

Bauen mit
neuen Lösungen

Geschäftsbereich
Boden

 **Lindner**

Passend für jeden Anspruch

Oberbeläge

Räume weiter denken

Das Produkt- und Leistungsportfolio der Lindner Group ist einzigartig für Innenausbau, Gebäudetechnik, Isoliertechnik und Gebäudehülle. Für so gut wie alle Gebäudetypen sind wir ein technisch starker, pragmatischer und zuverlässiger Partner mit einer wirtschaftlich grundsoliden Basis.

Gemäß dem Motto „Räume weiter denken“, entwickeln wir passgenaue und dennoch flexible Lösungen und umfassende Konzepte für Bauvorhaben jeder Art mit Produkten aus eigener Fertigung – „Made by Lindner“.

Mehr.Wert in Qualität und Nachhaltigkeit

Bei unseren Produkten wissen wir genau „was drin ist“, wo die Rohstoffe und Materialien herkommen, was sie beinhalten und wer sie wie verarbeitet. So sichern wir den hohen Lindner Qualitätsstandard aus erster Hand, geprüft und bestätigt durch ausführliche Umweltproduktdeklarationen sowie Produktzertifizierungen nach Cradle to Cradle Certified® Produktstandard.

Mehr.Wert in Design und Funktion

Dank der hohen Fertigungstiefe können wir Produkte an Ihre Anforderungen individuell anpassen, genau wie Sie es sich wünschen – inklusive passenden Akustik-, Brandschutz- und Sicherheitskonzepten sowie höchsten Nachhaltigkeitskriterien.

Neben handwerklichem Können greifen wir dabei auf das Wissen und die Erfahrung von mehr als 200 Fachkräften in unserer Forschung & Entwicklung sowie auf eine hauseigene Versuchswerkstatt zurück.

Starke Produkte – starkes Team

Ein weiterer Mehr.Wert: Alle Ausbauelemente sind bei Lindner perfekt aufeinander abgestimmt. Das vereinfacht nicht nur die Montage, sondern auch die Nutzung, Wartung und Umgestaltung. Unser Ziel ist es, gemäß dem Cradle to Cradle® Prinzip, Produkte und Materialien so lange wie möglich weiter- bzw. wiederzuverwenden und das bei gleichbleibender Qualität. Wer könnte dabei Lindner Produkte besser einbauen bzw. umbauen, als wir selbst? Deswegen setzen wir auf eigene Teampower mit 1.550 eigenen Monteuren.

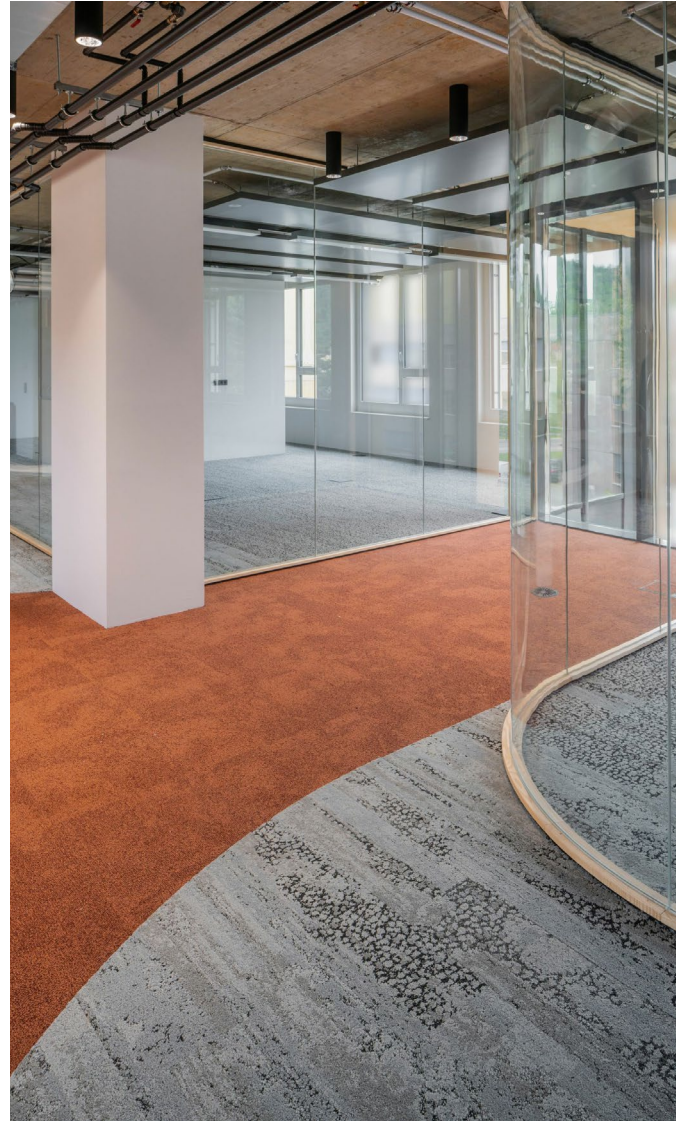
Mehr als ein Bauunternehmen

Seit der Gründung im Jahr 1965 sind wir zu einem international erfolgreichen Bauunternehmen gewachsen, mit gut 2.500 laufenden Projekten täglich. Unser Hauptsitz ist und bleibt im niederbayerischen Arnstorf, hier befindet sich auch der Hauptteil unserer Produktion.

Unsere Mission „Bauen mit neuen Lösungen“ bedeutet innovative Ideen für unsere Bauprojekte, aber auch für die gesamte Baubranche zu entwickeln. Dabei übernehmen wir Verantwortung für eine nachhaltige und lebenswerte Zukunft und treiben mit neuen Lösungen die Zukunftsthemen Digitalisierung und Nachhaltigkeit voran.

