

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:

WA Lauterachstraße, Wolfurt, AT

Architektur: ATRIUM® Architektur GmbH, Lauterach, AT

Bauherren: Klimmer Wohnbau, Wolfurt, AT

Sto-Kompetenzen: StoTherm Vario, StoBrick Klinkerfassade 410

Fotograf: Christian Schellander, Schiefling a. Wörthersee, AT

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 Erdverbunden und robust

05 Lehm als mineralischer Rohstoff

06 Herstellung und Einflussfaktoren

08 StoBrick: Herstellung und Einflussfaktoren

12 Sortimentsübersicht (Strangpress)

12 StoBrick Glatt Uni (100)

13 StoBrick Glatt Bunt (200)

14 StoBrick Glänzend (300)

15 StoBrick Sandig (400)

16 StoBrick Porig (600)

17 StoBrick Used Look (700)

18 StoBrick Gekerbt (800)

28 Musterverbände

28 Individuelle Fassaden – aus Verbänden werden Muster



Erdverbunden und robust

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.

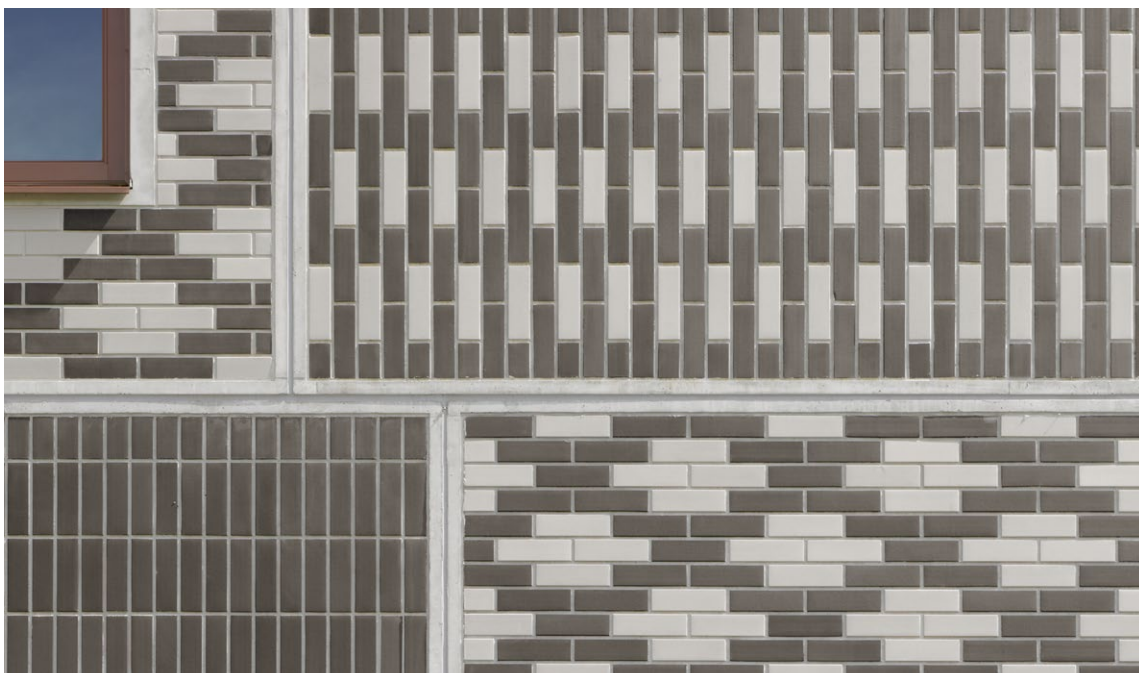
Lehm als mineralischer Rohstoff

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 Klinkeroptik 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.



