

**Eine**

**kleine**

**Enzyklopädie**

## INHALT

		Seite/n
1	<b>Vorwort</b>	
1.1	Was passiert während der Planung?	01-01
1.2	Was unterscheidet uns generell von anderen?	02-02
1.3	Das heißt konkret	02-02
1.4	Die wichtigsten Unterschiede	03-04
2	<b>Eine kleine Materialkunde</b>	
2.1	Arbeitsplatten	05-08
2.2	Möbelfronten	08-12
2.3	Auszugbeschläge / Scharniere	12-12
2.4	Sockelmaterialien	12-12
2.5	Rückwände / Wandanschlußprofile	13-13
2.6	Korpusmaterialien (ohne Fronten)	14-15
3	<b>Küchengeräte / Zubehör</b>	
3.1	Lüftungsanlagen, Dunstabzugshauben (Essen)	15-16
3.2	Kühlschränke	16-16
3.3	Beleuchtung	16-16
3.4	Steckdosen	16-17
3.5	Gasanlagen	18-18
3.6	Armaturen	18-19
3.7	Spülen	19-19
3.8	Schubladeneinsätze	19-19
4	<b>Sonstiges Nützliches</b>	
4.1	Hausratversicherung	20-20
4.2	Einbautermine / Bauverzug	20-20

Links zu sämtlichen Elektrogeräte- und Armaturenherstellern finden Sie auf unserer Homepage [www.paxmann.de](http://www.paxmann.de) im Küchenbereich.

## 1 paxmann.design - Eine kleine Enzyklopädie

Bei all den im Folgenden beschriebenen Ausführungsdetails arbeiten wir für Sie vor und unterbreiten Ihnen konkrete Vorschläge, die aus unserer Sicht die beste Wahl für Sie darstellen. Natürlich haben Sie dann die Möglichkeit jedes Detail zu ändern. Wir unterstützen Sie durch den gesamten Planungsweg und bei der Entscheidungsfindung, damit Sie eine optimale und individuelle Lösung erhalten, an der Sie lange Freude haben.

Sie müssen nicht alle im nachfolgenden genannten Produkt- und Planungsdetails kennen oder bearbeiten - das tun wir für Sie. Wir haben uns bereits vorab die Zeit genommen und textlich ausgeführt für den Interessierten oder für die, die genaue Vorstellungen von Ihrem Ideal haben und ohne Kompromisse planen wollen und dafür unsere Möglichkeiten kennen lernen wollen.

### 1.1 Was passiert während der Planung?

Diese Übersicht soll Ihnen einen kleinen Einblick in das Prozedere der Küchenplanung geben:

Sämtliche der nachfolgend beschriebenen Leistungen sind für Sie unverbindlich und kostenlos. Erst, wenn aus Ihrem Interesse ein konkreter Auftrag wird, wird es für Sie verbindlich.

Als erstes sollte ein ausführliches Gespräch geführt werden, auf das Sie sich mit diesen Unterlagen bereits grundlegend vorbereiten können.

In diesem Gespräch, für das wir uns etwas Zeit nehmen sollten, fragen wir alle Ihre Wünsche ab, erklären Ihnen die technischen Gegebenheiten und Möglichkeiten und besprechen die Grundrisse. Sollte das Haus / die Wohnung bereits fertig gebaut sein, ist ein gemeinsamer Besuch vor Ort sehr ratsam – oft gibt es Besonderheiten, die aus Ihren Bauplänen nicht ablesbar sind, wie z.B. Sichtbeziehungen aus den Fenstern, Sichtachsen im Haus usw..

Nach diesem Basisgespräch erstellen wir umfangreiche Planungen, oft auch mit einigen Alternativvorschlägen, wenn noch keine absolute Klarheit über die Gestaltung besteht. Diese Planungen beinhalten nicht nur Grundrisse und Ansichten, sondern auch diverse dreidimensionale Zeichnungen, die Ihnen ein wesentlich realeres Bild von der späteren Raumsituation geben.

Im nun folgenden, zweiten Termin stellen wir Ihnen die Ausarbeitungen vor. Meist ist diese Planung schon sehr konkret. In dieser Situation, in der man sich gedanklich durch den Raum bewegt, entstehen meist noch einige Ideen, Erweiterungen oder Änderungen – dies ist ein ganz wichtiger Prozess. Auf Basis dieser Ideen machen wir dann die Korrekturen und errechnen - wenn bereits bezüglich der Materialien eine Vorauswahl getroffen wurde – ein verbindliches Angebot.

Wenn Ihnen dann das Angebot, dass wir zusammen erarbeitet haben, zusagt und Sie uns mit den Arbeiten beauftragen, leiten wir folgende Schritte ein:

Sie erhalten von uns...

1. Kopien der Planungen.
2. Datenblätter zu den gewählten Geräten.
3. Eine Projektkontrollliste mit allen relevanten Daten, in übersichtlicher Anordnung.
4. Installationspläne für die Gewerke Wasser / Abwasser / Strom / Gas / Abluft.
5. Etwa 1-2 Wochen nach dem qualifizierten Aufmass exakte Baupläne der gesamten Küche mit allen Details, die von uns in Zusammenarbeit mit der Werkstatt in der Zwischenzeit erarbeitet wurden.

Die Baupläne besprechen wir dann gemeinsam, denn jetzt können noch alle Maße korrigiert werden. Insbesondere die Schubladenhöhen und -einteilungen, die Breiten und Höhen der Fächer, die Positionen

der Steckdosen, die Anordnung der Rückwandverkleidung und die Arbeitsplattenhöhen. Klingt kompliziert, ist aber schnell erledigt.

Erst, wenn Sie diese Pläne freigegeben haben, beginnen wir mit dem Anschnitt der Materialien.

### **1.2 Was unterscheidet uns generell von anderen?**

Wir arbeiten völlig anders als andere Hersteller.

Unsere Planungen basieren nicht auf Möbelsystemen oder auf Festmaßen.

Da wir Direktzugriff auf unsere Produktion haben, können wir erheblich freier arbeiten als andere. Unsere Herkunft aus der Hochbauarchitektur ermöglicht uns zudem einen geschulten Blick auf gestalterische Belange sowie auf die technischen Gegebenheiten im gesamten Baumfeld.

Alle Komponenten werden von hochspezialisierten und hochmotivierten Fachkräften hergestellt, die Ihresgleichen in der Branche suchen.

Wir arbeiten nur mit den Besten. Die gefunden und zu einem Netzwerk verbunden zu haben, ist unser Kapital.

### **1.3 Das heißt konkret:**

Jedes statisch machbare Maß ist möglich, unser Raster ist der Millimeter.

Verabschieden Sie sich von den handelsüblichen Rasterschemata 45, 60, 90, 120cm, Passleisten und den daraus resultierenden Kompromissen oder völlig überbeuerten und komplizierten Sonderlösungen der Standardhersteller.

Bei uns ist der individuelle Bau der alltägliche Normalfall, unsere Planungsabteilung und unsere Werkstätten sind exakt darauf ausgerichtet.

Daher arbeiten wir bezüglich der Endpreise trotz individueller Produktion genau so ökonomisch, wie beliebige Marken-Serienhersteller hoher Qualitätsprägung.

*Folgende Maße können innerhalb des statisch machbaren zumeist in Millimeterschritten völlig frei variiert werden:*

- Höhe der Arbeitsplatte
- Tiefe der Arbeitsplatte
- Stärke der Arbeitsplatte
- Tiefe, Breite und Höhe der Korpusmöbel
- Höhe und Anzahl der Schübe
- Distanz zwischen Arbeitsplatte und Hängeschränken
- Höhe und Tiefe der Hängeschränke,
- z. T. Größe der Spülen (bei Edelstahl und Corian)
- Maße der Griffe
- sowie alle weiteren Maße, die außerhalb der vorgegebenen Maße der Gerätehersteller liegen.

### **1.4 Die wichtigsten Unterschiede noch einmal geordnet:**

- 01 Korpusmöbel in jedem Maß lieferbar (mm-Schritte), keine Passblenden. Idealaufteilung der Einzelteile nach tatsächlich vorhandenem Maß in Höhe, Breite und Tiefe – ohne Kompromisse an ein beschränktes Standardsystem.
- 02 Jede Arbeitshöhe wählbar, und zwar nicht über eine einfache Erhöhung des Sockels, sondern über Optimierung der Schubladenhöhen.  
Jede Schubladenhöhe kann bestellt werden (generell in mm-Schritten).  
Dadurch optimale Aufteilung des Stauraumes – keine Luftflächen.
- 03 Jede Schrankhöhe lieferbar – wichtig bei exakter Einpassung der Schrankrückwand in Optimalhöhe.  
Jede Geräteeinbauhöhe ist frei auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt.  
**Achtung:** Serienhersteller sind oft nicht in der Lage, die Elektrogeräte in der Höhe frei zu positionieren. Dadurch kann es zu ungünstig bedienbaren Höhen kommen, oder aber die Geräte sind beispielsweise von ihrer Einbauhöhe nicht exakt auf die gewählte Arbeitsflächenhöhe abgestimmt, woraus sich optische Nachteile ergeben.
- 04 Jeder Lackton, jedes Lacksystem, jedes Furnier und jede weitere Oberflächenart ohne Einschränkung lieferbar. Furniere in Individualauswahl.  
Furnierabwicklungen horizontal über die gesamte Küche sind bei uns Standard – inkl. aller Korpusseiten und ggf. notwendigen Seitenblenden.  
Auf Wunsch sogar in 3 mm-Starkfurnier!!
- 05 Korpusmaterial 19 mm stark. Die Schraubenüberdeckung im Korpus ist dadurch erheblich stabiler als bei den meisten Serienherstellern. Türscharniere bleiben erheblich länger dort, wo sie hingehören – im Korpusmaterial.. (Hersteller wie z.B. B\*\*\*\*\*, B\*\*\*\* oder P\*\*\*\*\* verwenden nur 16 mm).
- 06 Frontmaterial 25 mm stark bei Wahl des innen liegenden Griffdetails oder auf Wunsch.  
Immer in Verbindung mit besonders stabil ausgelegten Scharnieren und schwerlastgängigen Schubladenbeschlägen.
- 07 Auszugtechnik Blum-Edelstahl mit automatischen Selbsteinzug Blumotion (Edelstahlverkleidung! Nicht wie bei Serienherstellern gewöhnlich nur lackiertes Blech oder Kunststoff)
- 08 Lüftung der Kühlschränke und anderer Geräte nicht durch sichtbare Lüftungsblenden, sondern, wenn konstruktiv möglich, durch doppelwandige, unsichtbare Hypokausten in den Schränken.
- 09 Montage erfolgt nicht durch fremde Montagetrupps, sondern durch die Fachschreiner, die die Küche gebaut haben und ausgewählte Monteure, denen in ihrem Fach niemand mehr etwas vormacht.
- 10 Im Gewährleistungsfall: wir befinden uns in der Mitte Deutschlands, und das nicht zufällig. (Sämtliche Gerätelieferanten unterhalten zudem bundes-weit regionale Stützpunkte)
- 11 Müllcenter generell Blanco Select (der Beste), es sei denn, Sie wollen weniger!
- 12

Architektonisch klarste Formen selbst beim Spülbecken: auf Wunsch Spülen **paxmann.design**, weithin beachtet, individuell und einzigartig.