Zu unserer Unternehmensgruppe gehören aber nicht nur Bau und Immobilien, sondern auch Gastronomie und eine nachhaltige Forst- und Landwirtschaft sowie soziale Stiftungen. Bei allem, was wir tun, steht für uns der Mensch im Mittelpunkt. Als Familienunternehmen legen wir größten Wert auf Tradition und Nachhaltigkeit, aber auch auf Innovation und gesundes Wachstum.





© Walter Luttenberger

Komplett- lösungen aus einer Hand

Perfekte Kombination für Generationen

Bodensysteme haben eine lange Tradition bei Lindner. Als internationaler Marktführer bieten wir das umfangreichste Sortiment an. Unser Produktportfolio umfasst Bodenplatten z. B. aus Holzwerkstoff, Glas oder auch Aluminium sowie Stahllüftungsplatten. Besonders nachhaltig sind unsere aufbereiteten Bodenplatten: Wir geben gebrauchten Gipsfaser- und Holzwerkstoffplatten ein zweites Leben.

Passend hierzu bietet Lindner auch hochwertige Oberbeläge in verschiedensten Varianten an. Der Großteil der Lindner Doppelböden wird direkt mit einem Oberbelag als Finish ausgeliefert. Die werkseitige Applikation mit geprüften und emissionsfreien Klebesystemen sorgt für Langlebigkeit und beste Qualität sowie kürzere Montagezeiten auf der Baustelle.

Neben Standardbelägen wie Kautschuk, PVC, HPL oder Teppich führt Lindner auch Oberbeläge aus eigener Fertigung, wie die Parkettserie WOODline und den Steinbelag STONELINE.

Langjährige Produkterfahrung, technisch immer up to date

Seit 1970 produziert Lindner Decken- und Wandsysteme in einer eigenen Schreinerei in Arnstorf – dem Hauptsitz der Lindner Group. 1986 wurde das Portfolio um die Produktion von Doppelböden erweitert. Bis heute ist Arnstorf

der größte Produktionsstandort, zudem befinden sich am Hauptsitz zahlreiche fertigungsbegleitende Kompetenzzentren, wie Einkauf, Logistik, Qualitätssicherung, Forschung und Entwicklung und nicht zuletzt das Handwerkliche Ausbildungszentrum für alle gewerblichen Berufe.

Am Standort in Dettelbach, Unterfranken, werden seit 1993 von über 200 Mitarbeitern Gipsfaserprodukte hergestellt. Durch stetige Weiterentwicklung steht hier heute eine der modernsten Produktionsstätten für Bauprodukte in Europa. Auf 25.000 m² produziert die Lindner NORIT GmbH & Co. KG innovative und nachhaltige Doppel- und Hohlböden, Brandschutz- und Trockenbauplatten, Trockenestriche und Fußbodenheizungen für alle Anwendungsbereiche. Die Gipsfaserprodukte bestehen dabei zu über 99 % aus recycelten Rohstoffen und sind weltweit die ersten Calciumsulfatplatten mit FSCTM und Cradle to Cradle[®]-Zertifikat. Lindner verfügt hierfür über eine der modernsten Recyclinganlagen für Gipsfaserabfälle mit einem geschlossenen Produktionskreislauf.

Seit 2002 besteht eine sehr erfolgreiche Zusammenarbeit zwischen dem Geschäftsbereich Boden der Lindner SE und Tatanwood s.r.o. Bis 2018 wurden über 500.000 m² Parkettbelag an Lindner geliefert und werkseitig in den Produktionsstätten für Bodensysteme

in Dettelbach und Arnstorf appliziert. Zum 01.01.2019 übernahm Lindner den Parketthersteller im slowakischen Hliník nad Hronom und erweiterte dadurch sein Produktionsspektrum um eigene Oberbeläge aus Vollholz.

Die Produktionsstandorte für Systemböden der Lindner NORIT GmbH & Co. KG in Dettelbach und der Lindner SE in Arnstorf sowie die Parkettherstellung in Hliník nad Hronom sind FSCTM-zertifiziert.

Produktionsstandorte in der Übersicht

Arnstorf – Deutschland

Herstellung von Decken-, Boden- und Wandsystemen, Leuchten, Fassaden und Reinräumen; Fertigung hochwertiger Schreinerarbeiten für Innenausbau und Schiffsausbau

- 64.250 m² Produktionsfläche
- 200.000 m² Firmengelände

Dettelbach – Deutschland

Herstellung von Gips- und Zementfaserplatten sowie Trockenbauprodukten

- 25.000 m² Produktionsfläche
- 90.000 m² Firmengelände

Hliník nad Hronom – Slowakei

Herstellung von Parkettdecklagen

- 1.200 m² Produktionsfläche
- 8.900 m² Firmengelände



Oberbeläge

Edles Finish für Systemböden

Ein Großteil unserer Bodensysteme wird mit einem Oberbelag als Finish ausgeliefert. Die werkseitige Applikation mit emissionsarmen und geprüften Klebesystemen sorgt für Langlebigkeit und beste Qualität.

Generell sind alle gebräuchlichen Bodenbeläge realisierbar. Neben den Standardbelägen bieten wir zusätzlich unsere Serien STONEline, LEATHERline, VENEERline und WOODline an. Letztere eröffnet dank der großen Auswahl an selbstproduzierten Decklagen eine Vielzahl unterschiedlicher Gestaltungsmöglichkeiten.

Neben unseren eigenen Produkten zeigen wir Oberbeläge anderer Hersteller, die ideal zu unseren Systemböden passen.

