



BADEINBAU. Oft stellt die hohe Feuchtigkeit in Badezimmern ein Problem dar. Nicht so in einem Blockhaus. Die grosse Menge an verbautem Holz regelt den Feuchtehaushalt – der ideale Ort für eine freistehende Badewanne.

Baden im Blockhaus

Daniel Tschanz bewohnt mit seiner Frau das eigenwillige Haus auf dem Firmengelände der Aeberli Tschanz Holzbau AG im thurgauischen Reckenwil. Bereits nach wenigen Monaten, in denen er die Liegenschaft bewohnt, weiss er aus eigener Erfahrung: So ein Blockhaus verhält sich wie ein riesengrosses Massivholzmöbel. Es schwindet und quillt. Vor allem aber in erstgenannter Richtung, denn die Stämme sind beim Verbauen oft erst einige wenige Monate alt und besitzen einen entsprechend hohen Wassergehalt.

Grosse Verschiebungen

Beim Abschwinden der Stämme geht es nicht um Zentimeter, wie man meinen könnte. «Nein, ein Blockhaus schwindet um 5 bis 6%, was auf dreieinhalb Meter Bauhöhe um die 20 cm ausmacht.» Mit Überzeugung erklärt Ernst Aeberli, Partner von Daniel Tschanz und Mitinhaber der Aeberli Tschanz Holzbau AG, Vorteile und Tücken

von Bauwerken dieser Gattung. Nach etlichen fertiggestellten Exemplaren haben sich seine Mitarbeiter in Sachen Blockhausbau eine ganze Menge an Know-how angeeignet.

Die bereits erwähnte «Schwundhöhe» wird im Fachjargon als Setzmass bezeichnet. 5 bis 6% – eine Mischung aus radialem und tangentialem Schwundmass, von dem man bei der hygroskopisch bedingten Verformung von Holzstämmen ausgeht.

Konstruktive Voraussicht

Oben am Türrahmen – bestehend aus aufrecht stehenden, mit Wasserstrahl geschälten Baumstümpfen – dokumentiert eine Skala aus Bleistiftstrichen das «Leben» der ungewöhnlichen Gebäudehülle. Ähnlich wie bei Kindern, wo man von Zeit zu Zeit das Wachstum per Markierung am Türrahmen dokumentiert, misst man hier die Massdifferenzen. Dort, wo die Stämme in den quer liegenden Streben verzapft sind,

Der Blickfang wurde mitten in den Raum gestellt: Die Badewanne überzeugt mit ihrer extravaganten Furniertechnik.

ist damit ersichtlich, dass das Haus sich an dieser Stelle noch um rund acht Zentimeter absenken wird. Grund genug, keine Einbauteile am Boden und an den Wänden gleichzeitig zu befestigen. Das Problem wird oft gelöst mit überlappenden Verbindungen, entsprechend der Gratkonstruktion bei Massivholzmöbeln. Letztlich geht es darum, dass beim Setzen des Gebäudes möglichst wenig Löcher entstehen. Gleichzeitig braucht es zum Teil «konstruktive» Löcher in den verbauten Möbeln, vergleichbar mit Sollbruchstellen, damit sich beim Absenken der Wände keine Kräfte aufbau-

en können. Diese wären nämlich fatal: Die schwächste Stelle würde bersten, und das ist in jedem Fall das Möbel. Dem kann durch zwei Massnahmen begegnet werden. Einerseits durch hängende Montage: Oberbauten dürfen lediglich auf einer horizontalen Linie befestigt werden. Würden diese vertikal an zwei Punkten fixiert, entstünden bereits wieder Spannungen. Und andererseits mit der Befestigung am Boden. Das können auch Stellwände sein, an denen dann wiederum Montagen möglich sind. Oder aber das Objekt ist frei gestellt wie die hölzerne Badewanne im Blockhaus von Daniel Tschanz.

Freistehende Wanne

Selbstbewusst wie ein Kunstobjekt steht die ovale Badewanne von Alegna in der Mitte des Badezimmers im Dachgeschoss des Blockhauses. Die Oberfläche aus Kernesche bringt ein ausgeprägtes Streifenmuster zutage, das den Blick des Betrachters fesselt und ihn dynamisch in Richtung «Bauchnabel» lenkt, dorthin, wo die 200 Liter Wasser ablaufen, welche das Modell «Laguna» zu fassen vermag.

Stolz lehnt ihr Erbauer, Thomas Löpfe, an der Wandung, die er vorher in seiner Werkstatt sorgfältig aufgebaut hat. Der gelernte Thurgauer Bootsbauer arbeitet unweit des Blockhauses von Aeberli Tschanz im idyllischen Schlatt. Mittlerweile zählt seine Firma drei Mitarbeitende zuzüglich einer Person, die sich um den Bereich Marketing kümmert. «Angefangen hat das mit den Badewannen vor fünf Jahren», weiss Löpfe zu berichten. Mit der Erkenntnis, dass Bootslack nicht nur gegen eindringendes Wasser schützt, sondern auch austretendes Badewasser verhindert, war die erste Badewanne schnell einmal geboren. Es galt nun, ein adäquates Herstellungsverfahren zu finden, was ungefähr zwei Jahre Experimentieren bedeutete.