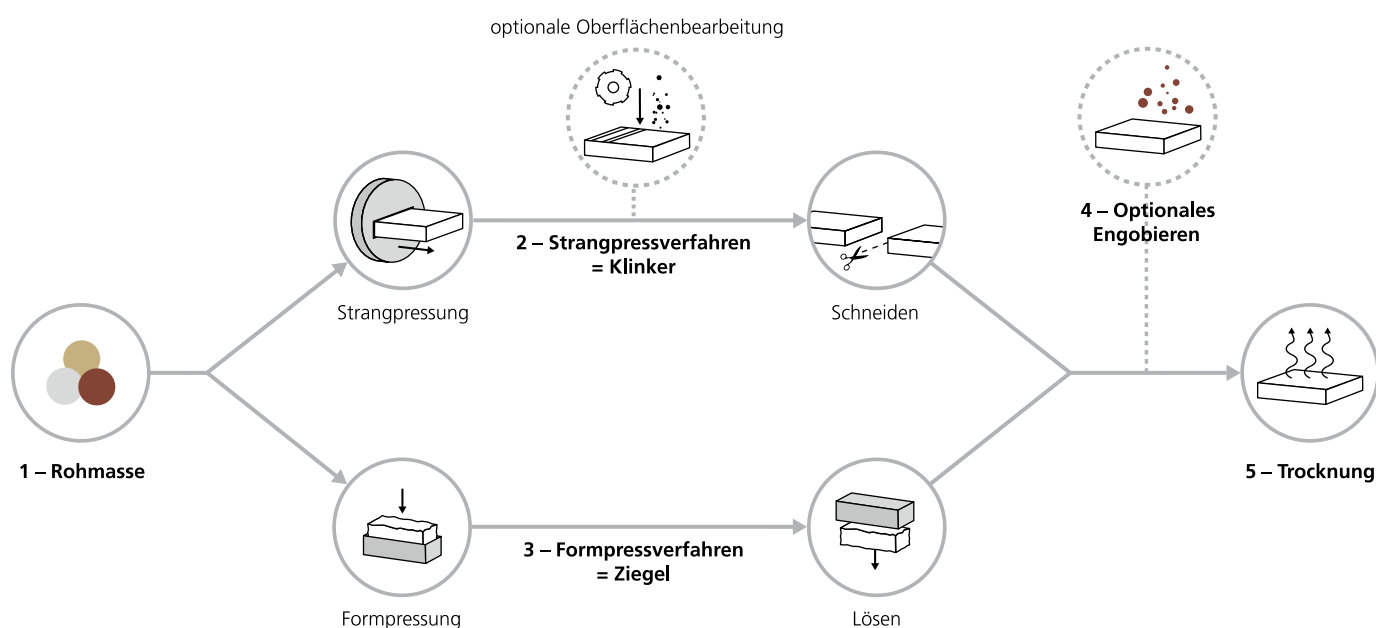
Herstellung und Einfluss- faktoren

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.

WA Vorgartenstraße, 1020 Wien, A
Architekt: BEHF Architects, Wien, A
Produkte: StoBrick, StoTherm Vario
Fotograf: Christian Schellander, Schießling a. Wörthersee, AT

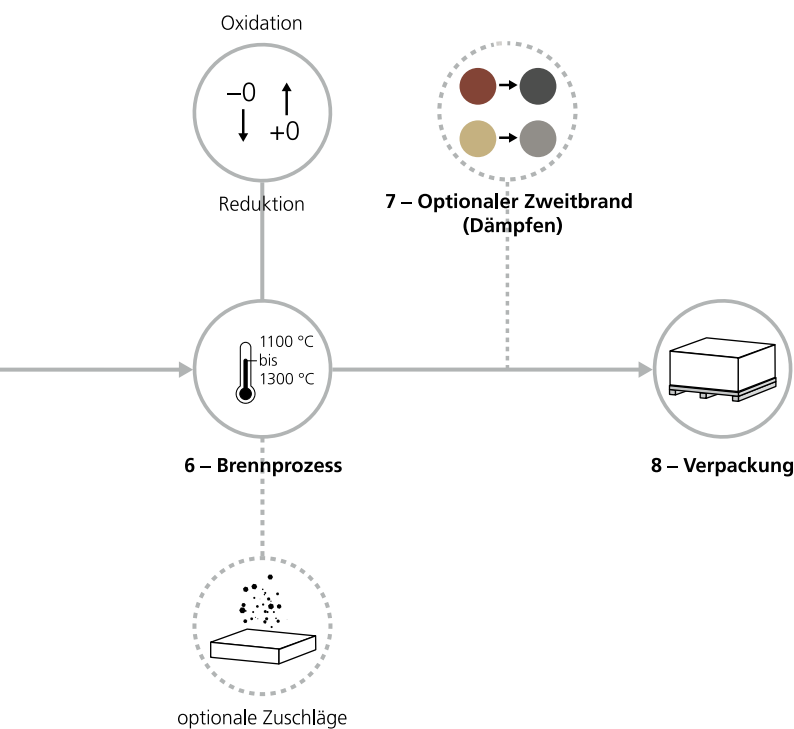


StoBrick: Herstellung und Einflussfaktoren



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-Basisassortiment erarbeitet.

4 – Engobieren	6 – Brennpunkt	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 Trockenschwindung kann im späteren Brennpunkt 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 Brennpunktes aufgestreut werden. Während des Brennpunktes 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)