- WOODline ➔ Seite 8
- VENEERline ➔ Seite 12
- VENEERline flex ➔ Seite 13
- Mehrschichtparkett ➔ Seite 14
- STONEline ➔ Seite 18
- LEATHERline ➔ Seite 20
- CERAMIN® ➔ Seite 22
- panDOMO® ➔ Seite 24



WOODline

Parkett appliziert auf Systemböden

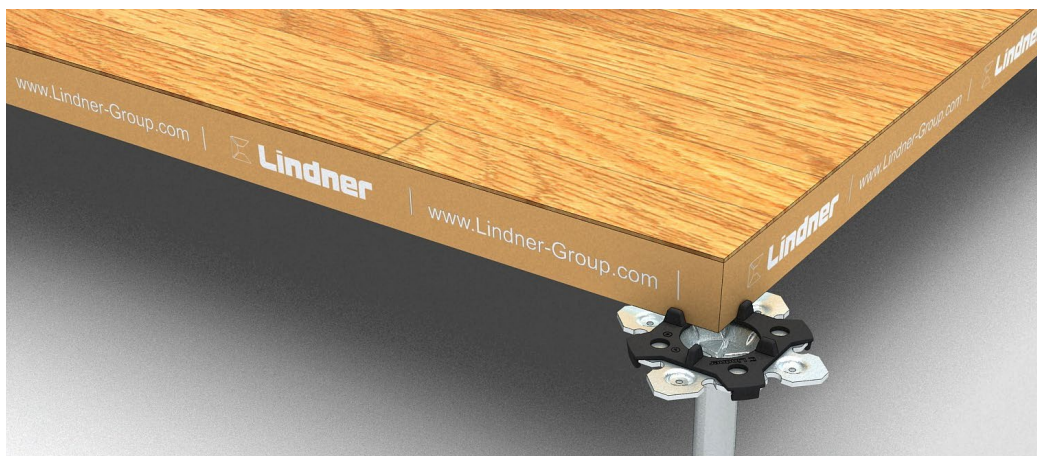
Der Parkettbelag besteht aus 4 mm dicken Massivholzdecklagen, die werkseitig entweder auf Doppelboden oder Trockenhohlbodenplatten verklebt werden.

Die einheitliche Optik, die werkseitige Applikation sowie die bauseitige Oberflächenbehandlung ermöglichen eine schnelle, kostengünstige Montage und nahtlose Kombination beider Bodensysteme.

- Parkettlamellen aus eigener Herstellung mit höchster Qualität
- Zertifizierung nach FSC™ möglich
- kombinierbar mit unseren Doppelböden und unserem Tafelparkett „Galerie Tafel“
- Kombinationsmöglichkeit mit unseren Dielen im Industriedesign
- Decklage aus Echtholz
- weitere Holzarten und Designs auf Anfrage



Das Zeichen für verantwortungsvolle
Waldwirtschaft
FSC™ C119815



Doppelboden



Hohlboden

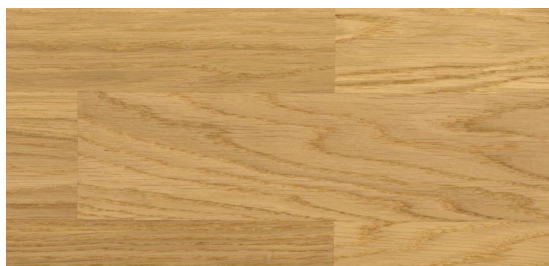
Holzarten

Lindner bietet eine große Auswahl unterschiedlichster Hölzer: Entdecken Sie z. B. die zeitlose Eleganz der robusten Eiche mit ihrem warmen Farbton und der ausgeprägten Maserung. Auch Bambus – ein schnell nachwachsender Rohstoff – zählt zu unseren beliebtesten Fußbodenhölzern. Auf Wunsch bieten wir geräucherte oder

gedämpfte Oberflächen. Auch eine FSC™-Zertifizierung ist möglich. FSC™ steht für Holz aus verantwortungsvoller Waldwirtschaft. Die Herkunft ist über die gesamte Lieferkette (Chain of Custody) nachvollziehbar und wird durch regelmäßige unabhängige Audits kontrolliert.

Standardholzarten

Eiche



Eiche geräuchert



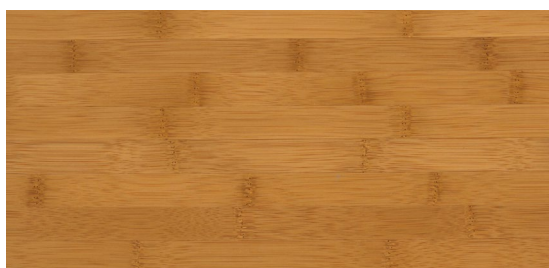
Esche Eco



Bambus (hell) ecru



Bambus gedämpft



Weitere Holzarten auf Anfrage

Oberflächen

Ob lackiert oder geölt, wir realisieren für Sie jede Art von Oberflächenbearbeitung. Im Standard bieten wir unsere Echtholz-Parkettlamellen mit einer Hartwachsöl-Oberfläche an. Diese Beschichtung ist schmutzabweisend und abriebfest. Die zwingende Einpflege vor Inbetriebnahme ist nicht mehr notwendig und für die Reinigung ist eine Wischpflege ausreichend.