13 Sie erhalten bei uns keine maschinelle Standardlackierung sondern eine Spezialistenlackierung im Lackreinraum. Unser Lackierer lackierte weit über 10 Jahre die großen Burmester-Referenzlautsprecher (Paarpreis ca. 30.000.-)

14 Sämtliche Griffe oder Griffprofile werden frei nach Ihren Wünschen von Spezialbetrieben auf Maß hergestellt. Auch hier gilt: jedes Maß ist machbar in extremer Qualität.  
Dazu können Sie über unsere eigenen Griffe, oder unsere Empfehlungen hinaus, jeden beliebigen Griff für Ihre Küche erhalten, wir helfen Ihnen bei der Auswahl.

15 Individuell entworfene Essen (Dunstabzugshauben) werden von einem unserer Partnerbetriebe, einem der renommiertesten Edelstahlhersteller Deutschlands in Handarbeit und unter Zuhilfenahme von professioneller Ablufttechnik gefertigt.  
Der Inhaber unseres Edelstahlbetriebes ist Architekt, wir müssen ihm nicht viel erklären, er versteht sofort unsere Ziele.

1.1

1.2 *Arbeitsplatten*

Wir besitzen fundierte Kompetenzen in folgenden Materialien:

16 Stein (über 50 Sorten)  
Edelstahl  
Edelstahl massiv (bis 10mm)  
Massivholz  
Multiplex  
Corian  
Beton verschiedener Aufbauarten  
Starkfurniere  
Kunststoff- und Laminatflächen aller Zusammensetzungen  
Glas

17 Wir liefern Ihnen jedes Elektrogerät.

18 Wir kümmern uns gerne auch um die Lichtplanung in Ihrer Küche – und nicht nur dort – schließlich ist dies eines unserer weiteren Fachgebiete.  
Wir beliefern Sie direkt ab Großhandel (...).

19 Sämtliche Bauteile Ihrer Küche werden vollständig in Handarbeit in unseren Werkstätten bzw. Lizenz-Betrieben von fundiert ausgebildeten und in ihrer Qualität von uns ständig überwachten Fachleuten erstellt. Unsere Küchen sind kein industrielles Massenwerk, sondern individuelle, hochqualitative Erzeugnisse ortsansässiger Spezialisten mit jahrzehntelanger Erfahrung in ihrem jeweiligen Metier.

Last but not least:

20 Ihre Küche wird von ihren Entwicklern, Designern und Architekten betreut – direkt, bei jeder Frage.

Zudem:

Sie erhalten eine Küche, die nun wirklich nicht jeder hat. Unsere Kunden sind auch nach Jahren noch hochzufrieden mit allen Details.

Diese Auflistung ergänzen wir gerne im persönlichen Gespräch um viele weitere Punkte.

## **2 Eine kleine Materialkunde**

## **2.1 Arbeitsplatten**

Es gibt viele Wege, das Thema Arbeitsplatte in der Küche anzugehen. Es gibt diverse Materialien, die sich völlig voneinander unterscheiden, aber letztendlich den gleichen Zweck erfüllen müssen. Bei Neubauten oder Totalsanierungen ist oft vor Auswahl des Materials die Wahl des Fußbodens, zu dem die Arbeitsplatte farblich passen muss, entscheidend.

**Hier nun eine Auswahl der wesentlichen Materialien:**

### **Stein**

Steine sind nach wie vor die Hauptmaterialien einer hochwertigen Küchenarbeitsplatte. Wir haben eine sehr große Mustersammlung in unserem Showroom.

Steine besitzen viele Vorteile. Sie sind in der Regel fast völlig hitzebeständig, die meisten Granite auch absolut unempfindlich gegenüber nahezu allen Stoffen, mit denen man in der Küche arbeitet.

Die Zahlen in Klammern zeigen ausgehend von einem theoretischen Mittelwert „100“ einen geschätzten Preisvergleich in Annäherung zwischen den Materialien.

### **Granit poliert (90-130)**

Sehr unempfindlich, viele verschiedene Sorten, hitzebeständig, man kann direkt darauf arbeiten. Polierter Granit verzeiht alles und ist nach wie vor „das“ Material für die unverwüstliche Familienküche. Granitarbeitsplatten können bei guter Pflege auch nach 30 Jahren noch „wie neu“ aussehen, was aber bei einem Material, welches Millionen Jahre alt ist, vielleicht nicht wirklich der richtige Begriff ist.

### **Granit matt geschliffen (90-130)**

Die Alternative für den, der polierte Oberflächen nicht mag. Matt geschliffener Granit ist bei direktem Kontakt etwas empfindlicher gegen oberflächliche Fettsuren, die sich aber restlos und leicht entfernen lassen.

### **Granit geflammt (100-140)**

Sehr natürlich Optik, geflammte Steine sehen aus, „wie gerade aus dem Berg geschnitten“. Sehr schön zu Holzfronten, aber auch zu allen anderen Werkstoffen. Sehr natürliche Anmutung. Granite werden durch eine Flammbank gefahren und in der Oberfläche ausgeglüht. Dadurch werden kleine Schuppen aus dem Stein gesprengt. Im nächsten Schritt wird die Platte mit einem Diamantfräser behandelt, um sie geschmeidig zu machen. Eine anfängliche Imprägnierung der Kapillare im Stein ist notwendig, danach aber sind geflammte Granite völlig unbedenklich im alltäglichen Gebrauch.

### **Sandstein (70-110)**

Außergewöhnlich schön, muss gut versiegelt werden – dann anwendbar, setzt im Laufe der Jahre Patina an, die aber der Optik nicht nachträglich sein muss. Der Vergleich der Farbe jahrhundertealter ausgetretener Treppenstufen passt hier sicherlich nach ein paar Jahren. Fleckenbildung kann nicht ausgeschlossen werden.

Nichts für Freunde einer dauerhaft absolut makellosen Oberfläche. Kleinste einzelne Sandpartikel können sich gelegentlich auslösen.

### **Grauwacke (150-180!)**

Optisch ähnlich dem Sandstein, extrem schön. Sehr glatte Oberfläche, fast samtiges Gefühl bei Berührung. Erheblich unempfindlicher als klassische Sandsteinsorten, insbesondere was Fleckenbildung, Schnittfestigkeit und Kratzer angeht. Eine gründliche Oberflächenversiegelung ab Werk ist auch hier absolut notwendig. Die Farben spielen von Graugrün bis Dunkelbraun. Einzelabnahme des Steins im Steinbruch ist daher erforderlich. Absolut Materialtypisch: teilweise starke Schlieren im Gestein, der eine möchte nichts anderes mehr, dem anderen gefällt es gar nicht – auf jeden Fall ist Grauwacke einzigartig. Abbaugbiet der nötige Qualitäten: (bisher nur bekannt) Rheinland.

### **Marmor (70-200)**

Marmor ist wegen seines hohen Kalkanteils im Küchenbereich nur eingeschränkt zu verwenden. Kalk reagiert auf Säuren und leider haben zudem viele säurehaltige Stoffe in der Küche auch Farbstoffe – der Rest erklärt sich von selbst. Die Oberflächen werden durch Säure zum Teil regelrecht angefressen und mattieren. Ein weiterer Nachteil ist eine nicht durchgehende Stabilität gegen Wasser – es können leichte Schleier entstehen.

Die Vielfalt der Marmorsorten und verfügbaren Färbungen besticht jedoch oft in der Planung. Möglicherweise ist bei der einen oder anderen Grundfarbe eine Fleckenbildung nicht ganz so tragisch oder nicht wirklich stark sichtbar. Wir beschaffen Ihnen in Fällen, in denen Sie sich nicht sicher sind, gerne ein Muster, mit dem Sie selbst testen können, wie es auf die unterschiedlichen Stoffe reagiert. Möglicherweise können Sie ja mit dem Ergebnis leben. Der Textverfasser hat in seiner Küche zum Beispiel eine Edelstahlarbeitsplatte und dazu eine Wandverkleidung aus dunkelgrünem Guatemalamarmor eingesetzt und ist mit dem Ergebnis auch nach längerer Zeit hochgradig zufrieden.

### **Juramarmor (80)**

Kein wirklicher Marmor, daher wird er getrennt aufgeführt. Juramarmor ist uns allen von Fensterbänken bekannt. Es ist der beige-hellbernsteinfarbene Stein, den wahrscheinlich jeder jetzt vor Augen hat. Was die Empfindlichkeit auf Säure und Wasser angeht, teilt er fast die Eigenschaften mit Marmor. Der Preis ist jedoch günstiger.

Auf besonderen Wunsch haben wir Juramarmor, der in großer Fläche eine ungeheure Wertigkeit besitzt, bereits als Arbeitsplatte verarbeitet. Die Nutzer dieser Platten haben bisher keine Probleme vermeldet, wobei man sie hier aber auch als patriotisch hinsichtlich des Materials nennen darf.

### **Dolomit und andere (...)**

Manche "Experimental"-Steine können verarbeitet werden, eine gründliche Vorauswahl muss getroffen werden. Man sollte auf jeden Fall Tests durchführen. Generell ist es kein Fehler mit "neuen" Steinen zu experimentieren, es gibt viele im Küchenbereich noch unentdeckte Sorten. Gerne sind wir bei allen Wegen und auf der Suche nach der passenden Versiegelungsart behilflich.

### **Edelstahl (100)**

Sehr hygienisch, viele Formen sind zu realisieren, sehr archaisches Material. Maximallängen bis zu 5 Metern in einem Stück können hergestellt werden. Optische Aufbauhöhen bis 200 mm sind realisierbar.

Unschlagbarer Vorteil: Becken können nahtlos eingeschweißt werden, optional eingearbeitete Schwallränder können das Überlaufen von Wasser an den Kanten verhindern. Edelstahl verkratzt, wenn dies stört, der sollte sich ein anderes Material suchen. Wobei eine homogen und durchgehend verkratzte Edelstahlplatte wiederum einen ganz eigenen, sehr schönen, objektiven und unvergleichlichen Charme entwickelt.

### **Edelstahl massiv (120-180-N)**

In massiven Platten aus 5-10 mm Stärke eine absolute Neuheit. Die sichtbare Kante entspricht der Materialstärke. Sehr exklusiv, sehr elegant. Unverwüstlich, verkratzt aber durch Gebrauch etwas, was bei Edelstahl aber normal ist und keinen optischen Mangel darstellen muss. Plattenlängen, Standardmaß bis 3 m, ohne Kostenlimit bis 6 m und ggf. mehr.