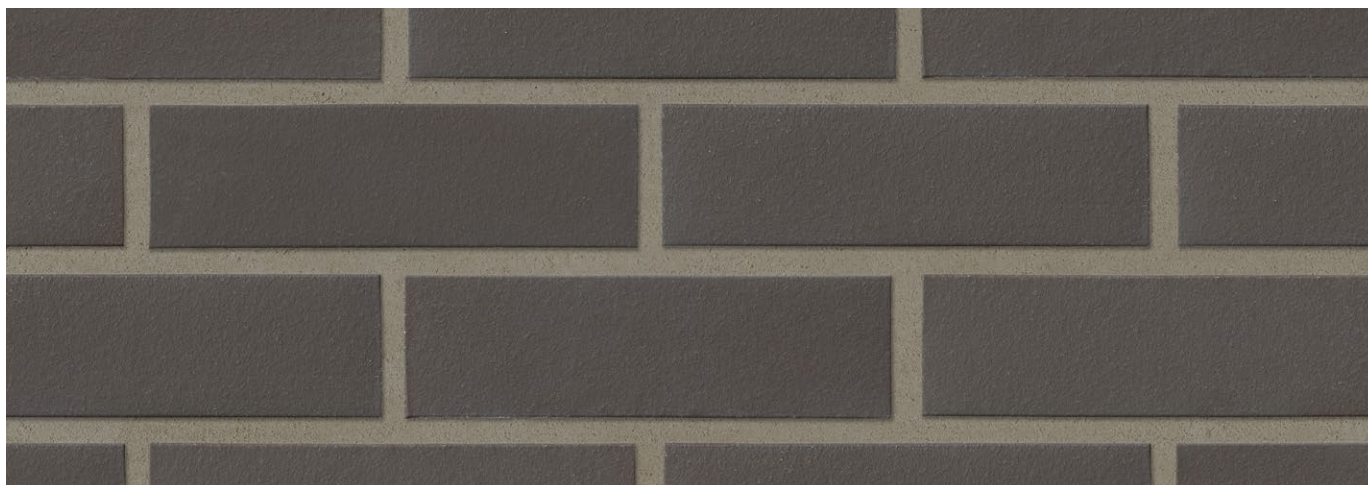


Raiffeisenbank Vorderland, Sulz, AT
Planung: Marte.Marte Architekten, Feldkirch, AT
Produkte: StoBrick, StoTherm Mineral
Fotograf: Christian Schellander, Schiefling a. Wörthersee, AT

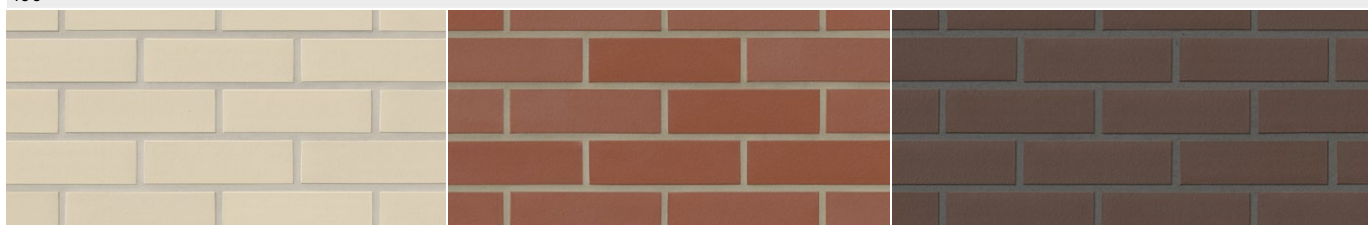




StoBrick 100



100



130

180

190

Herstellungsverfahren

Strangpress

Oberfläche

Fein texturiert

Farbgebung

Monochrom

Kanten

Gleichmäßig, leicht abgerundet

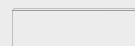
Rückseite

Längsrillen

Mindestbestellmenge Sturzwinkel:

300 St., bestellbar ab 1000m² Gesamtfläche

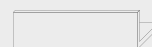
Formate und Ecklösungen



240 x 71 x 11 mm



240 / 115 x 71 x 11 mm (WR)*



240 / 115 x 71 x 11 mm (SW)*

* WR = Winkelriemchen
SW = Sturzwinkel

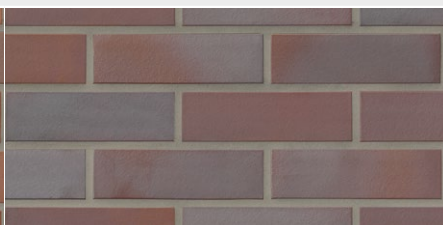
StoBrick 200



200



260



270

Herstellungsverfahren

Strangpress

Oberfläche

Fein texturiert

Farbgebung

Monochrom

Kanten

Gleichmäßig, leicht abgerundet

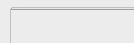
Rückseite

Längsrillen

Mindestbestellmenge Sturzwinkel:

300 St., bestellbar ab 1000 m² Gesamtfläche

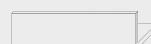
Formate und Ecklösungen



240 x 71 x 11 mm



240 / 115 x 71 x 11 mm (WR)*



240 x 115 / 71 x 11 mm (SW)*

* WR = Winkelriemchen
SW = Sturzwinkel



StoBrick 300



300



310



335



360



390

Herstellungsverfahren

Strangpress

Oberfläche

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

Farbgebung

Monochrom/monochrom changierend

Kanten

Unregelmäßig, wellig, leicht abgerundet

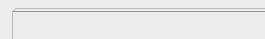
Rückseite

Längsrillen

Mindestbestellmenge Sturzwinkel:

300 St., bestellbar ab 1000 m² Gesamtfläche

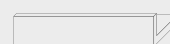
Formate und Ecklösungen



440x52x14 mm



240/115x52x14 mm (WR)*

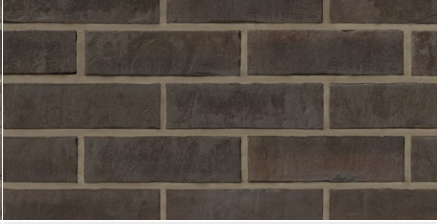


240x115/52x14 mm (SW)*

* WR = Winkelriemchen
SW = Sturzwinkel

StoBrick 400



400		
		
410**	425	435
		
438	450	465
		
470	480	490**

Herstellungsverfahren

Strangpress

Oberfläche

Rau texturiert, sandig, vertikale Press-Strukturen

Farbgebung

Monochrom/Polychrom changierend

Kanten

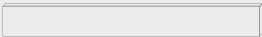
Unregelmäßig, wellig, leicht abgerundet

Rückseite

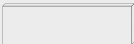
Längsrillen

Mindestbestellmenge Sturzwinkel:
300 St., bestellbar ab 1000 m² Gesamtfläche

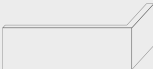
Formate und Ecklösungen



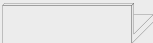
400 x 71 x 14 mm - bei Produkten mit ** Kennzeichnung verfügbar



