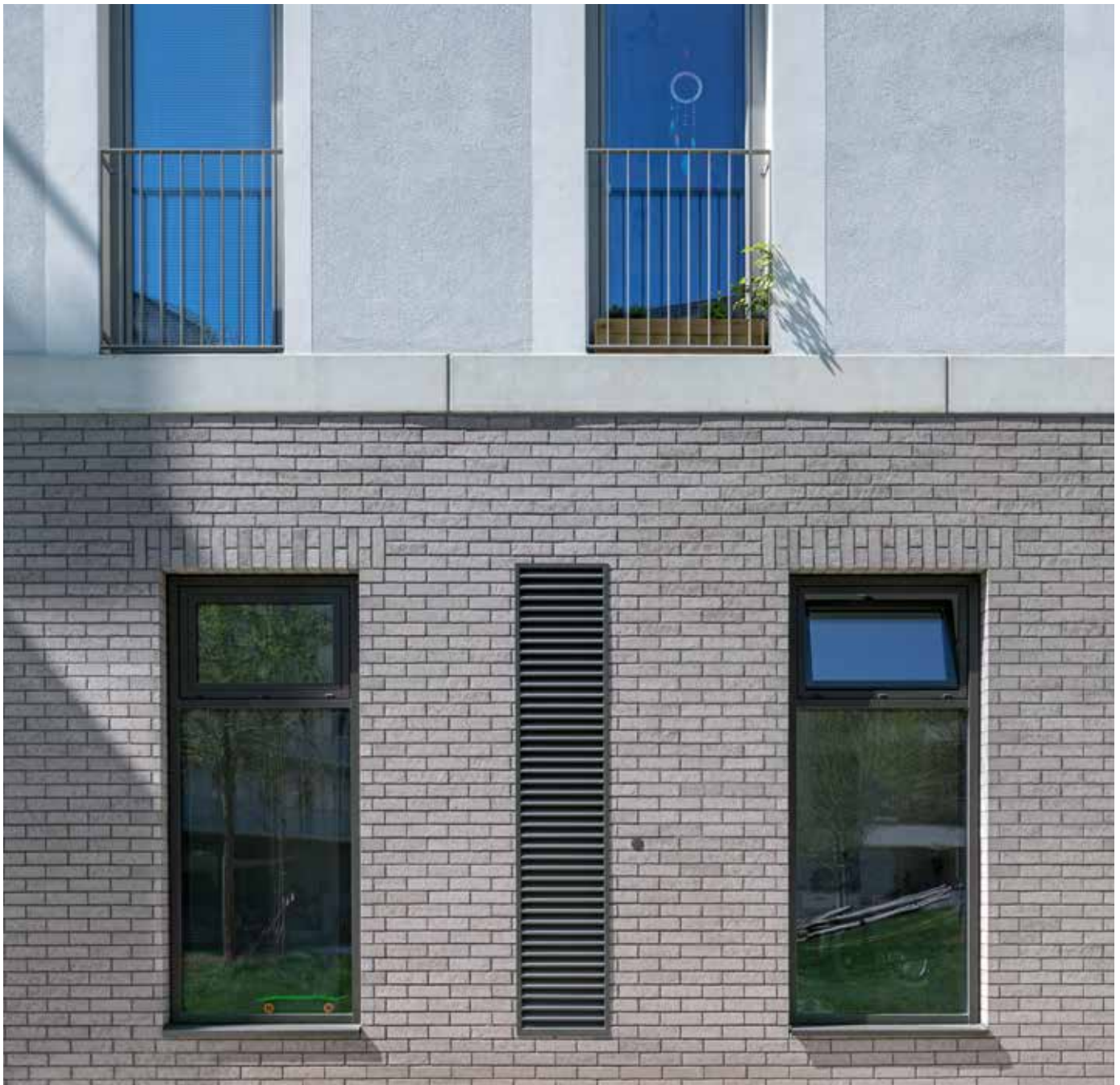


- 1 Verklebung
- 2 Dämmung
- 3 Unterputz
- 4 Bewehrung
- 5 Befestigung
- 6 Mineralische Ausgleichsschicht bei Bedarf (nicht dargestellt)
- 7 Kleber
- 8 Fugenmörtel
- 9 Klinker