In Lasertechnik können feinste Intarsien oder Schriftzüge eingearbeitet werden. Extrem geringe Fertigungstoleranzen. Becken können eingeschweißt werden. Sehr speziell!!

### **Holz (70-150)**

Eines der ältesten Arbeitsplattenmaterialien. Aus der Gastronomie aufgrund hygienischer Gesetzgebung verboten, ist es im privaten Haushalt eine sehr schöne alternative zu den übrigen Materialien. Wir verarbeiten Holz in Arbeitsplatten meist massiv in verleimten Bohlen. Die Versiegelung wird mit Öl, Wachs oder aber auch dem uralten Hausmittel Kernseife erreicht. Lack empfiehlt sich nicht, da dieser bei Verletzung der Oberfläche von Wasser unterwandert werden kann mit allen daraus resultierenden optisch negativen Begleiterscheinungen. Als ideale Holzsorten haben sich Eiche und Ahorn erwiesen, da diese Hölzer sich nicht stark verfärben. Anders als zum Beispiel Buche, die bei Kontakt mit Wasser dunkelt. Andere Holzsorten sind auch tauglich, man sollte im Einzelfall Musterstücke auf die eigenen Befindlichkeiten testen.



Man beachte: Spülbecken können bei Holzarbeitsplatten nur aufgesetzt werden. Untergeklebte oder nahtlos eingesetzte Becken können nicht dauerhaft die Schädigung des Holzes im Wasser führenden Bereich verhindern. Furniere sollten im Arbeitsplattenbereich nur in Starkfurnierausführung eingesetzt werden, und auch das wiederum nicht im wasserintensiven Bereich.

Dem Thema Versiegelung mit Kernseife sei hier noch ein besonderer Absatz gegönnt. Aufgrund von Kundenempfehlungen sind wir dem uralten Hausmittel auf die Spur gekommen. Man kennt den Einsatz aus Kneipen und Restaurants, wo Holztische bei härtestem Einsatz oft auch nach Jahren noch perfekt aussehen.

Einfach den Lappen bei der täglichen Pflege nicht in "Spüliwasser" tauchen, sondern in Kernseifenlauge (Spülwasser mit ein wenig Kernseife). Einmal in der Woche die Kernseife direkt auf den Lappen geben und in die Platte beim Abwischen einreiben – fertig.

### **Beton (120-140)**

Ein polarisierendes Thema. Ein optisch unglaublich schönes Material - viele sind der Meinung, es sei noch schöner als Sandstein. Für Beton gilt gleiches, wie für Sandstein – die Versiegelung ist das "A und O". Dauerhafte, leichte Oberflächenveränderungen und eine Patina sind zwangsläufig, lassen die Oberfläche aber auch lebendig, natürlich und spannend erscheinen.

Wir arbeiten mit drei unterschiedlichen Sorten und beraten Sie gerne anhand von Musterstücken. Inzwischen sind die ersten Anlagen mit Beton über 1,5 Jahre im Familiendauereinsatz und wir können Ihnen Hinweise aus der Praxis geben, die erstaunlich ermutigend sind.

### **Corian (150-180)**

Corian ist ein inzwischen sehr intensiv erprobtes Material. Laienhaft würde man Corian als Kunststein bezeichnen, wird ihm damit aber nicht wirklich gerecht, hat dieser Werkstoff doch tatsächlich einen natürlichen Gesteinsanteil von etwa 2/3 des Volumens. Basismaterial ist Aluminiumhydroxyd, eines der am häufigsten vorkommenden Gesteine der Erde. Dieses wird fein gemahlen und mit Acryl gebunden. Das ganze ergibt dann einen völlig homogenen Werkstoff, der in etwa 80 Farben geliefert werden kann. Corian ist 12 mm stark und wird zu allen möglichen Formen mit farbigen angepassten Klebstoffen verklebt. Die Klebestellen sind völlig unsichtbar. Auch größte und komplizierteste Arbeitsplatten lassen sich inklusive der Rückwand in einem durchgehenden, fugenfreien Bauteil herstellen. Inzwischen sind einige Spülen und Becken aus Corian lieferbar, die ebenfalls nahtlos eingeklebt werden können. Natürlich können die Becken auch individuell aus dem Plattenmaterial in beliebiger (jedoch aus geraden Bauteilen zusammengesetzten) Form produziert werden. Corian ist relativ unempfindlich gegen Kratzer, absolut unempfindlich gegen küchenübliche Flüssigkeiten und hitzebeständig bis 160°C.

### **Ceasar Stone (120-150)**

Ceasar Stone ist ein Kunststein, welcher zu 95 % aus Naturquarzen besteht, also erheblich mehr noch als Corian. Er hat daher die Anmutung und Haptik von Granit. Ceasar Stone wird in verschiedenen Körnungsgraden gemahlen und dann mittels 5 % Bindemittel in Platten gepresst, die vom Laien von einem homogenen Naturstein nicht zu unterscheiden sind.

Vorteil ist hier eine Farbpalette, wie sie in der Natur nicht, oder nur unter hohen Kosten oder dem Nachteil der Empfindlichkeit vorkommt. Schneeweiße oder betonfarbene Platten, die absolut unempfindlich sind, gehören zu den Standardfarbtönen, aber auch rote, blaue und weitere exotische Farben gehören dazu. Hauptvorteile: unempfindlich, müssen nicht versiegelt werden, in der Pflege wie Granit, bedingt hitzebeständig, säure- und laugenbeständig. Lassen Sie sich die Muster zeigen, eine echte Alternative ohne Kompromisse, wenn es um weiße, betonartige oder farbige Flächen geht.

### **Glas (150-200)**

Glas ist ganz neu im Gespräch als Arbeitsfläche in Küchen. Dieses Material verspricht natürlich eine absolut glatte und pflegeleichte Oberfläche. Klarglas ist wegen darauf sichtbarer Fettspuren sicherlich nicht unbedingt angebracht. Es gibt satinierte Gläser oder speziell gegossene Gläser, die geeignet sind. Man kann sich sogar unterleuchtete Arbeitsplatten vorstellen. Wir sind zu Experimenten bereit, wobei die technische Umsetzung mit diesem Werkstoff relativ unproblematisch ist, man denke an Treppen, die bisweilen bereits mit Stufen aus Glas geliefert werden, oder ganze Etagenböden in über 100 m Höhe, wie im Bonner Posttower von den Architekten Murphy & Jahn.

Nachtrag: wir haben zwischenzeitlich einen Spezialbetrieb in die Verpflichtung genommen, der sich ausschließlich mit Glasarbeitsplatten beschäftigt. Wir können inzwischen erprobte Glasarbeitsplatten anbieten, die es in allen erdenklichen Ausführungen gibt. Wir bevorraten diverse aussagekräftige Musterstücke in diversen Farben und Ausführungen. Die verwandten Gläser werden aus Einscheibensicherheitsglas mit speziell geschützten Kanten hergestellt. Die Oberflächenhärte ist um den Faktor 4,5 größer als bei normalem Floatglas (Fensterglas). Diese Glasarbeitsplatten werden in einen Rahmen aus z.B. Edelstahl gefasst.

## **2.2 Möbelfronten**

### **Lack (Verarbeitung)**

Lack wird meist im Nassspritzverfahren aufgebracht. Lacke werden mittels Verdünnung oder Wasser fließfähig gemacht. Zur Verarbeitung sollte ein Lackreinraum vorhanden sein. Komplexe Filteranlagen verhindern Staubeinschlüsse und hohe Konzentrationen an Luftschadstoffen, die der Gesundheit des Lackierers unverträglich wären. Partikelhaltige Abluft wird durch einen wasserfallartigen Großflächenfilter gereinigt, vor dem der Lackierer arbeitet. Frischluft wird über die gesamte Deckenfläche zugeführt. Zum Schutz vor Farbpartikeln trägt der Lackierer trotz der hohen Frischluftzufuhr im Raum eine Schutzmaske. Lacke trocknen optimal bei Raumtemperatur, im Heizraum oder bei Temperaturen bis zu 80°C (Einbrennlackierung). Das Verfahren legt der Lackierer je nach Untergrund fest. Im Möbelbereich wird Lack in der Regel bei Raumtemperatur oder im Trockenraum bei bis zu 40° getrocknet. Möbellacke bestehen meist aus 2 Komponenten, dem eigentlich Lack und einem Härter. Ist der Lack erst einmal gemischt, trocknet er nach dem Aufsprühen - je nach Härterzusatz - meist innerhalb einer halben Stunde (z.B. DD-Lack).

Zweikomponentenlack bietet also zwei entscheidende Vorteile. Das lackierte Werkstück muss nur noch kurz vor Staub geschützt werden und es kann sehr schnell weiterverarbeitet werden. Hochglanzlacke bedürfen wegen ihrer Zusammensetzung aus Kunstharzen einer erheblich längeren Trockenzeit (bis zu mehreren Tagen). Dies ist neben dem vielschichtigen Lackaufbau einer der Gründe für meist nicht unerhebliche Preisaufschläge. Die Kür der Hochglanzlackverarbeitung ist die Politur, die nicht viele anbieten, geschweige denn - beherrschen. Die Oberfläche wird mit feinsten Polituren bis zu einem absoluten Hochglanzgrad nachbearbeitet. Ein Verfahren, welches allerhöchsten Anforderungen gerecht wird - dabei aber natürlich auch zeitintensiv ist.

### **RAL, NCS und Pantone**

sind kommerzielle Farb-Normsysteme, die europa- oder weltweit der Farbangleichung dienen.

RAL umfasst inzwischen inkl. der neuen, erweiterten Palette etwa 2000 Farbtöne, die nach 4- oder 6-stelligen Zahlencodes benannt werden und untereinander noch mal beliebig gemischt oder aufgehellt / abgedunkelt werden können. NCS ist die amerikanische RAL-Konkurrenz. Pantone ist im Printbereich weltweit Standard, in allen anderen Bereichen aber auf dem Vormarsch.

Über diese Systeme hinaus können Sie uns aber auch ein beliebiges Farbmuster aus beliebigem Material geben. Unser Lacklieferant scannt die Farbe und mischt sie nach. Dies ist bei allen Flächenfarben möglich. Bei Effektlacken (wie z.B. einige Metalleffektlacke) ist ein „Nachmischen“ in der Regel nicht möglich. Hier benötigen wir den Namen des Lackherstellers Ihres Möbels, an das wir anpassen sollen.

Wir verwenden DD-Lacke. DD-Lacke sind 2-Komponentenlacke, die sehr schnell aushärten, was eine schnelle und gefahrlose Weiterverarbeitung ermöglicht. Alle Lacke unterliegen den strengen deutschen Richtlinien hinsichtlich der Zusammensetzung. Lackoberflächen lassen sich in folgenden Spezifikationen erstellen: Seidenmatt, Struktur unterschiedlicher Körnungen, Hochglanz und alle Abstufungen dazwischen.