Aufwendige Entwicklung

Der wichtigste Unterschied zu herkömmlichen Massivholz-Badewannen sei die Formstabilität. «Durch ein Zweischalensystem aus Formsperrholz, ausisoliert mit Glaswolle, entsteht ein stabiles Gefüge. Zudem kann im Hohlraum zwischen den Wänden ein Überlaufsystem installiert werden.» Das sei nicht üblich bei Holzbadewannen. Mit dem

Fortsetzung auf Seite 10 →



Errechnete 20 cm wird das Blockhaus im Bereich des Türrahmens im Parterreschrumpfen.



Ausserordentlicher Wandanschluss beim Badmöbel. Die Wand im Hintergrund wird mit der gesamten Gebäudehülle sinken – das Möbel bleibt fest auf dem Boden montiert.



Eine Herausforderung auch für die sanitären Installationen: Schiebemuffen gleichen die Massschwankungen aus.

→ Fortsetzung von Seite 9

geprüften System von Geberit sei denn auch gewährleistet, dass der Überlauf technisch einwandfrei funktioniert. Leicht modifiziert hat Löpfe das Ventil, versteht sich. Auf dem hölzernen Druckknopf, der den Ablauf reguliert, prangt in Zierschrift der gravierte Name des Modells.



Bild: Alegna



Bild: Alegna



Bild: Alegna

Wer nun denkt, dass der Weg vom Bootsbauer zum Badentwickler ein leichter war, der irrt gewaltig. «Einen hohen sechsstelligen Frankenbetrag habe ich in das Projekt investiert, lange schlaflose Nächte verbracht. Oft wollte ich alles an den Nagel hängen und zu meinem alten Beruf zurückkehren. Doch der Wille und der Glaube ans Gelingen hielt mich stets im Rennen.»

Dies hat sich ausbezahlt. Thomas Löpfe verkauft jährlich um die 40 bis 50 Badewannen in der Schweiz und in Übersee. Seine Einzelanfertigungen kosten zwischen 9500 und 50 000 Franken. Dank diesem Auftragsvolumen kann er zwei Angestellte beschäftigen. In seiner Werkstatt wird jeweils an bis zu drei Produkten gleichzeitig gearbeitet, die Lieferfrist beträgt sechs bis acht Wochen. «Wir haben es auch schon schneller geschafft, eine Wanne fertigzustellen», doch das sei die Ausnahme, beteuert Löpfe.

Furnier- ...

Sich Zeit zu nehmen für den Kunden, das ist im Preissegment von Alegna ein Muss. «Wenn es der Auftraggeber wünscht, dann gehe ich mit ihm ins Furnierwerk. Gemeinsam lesen wir dann das Oberflächenholz aus. So kann ich meine Erfahrung gleich vor Ort einbringen und entsprechend beraten.» Die Furniertechnik ist es denn auch, was Löpfes Produkte so einzigartig macht. Der Grobzuschnitt geschieht traditionell von Hand. Dafür gibt es von jedem Modell Scha-

Der Grobzuschnitt passiert mit entsprechenden Schablonen. Die Furnierstücke werden von Hand ausgeschnitten.

Nach dem Grobzuschnitt der Dreiecke erfolgt der Feinzuschnitt als vorgeformtes Furniersegment. Definitiv können die Segmente aber erst in der Wanne zusammengefügt werden.

Eine Badewanne ist geboren: Mit Vakuum werden die mit Glasfasermatten verstärkten Furniergebilde zu Formholz verpresst.

ZUR PERSON



Vom Boots- zum Badewannenbauer

Thomas Löpfe ist 39 Jahre alt, verheiratet und gelernter Bootsbauer. Seine Firma Alegna gibt es seit 1999. Vor fünf Jahren brachte ihn der Anstoss des Unternehmens ID Connect Design Solution dazu, seinem lange gehegten Wunsch nachzugeben und anzufangen, Badewannen herzustellen. Dabei kamen ihm die Kenntnisse aus dem Bootsbau zugute. «Mindestens 80% der Technologien sind denn auch aus dem erlernten Handwerk transferiert, wie beispielsweise das Vakuumpressverfahren», erklärt der sympathische Thurgauer.

blonen, deren Konturen eingehalten werden müssen. Weiter verfeinert und erstmals in die dritte Dimension gezogen werden die länglichen Dreiecke dann mittels kleiner Lehren. Endgültig bestimmen lässt sich das Verhalten eines Furniers aber erst, wenn es in der Wanne seine definitive Form erhalte, so Löpfe. Das Vorgehen auf diese Weise bedingt pro Badewannenmodell drei bis fünf Negativ- und Positivformen aus Holz. Damit steht in Löpfes Werkstatt ein richtiger Formenpark, aus dem er sich bedienen kann.