StoTherm Vario

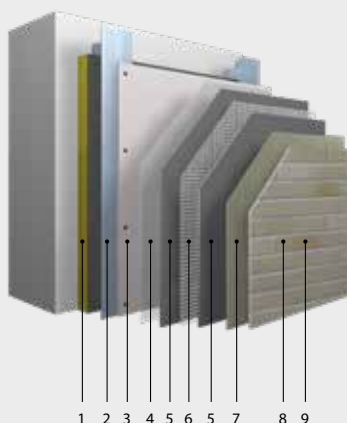


- 1 Verklebung
- 2 Dämmung
- 3 Unterputz
- 4 Bewehrung
- 5 Befestigung
- 6 Mineralische Ausgleichsschicht bei Bedarf (nicht dargestellt)
- 7 Kleber
- 8 Fugenmörtel
- 9 Klinker



VHF mit StoBrick

StoVentec C



- 1 Dämmung
- 2 Unterkonstruktion
- 3 Putzträgerplatte
- 4 Grundbeschichtung
- 5 Unterputz
- 6 Bewehrung
- 7 Kleber
- 8 Fugenmörtel
- 9 Klinker

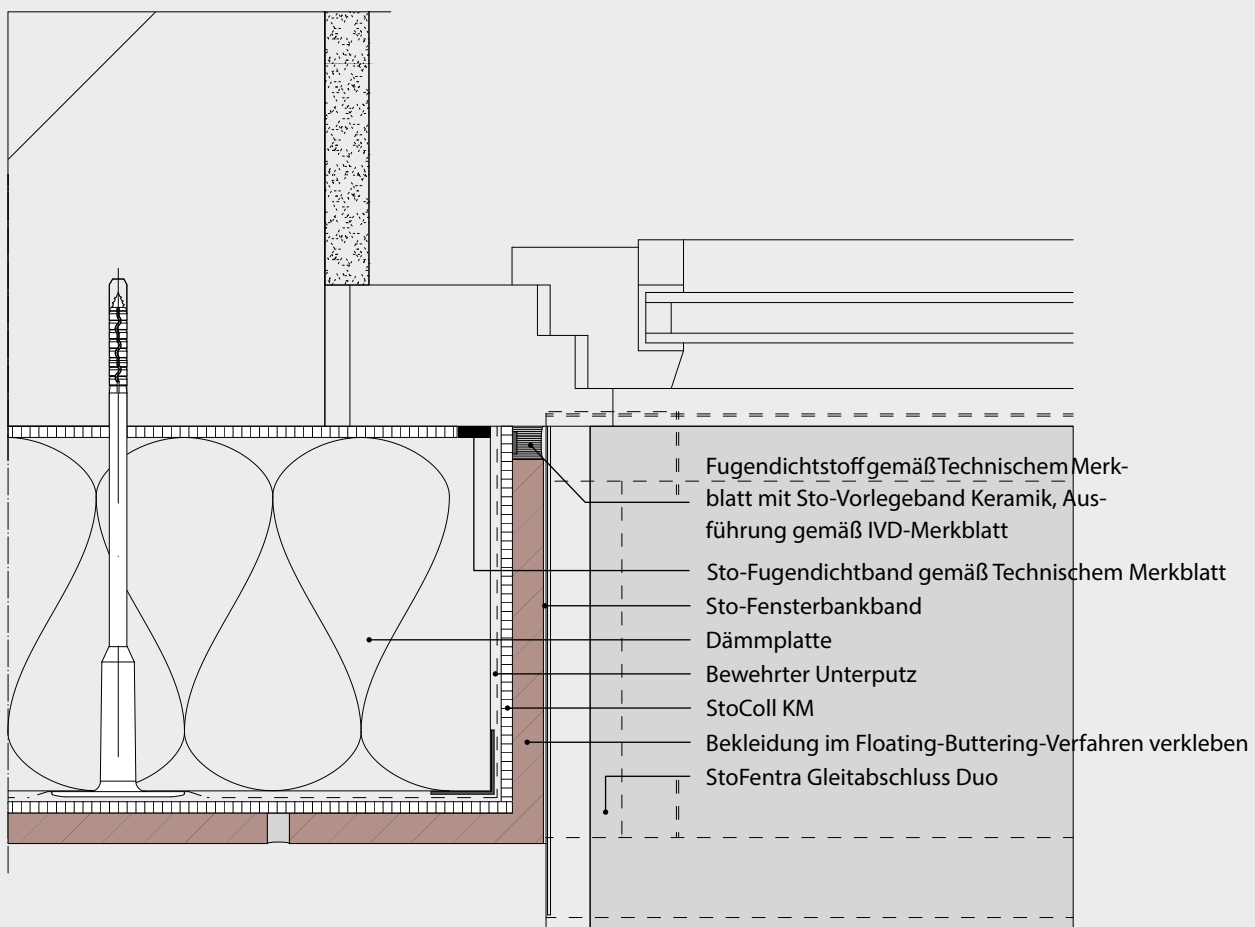


Verarbeitungsvideo zu
StoBrick –
auf unserem
YouTube Kanal

Bild oben:
**Bruno Marek Allee,
Wien, A**
Architekt: AllesWird-
Gut Architekten,
Wien, A
Produkte: StoBrick,
StoTherm Vario
Fotograf: Christian Schellander

Sicherheit bis ins Detail

Konstruktionsdetail.