Unsere Hochglanzlacke können wir Ihnen nochmals in verschiedenen Qualitäten anbieten. Unser Lackierer hat über lange Jahre Referenzlautsprecher von Burmester lackiert – in der höchsten Stufe kann unser Lack ohne weiteres mit dem legendären früheren 14-Schichtlack eines Rolls-Royce mithalten und diesen auf Wunsch in der Qualität übertreffen.

Generell kann gesagt werden, dass Hochglanzlack erheblich kostenintensiver ist als Matt- oder Seidenmattlack und dazu stärkeren Modeschwankungen unterliegt.

### **Lack Nextel Suede Coating (Veloureffekt-Lack)**

Nextel-Lack ist ein Industrie-Effektlack, der bereits seit etwa 30 Jahren hergestellt wird. In Vorzeiten bei Lackierern wegen des hohen Lösungsmittel- und Schadstoffgehaltes unbeliebt, wird er heute nach höchsten Standards und Umweltauflagen hergestellt und stellt nur noch in der Verarbeitung hohe Ansprüche.

Nextel-Lack bildet eine samtartige, aber dennoch hochstrapaziöse Oberfläche. Nextel-Lack ist in etwa 30 außergewöhnlich schönen, gedeckten Farbtönen lieferbar, die vollständig außerhalb der bekannten Farbsysteme liegen. Griff- und Staubspuren sind in der normalen Anwendung nicht sichtbar. Bei Kontakt zu Fett oder Wasser entsteht - ähnlich nassem Löschpapier - eine Dunkelverfärbung, die sich aber nach dem Abtrocknen, bzw. dem Abwaschen des Fetts mit Spülmittel spurlos auflöst. Die Oberfläche ist absolut reflektionsfrei. Nextel-Lackierungen können im Laufe von Jahren an besonders stark beanspruchten Stellen eine leichte Patina ansetzen. Die Erstellung ist wegen des hohen Materialpreises etwas teurer als "normale" Lackierungen. Nextel-Lacke passen hervorragend zu Naturhölzern, Natursteinen und Edelstahl.

### **Furnier**

Ein weites Feld...

Die Kunst des Furnierens ist eine jahrhundertealte handwerkliche Tradition. Mit Furnieren werden nicht nur „unedlere“ Hölzer rational kaschiert, was landläufig als hauptsächlicher Einsatzzweck vermutet wird. Man hat mit der Auswahl des Furniers einen fast grenzenlosen Einfluss auf die Oberflächengestaltung. Während in der Industrie Furniere meist ohne große Achtung des Holzbildes Streifen an Streifen verarbeitet werden, kann man mit der richtigen handwerklichen Verarbeitung unvergleichliche Oberfläche schaffen. Furniere haben meist eine Stärke von etwas weniger als einem Millimeter. Furniere werden auch heute noch mit hohem handwerklichen Aufwand verarbeitet. Zuerst werden die Furnierstreifen rückseitig unsichtbar aneinander genäht. Als Faden dient hier ein viskoser Holzleim, der ähnlich eines Kreuzstiches, auf der Rückseite der Furnierblätter mit einer speziellen Nähmaschine aufgebracht wird. Die großen vernähten Flächen werden mit Holzleim eingestrichen und unter immensem Druck und Zuführung von Temperatur bis zu 60°C auf den Grundwerkstoff aufgebracht. Als Grundwerkstoff dienen heute hochwertige Spanholzplatten. Dieser Werkstoff hat einen Vorteil gegenüber allen anderen – er verzieht sich bei normaler Anwendung nicht (...).

Erleben Sie mit uns einen Besuch bei einem Furnierhändler.

Ausgewählte Bäume werden Schicht für Schicht gemessert. Hunderte verwandte Furnierblätter entstehen auf diese Weise, die dicht an dicht gestapelt in gewachsener Reihenfolge gelagert werden. So kann man nebeneinander gewachsene Blätter - einem Mandala oder Klappbild gleich - zu beiden Seiten stürzen und so über viele Meter breite Fronten ein Bild entstehen lassen, als sei die gesamte Front geradewegs aus einem gewachsenen Stamm geschnitten.

Das Furnierbild lässt sich an den Korpusseiten weiterführen und kann so in einem durch die ganze Küche laufen. Hunderte dieser Bäume bevorratet unser Furnierhändler, ähnlich dem Flair in einer Rohkaffee Lagerhalle aneinandergereiht – Sorte für Sorte. Zur Auswahl des Furniers wird der Wahlbaum Blatt für Blatt „durchgeblättert“, bis die schönsten „Bilder“ gefunden sind. Durch die Benetzung mit klarem Wasser wird der Farbton simuliert, der durch das Klarlackieren entsteht.

Nicht nur ein sinnliches Erlebnis – auch technisch hochinteressant. Die direkte persönliche Auswahl vor Ort lohnt bei im Bild stark abweichenden Sorten, wie z.B. Nussbaum, da nicht jedes Holzbild den persönlichen Geschmack trifft. Bei homogenen Holzsorten wie Buche, Eiche, Ahorn, Esche und anderen fällt die Qualität sehr gleichmäßig aus, so dass wir Ihnen repräsentative Muster zeigen können. Generell können Sie sich absolut darauf verlassen, dass unsere Schreiner auch ohne Ihre Mithilfe das absolut beste Material herausfiltern. Bei individuell angefertigten Furnierbildern spricht man von Furnierabwicklung. Zwangsläufig ist diese Methode etwas kostenintensiver als fertig furnierte Platten, die bei Standardmöbeln durchaus aber eine Alternative darstellen können. Fertig furnierte Platten gibt es in großen Abmessungen, was auch hier eine relativ kreative Gestaltung zulässt, nur kann man das Bild nicht frei bestimmen und die Frontkanten und Seiten nicht ganz frei mit in das Bild einbeziehen, zudem gibt es durch die vorgegebenen Liefermaße Längenbeschränkungen. Der Preisunterschied der beiden Verfahren liegt je nach Küchengröße und Holzsorte bei etwa 500.- bis 2.500. – €..

Furnier wird üblicherweise mit Klarlack geschützt, der – bei uns hochmatt – nahezu unsichtbar ist.

Die Kanten furnierter Fronten werden mit einem Massivanleimer eingerahmt, der sehr strapazierfähig ist. Bei Furnierabwicklungen kann der Anleimer überfurniert werden und ist als angeleimtes Bauteil somit äußerlich nicht wahrnehmbar. Bei fertig furnierten Platten wird der Anleimer außen angesetzt und ist in Materialstärke (Sie können von 2-10 mm wählen) sichtbar.

### **Starkfurniere**

unterscheiden sich von „normalen“ Furnieren – wie es der Name schon sagt – durch die Stärke von etwa 2,5 bis 3,5 mm. Starkfurniere können nicht mehr gemessert (geschält) werden, sie werden gesägt, wodurch sich auch der Preisunterschied erklärt.

Die Oberfläche ist durch das Sägen etwas rauer und rustikaler. Man verwendet Starkfurniere, wenn der Eindruck von Massivholz entstehen soll, jedoch ohne die unangenehmen Verzugserscheinungen, die bei Massivholz - ausgelöst durch Trocknung und klimatische Schwankungen - zwangsläufig in Bereich mehrerer Millimeter auftreten.

Die Verarbeitung ist erheblich aufwändiger als bei Standardfurnieren, weswegen diese Methode heute nur von wenigen beherrscht und angeboten wird. Wir haben dieses Thema kultiviert und beherrschen es perfekt. Starkfurniere können an den Bauteilkanten auf Gehrung verarbeitet werden. Das Furnier ist nicht mehr sichtbar.

### **Multiplex**

Multiplex ist eine Schichtholzplatte, die nicht nur wegen ihrer hohen Stabilität, sondern gerne auch - und dann ganz bewusst - wegen ihrer gestreiften Kantenoptik eingesetzt wird. Diverse Lagen (ca. 1 - 1,5 mm stark) werden im 90°-Wechsel aufeinander geleimt, was Multiplex eine extrem hohe Festigkeit gibt. Multiplex kann sich aber trotz allem verziehen, was den Einsatz als Möbelfront einschränkt. Multiplex kann in verzugsfreier Variante nachempfunden werden, indem an eine furnierte Spanplatte Multiplex-Anleimer angebracht werden.

Multiplex ist ein idealer Werkstoff für sichtbare Einlegeböden, kleinere Tischplatten und als stabiles Konstruktionsholz. Die Oberflächenqualitäten unterscheiden sich je nach Anwendungsfeld in (Vorderseite / Rückseite) AA, AB, BB. Multiplex lässt sich furnieren. Oberflächenbearbeitung meist mit Klarlack oder Öl.

### **Dreischichtplatten**

Wie der Name schon sagt, sonst wie Multiplex.

Stärkerer Verzug möglich, sollte nur zur Anwendung kommen, wenn durch Zwangslasten konstruktiv ein Verzug verhindert werden kann (kleine Korpusmöbel, Einlegeböden)

### **Mehrschichtplatten**

Wie vor.

### **Massivholz**

ist die ursprünglichste Variante des Holzeinsatzes.

Es wird meist dort eingesetzt, wo die Wertigkeit des Materials emotional spürbar sein soll. Konstruktiv und von der Kostenstruktur betrachtet, bietet Massivholz selten Vorteile.

Massivholz wird im Möbelbau vor der Verarbeitung so lange getrocknet, bis eine Restfeuchte von 15 – 17 % erreicht ist, ansonsten ist ein starker Verzug vorprogrammiert. Dies ist auch ein Grund dafür, dass Bauteilgrößen beschränkt werden.

Eine sichere Anwendung von Massivholz sind verleimte Platten. Wuchsrichtungen werden gegeneinander verleimt, um den Verzug nahezu vollständig einzuschränken (Anwendung z.B. Tischplatten, Arbeitsplatten, Thekenboarde oder sichtbare Einlegeböden).

Ein ganz typisches Produkt sind stabverleimte Massivholzplatten. Stäbe von einer Breite bis etwa 60 mm werden maschinell unter hohem Druck aneinandergelimit. Man unterscheidet zwischen Platten mit durchgehenden Stäben (Lamellen) und solchen, in denen kürzere Stäbe zusammengesetzt werden. Kürzere Stäbe werden an den Köpfen, ähnlich Krokodilzähnen, angefräst. Diese Stäbe „verbeißen“ sich beim zusammensetzen zu einer so genannten stabverleimten und *keilgezinkten* Massivholzplatte. Reines Massivholz in Bohlen oder Planken findet im Möbelbau fast nur noch bei verleimten Tischen eine Anwendung. Dort ist ein Verzug nicht ganz so tragisch und kann sogar zum Charakter des Möbels beitragen. Bei Arbeitsplatten in der Küche werden meist stabverleimte Platten verwandt.

