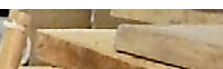


1/ Per AutoCAD und CNC-Technik zur Tropfenform: Die Schwalbenschwanzverbindung zwischen Multiplexplatten und aufrechten Fichtenhölzern musste einen bestimmten ...



4/ ... den Service von Remmers in Anspruch und sandte den Anwendungstechnikern als Muster einen 20 cm großen Plastik-Flaschenkühler. Die Anforderung: Ein Lack, der diesen...

Nachbau eines Flaschenkühlers mit besonderen Anforderungen an Form und Oberfläche

Eisgekühlt in Holz und Lack

Exklusive Werbemittel für die Getränkemarkte Vilsa zu fertigen, war der Auftrag an die Tischlerei Albers. Die besondere Schwierigkeit beim Bau der beiden zwei Meter hohen Design-Flaschenkühler war nicht nur, die geschwungene Tropfenform zu realisieren – auch die lackierte Oberfläche sollte dem kleinen Original aus hochglänzendem Kunststoff optisch in nichts nachstehen. MARC HILDEBRAND



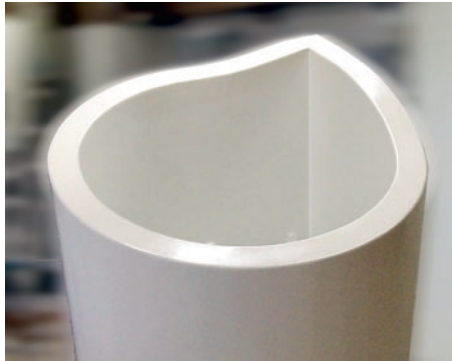
2/ ... Winkel ergeben, um sowohl die Form zu realisieren und zugleich Stabilität zu gewährleisten. Auch eine Tür musste als separates Bauteil berücksichtigt werden.



3/ Anschließend wurden auf die Unterkonstruktion zwei Lagen Biegesperrholz geleimt und händisch angepasst. In Sachen Oberflächentechnik nahm die Tischlerei Albers ...



5/ ... „Plastik-Hochglanz“ exakt realisiert. Die Lösung: Ein speziell angepasstes Lacksystem im Sonderfarbton. Auch bei der praktischen Umsetzung standen die Spezialisten zur Seite.



6/ Der 2 m hohe Riesenkühler glänzte schlussendlich wie richtiges Plastik und das ist in diesem Fall nicht abwertend gemeint. Eine letzte Herausforderung beim Nachbau ...



7/ ... war der Schriftzug. Ein Aufkleber schied aus und so wurde auch die Schrift auflackiert. Vilsa lieferte die Schablone und Remmers den Hochglanzlack in Vilsa-Blau und -Grau.

Mit dem Auftrag, einen Design-Flaschenkühler für die Getränkemarkte Vilsa im Maßstab 10:1 nachzubauen, standen Oliver Reh, Inhaber der Tischlerei Albers, und seine Kollegen vor diversen Herausforderungen: Termindruck, eine stabile Konstruktion in geschwungener Tropfenform zu realisieren, plus Einbau einer Tür und einer Edelstahlwanne für die Aufnahme des Kühlaggregates. Außerdem sollte die Oberfläche des rollenden 2-Meter-Riesens dem Original aus glänzend weißem Kunststoff entsprechen.

„Ohne AutoCad wäre der originalgetreue Nachbau der Tropfenform nicht lösbar gewesen“, beschreibt Reh die Bewältigung der ersten Hürde. Während bei der Unterkonstrukti-

on moderne CNC-Technik zum Einsatz kam, entstand die Außenhaut in Handarbeit. Da in dem Betrieb fast ausschließlich Lacksysteme von Remmers eingesetzt werden und man bislang gute Erfahrungen gemacht hatte, nahm Reh auch in diesem speziellen Fall den technischen Service der Lackspezialisten in Anspruch – mit Erfolg. „Der Anwendungstechniker Cliff Wedemeyer kommt bei besonderen Aufgabenstellungen persönlich vorbei und packt direkt mit an“, schildert Reh und fasst zusammen: „Den Kunden hat das Ergebnis begeistert – das Besondere war der leichte Blauschimmer im Weiß. Ein gelungenes Werk, das zeigt, was mit Holz und Farbe alles möglich ist.“ (Quelle/Fotos: Remmers) ■

Infos zum Beschichtungskonzept



1. Grundierung: Remmers Aqua PF-430-Pigmentfüller, 2 x 150 g m²
2. Zwischenschliff: Festool Granat P 320
3. Grundierung: mit Remmers Aqua PF-430-Pigmentfüller, 1 x 150 g m²
4. Zwischenschliff: Festool Granat P 500
5. Erste Endbeschichtung: Remmers PUR HCL-242/90-Hochglanz-Colorlack (+PUR H-280-Härter) im Sonderfarbton
6. Zwischenschliff: Festool Granat P 800
7. Endbeschichtung: Remmers PUR HCL-242/90-Hochglanz-Colorlack (+PUR H-280-Härter) im Sonderfarbton
8. Schleifen vor dem Polieren mit Festool Granat P 1500
9. Polieren mit Festool Shinex, Lammfell und Politur MPA 5000