240 x 71 x 14 mm
240 x 52 x 14 mm



240 / 115 x 71 x 14 mm (WR)*
240 / 115 x 52 x 14 mm (WR)*



240 x 115 / 71 x 14 mm (SW)*
240 x 115 / 52 x 14 mm (SW)*

* WR = Winkelriemchen
SW = Sturzwinkel



StoBrick 700



720

Herstellungsverfahren

Strangpress

Oberfläche

Rau texturiert

Farbgebung

Monochrom changierend

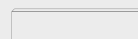
Kanten

Gleichmäßig, leicht abgerundet

Rückseite

Längsrillen

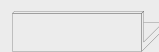
Formate und Ecklösungen



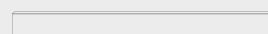
240 x 52 x 14 mm



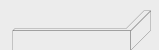
240 / 115 x 52 x 14 mm (WR)*



240 x 115 / 52 x 14 mm (SW)* - auf Anfrage



490 x 40 x 14 mm



240 / 115 x 40 x 14 mm (WR)*

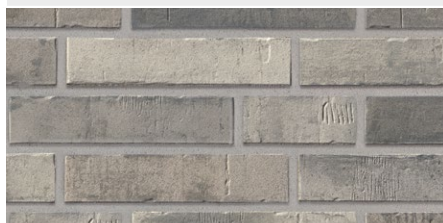
* WR = Winkelriemchen
SW = Sturzwinkel



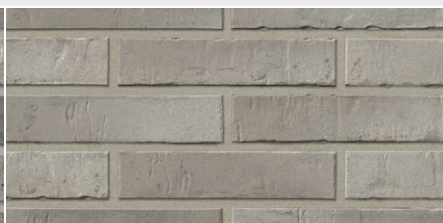
StoBrick 3100



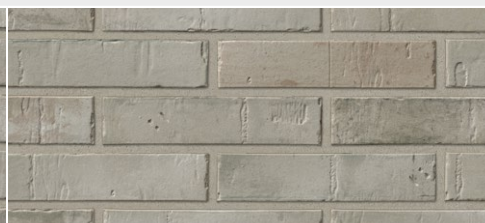
3110



3112



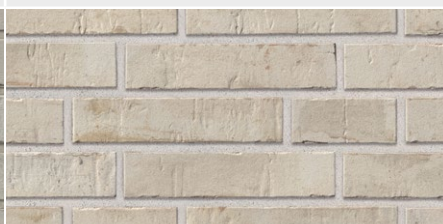
3115** + ***



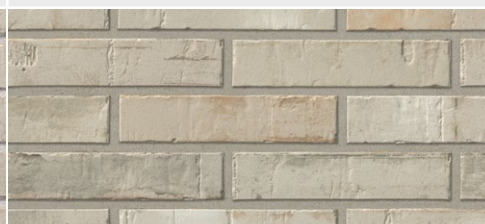
3120***



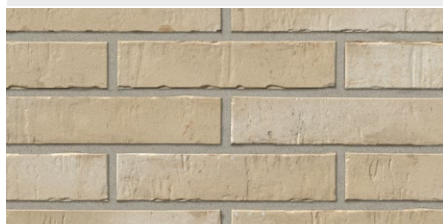
3125***



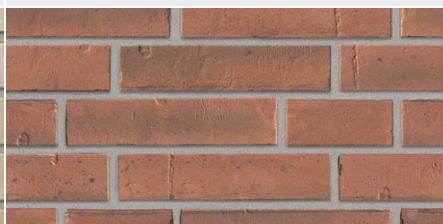
3132



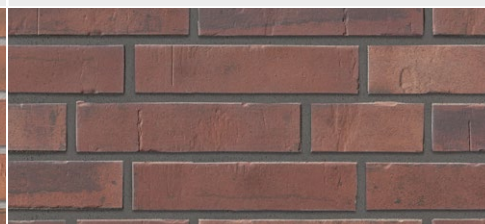
3135***



3140** + ***



3165



3170

Herstellungsverfahren

Strangpress, Digitaldruck

Oberfläche

Fein texturiert

Farbgebung

Polychrom changierend

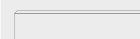
Kanten

Unregelmäßig, leicht abgerundet

Rückseite

Längsrillen

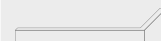
Formate und Ecklösungen



240 x 52 x 12 mm

240 x 71 x 12 mm - bei Produkten mit *** Kennzeichnung verfügbar

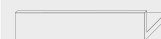
440 x 52 x 12 mm - bei Produkten mit ** Kennzeichnung verfügbar