### Metall-Laminate

Ähnlich dem Verfahren des Furnierens werden hauchdünne Metallbleche auf konstruktives Material, wie z.B. Spanholzplatten aufgebracht. Vorteil ist ein rational erstelltes, metallisches Möbelbaumaterial. Oft mit Oberflächenversiegelung, um die Pflege zu erleichtern.

Unter den gängigen Oberflächen gibt es etwa 10 - 15 verschiedene Metall-Laminate, die im Möbelbau angewandt werden, darunter z.B. Aluminium- oder Edelstahl-Laminate.

Dazu diverse Exoten aus dem Messe- oder Ausstellungsbau.

### Kunststoff-Fronten

Was zunächst negativ klingt, ist nüchtern betrachtet die haltbarste und rationalste Oberfläche im Möbelbau, besonders im Küchenbau.

Kunststoff wird wie Furnier oder Laminat industriell auf meist vorgefertigte Platten aufgebracht. Es gibt etwa 100 gängige unifarbene Designs, darunter Tönungen wie Schwarz, Weiß und Grau (in verschiedenen Abstufungen), dazu eine Vielzahl an Farben und häufig jedoch unerträglicher Musterdesigns, dazu Holzimitate, die jedoch inzwischen auf eine gewisse Distanz oft nicht von Echtholz zu unterscheiden sind. Kunststoff-Fronten sind extrem pflegeleicht und mechanisch sehr resistent. Nachteile sind die eingeschränkte Farbauswahl und zwangsläufig sichtbare Anleimer an den Bauteilkanten. Kunststoff-Fronten lassen jedoch im Vergleich zu Lackoberflächen einen geringfügig geringeren emotionalen Blick auf das Möbel entstehen, weswegen diese Materialien im hochwertigen Küchenbau – und gerade in zu Wohnräumen offenen Küchen – nicht ganz so häufig zur Anwendung kommen, wie z.B. Lacksysteme. Dennoch eine rationale und absolut solide Alternative zu Lackoberflächen. Betrachtet man die Tatsache, das sicherlich 95% aller Küchen am Markt in Kunststoffoberflächen gebaut werden, auch meist die der großen Markenhersteller, sicherlich an sich keine falsche Wahl. Lassen Sie sich bei uns Materialproben zeigen.

Die hinter den Fronten verborgenden Korpusmöbel sind ungeachtet des Frontenmaterials eigentlich generell in diesem Material ausgeführt - wenn nicht anders gewünscht (Meist in Weiß, Schwarz oder Lichtgrau – in Abstimmung auf die gewählten Fronten).

### Kanten der Möbelfronten

Kanten von Möbelfronten kann man in diversen Ausführungen erstellen. Im Wesentlichen unterscheiden sich die Arten natürlich bereits durch die Beschaffenheit der Fronten selbst.

Folgende Methoden und weitere sind möglich (Ausnahmen bestätigen die Regel, sprechen Sie uns an, wenn Sie sich etwas von der Liste abweichendes wünschen):

Kante	Laminat/ ABS- Anleimer	Lack	Hochglanz- lack	Holz furnier Mehrschicht Anleimer	Massivholz/ Dreischicht/ Multiplex	Metall- Laminat bzw. Metallprofil
<b>Front</b>						
Laminat	x	-	-	x	x	x
Lack	(x)	x	-	x	x	x
Hochglanzlack	(x)	-	x	x	x	x
Holz furnier	(x)	x	-	x	x	x
Massivholz/ Dreischicht/ Multiplex	(x)	x	-	x	x	x
Metall-Laminat	(x)	-	-	x	x	x
Linoleum	x	-	-	x	x	x

### Lackierte oder geölte Holzfronten?

Diese Frage stellt sich natürlich automatisch bei Echtholz. Man kann jedoch fast pauschal sagen, dass Furnier sich in der Küche besser hält, wenn es lackiert wird (nur bei Fronten, dies gilt nicht für Arbeitsplatten, siehe Ausführungen dort.). Geölte Flächen müssen regelmäßig nachbehandelt werden.

Wer kann jetzt von sich sagen, ob er dies über Jahre durchhält? Lackierte Holzfronten werden meist in einem seidenmatten Lack klar lackiert. Der Lack ist als solcher fast nicht sichtbar. Lacke bieten in den meisten Fällen noch zusätzlich zum Schutz vor Wasser und mechanischer Beschädigung einen speziellen UV-Schutz, der bei einigen Holzsorten sehr wichtig ist. Gerade Hölzer wie Ahorn, Kirsche und z.B. Exoten wie Wengé verblassen sehr schnell im Sonnenlicht, wenn sie nicht richtig geschützt werden. Geölte Fronten stellen in der Herstellung keine extremen Anforderungen, auch ihr Oberflächenverhalten ist stabil, jedoch verblassen die Flächen schnell, wenn sie nicht nachbehandelt werden. Den, der aus gesundheitlichen Gründen doch lieber geölte Fronten haben möchte, dem werden wir diesen Wunsch gerne erfüllen. An dieser Stelle sei jedoch der Hinweis erlaubt, dass Lacke, die in Deutschland im Möbelbau überhaupt verarbeitet werden dürfen, den weltweit allerhöchsten Umweltprüfungen unterliegen und deren Schadstoffemission nach dem Abtrocknen der Lösungsmittel nahe oder unter der Nachweisgrenze liegen.

### **2.3 Auszugbeschläge / Scharniere**

Mit Beschlägen sind alle Funktionselemente wie z. B. Scharniere oder Schubladenauszüge gemeint. An dieser Stelle sollte man niemals sparen. Wir verwenden ausschließlich Beschläge der besten Hersteller. Die Qualitätsstufe der von uns eingesetzten Beschläge werden Sie bei Serienhersteller selten finden. Die Schubladen- und Türfronten sind generell dreidimensional einstellbar, was Ihnen auch nach Jahren noch ein ganz sauberes Frontenbild garantiert. Die Automatic der Schubladen ist höchstwertig.

Die Verkleidung der Schubladenzargen, unter der sich die Vollauszugmechanik verbirgt, besteht in unseren Küchen aus Edelstahl und nicht aus lackiertem Blech oder Kunststoff. Über einen Visco-Federwerkmechanismus, der beim Öffnen der Schübe aufgezogen wird, wird der Schub beim Schließen erst gebremst und dann sauber und in Zeitlupe angezogen – auch voll beladen. Dies bietet nicht nur eine hohe Bequemlichkeit in der Bedienung, sie sparen tatsächlich im Alltag Zeit. Sie können die Schübe einfach zufallen lassen, ohne, dass es knallt. Versagt der Beschlag – was wir bisher noch nicht ein einziges Mal erlebt haben – ist die Reparatur einfach. Das Ersatzteil kosten 7.- € und wird mittels zweier Schrauben einfach unter den Boden der Schublade geschraubt. Tauschen Sie das Teil nicht aus, funktioniert die Schublade wie jede andere, die Sie bisher kannten. Aber, wie bereits erwähnt, bisher hatten wir nicht einen einzigen Ausfall...

Andere Hersteller verwenden hier meistens einfache Luftdämpfersysteme, die bei weitem nicht den Komfort und die Zuverlässigkeit bieten, wie die Uhrwerkauzüge.

### **2.4 Sockelmaterialien**

#### **VA-(Edelstahl)-Laminat / Alu-Laminat**

Unter Edelstahl- oder Alu-Laminat versteht man, dass tatsächlich dünnes Blech auf einen Holzwerkstoff aufgezogen wird. Die speziell für den Einsatz im Sockelbereich entwickelten Materialien sind optisch sehr hochwertig und weichen nur unerheblich von Volledelstahl ab. Sie haben aber einige Vorteile. Laminierte Sockel lassen sich vor Ort an Unebenheiten anpassen und sie sind überzogen mit einem Schutzlack, der sie unempfindlich macht gegen Trittsuren oder Wischspuren beim Reinigen der Küche. Edelstahl lässt sich nur in der Schlosserei wirklich perfekt bearbeiten, was wiederum bedeutet, dass man ihn vor Ort nur unter ganz erschwerten Bedingungen zuschneiden kann, was zu nicht schön ausgearbeiteten Kanten führt. Es gibt allerdings Fälle, in denen durchaus aus optischen Gründen indiziert oder gewünscht sein kann, mit Sockeln aus Edelstahl zu arbeiten – wir beraten Sie gerne. Sämtliche unserer Sockel haben unterseitig eine der Türdichtung beim Auto ähnliche Dichtlippe, die den Sockel gegen Wischwasser und verschüttete Flüssigkeiten schützt. Wir verfugen Sockel zum Boden nicht mit Silikon, es sei denn, Sie wünschen es sich aus bestimmten Gründen.

#### **KS / HPL**

Sockel mit Laminatoberfläche werden dann eingesetzt, wenn sie eine bestimmte Farbe haben sollen, die nicht der von Edelstahl oder Aluminium entspricht. Dieses Material kann durchaus praktikabel sein. Die Einzelprüfung Ihres Projektes wird hier mehr aussagen.

#### **Lack**

siehe oben, wie KS / HPL

## **2.5 Rückwände / Wandanschlußprofile**

Damit sind die Wandverkleidungen hinter der Arbeitsplatte gemeint. Früher wurden Rückwände grundsätzlich gefliest, zeitlich noch weiter zurück gedacht, mit Ölfarbe gestrichen. Heute gibt es dazu doch eine ganze Menge moderner Alternativen :

### **Glas**

Ein Favorit ist das Verkleiden mit Glas. Hierbei arbeiten wir nicht, wie es oft üblich ist, mit Glasscheiben, die durch Punkthalter oder Profile gehalten werden. Häufig verwendet werden auch satinierte Scheiben. Beides in Verbindung ist die am häufigsten angetroffene Variante und schlichtweg in der Praxis purer Unfug. Satinierte Gläser sind teildurchsichtig, d.h. man sieht jede Spur, jede Fliege und jeden Krümel hinter der Scheibe. Mehrfach im Jahr müssen dann diese riesigen Scheiben ausgebaut und gereinigt werden. Dies lässt sich völlig vermeiden, wenn man Glasscheiben – die bei uns durchgehend aus Einscheibensicherheitsglas (ESG) gefertigt werden – rückseitig z.B. weiß lackiert und diese dann einer großen Fliese gleich, flächig auf die Wand klebt. Andere Farben sowie satinierte und lackierte Gläser sind hier auch denkbar. Die Fotogalerie auf unserer Internetseite [www.paxmann.de](http://www.paxmann.de) gibt hier eine große Übersicht.

Diese Art der Glasrückwand suggeriert dem Betrachter eine große Raumtiefe, die in Wirklichkeit gar nicht vorhanden ist. Man hat nicht das Gefühl, gegen die Wand zu arbeiten. Lackierte Glasscheiben sind zudem äusserst pflegeleicht. Fett- und Wasserspritzer sind fast nicht sichtbar – man muss also nicht wie bei Edelstahl ständig putzen. Die Farben sind frei wählbar. Rückseitig Weiß lackierte Gläser sind die am häufigsten angewandten – mit der natürlichen leichten Grüntönung des Glases ergibt sich ein sehr schönes, opakes Oberflächenbild.