... und Kunststoffkünste

Zwischen den Furnierlagen befindet sich jeweils eine Zwischenschicht aus dünnem Glasfasergewebe. Diese wird mit Epoxidharz getränkt, dient der absoluten Steifigkeit und garantiert Verzugsfreiheit. «Eine solche Konstruktion erlaubt es, dass unsere Wannen auch in Containern verschifft werden können. Temperaturdifferenzen haben keinerlei negative Einwirkungen auf die Schalen.»

Durch Vakuumpressen erhält der ganze Verbund schliesslich seine definitive Erscheinung. Das Verfahren unterscheidet sich stark von anderen Techniken, freistehende Badewannen herzustellen. Alternative Beispiele, entstanden durch traditionsreiche Handwerkskunst, werden in den beiden nebenstehenden Spalten kurz vorgestellt. In Sachen Oberflächenbehandlung kann Thomas Löpfe seine ganzen Kenntnisse aus dem Bootsbau ausspielen. Der Lack von der Firma Rupf & Co. AG wird in acht Schichten und mit unterschiedlichen Applikationstechniken aufgetragen. Entsprechend dick ist der durchsichtige Überzug. Seine Oberfläche erscheint jedoch nicht speckig wie ein Bootslack, sondern fühlt sich überraschend an wie Holz. Das sei eben eine Spezialentwicklung, meint Löpfe schmunzelnd, verabschiedet sich von den Holzhaus-Fachleuten und begibt sich auf die Reise zum nächsten Termin. MW

→ www.aeberli-tschanz.ch

→ www.alegna.ch

Klassische Eleganz

Die klassische freistehende Badewanne, meist auf Löwen- oder Krähenfüssen stehend, verdrängte um das Jahr 1900 ihre gusseisernen Vorgänger. Stahlwannen sind robust und langlebig. Aufgrund



dieser Vorteile laufen sie heute den Kunststoffwannen vermehrt wieder den Rang ab. Die Emailleschicht ist in diversen Farben erhältlich, farbbeständig und lichtecht. Abgesplittertes Emaille kann von spezialisierten Unternehmen unsichtbar repariert werden. Das Modell «Roma» von der Wilhelm Schmidlin AG aus Oberarth macht auch in modernen Badezimmern eine gute Figur. Im grossen Sortiment der einzigen Schweizer Stahlbadewannenfabrik stehen nebst der klassischen Variante aber auch zeitgemässe Ausführungen mit streng geometrischen Formen. Das 1947 gegründete Innerschweizer Unternehmen liefert etwa die Hälfte aller in der Schweiz installierten Bade- und Duschwannen aus Stahl.

→ www.schmidlin.ch

Naturbelassener Bottich

Der Bottich aus gutem altem Küferhandwerk mausert sich wieder zum Style-Objekt. Seine unbehandelte Holzoberfläche schmeichelt dem Körper und wirkt seit eh und je antibakteriell. Das Holz



wird bei richtiger Behandlung nicht glitschig, sondern bleibt angenehm rau. Durch die einfache und wetterfeste Konstruktion erfreut er Badende auch in freier Natur. Die grossen Zuber gibt es ebenfalls in feiner Ausstattung, wie beispielsweise Sitzbänke, Chromstahlofen oder Whirlpool-Strudel. Ein schönes Beispiel findet sich im Hotel Guarda Val in Sporz oberhalb Lenzerheide.

Den Hersteller, die Kuferei Thurnheer in Berneck nahe der Grenze zu Österreich, gibt es seit 1854. In traditionsreichem Handwerk werden da Fässer in allen Grössen produziert, letzthin eines für den Inhalt von 18000 Litern Most.

→ www.kueferrei.com

Puristisches Wohlgefühl

«Yanik» heisst die eckige Badewanne der Schreinerei Wetli im zürcherischen Laupen. Natürlichkeit wird im Unternehmen grossgeschrieben. Deshalb besteht die Konstruktion aus selbstverleimten



Massivholzplatten, die über Eck durch eine spezielle Verbindung zusammengehalten werden. Ihre Oberfläche ist mit einem Gemisch aus Öl und Wachs gegen das Badewasser geschützt. Dieses wird in zehn bis fünfzehn Behandlungsschritten von Hand einmassiert. Selbstverständlich gehört zu jedem Lackauftrag ein feiner Zwischenschliff.

Ergänzend stehen «Yanik» einige runde Versionen aus dem kleinen Sortiment an handgemachten Badewannen zur Seite. Diese sind aus verleimten Massivholzsegmenten zusammengesetzt. Auf Wunsch produziert Hansjakob Wetli mit seinem Team grundsätzlich jede Wanne in allen europäischen Holzarten.

→ www.holzbadewannen.ch