240 / 115 x 52 x 12 mm (WR)*

240 / 115 x 71 x 12 mm (WR)* - bei Produkten mit

*** Kennzeichnung verfügbar



240 x 115 / 52 x 12 mm (SW)*

240 x 115 / 71 x 12 mm (SW)*

* WR = Winkelriemchen

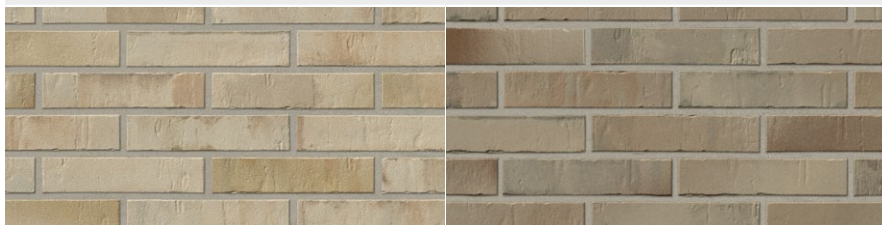
SW = Sturzwinkel



StoBrick 3200



3235



3240

3250

Herstellungsverfahren

Strangpress, Digitaldruck

Oberfläche

Fein texturiert

Farbgebung

Monochrom/Polychrom changierend

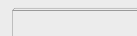
Kanten

Unregelmäßig, leicht abgerundet

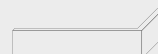
Rückseite

Längsrillen

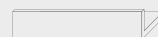
Formate und Ecklösungen



240 x 52 x 12 mm
240 x 71 x 12 mm



240 / 115 x 52 x 12 mm (WR)*
240 / 115 x 71 x 12 mm (WR)*



240 x 115 / 52 x 12 mm (SW)*
240 x 115 / 71 x 12 mm (SW)*

* WR = Winkelriemchen
SW = Sturzwinkel



StoBrick 3400



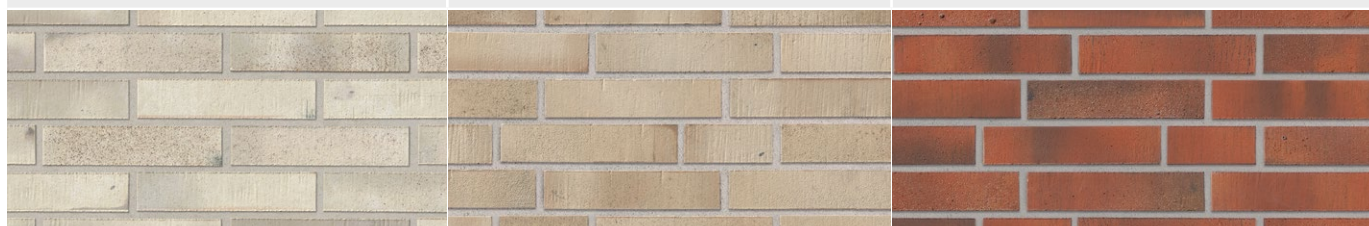
3410**



3415

3430**

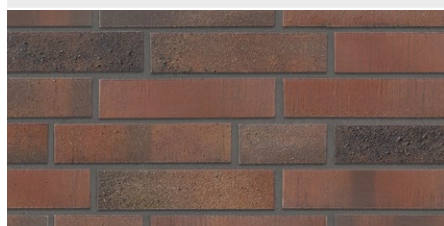
3440**



3450**

3455

3465



3470

Herstellungsverfahren

Strangpress, Digitaldruck

Oberfläche

Teilweise grob texturiert

Farbgebung

Polychrom changierend

Glanzgrad

Matt / sporadisch seidenglänzend

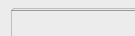
Kanten

Regelmäßig, leichter Grat

Rückseite

Längsrillen

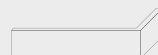
Formate und Ecklösungen



240 x 52 x 12 mm

240 x 71 x 12 mm

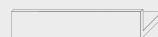
490 x 40 x 12 mm - bei Produkten mit ** Kennzeichnung verfügbar



