

Wolfgang Rieder

## Schlichte Schönheit

39

Wolfgang Rieder

 Betonwerk Rieder  
 www.rieder.at

Mit der glasfaserverstärkten Betonplatte „concrete skin“, hergestellt aus dem Material **fibreC** (abgeleitet von engl. „glass fibre“ und „concrete“), bietet der österreichische Betonspezialist Rieder einen Werkstoff von Eleganz und schlichter Schönheit für zeitgemäße Architektur und Innenraumgestaltung.

„Zu unseren ersten Referenzobjekten gehörten ein Frauengefängnis und eine Toilettenanlage“, erzählte der Gründer der Rieder Faserbeton-Elemente GmbH Wolfgang Rieder bei der Eröffnung des neuen Produktionsstandortes im oberbayerischen Kolbermoor mit gewisser Selbstironie – wohl wissend, dass es sich dank der Verwendung des Glasfaserbetons dennoch um Vorzeigebauwerke handelte. Der seit Ende vergangenen Jahres in Kolbermoor hergestellte und mit internationalen Architekturpreisen ausgezeichnete Werkstoff hat aufgrund seiner Eigenschaften das Potenzial für eine weltweite Vermarktung. „Ich hätte nie geglaubt, Beton nach Neuseeland zu exportieren. Mit **fibreC** scheint dies möglich zu sein“, so Rieder. Mit diesem organischen, nicht brennbaren Werkstoff eröffnen sich ganz neue Möglichkeiten in Bezug auf Formbarkeit, Farbe und Verarbeitung in Design und Architektur sowie bei der Innen- und Außenraumgestaltung. „Unser Ziel ist es, mit den Top-25-Architekten weltweit Projekte zu realisieren, und die zeigen dann Folgewirkung“, erläutert Rieder seine Strategie. Durch Vorteile wie große Formate,

Formen- und Farbenvielfalt sowie Brandschutzbeständigkeit und durch eine erfolgreich ausgebaute Alleinstellung ist das Produkt ein Exportschlager.

Das Betonwerk Rieder hat im März 2004 die Maschinen des ehemaligen Glasfaserbetonwerks in Kolbermoor erworben und in den vergangenen Monaten die Betriebsstätte für die Produktion des modernen Baustoffs umgebaut. In drei großen Werkshallen mit einer Gesamtfläche von 13.000 m<sup>2</sup> wurden neue Produktionsstraßen installiert, die von der Betonmischanlage bis zum Finishing des Produktes weitgehend automatisiert sind.

Mit einem speziellen Verfahren werden in die Matrix (Betonmischung) Schichten von Glasfasern eingebracht: in die Deck- und Unterschicht in Form von ungerichtet gestreuten Fasern, in die Mittelschicht als Roofings (Faserbündel). Dadurch entsteht eine dünne, 13 mm starke Flachplatte im Format 3,60 x 1,25 m, die sehr leicht und zugleich extrem biegefest ist. „Mit unserem Konzept der industriellen Manufaktur wollen wir die scheinbaren Gegensätze von individueller Einzelfertigung gleich einer handwerklichen Manufaktur mit den industriellen Serienfertigungsgedanken verschmelzen. Dies bietet uns die Möglichkeiten flexibel zu sein, auf die individuellen Wünsche unserer Kunden eingehen zu können und auch spontan zu reagieren“, so Rieder.

Die Faserbeton-Platte, die in verschiedenen Farben eingefärbt werden kann, muss nach der Fertigung 28 Tage aushärten. Danach kann das moderne Material veredelt werden. In einer vollautomatischen Schneide- und Bearbeitungsstraße kann die Oberfläche sandgestrahlt, mattiert oder poliert werden. In einem speziellen Verfahren lassen sich auch Firmenlogos, Muster u. v. m. in die Oberfläche einarbeiten.

**fibreC** lässt sich durch ein speziell entwickeltes Verfahren als U-Schale, Bogen oder andere geometrische Form herstellen. So



Leoville Outletcenter Leobersdorf



LBS Landesberufsschule Fürstenfeld

ist bereits das Stadtmöbel „central park“ gemeinsam mit den Vorarlberger Architekten Oskar Leo Kaufmann & Albert Rüf entstanden, das den LEAF-Architekturpreis für die viel versprechendste Technologie in der europäischen Baustoff- und Architekturindustrie in Barcelona gewonnen hat.

Gewissermaßen verfügt der Faserbeton über ein „Gesundheitszeugnis“ und zwar in der Form, dass er als Backplatte zum Backen von Brot in Großbäckereien eingesetzt werden kann. Das Zeugnis verlangt strenge Überwachungen und garantiert somit, dass keinerlei schädliche Substanzen enthalten sein können. Die im Beton eingegossenen Glasfasern sind absolut ungefährlich und unbedenklich, weil sie > 10 mm im Querschnitt und daher nicht lungengängig sind. Ein zusätzlicher Vorteil: Bis 350° C bleibt die Platte absolut stabil und selbst Tunnelbrandversuche mit über 1200° C wurden problemlos absolviert. **fibreC** wird deshalb bereits sehr oft in Back- und Pizzaoefen eingesetzt. Es gibt kein Springen oder Reißen.

FSI Frank Stronach Institut in Graz Fotos: © Rieder