Anschluss der Laibung an ein zurückversetztes Fenster mit Fugendichtstoff.



Von der Planung bis zur Verarbeitung

Umfangreiche Planungsdaten

Unter www.sto.at stehen

Ihnen online zur Verfügung:

- Konstruktionsdetails zu allen Standardlösungen
- Referenzdatenbank
- Ausschreibungstexte

Persönliche Beratung

Unser Beraterteam aus Architektenberatern, Verkaufsberatern und Anwendungstechnikern unterstützt Sie in allen Planungsphasen wie z. B. Bemusterung, Detaillierung, Ausschreibung und Fachhandwerkerschulung

Verarbeitung

Neben den Sto-Anwendungstechnikern, die sich vor Ort im Bedarfsfall um die Einschulung bemühen, bieten wir Ihnen auch umfangreiche Informationen zur Verarbeitung von StoBrick Klinkerriemchen:

- technische Merkblätter
- Verarbeitungsrichtlinien
- Verarbeitungsvideo auf unserem
- YouTube Kanal

Weitere Konstruktionsdetails

Downloaden unter:

www.sto.at/konstruktionsdetails

Bild links:

**Erdberger Lände,
Wien, A**

Architekten: Weichenberger Architects,
Wien, A

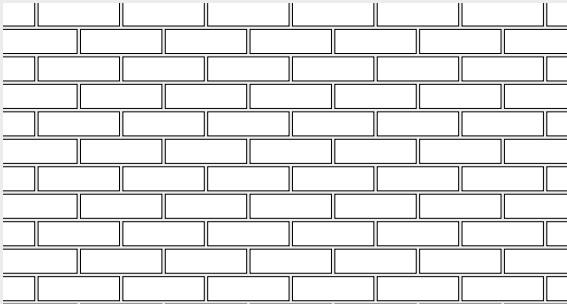
BEHF Corporate Architects, Wien, A
Freimüller Söllinger Architekten, Wien, A

Produkte: StoBrick,
StoTherm Mineral,
StoTherm Vario

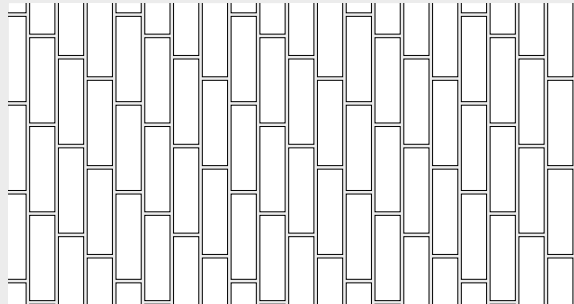
Fotograf: Christian Schellander

Individuelle Fassaden – aus Verbänden werden Muster

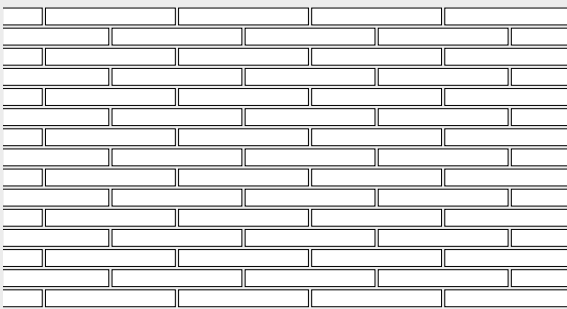
Vom Verband zum Muster / Auszug



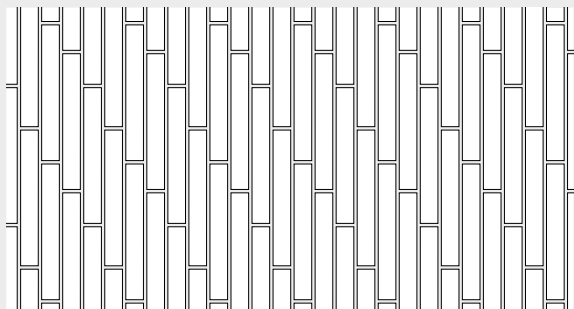
NF Läuferverband 1/2 versetzt, horizontal