240 / 115 x 52 x 12 mm (WR)* 240 / 115 x 71 x 12 mm (WR)*

240 x 115 x 40 x 12 mm (WR)* - bei Produkten mit

** Kennzeichnung verfügbar



240 x 115 / 52 x 12 mm (SW)*

240 x 115 / 71 x 12 mm (SW)*

240 x 115 x 40 x 12 mm (SW)* - bei Produkten mit

** Kennzeichnung verfügbar

* WR = Winkelriemchen

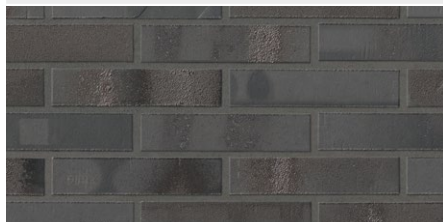
SW = Sturzwinkel



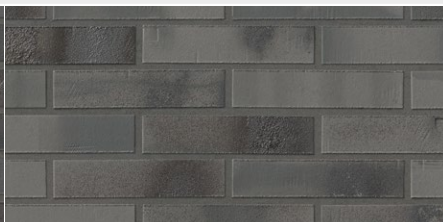
StoBrick 3500



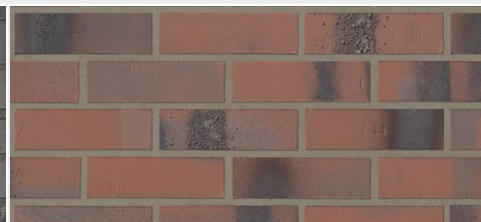
3560



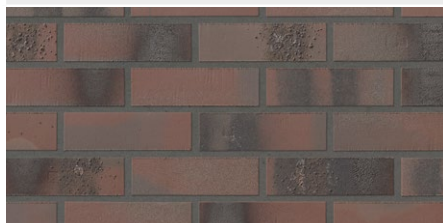
3510



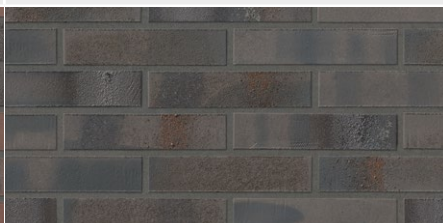
3515



3570



3580



3590

Herstellungsverfahren

Strangpress, Digitaldruck

Oberfläche

Teilweise grob texturiert

Farbgebung

Polychrom changierend

Glanzgrad

Matt / sporadisch seidenglänzend

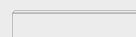
Kanten

Regelmäßig, leichter Grat

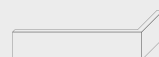
Rückseite

Längsrillen

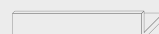
Formate und Ecklösungen



240 x 71 x 12 mm
240 x 52 x 12 mm



240 / 115 x 71 x 12 mm (WR)*
240 / 115 x 52 x 12 mm (WR)*



240 x 115 / 71 x 12 mm (SW)*
240 x 115 / 52 x 12 mm (SW)*

* WR = Winkelriemchen
SW = Sturzwinkel



StoBrick 4100



4105



4110



4115



4125



4145



4160



4170



4180



4190



4195

Herstellungsverfahren

Strangpress

Oberfläche

Fein texturiert

Farbgebung

Polychrom changierend

Kanten

Unregelmäßig, leicht abgerundet

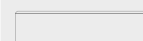
Rückseite

Längsrillen

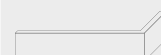
Mindestbestellmenge Sturzwinkel:

300 St., bestellbar ab 1000 m² Gesamtfläche

Formate und Ecklösungen



240x71x14 mm



240/115x71x14 mm (WR)*



240x115/71x14 mm (SW)*

* WR = Winkelriemchen
SW = Sturzwinkel



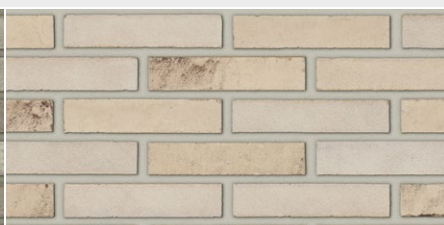
StoBrick 4200



4200**



4220**



4235



4245**



4255



4270



4280**



4290



4295**

Herstellungsverfahren

Strangpress

Oberfläche

Fein texturiert

Farbgebung

Polychrom changierend

Kanten

Unregelmäßig, leicht abgerundet

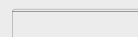
Rückseite

Längsrillen

Mindestbestellmenge Sturzwinkel:

300 St., bestellbar ab 1000 m² Gesamtfläche

Formate und Ecklösungen



240 x 52 x 14 mm

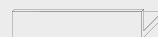
290 x 52 x 14 mm

490 x 52 x 14 mm - bei Produkten mit ** Kennzeichnung verfügbar



240 / 115 x 52 x 14 mm (WR)*

240 / 115 x 52 x 14 mm (WR)*



240 x 115 / 52 x 14 mm (SW)*

* WR = Winkelriemchen
SW = Sturzwinkel



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.

Villa Solvis, Gmunden, A

Planung: Hinterwirth Architekten ZT OG, Gmunden, A

Produkte: StoTherm Vario mit StoBrick Klinkerriemchen

(StoBrick 470, sandig)