Alternativ bieten wir eine Lackoberfläche an, deren geprüfte Emissionswerte weit unterhalb der vorgegebenen Grenzwerte liegen.

	geölt	lackiert
Aufbau	2-fach Hartwachsgeölt	6-schichtiger, UV-härtender Lackaufbau
Glanzgrad	matt	matt
Rutschhemmungsklasse	R9	R9
Strapazierfähigkeit	–	Klasse 6
Baustoffklasse EN 13501	–	C _{fl} -s1 (nur NORTEC)
Air Comfort Gold	–	erfüllt

Bei der Applikation auf Hohlbodenelementen wird die Oberfläche vorgeschliffen angeboten. Durch die Applikation im Werk entfällt die konventionelle Verlegung des Massivparketts vollständig. Die finale

Oberflächenbehandlung findet bauseitig am montierten Trockenhohlboden Typ FLOOR and more® statt. Dies verkürzt die Bauzeit erheblich und reduziert die Gesamtkosten.

Weitere Informationen
zu WOODline
finden Sie hier:

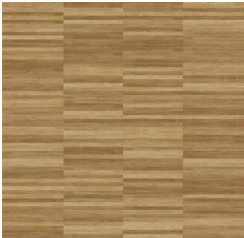
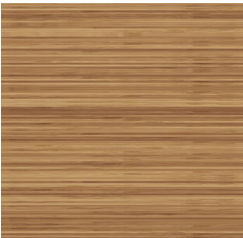
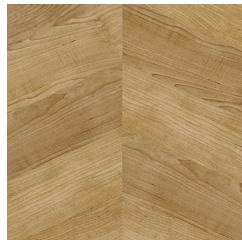


Designarten

Was immer Sie suchen, unsere Parkettdesigns eröffnen Ihnen einen breiten Horizont unterschiedlichster Gestaltungsmöglichkeiten: Sie bevorzugen den neu erfundenen Klassiker, der dem Qualitätsanspruch von

heute gerecht wird? Den vielerprobten Dielenboden für anspruchsvolle Lösungen – oder auch den neuesten Trend? Bei uns werden Sie sicher fündig.

Designarten

Schiffsboden 9	Langstab	Großstab 4	Großstab 6	Großstab 8
				
Großstab 9	Mosaik 4	Mosaik 9	Mosaik 16	Industrie 3 - 18
				
Industrie 3 - 14	Industrie 3 - 10	Industrie 4 - 10	Fineline	Breitlamelle
				
Fischgrät	Würfel 81	Weitere Designs auf Anfrage		
				

VENEERline

Furnierparkett auf Doppelböden

Der mehrschichtige Holzbelag kombiniert Echtholz furnier mit einem Kern aus hochdichter Faserplatte (HDF). Die hohe Rohdichte des HDF-Kerns verleiht dem Belag dabei eine bessere Eindruckfestigkeit als bei einer Massivdecklage. Zusammen mit der hartwachsgeölten Oberfläche entsteht ein strapazierfähiger und langlebiger Bodenbelag.

Die optimale Nutzung des Festmeters Holz durch die Verwendung eines Furniers trägt entscheidend zu einer ressourcenschonenden Nutzung bei. Aus einem Festmeter Holz kann bis zu 500 m² Deckschicht für den Furnierbelag hergestellt werden – im Vergleich zu nur etwa 50 m² bei Massivholz.

Das Design der Decklage ist vergleichbar mit einem Großstab, wobei die Breiten der Stäbe willkürlich sind. So erhält die ruhige Holzsortierung einen lebhaften Charakter.

Die Tragschicht besteht aus einer Doppelbodenplatte aus dem Holzwerkstoff (LIGNA) oder Calciumsulfat (NORTEC), die auf der Unterseite mit Stahlblech verstärkt ist. Der Kantenschutz wird farblich an die Holzart angepasst und bis zur Oberfläche geführt, um die Paneelkante zu schützen.

- Plattenstöße mit Feuchteschutz
- Decklage aus Echtholz
- ressourcenschonend

Weitere Informationen
zu VENEERline finden
Sie hier:



VENEERline flex

Furnierparkett magnetisch haftend

Der mehrschichtige Holzbelag kombiniert Echtholz furnier mit einem HDF-Kern, der für hohe Eindruckfestigkeit sorgt. Zusammen mit der hartwachsgeölten Oberfläche ist der Belag langlebig und strapazierfähig.

Als Gegenzug wird bei VENEERline flex eine 1 mm starke Magnetfolie verwendet. Der Belag wird ohne verkleben oder einer mechanischen Verbindung auf Stahlblech magnetisch haftend verlegt. Aufgrund der Stärke ist eine Kombination in der Fläche mit anderen elastischen Belägen oder textilen Oberbelägen möglich.

- 4,5 mm Belagsstärke
- Kombinationsmöglichkeit mit anderen Oberbelägen
- magnetische Haftung
- leichte, flexible Ausbaumöglichkeiten

Weitere Informationen
zu VENEERline flex
finden Sie hier:



Mehrschichtparkett

Parkettoberbeläge zur Kombination mit WOODline

Mehrschichtparkett verbindet Qualität, Design und Nachhaltigkeit in einem hochwertigen System. Die geringe Nuttschichtstärke ermöglicht eine Renovierbarkeit ähnlich wie bei Massivparkett und sorgt so für langfristige Nutzung. Unsere Echtholz-Decklagen stammen aus eigener Herstellung und gewährleisten höchste Qualität. Wir verwenden schnell nachwachsende Rohstoffe, um

die Ressourcenschonung zu optimieren. Dank vielfältiger, kundenorientierter Ausführungsvarianten lässt sich das Mehrschichtparkett sowohl mit konventionellen Estrichflächen als auch mit Doppelbodensystemen kombinieren. Die mögliche Verwendung von FSC™-zertifiziertem Holz unterstützt eine verantwortungsvolle Nutzung von langsam wachsenden Hölzern.