### **Stein/ Marmor/ Kunststein**

Auch Stein ist eine sehr schöne Art der Rückwandverkleidung in Küchen. Man sieht es leider sehr selten, weil zu Unrecht oft die Angst besteht, die Küche könne zu dunkel werden.

Gerade zu Steinarbeitenplatten, aber auch zu Holz oder Edelstahlarbeitsplatten sieht Stein zum Teil geradezu spektakulär aus – nicht zuletzt auch deswegen, weil im Rückwandbereich im Gegensatz zur Arbeitsplatte auch exotische, aber empfindlichere Steine verarbeitet werden können.

### **Corian**

Corianrückwände sind in Verbindung mit Corianarbeitenplatten sehr empfehlenswert. Rückwand und Arbeitsplatte lassen sich mittels spezieller Klebstoffe zu einem fugenfreien Bauteil « verschweissen »

### **KS / Laminat**

Diese Baumaterialien, die erfolgreich bei Fronten eingesetzt werden, sind eine preiswerte Alternative zu den « echten » Materialien. Auch eine Rückwandverkleidung aus Laminatwerkstoffen kann, richtig kombiniert, sehr wertige Effekte erzielen. Auch hierbei ist, genau wie bei den anderen Materialien, eine Materialcollage mit den Originalmaterialien unerlässlich.

### **Edelstahl**

Früher einmal eine sehr moderne Art, die Wände an Arbeitsplatten zu verkleiden. Wir raten inzwischen grundsätzlich davon ab, weil dieses Material - in Rückwänden eingesetzt - aberwitzig pflegeintensiv ist. Ganz anders als bei Arbeitsplatten, die man immer aus einem flachen Winkel betrachtet, und bei denen man Verschmutzungen oder Schlieren kaum sieht, betrachtet man die Rückwand immer aus einem steilen Winkel – jede noch so kleine Schliere vom Putzen ist sichtbar. Ein Problem, dem Sie niemals Herr werden, da Sie ja gerade auf der Arbeitsplatte – der Name sagt es – arbeiten und dabei unweigerlich Spuren an die Rückwand gelangen.

Weitere Materialien auf Anfrage.

## **2.6 Korpusmaterialien (ohne Fronten)**

### **Spanplatten**

Korpuse (es heißt tatsächlich « Korpuse ») werden in der gesamten Möbelbranche fast ausnahmslos aus Spanmaterial gebaut. Die Spannplatten, die dort verarbeitet werden, haben aber heute nichts mehr mit dem zu tun, was dem Material vor Jahren den Ruf verdorben hat. Pressspane werden heute schadstofffrei hergestellt und sind bedingt wasserfest. Deutschland hat hierin weltweit mit die strengsten Auflagen, sowohl für importierte, als auch für deutsche Produkte. Dass wir uns hier der besten Quellen bedienen, dürfte sich von selbst verstehen. Pressspan hat gegenüber allen anderen Materialien einen unschlagbaren Vorteil: es verzieht sich nicht, es ist rational und es lässt sich fast tolleranzfrei verarbeiten. Nicht umsonst werden Hersteller übergreifend wahrscheinlich mehr als 99,99 % aller Küchenmöbel aus Spannplatten hergestellt.

### **Vollholz oder Schichtholz**

Wenn Sie jedoch auch im Korpus echte Hölzer bevorzugen, können wir auf verschiedene Materialien zugreifen. Es sei jedoch darauf hingewiesen, dass die Preise erheblich über Spanmaterial liegen und ein Verziehen nicht ganz auszuschließen ist. Die Korpusstatik ist höher als bei anderen Materialien. Im Korpusbau lassen sich z. B. Dreischichtplatten oder Multiplexplatten einsetzen. Diese Materialien bestehen aus mehreren Lagen Echtholz (ähnlich der Tischlerplatte). Dies verhindert, dass sich das Material extrem verzieht und gibt eine hohe innere Stabilität. Die Oberflächen lassen sich lackieren oder ölen.

### **Holzsorten**

Die Vielfalt der Holzsorten ist für den Laien kaum überschaubar. Es gibt sehr viele Hölzer, denen man in Möbelgeschäften überhaupt nicht begegnet. Wir bevorraten diverse Holzmuster, um Ihnen einen Überblick über die Sorten und die Verarbeitungsarten zu verschaffen.

### **Tropenhölzer**

Anwendungsgebiete: meistens Fronten, gelegentlich Arbeitsplatten.

Diverse Tropenhölzer erhält man inzwischen aus kontrolliertem Anbau. Trotzdem ist den Quellen nicht immer blind zu vertrauen – Kontrolle ist besser, wir helfen dabei.

Es gibt von einigen Tropenhölzern inzwischen erstaunlich effektvolle Nachbildungen, die oft den gewünschten 60er-Jahre Stil fast noch besser imitieren, als echte Hölzer. Einige Farben zudem kann man auch mit gebeizten Europäischen Hölzern sehr gut nachempfinden (z. B. auf Wengé gebeizte Eiche).

### **Allgemein**

Die Abkürzungen in den Klammern geben unsere Empfehlungen wieder. APL = Arbeitsplatte, FR = Frontmaterial. Prinzipiell lässt sich natürlich physikalisch jedes Material an jeder Stelle verarbeiten. Ob es immer die beste Wahl ist, steht auf einem ganz anderen Blatt. Gerne prüfen wir Ihre Wünsche hinsichtlich des Einsatzortes speziell auf Ihre Belange, raten Ihnen jedoch auch deutlich ab, wenn wir befinden, dass der Einsatzort nicht geeignet ist.

Generell muss noch darauf hingewiesen werden, dass amerikanische Hölzer meiste etwa dunkler, bzw. rothaltiger sind als europäische. Dies liegt an der anderen Zusammensetzung der Erden und den klimatischen Bedingungen. Besonders auffällig ist dies bei Nussbaum, bei dem unbedingt differenziert werden muss, sowie bei Ahorn, der als europäisches Holz durch die UV-Einwirkung von Sonnenlicht oft ins leicht gelbe bis honigfarbene umschlägt, als amerikanisches Holz seine Farbe jedoch eher ins rosafarbene wandelt.



Häufig verwendete Sorten:

Buche (APL, FR)	leicht rötlich, feine dunkle längliche Punkte
Birke (FR)	weißlich bis bernsteinfarben
Eiche (APL, FR)	hellbraun bis braungold
Esche (FR)	Farbe wie Ahorn, Maserung wie Eiche
Erle (FR)	wie helle Kirsche mit stellenweise dunklen Einschlüssen
Ahorn (APL/ FR)	bernstein hell bis honigfarben
Rüster (Ulme) (FR)	braunrot
Kirsche (FR)	braunrot bis nussfarben
Nussbaum (APL / FR)	satt braun, teilweise leicht rötlich
Platane (FR)	verschiedene Brauntöne
Birne (FR)	hellbraun bis rehbraun mit rötlichem Einschlag

#### **Tropenhölzer**

Mahagoni (APL / FR)	dunkelbraun – hellbraune Streifen
Wengé (FR)	satt- dunkelbraun
Palisander (FR)	wie Mahagoni, aber heller und kontrastreichere Streifung
Riopalisander (FR)	wie Palisander, jedoch starke Kontraste
Makassar (Ebenholz) (FR)	ähnlich Riopalisander
Zebrano (FR)	der Name sagt es feine, zarte, kontrastreiche Streifung

(Muster hierzu finden Sie in unserer Ausstellung)

### **3 Küchengeräte**

#### **3.1 Lüftungsanlagen, Dunstabzugshauben (auch: Esse)**

Im Bereich der Lüftungsanlagen für Küchen hat sich in den letzten Jahren einiges getan. Vergleicht man die Leistung von Unterbauhauben (diese mit dem braunen Plexiglasschirm, den man noch vorne ausklappen konnte) aus den 80er Jahren mit den heutigen, kann man fast von einem Quantensprung sprechen. Diese alten Essen schafften eine Leistung von ca. 100 – 150 m<sup>2</sup>/h. Heutige moderne Anlagen beginnen im Qualitätsbereich bei etwa 600 m<sup>2</sup>/h und reichen im gehobenen Standardbereich bis etwa 1.700 m<sup>2</sup>/h. Sonderanlagen mit Komponenten aus der Profilüftungstechnik können weit mehr erreichen. Man kann also kaum einen Fehler machen, wenn man sich an die Markenhersteller hält.

Die Preise beginnen bei bekannteren im Qualitätsbereich bei etwa 500,00€ im Einstiegsbereich für Unterbauhauben, reichen bei größeren Wandhauben von 1.000,00 bis 3.000,00€, bei frei hängenden Inselhauben von etwa 1.200,00 bis 4.000,00 im Serienbereich und oft noch ganz erheblich darüber, wenn es um Einzelanfertigungen geht – wobei auch im Sonderbaubereich je nach Größe und Leistung preiswertere Lösungen schon ab etwa 2.000,00€ möglich sein können.

Generell kann man sagen, dass frei im Raum hängende Inselessen generell etwa 500,00 bis 1.000,00€ teurer sind als Wandessen, sowie Anlagen mit Außenmotor ebenfalls - je nach Leistung der Motoren - 500,00 bis 1.500,00€ kostspieliger sind, als Geräte mit integrierten Motoren.

Bedenken Sie, dass bei Inselessen zusätzlich zu den etwas kostenintensiveren Geräten Kosten für die Abluftkanäle in oder unter der Decke hinzukommen (Rigipsabhängung, Edelstahlverkleidungen/ statische Unterkonstruktionen). Diese Kosten sind nicht hoch, sollten aber dennoch nicht aus dem Blickfeld geraten. Inselessen sind trotz des geringfügig höheren Aufwandes oft in Verbindung mit frei stehenden Kochzeilen architektonisch sehr attraktive Lösungen.

Die Lautstärke moderner Geräte ist erheblich reduziert worden. Ein Grund dafür ist sicherlich die hohe Leistung – musste man ältere Geräte auf Stufe 3-5 schalten, um überhaupt so etwas wie Leistung zu erzielen, reicht im normalen Kochbetrieb heute Stufe 1-2 um eine respektable Leistung beim täglichen Kochen zu erreichen – mit den daraus resultierenden erheblich geringeren Geräuschemissionen.