Fotograf: Christian Schellander, Schießling a. Würthersee, AT

Sicherheit im System – seit über 30 Jahren

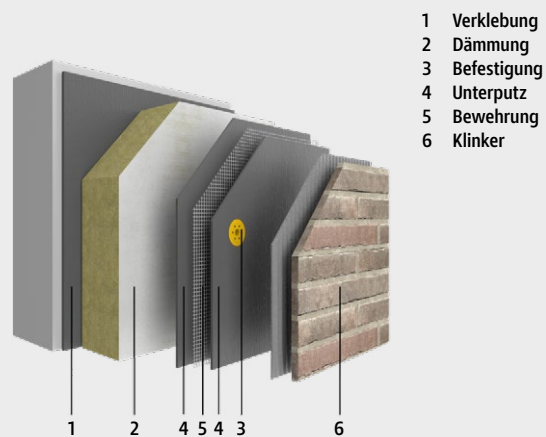
Geprüfte Systeme

- 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

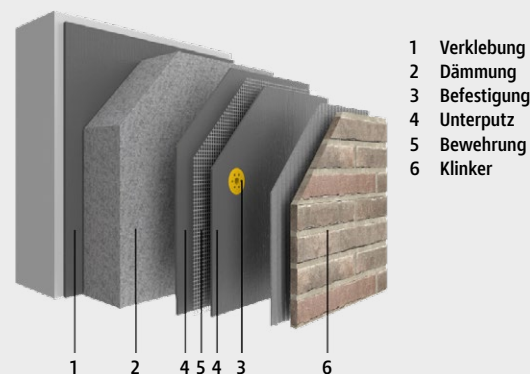


WDVS mit StoBrick

StoTherm Mineral



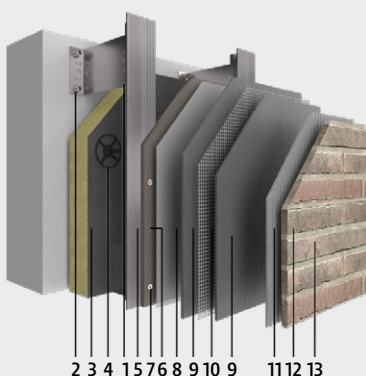
StoTherm Vario





VHF mit StoBrick

StoVentec C



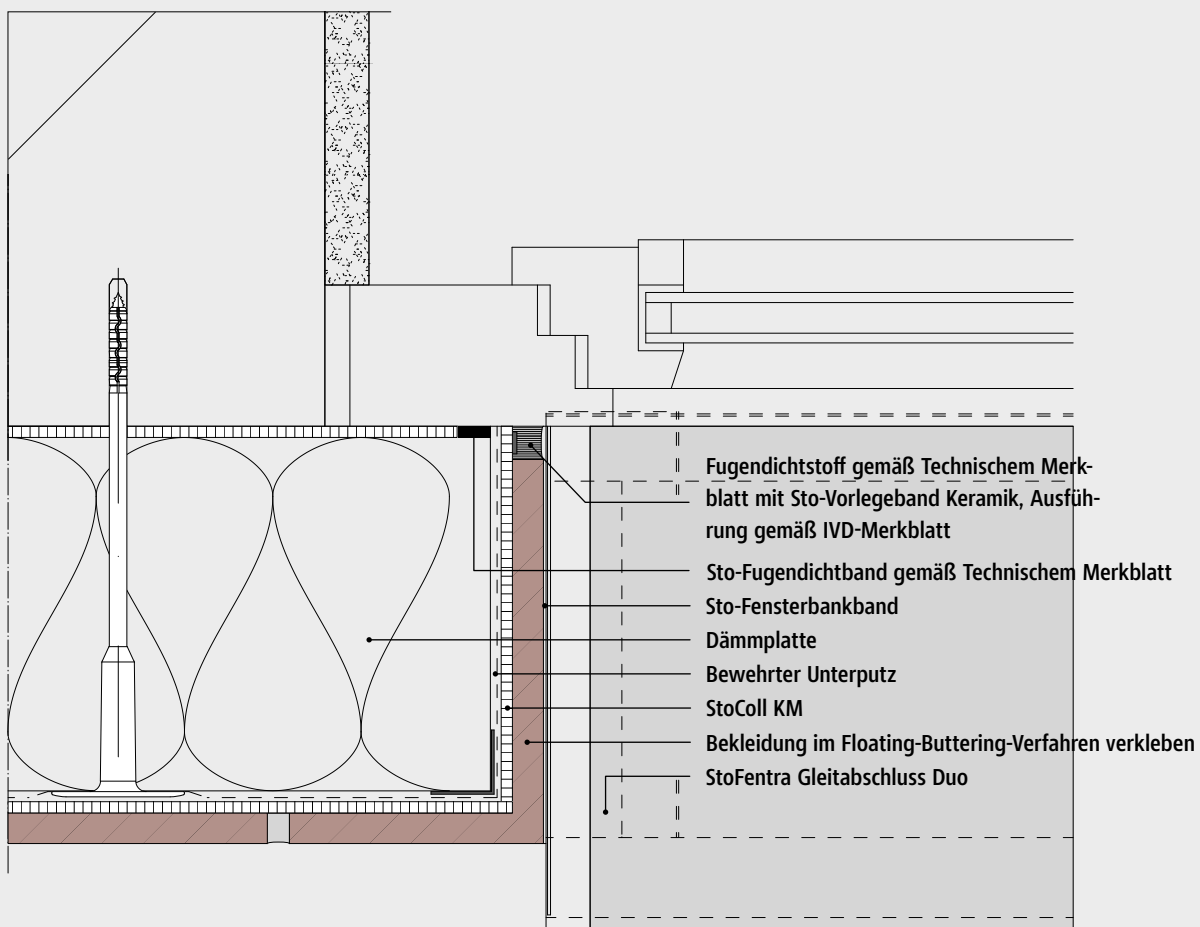
- 1 Unterkonstruktion
- 2 Befestigung
Unterkonstruktion
- 3 Dämmung
- 4 Befestigung Dämmplatte
- 5 T Profil
- 6 Putzträgerplatte
- 7 Befestigung Trägerplatte
- 8 Voranstrich/Putzgrund
- 9 Armierungsmörtel
- 10 Armierungsgewebe
- 11 Verlegemörtel
- 12 Klinker
- 13 Fugenmörtel