Alm Diele

3-Schicht Landhaus Diele mit Nut-/Federsystem

Die Landhaus Diele Typ Alm als 3-Schicht Parkett verleimt, lebt von der Charakteristik und den Holzmerkmalen der Eiche. Der symmetrische Aufbau sorgt dafür, dass selbst bei kurzzeitig ungünstigen klimatischen Verhältnissen kein Querverzug entsteht. Gleichzeitig reduziert der dreilagige Aufbau das natürliche Quellen und Schwinden des Holzes auf ein Minimum. Dank seines schlanken Parkettaufbaus eignet sich dieses Element ideal für vielfältige Einsatzbereiche und verbindet Stabilität mit einer authentischen, warmen Optik.



Weitere Informationen
zur Alm Diele finden
Sie hier:



Chalet Diele

3-Schicht Landhaus Diele als Großformat mit Nut-/Federsystem

Die Landhaus Diele Typ Chalet ist ein hochwertig verleimtes 3-Schicht-Parkett, das aufgrund seiner stattlichen Abmessungen in Länge und Breite besonders im gehobenen und repräsentativen Innenausbau Verwendung findet. Der stabile Gegenzug aus Eiche ermöglicht selbst bei großen Dielenbreiten einen formstabilen Aufbau. Durch den symmetrischen Aufbau mit einer Nuttschicht und einem Gegenzug aus gleichwertigem Holz wird auch bei kurzfristig ungünstigen klimatischen Bedingungen ein Querverzug zuverlässig verhindert.

Zudem führt die höhere Rohdichte der Eiche im Vergleich zu üblichen Nadelholz-Unterkonstruktionen zu einem besonders niedrigen Wärmedurchlasswiderstand, wie er für den Einsatz auf beheizten Estrichen ideal ist.



Weitere Informationen
zur Chalet Diele finden
Sie hier:



Landhaus Diele flex

2-Schicht Landhaus Diele magnetisch haftend

Die Landhaus Diele flex als 2-Schicht Parkett verleimt, lebt von der Charakteristik und den Holzmerkmalen der Eiche. Als Deck wird eine Decklage identisch einem klassischen Mehrschichtparkett mit 4 mm Nutzschicht verwendet. Das Holzbild kann in einer schlichten astfreien Sortierung oder in einer rustikalen astigen Sortierung gewählt werden. Die Mittellage aus Fichtenholz verleiht der Konstruktion eine hohe Stabilität. Als Gegenzug wird eine Magnetfolie verwendet. Der Belag wird ohne Verkleben oder einer mechanischen Verbindung auf Stahlblech magnetisch haftend verlegt. Dieses System mit einer geringen Aufbauhöhe und einer Decklage aus Massivholz eignet sich besonders für Innenräume mit normaler Beanspruchung, wie z. B. Büros, Besprechungsräume und Hotelzimmer.



Weitere Informationen
zur Landhaus Diele flex
finden Sie hier:



Industrie Diele

3-Schicht Parkett Diele mit Nut-/Federsystem

3-Schicht Fertigparkettdiele zur vollflächigen Verklebung auf konventionellem Estrich oder Trockenestrichsystemen. Das Stäbchendesign der Diele orientiert sich an den Industriedesigns für Doppelbodenplatten.



Weitere Informationen
zur Industrie Diele
finden Sie hier:



Residenz Tafel

3-Schicht Tafelparkett

Die Residenz Tafel bieten wir in einer Vielzahl von Designs und Formaten an. Eine individuelle Anpassung in Bezug auf Größe, Design und Holzart ist ebenfalls möglich. Formate von 400 x 400 mm bis zu 1.000 x 1.000 mm können gefertigt werden. Zudem besteht die Möglichkeit, dieses Tafelparkett mit Landhaus Dielen zu kombinieren.

Der mehrschichtige Aufbau lässt sich in der Aufbauhöhe an die Chalet Diele anpassen. Außerdem können optional die einzelnen Elemente gefast werden, dies verleiht dem Verlegebild eine klarere und ausdrucksstärkere Optik. Das filigrane Muster einer Parketttafel wird durch die sanften Fasen besonders betont.



Weitere Informationen
zur Residenz Tafel
finden Sie hier:



Galerie Tafel

3-Schicht Tafelparkett

zur Kombination mit WOODline

Die Galerie Tafel wird zur vollflächigen Verklebung auf konventionellem Estrich oder Trockenestrichsystemen verwendet und mit Hilfe einer Fremdfeder verlegt.

Das Design und Format der umseitig genuteten Tafelparkett-Elemente orientieren sich an unserem auf Doppelboden applizierten Parkett WOODline. Bei gleicher Optik besteht die Möglichkeit Estrich- mit Doppelbodenflächen zu kombinieren.



Weitere Informationen
zur Galerie Tafel
finden Sie hier:





Richter Holding GmbH Neubau Wipperfürth, Deutschland

Das Bürogebäude der Richter Holding in Wipperfürth ist ein Projekt der besonderen Art: Unter dem Motto „Erst die Zeit bringt die Ikone hervor“ setzte der Kunde auf den Designstil Modern Classic und forderte einen hochwertigen Gesamtausbau, der Tradition und Moderne verbindet.

Die Lindner Generalplanung war bei dem Projekt für die Innenarchitektur, den Innenausbau und die TGA im Bereich Elektro zuständig. Dabei waren auch die Gewerke Boden, Decke und Wand Teil des Angebots. Das moderne Bürogebäude beinhaltet viele klassische und traditionelle Elemente und ist damit perfekt auf die Anforderungen des Bauherrn zugeschnitten.