Vergleicht man Ablufthauben, bei denen die Abluft tatsächlich aus dem Gebäude herausgeführt wird, mit Umluftanlagen, bei denen die Abluft lediglich durch einen Aktivkohlefilter nachgefiltert wird, so sind die Unterschiede gravierend. Umlufthauben schaffen es nur teilweise Fettdämpfe und nur unzureichend Wasserdampf zu reduzieren. Will man eine wirklich gute Leistung erzielen, sollte man auf jeden Fall die Abluftvariante wählen. Dies ist manchmal aus Denkmalschutzgründen oder auch aufgrund Fehlplanungen im Gebäude nicht immer möglich. In solchen Fällen können Umlufthauben zumindest die Fettbelastung der Luft reduzieren. In Umlufthauben müssen regelmäßig die integrierten Aktivkohlefilter gewechselt werden.

Alle anderen Systeme brauchen keinen Filterwechsel mehr – die integrierten Edelstahlgewebefilter werden in der Spülmaschine bei der normalen Geschirreinigung im Abstand einiger Wochen mitgereinigt.

Ein ganz wichtiger Punkt ist bei Betrieb einer Abluftanlage und dem gleichzeitigen Betrieb eines Kamins im gleichen Gebäude zu beachten:

Der Gesetzgeber verlangt aus Sicherheitsgründen beim Einbau einer Dunstabzugshaube und eines offenen Kamins innerhalb eines Klimaabschnitts (dies bezieht sich auf das gesamte Haus, Türen oder Etagen befreien nicht von dieser Regelung) i. d. R. einen Sicherheitsschalter, der die Abzugshaube erst frei schaltet, wenn bei Betrieb des Lüftermotors der Abzugshaube ein Fenster gekippt ist oder auf andere Weise Luft zugeführt wird. (z. B.: Fenster zu - Haube bekommt keinen Strom, Fenster auf - Haube bekommt Strom).

Diese Maßnahme sorgt dafür, dass durch den Unterdruck, der bei Abluftbetrieb leistungsfähiger Systeme im Raum entstehen kann, keine gefährlichen Abgase des Kamins in den Raum zurückgesogen und in den Räumen Anwesende vergiftet werden können. Kohlenmonoxyd ist geruchlos und unsichtbar! Die Funktion muss auch bei Netzfehler abschalten ("Totmannschaltung"). Das bezieht sich im übrigen auch auf den gleichzeitigen Einbau offener Feuerstellen ohne Luftzufuhr von außen, wie z.B. einige Gasheizthermen.

Bitte prüfen Sie Ihre örtlichen Gegebenheiten und unterrichten Sie Ihren Architekten bzw. den Elektroplaner rechtzeitig, damit noch eventuell erforderliche Leitungen eingeplant werden können – häufig werden diese Maßnahmen von den Kaminbauern, die eigentlich darauf vorbereiten müssten (und diese Situation generell kennen!), aus Angst vor Komplikationen in der Auftragsvergabe verschwiegen und Architekten kennen die Gesetzeslage oft nicht ausreichend.

Wir sind als Letzte in der Kette ebenfalls zur Information verpflichtet und müssen bei Einbau der Küchenabluft Sicherheitssysteme einbauen um mangelnde Zuluft zu kompensieren.

Die erforderlichen Maßnahmen sind, rechtzeitig in die Wege geleitet, meist leicht zu realisieren, es reicht z. B. schon, wenn man ein beliebiges Fenster im Haus mit einem kleinen Kontakt ausstattet. Inzwischen gibt es etwa von einem der besten Essen-Hersteller, der Firma Gutmann, sehr kostengünstige Funksysteme, die nahezu unsichtbar an einem beliebigen Fenster ausreichenden Querschnittes angebracht werden können. Dieser Funkkontakt meldet an den in die Esse integrierten Funkschalter bei geöffnetem Fenster: "Zuluft o.k.". Vorteil dieses in der Esse vorinstallierten Systems ist die kostengünstige Montage und der Umstand, dass nur der Lüftermotor und nicht gleichzeitig auch die Beleuchtung der Esse abgeschaltet wird, falls das Fenster geschlossen ist.

Es gibt aufwändigere Systeme mit aktiver Zuluft, die aber nur in besonderen Fällen indiziert sind. In jedem Fall sollten Sie den für Sie zuständigen Bezirksschornsteinfeger rechtzeitig in die Planung mit einbeziehen, denn er ist es, der die Kombination Kamin/Esse abnehmen muss. Meist reicht ein Telefonat vorab mit Klärung der Situation und es gibt bei der Abnahme keine Probleme. Gerne unterstützen wir Sie hierbei. Systeme mit Doppelwanddurchlass, bei denen passiv die gleiche Menge der ausgeblasene Luft wieder in den Raum hinein gesogen wird, weichen oft vom vorgeschriebenen Querschnitt ab und schaffen zudem gelegentlich im Winter physikalische Probleme in der Wärmedämmung (Kältebrücke / Kondenswasserbildung).

Zuletzt sei ein wichtiger Hinweis an die planenden Architekten erlaubt: leistungsfähige und moderne Lüftungs-Systeme benötigen Abluftquerschnitte von 150 – 200 mm! Darunter geht es nur in seltenen Fällen. Ist dies beim Bau des Hauses nicht beachtet worden, sind nachträglich oft keine Änderungen mehr möglich oder sehr teuer. Binden Sie Ihren Architekten mit in die Planung ein und weisen Sie ihn auf die oben genannten Punkte rechtzeitig hin – dann ist eine völlig unkomplizierte und leistungsfähige

Anlageninstallation ohne Probleme oder zusätzliche Kosten zu realisieren. Wir versorgen Sie gerne mit weiteren Informationen zu diesem Thema.

### **3.2 Kühlschränke**

Im Wesentlichen unterscheidet man folgende Bautypen:

- Unterbaukühlschränke (unter der Arbeitsplatte)  
Meist kleinere Geräte zur zusätzlichen Versorgung (mit oder ohne Gefrierfach), Gefrierschränke oder Getränkekühlschränke.
- Einbaukühlschränke vollintegriert (nahezu überall vollständig zu integrieren)  
In dieser Baureihe sind die meisten Geräte in allen möglichen Größen verfügbar. Auch als große Side-By-Side Geräte lieferbar.
- freistehende Kühlschränke  
Oft aus gestalterischen Gründen gewählt: große Edelstahl-Side-By-Side Geräte mit Eiswürfelbereiter und Kaltwasserspender oder Kühlschränke im Retro-Design der 60er-Jahre.

Wichtigste Neuerung im Kühlschrankbereich sind 0°-Fächer. Diese Schubladen, meist an der Position der bisher dort angeordneten Gemüseschubladen, werden separat gekühlt. In den Fächern werden Temperaturen von nahe 0°C erreicht. Darin gelagerte Lebensmittel erreichen oft eine über Wochen verlängerte Haltbarkeit. Sie können in diesen Fächern nahezu alles lagern, was Sie auch in den normalen, mit 6 - 8°C gekühlten Fächern lagern – einzige Nebenwirkung ist eine verlängerte Lebensdauer. Der Ursache ist klar: es wird nichts gefroren und dadurch geschädigt, aber eben beinahe gefroren – dadurch wird der Verfall der Lebensmittel stark gebremst.

Generell: die meisten Qualitätsgeräte erreichen heute die Energieeffizienzklasse A, einzig Geräte mit 0°-Technologie erreichen durch die höhere Kühlleistung zumeist nur Klasse B. Dies liegt nicht an ungezügelterm Verbrauch (sonst wären alle Tiefkühlgeräte mit C bis D klassifiziert), es liegt daran, dass diese Geräte wie normale Kühlschränke geprüft werden und durch diese auf dem Papier existente Klassifizierung natürlich zwangsläufig nicht den niedrigen Verbrauch „normaler“ Geräte ohne 0°-Fach erreichen können.

### **3.3 Beleuchtung**

Die Beleuchtung der Küche sollte man direkt bei der Planung bedenken. Eine sehr gute Möglichkeit der Beleuchtung der Arbeitsplatten ergibt sich auf der Unterseite der Hängeschränke. Durch das Einlassen von Einbau-Downlights mit Halogenlampenbestückung kann man ein sehr gutes Licht für die Arbeitsplatte erreichen. Einbau-Downlights haben nur noch eine Aufbauhöhe von etwa 16 mm und werden in den Unterboden des Hängeschranks eingelassen. Downlights dieser Bauart können inzwischen auch mit Diodentechnik ausgestattet werden.

Dioden machen ein etwas weißeres Licht und entwickeln nahezu keine Wärme. Dioden haben eine Lebensdauer von etwa 100.000h (vergl. Glühlampe 1.000 h, Halogenlampe bis 10.000h). Kochfelder sind in der Regel durch die generell in Essen integrierten Leuchten ausreichend beleuchtet. Für die weiteren Flächen der Küchen muss man eine ausreichende Grundbeleuchtung schaffen. Bei abgehängten Decken können leicht Einbausspots integriert werden. Ab und an ist dies neben der Verkleidung eines Abluftkanals ein weiterer Grund, die Küchendecke bei ausreichender Höhe etwas abzuhängen.

Schienensysteme bieten, wie auch an anderer Stelle, maximale Flexibilität in der Ausleuchtung, Strahler können auf den Schienen frei positioniert werden. Bei fest installierten Strahlern sollte man auf drehbare Spots achten, um sie später im Gebrauch auf Idealposition ausrichten zu können. Wir zeigen Ihnen bei Bedarf verschiedene Lichtsysteme und unterstützen Sie bei der Planung bis hin zur Beschaffung des Materials.

### **3.4 Steckdosen**

Ein ganz wichtiges – und häufig außer acht gelassenes – Detail Ihrer neuen Küche. Machen Sie sich rechtzeitig Gedanken darüber, an welchen Stellen Sie für wie viele Geräte Steckdosen benötigen. Steckdosen können dezent untergebracht werden, wenn sie nicht im Sichtbereich liegen dürfen. In einigen Küchen ist es ausreichend, wenn an den Stirnseiten rechts und links Steckdosen für Geräte platziert werden und eine weitere z.B. integriert unter dem Hängeschrank über dem Kochfeld für den Pürierstab oder Mixer. Gerade in frei stehenden Pulten gibt es zudem in den Stirnseiten oder Fronten Flächen, in denen man Steckdosen elegant verstecken kann. Generell empfehlen wir in der Küche Steckdosen mit Sicherheitsdeckel – die preiswerteste Lebensversicherung!

Grundsätzlich gilt Hände weg von Steckdosen in Arbeitsplatten, auch wenn diese versenkbar sind – diese Anordnung ist aus gutem Grund verboten, sie ist lebensgefährlich! Eine rechtzeitige Planung verhindert - auf Arbeitsplatten verlegt - ebenso lebensgefährliche Mehrfachsteckdosen, die man in älteren Küchen noch manchmal in abenteuerlicher Anordnung antrifft.