2 3 4 15 7 6 8 9 10 9 11 12 13

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

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:

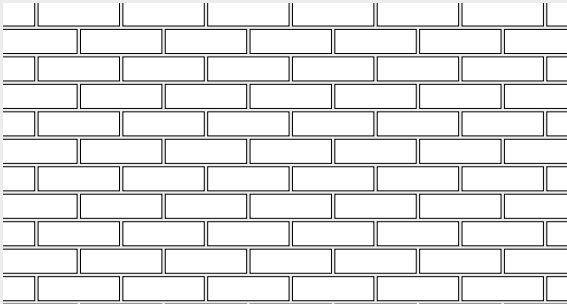
**Rivus Vivere,
Wien, AT**

Architekten: PPAG
architects, Wien, AT
Produkte: StoBrick,
StoTherm Mineral

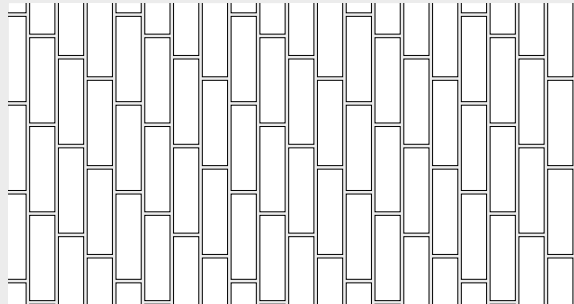
Fotograf: Christian Schellander,
Schießing a. Wörthersee, AT

Individuelle Fassaden – aus Verbänden werden Muster

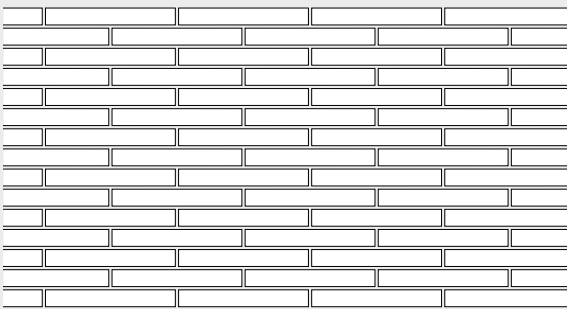
Vom Verband zum Muster / Auszug



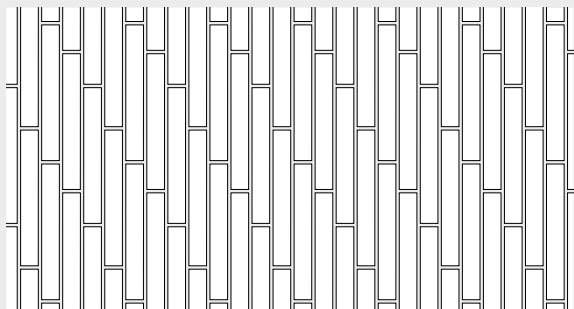
NF Läuferverband 1/2 versetzt, horizontal



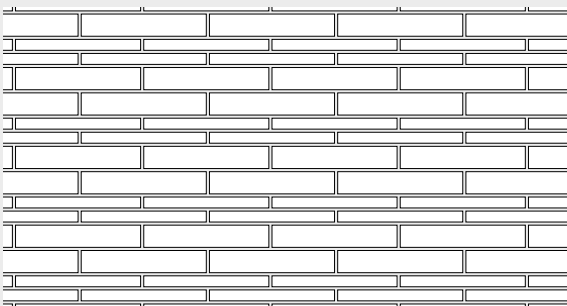
NF Läuferverband 1/4 versetzt, vertikal



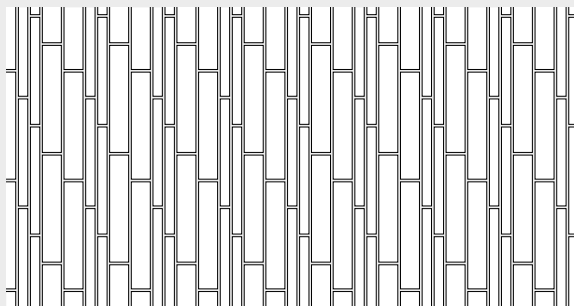
DF LF Läuferverband 1/2 versetzt, horizontal



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, Schiefling a. Wörthersee, AT



Villa Slavonski Brod, Zagreb, HR
Planung: 2A d.o.o., Zagreb, HR
Sto-Kompetenzen: StoBrick 315
Fotograf: Robert Leš., Zagreb, HR



Wohnbau Porzellangasse, Wien, AT

Planung: Gerner Gerner Plus ZT GmbH, Wien, AT

Sto-Kompetenzen: StoBrick 3440

Fotograf: Christian Schellander, Schiefling a. Wörthersee, AT



Hauptsitz

Sto Ges.m.b.H.

Richtstraße 47
AT-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

Hall

Heiligkreuzer Feld 28
AT-6060 Hall in Tirol
Telefon 0512 342880
Telefax 0512 342880-80
vc.hall.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 Süd-Ost-Europa

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