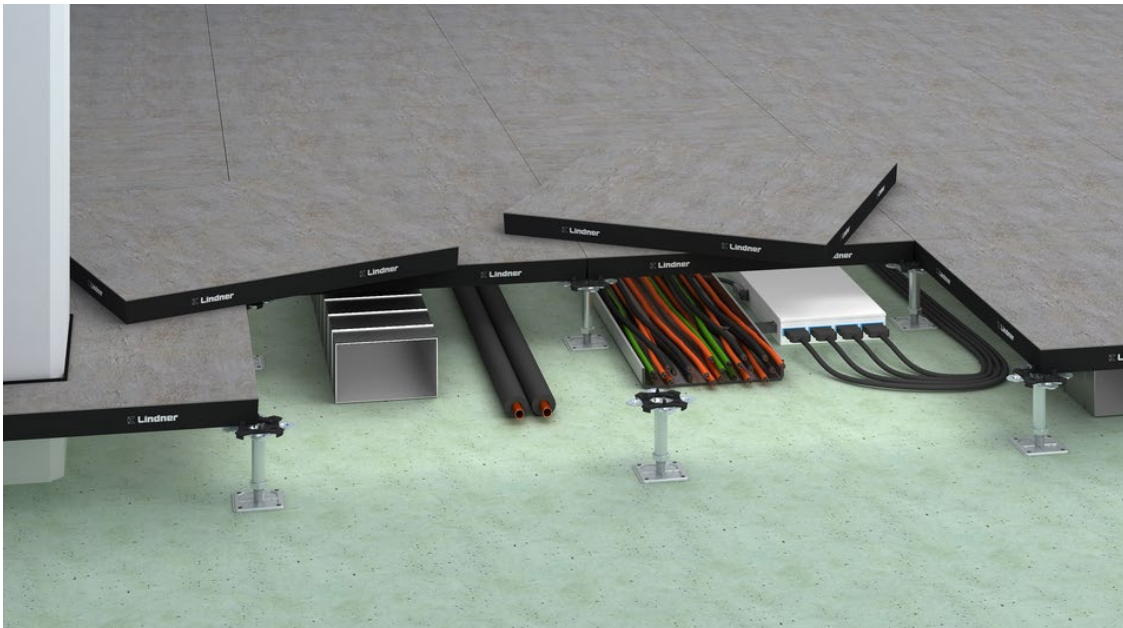
Der Geschäftsbereich Decke stellte eine glatte Gipskartondecke mit Heiz- und Kühltechnik bereit, die auch akustisch wirksam ist und somit für maximale Sprachverständlichkeit sorgt. Weiterhin fand der Hohlboden vom Typ FLOOR and more® comfort in sämtlichen Büroräumen Anwendung und bietet dabei höchsten Begehkomfort und praktischen Platz für Installationen und Leitungen. Für eine warme, gemütliche Optik wurde das Bodensystem um ein Lindner Parkett in der Variante Eiche mit langen Chalet Dielen ergänzt. Feuerschutztüren in F 30 komplettieren den Innenausbau und verbinden dabei Sicherheit mit Ästhetik.

STONELine

Naturstein/Keramik fest auf Doppelboden appliziert

Wir verarbeiten eine Vielzahl von Steinarten aus unterschiedlichsten Ländern, in zahlreichen verschiedenen Farbspektren. STONELine steht für Natursteine und Kreamikfliesen, die direkt auf unsere Calciumsulfatplatten appliziert sind.

Je nach Raumgestaltung und Nutzung stehen verschiedene Steinarten zur Auswahl, die auf die jeweilige Belastung abgestimmt sind: robuster Granit für intensive Nutzung, edler und hochwertiger Marmor für repräsentative Bereiche sowie eine breite Palette keramischer Beläge mit abwechslungsreichen Oberflächenmustern für moderne Gestaltungstrends.



Weitere Informationen
finden Sie auch auf der
Website von Dado Ceramics:



Emotion Collection

Blanc	Gris	Anthracite	Taupe
			



Weitere Informationen
zu STONELINE
finden Sie hier:



Professional Education Center, Schieder, Deutschland

Mit dem Professional Education Center errichtete sich der Elektrotechnik-Spezialist Phoenix Contact ein Zentrum für Aus- und Weiterbildung. Rund 400 Auszubildende und Duale Studenten belegen diese Lernumgebung. Darüber hinaus tagen jährlich rund 14.000 Teilnehmer von Weiterbildungen im Gebäude.

Die Lindner Group trug zu diesem Neubau mit Hohl- und Doppelbodensystemen bei. NORTEC Doppelböden konnten dabei über alle Flächennutzungen verteilt installiert werden. So wurde im Werkstattbereich PVC-Belag sowie eine

besonders widerstandsfähige Unterkonstruktion ausgeführt, während in den Verkehrs- und Büroflächen Nadelfilz als Belag zum Einsatz kam. Für besonders repräsentative Bereiche wie dem Empfang wurden Naturstein bzw. Parkett gewählt, letzteres wurde mit FLOOR and more® Hohlböden ausgeführt. Im hochtechnisierten Umfeld dieses Neubaus bringen Lindner Bodensysteme große Vorteile im Bezug auf Funktionalität: Leitungswege können in den Bodenhohlraum geführt werden, zudem lassen sich Doppelböden an jeder beliebigen Stelle öffnen, was Wartungen und Umstrukturierungen vereinfacht.