### **3.5 Gasanlagen**

Das Kochen auf Gas macht sicherlich sehr viel mehr Spaß, als das Kochen auf allen anderen Systemen, vielleicht liegt es daran, dass es die archaische Lust am Feuer weckt, vielleicht ist es der Geruch der Flammen – sicher liegt aber ein Grund in der guten Regulierbarkeit von Gaskochstellen. Gaskochstellen sind heutzutage als absolut sicher zu betrachten. In der Presse dokumentierte Unfälle passieren in fast allen Fällen durch Sabotage oder Manipulation an Gasleitungen, in ganz seltenen Fällen durch leichtsinnigen oder falschen Umgang mit Gasflaschen. Damit sind wir auch schon beim Thema. Der Installation von Gasflaschen sollten Sie die Installation einer Festleitung vorziehen, gerade wenn Sie Kinder im Haushalt haben (nicht, weil das Gas von alleine ausströmt, sondern weil die Technik einer Gasflasche für Kinder sehr interessant sein kann). Die Wahrscheinlichkeit eines Unfalls ohne Manipulation ist bei sachgemäßem Umgang ähnlich hoch, wie vom Blitz getroffen zu werden und gleichzeitig im Lotto zu gewinnen, der Rat zur festen Gasleitung geht eher in Richtung Benutzerfreundlichkeit.

Sollte die Installation einer Gasleitung aus baulichen oder Kostengründen nicht möglich sein, so kann man den Einbau einer Gasflasche erwägen. Der Lagerschrank muss oben und unten gut belüftet sein, um ggf. ausströmendem Gas die Möglichkeit zum Entweichen zu geben – es dürfen sich keine Gasblasen bilden, die durch Schalfunken in elektrischen Schaltern entzündet werden könnten.

Baulich ergibt sich dadurch eine weitere Besonderheit: Gasleitungen dürfen nicht in Hohlräumen verlegt werden. Sie dürfen z.B. eine Gasleitung nicht im Hohlraum eines Holzbodens verziehen, sie muss generell ganz von Mauerwerk oder Estrich umschlossen sein, oder aber ganz frei liegen. Sockelbereiche von Küchen, in denen Gassteckdosen liegen, müssen also folglich auch belüftet sein.

Beim Einsatz von Gasflaschen sollten Sie sich im Vorfeld mit Ihrem Bauamt in Verbindung setzen und nach möglichen regionalen Besonderheiten in der Gesetzgebung fragen. Es gibt u. U. in manchen Gebieten beim Einsatz von Gasflaschen in Haushalten unterschiedliche Regelungen. Gasflaschen sollten Sie grundsätzlich nur mit Genehmigung der jeweiligen regionalen Baubehörde im Haus lagern und betreiben. Experimente kann man in vielen Bereichen machen – mit Gas machen Sie Fehler im Zweifel nur einmal, dann aber gründlich. Sie brauchen sich um den Abriss Ihres Hauses in diesem Fall nicht mehr kümmern. Daher: alles was mit Gas zu tun hat, gehört ausschließlich in die Hand von Fachleuten, denen der Umgang erlaubt ist.

Dann sind Gaskochfelder eine echt Alternative zu Elektrokochfeldern, absolut ungefährlich und machen mehr Spaß, als jede andere Art zu kochen...

### **3.6 Armaturen**

Für Küchen gibt es eine Vielzahl von Armaturen, jedoch nur wenige, die alle gestalterischen Anforderungen bei hohem Gebrauchswert und guter Qualität Verbinden. Wir halten eine Auswahl der besten Armaturen in verschiedenen Preisklassen bereit. Folgende Basisarten gibt es:

- Armaturen ohne Schlauchauszug

- Armaturen mit Schlauchauszugbrause
- Armaturen ähnlich Gastronomiearmaturen mit hoher Bügelbrause
- Armaturen mit solitären Hähnen, die in getrennte Bohrungen montiert werden
- getrennt von der Armatur installierte Brausen

Armaturen mit keramischen Mischventilen haben eine höhere Lebenserwartung als solche mit Mischventilen aus Metall.

Zu Schlauchbrausearmaturen sei noch erwähnt, dass die Schläuche als Verschleißteile gesehen werden müssen, eine Lebenserwartung von weniger als 5-8 Jahren ist nicht außergewöhnlich und kein wirklicher Qualitätsmangel – denken Sie an den Schlauch Ihrer Dusche. Letztendlich hängt die Lebensdauer von sorgsamer Anwendung und der Nutzungshäufigkeit ab.

### **3.7 Spülen**

Spülen für Küchen lassen sich ganz leicht in zwei Gruppen aufteilen: Aufsatzspülen und Unterbauspülen.

Aufsatzspülen werden – nomen est omen – auf die Arbeitsplatte aufgesetzt. Sie stellen bis auf wenige Ausnahmen die preiswertere Gruppe dar, da im Grunde nur ein Ausschnitt in die Arbeitsplatte gesägt werden muss. Bei Unterbauspülen kommt zum Preis der Spüle die Bearbeitung des Ausschnittes (das Polieren bei z.B. Stein), die Abdichtung und die aufwändigere Montage hinzu. In der Regel werden Unterbauspülen nur bei Stein-, Kunststein- oder Corian-Arbeitsplatten eingesetzt. Dies liegt daran, dass die Ausschnitte in der Platte wasserdicht sein müssen, was z.B. bei Holz nicht gegeben ist.

Der Vorteil von Unterbauspülen liegt in dem flächenbündigen Übergang von der Arbeitsplatte zum Becken – dies erleichtert die Reinigung der Flächen erheblich. Zudem ist z.B. bei Steinarbeitsplatten die volle Stärke der Platte im Anschnitt zu sehen, was ein sehr schönes handwerkliches Detail ist.

Wie Sie sich schon denken konnten, ist also der Spülenunterbau leider doch oft erheblich teurer, als der Einsatz von Aufbauspülen, was die Entscheidung nicht immer leicht macht.

Einige wenige Aufsatzspülen lassen sich flächenbündig in (z.B. Stein-) Arbeitsplatten einlassen, der "Kragen" fällt dabei weg. Dies sollte man unserer Meinung aber nicht bei Kunststoff- oder Laminatplatten tun, wie es manche Hersteller anbieten. Der Übergang einer flächenbündig eingelassenen Stahlspüle in die nur hauchdünne Beschichtung der Arbeitsplatte ist der Schwachpunkt. Ist der Übergang zwischen den Materialien erst ein mal durch winzige Haarrisse mit Wasser unterwandert, ist der Untergang der Arbeitsplatte durch Spanplatten-Quelltod besiegelt, was schon nach 5 – 6 Jahren passieren kann.

Ein sehr schönes Detail sind bündig und nahtlos in Edelstahl-arbeitsplatten eingeschweißte Spülen. Wollen Sie das ganz besondere, können wir Spülen auch gezielt für Sie individuell anfertigen lassen – preiswerter, als Sie denken. Mögliche Materialien stellen hier Edelstahl, Corian und auch Stein dar.

Abtropfflächen sind bei Aufsatzspülen meist integriert, ansonsten werden sie ähnlich den Unterbauspülen untergeklebt oder aber bei Steinflächen in den vollen Stein eingefräst. Bei Edelstahlplatten lassen sie sich natürlich auch wie die Becken nahtlos einschweißen. Soll die Oberfläche bei einer Arbeitsplatte aus Stein nicht durch eine Abtropffläche unterbrochen werden, weil diese vielleicht nur selten genutzt werden wird, kann man eine mobile Abtropffläche anlegen, die man bei Nichtgebrauch im Schrank verschwinden lassen kann. Diese kann man vielleicht mit einem schrägen Tablett mit einer Ausgusstülle vergleichen.

Lassen Sie sich Spülen und Spülenkombinationen der unterschiedlichen Hersteller zeigen, die Vielfalt zu beschreiben, würde den Sinn dieser Zeilen übersteigen.

### **3.8 Schubladeneinsätze**

Wir empfehlen zwei Systeme. Das erste aus Holz, das zweite aus Edelstahl. Lassen Sie sich die Muster und Systeme in unserer Ausstellung detailliert beschreiben.

## 4 Sonstiges Nützliches

### 4.1 Hausratversicherung

Betrifft unbezogene Neubauten: Wir empfehlen Ihnen den rechtzeitigen Abschluss einer Hausratversicherung! Ihre Küche beinhaltet hochwertige und nagelneue Küchengeräte – darauf spezialisierte Langfinger wissen dies. In der Zeit zwischen der Fertigstellung des Hauses und Ihrem Einzug können Tage bis Wochen vergehen – eine lange Zeit, in der Ihr Haus völlig unbewacht ist. Die Hausratversicherung schützt Sie auch vor Unwetterfolgen – denken Sie daran, Sie sind im Notfall nicht anwesend um Maßnahmen ergreifen zu können – die eventuell für einige Zeit für beide Wohnungen / Häuser zu entrichtende Versicherungsgebühr steht noch nicht ein mal für den Promillebereich der Risiken. Fragen Sie Ihre Versicherung nach kulantem Übergangsregelungen bei Umzug.

Achtung: Nicht jede ganz neu abgeschlossene Versicherung ist besser als die alte. Ganz alte Versicherungen beinhalten z. T. Glasbruch und Fahrraddiebstahl zu weitaus besseren Konditionen als neue – vergleichen Sie gründlich – auch im Kleingedruckten - und versuchen Sie in diesem Fall, Ihre alte Versicherung ins neue Haus "hinüberzuziehen". Viele Versicherungen bieten übrigens eine Regelung an, die Sie automatisch vor Unterversicherung schützt – zumeist sehr preiswert.

### 4.2 Einbautermine / Bauverzug

In vielen Fällen ist es Bauleuten und Architekten nicht zuverlässig möglich, konkrete Einbautermine für die neue Küche anzugeben – besonders häufig der Fall bei Altbauten, Sanierungen oder experimenteller Architektur. Ein beträchtliches Zeitrisko stellt auch in fast allen anderen Fällen das Zusammenspiel zwischen dem Putzer, dem Estrichleger und dem Betrieb, der den Fußboden legen soll, dar – oft kommt es auch bei ganz planmäßigen Bauten wegen der Trocknungszeiten zu 1-2 Wochen Bauverzug.

Damit Sie nicht in die unangenehme Situation kommen, ohne Küche auskommen zu müssen, weil Sie uns keinen genauen Termin geben können, hat sich ein ganz einfaches Verfahren bewährt. Wir überlegen gemeinsam mit Ihrem Architekten einen realistischen Termin, auf den wir punktgenau und absolut zuverlässig hinarbeiten. Wird dieser Fertigstellungstermin Ihres Hauses nicht eingehalten, lagern wir die Küche bis zum Einbau kostenlos bei uns ein. Das einzige, was in diesem Fall passiert, ist, dass wir Ihnen die bereits erbrachten Arbeiten berechnen. Ein Verfahren, dass bei unklarer Rohbausituation für alle Seiten die Anspannung aus der Terminfrage nimmt.

Sollten in dieser Aufstellung Fragen unbeantwortet geblieben sein, sprechen Sie uns an, wir werden Ihnen gerne alles ausführlich beantworten.

Ihr

**Cornelius Paxmann**