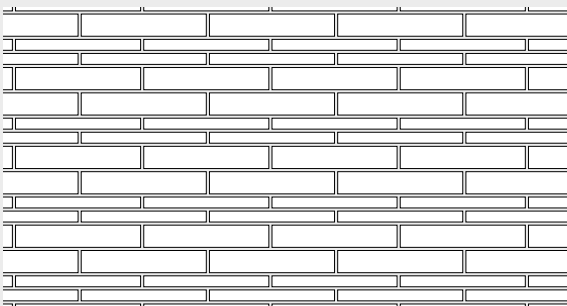
NF Läuferverband 1/4 versetzt, vertikal



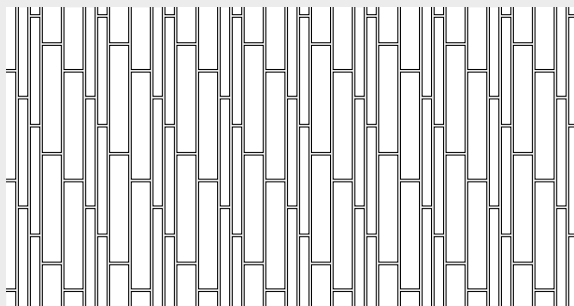
DF LF Läuferverband 1/2 versetzt, horizontal



DF LF Läuferverband 1/4 versetzt, vertikal



Kombination aus zwei Formathöhen (LF und RF),
horizontal



Kombination aus zwei Formathöhen (LF und RF), vertikal

Diese und weitere Verbände zum Download finden Sie unter www.sto.at
Verwendete Formate: NF = 71 x 240 mm, LF = 71 x 400 mm, DF LF = 52 x 440 mm, RF = 35 x 400 mm



Bild links/unten:
Erdberger Lände,
Wien, A
Architekten: Weichenberger Architects,
Wien, A
BEHF Corporate Architects, Wien, A
Freimüller Söllinger Architekten, Wien, A
Produkte: StoBrick, StoTherm Mineral, StoTherm Vario
Fotograf: Christian Schellander





Villa Serderova, Zagreb, HR

Architekt: DVA Arhitekta d.o.o., Zagreb, HR

Produkte: StoBrick, StoTherm Vario

Fotograf: Robert Leš





WA Vorgartenstraße, 1020 Wien, A
Architekt: BEHF Architects, Wien, A
Produkte: StoBrick, StoTherm Vario
Fotograf: Christian Schellander

Hauptsitz

Sto Ges.m.b.H.

Richtstraße 47
A 9500 Villach
Telefon 04242 33133
Telefax 04242 34347
info.at@sto.com
www.sto.at

Sto VerkaufsCenter Österreich

Feldkirch

Interpark Focus 14
AT-6832 Röthis
Telefon 05523 69201
Telefax 05523 69201-1900
vc.feldkirch.at@sto.com

Innsbruck

Valiergasse 14
AT-6020 Innsbruck
Telefon 0512 342880
Telefax 0512 342880-80
vc.innsbruck.at@sto.com

Salzburg

Wasserfeldstraße 20
AT-5020 Salzburg
Telefon 0662 853064
Telefax 0662 853064-5122
vc.salzburg.at@sto.com

Linz

Gewerbepark Wagram 7
AT-4061 Pasching
Telefon 07229 64100
Telefax 07229 64100-4190
vc.linz.at@sto.com

Ober-Grafendorf

Industriestraße 14
AT-3200 Ober-Grafendorf
Telefon 02747 7430
Telefax 02747 2941
vc.obergrafendorf.at@sto.com

Wien

Vorarlberger Allee 35
AT-1230 Wien
Telefon 01 6152762
Telefax 01 6152762-2900
vc.wien.at@sto.com

Graz

Otto-Baumgartner-Straße 7
AT-8055 Neu-Seiersberg
Telefon 0316 296800
Telefax 0316 296800-8900
vc.graz.at@sto.com

Villach

Handwerkstraße 4
AT-9500 Villach
Telefon 04242 33133
Telefax 04242 33133-9900
vc.villach.at@sto.com

Sto VerkaufsCenter CEE-Länder

Slowenien

Sto Ges.m.b.H.
Verkaufszentrum Ljubljana
Brezje pri Grosupljem 69
SI-1290 Grosuplje
Telefon +386 1 544 37 10
pc.ljubljana.si@sto.com

Kroatien

Sto Ges.m.b.H.
Verkaufszentrum Zagreb
Ulica Franje Lučića 32A
HR-10090 Zagreb
Telefon +385 1 3499 624
pc.zagreb.hr@sto.com

Serbien

Sto Ges.m.b.H.
Verkaufsbüro Belgrad
Omladinskih brigada 86k
RS-11070 Novi Beograd
Telefon +381 11 6350127
Telefax +381 11 6350129
info.rs@sto.com