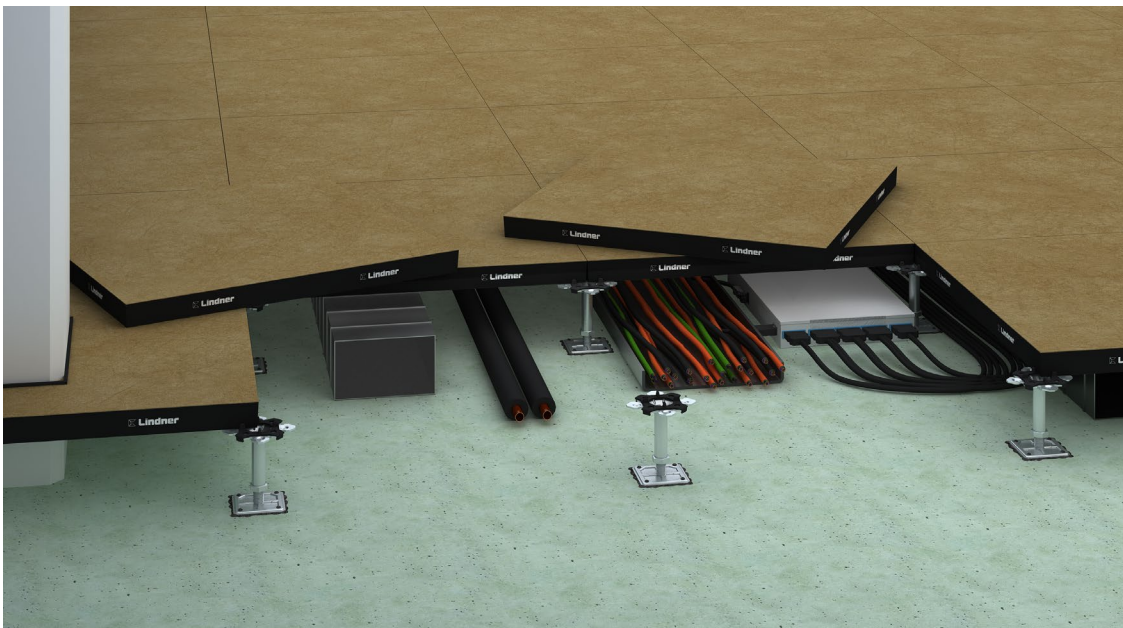
LEATHERline

Lederfaserstoff fest appliziert auf Doppelboden

LEATHERline wird werkseitig in Fliesenform auf Doppelbodenplatten aus Holzwerkstoff (LIGNA) oder Calciumsulfat (NORTEC) appliziert. Die Deckschicht aus hochwertigem Lederfaserstoff ist in verschiedenen Farben und Prägungen ausführbar. Der Kantenschutz wird farblich an die gewählte Farbe der Deckschicht angepasst und bis zur Oberfläche geführt, um die Lederkante zu schützen.

Das Material besteht zu über 90 % aus Echtlederresten und trägt die Auszeichnung LEATHER STANDARD by OEKO-TEX®. Alle notwendigen Prüfungen zur Sicherstellung der Produkteignung sind vorhanden.

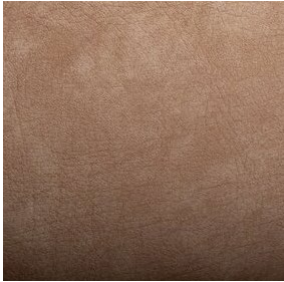
- angenehme Haptik durch die warme, weiche Oberfläche
- lackierte Oberfläche
- trotz Naturmaterialien sehr hohe und reproduzierbare Homogenität



Weitere Informationen
zu LEATHERline
finden Sie hier:



Standardfarbtöne

Coffee	Sand	Night	Rust
			



Oberflächenprägungen

soft glatte Struktur, sehr leichte Prägung	
character starke Prägung	
nature lebendige Struktur, feine Narbung	

CERAMIN®

Keramikähnlicher Verbundstoff zur Applikation auf Doppelbodenplatten

CERAMIN® ist ein PVC- und weichmacherfreier Werkstoff, der für leistungsstarke Boden- und Wandbeläge zum Einsatz kommt. Der fest applizierte Belag ist in nahezu allen Bereichen einsetzbar (auch in Nassbereichen) und selbst für höchste Beanspruchung (etwa Kliniken, KiTas) geeignet.

CERAMIN® ist nicht nur zu 100 % recyclebar, sondern besteht bereits überwiegend aus recyceltem Material. Zertifiziert mit dem „Blauen Engel“ der Bundesregierung und dem Umweltsiegel „eco Institut“.

Die Nachfrage nach Produkten, die nachhaltig sind und weder die Umwelt noch künftige Generationen belasten, nimmt ständig zu. Mit dem Oberbelag CERAMIN® muss man jedoch auf moderne Designs, hohe Qualität und optimale Benutzerfreundlichkeit nicht verzichten.

- Herstellung in Deutschland: komplettes System, bestehend aus Belag, Platte und Unterkonstruktion
- PVC-frei: einschließlich Verpackung
- mit C2C Certified® silber möglich
- Belag auf Doppel- und Hohlboden sowie auf Estrichflächen verlegbar
- sehr hohe Kratzbeständigkeit (AC 6)

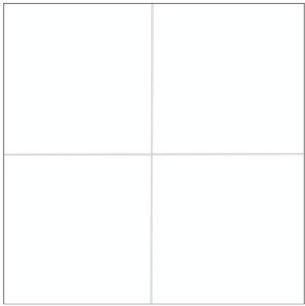


© CLASSEN

Weitere Informationen
zu CERAMIN®
finden Sie hier:



Dekore

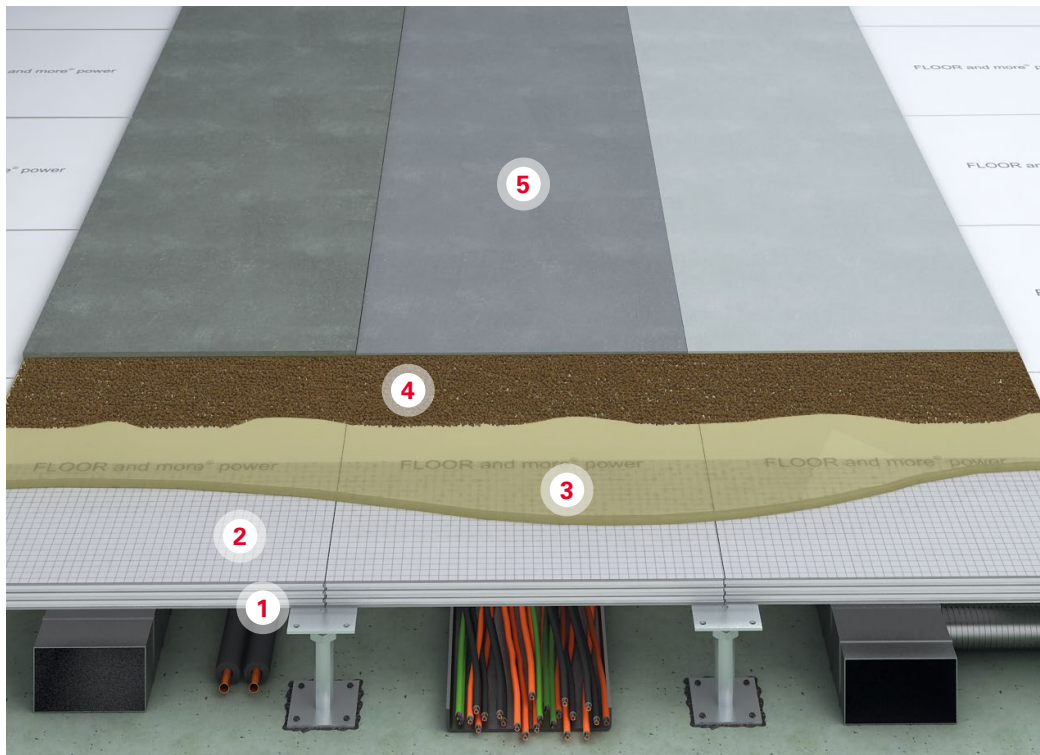
Nature oak	Grey oak	Luna virgin white	Rustic oak
			
Negrar off black	Pastrengo marmor beige	Milone mid brown	Adige classic grey
			
Monticelli light beige	Donna oryx white	Barone antaric grey	Lambrusco mouse grey
			
Avola vesuvius anthracite			
			

panDOMO®

Zementäre Beschichtungen

Die Grundlage der panDOMO®-Produkte ist eine hochwertige Spachtelmasse, die auf einer Zement-Kunststoff-Basis aufbaut. Damit erhalten Sie nicht nur hochwertige und edle, sondern auch belastbare Oberflächen, die über eine Vielfalt an Gestaltungsmöglichkeiten verfügen.

- Spachtelmasse auf Zement-Kunststoff-Basis
- vielfältige Bodengestaltung
- Brandverhalten je nach Ausführung
- Rutschfestigkeit je nach Ausführung



- (1) HYDRO oder FLOOR and more® power
- (2) panDOMO® FAM Faserarmiertes Glasgittergewebe
- (3) panDOMO® EP Lösemittelfreie Epoxidharzgrundierung
- (4) panDOMO® HG Hartkornsand
- (5) panDOMO® Loft, Studio oder Floor

Weitere Informationen
zu panDOMO®
finden Sie hier:



Alle Vorteile auf einen Blick

Mit Lindner FLOOR and more® und panDOMO® gehen zwei äußerst erfolgreiche Systeme eine Symbiose ein, die im Einzelnen bereits große Erfolge verzeichnen konnten.

Diese Verbindung baut auf Systemkompetenz mit Tradition, Erfolg und Langlebigkeit. Die Produkte der FLOOR and more® Reihe sind ohne Einschränkungen mit den Bodenspachtelmassen von panDOMO® kombinierbar. Dadurch kann auf sämtliche bauliche Anforderungen reagiert werden, und es entsteht eine Vielzahl an Gestaltungsmöglichkeiten, egal ob im modernen Neubau oder im industriellen Altbau.

Beide Systeme vereinigen sich zu einem langlebigen und dauerhaften Verbund mit moderner, fugenloser und reduzierter Optik ohne Grenzen. Diese Systemallianz ermöglicht den Aufbau eines technisch orientierten Hohlraumbodens, verbunden mit außergewöhnlicher Qualität und Gehkomfort. Auch bei Festigkeit und Belastbarkeit im Spitzenlastbereich müssen Sie keine Kompromisse eingehen.

Alle Produkte basieren auf mineralischen Grundstoffen und sind Teil unseres Engagements für Nachhaltigkeit. Sie sind nach EC1 zertifiziert, was geringe Emissionen garantiert, und tragen zur Umweltfreundlichkeit während der Nutzungsdauer bei.

Weitere Informationen
finden Sie auch auf der
Website von panDOMO®.



Wir behalten uns vor, sämtliche Angaben und Informationen jederzeit anzupassen oder zu ändern. Für versehentliche fehlerhafte Angaben ist die Haftung ausgeschlossen. Maßtoleranzen sind unter Einhaltung der gültigen Normen zulässig. Diese Unterlage ist durch das Urheberrecht gesetzlich geschützt. Insbesondere ist eine Bearbeitung, unzulässige Verwertung oder öffentliche Wiedergabe und Verbreitung nicht gestattet. Eine Vervielfältigung oder Weitergabe an Dritte ist nur mit unserer Zustimmung erlaubt.

Lindner Group | Boden

Bahnhofstraße 29 | 94424 Arnstorf
floorsystems@Lindner-Group.com | www.Lindner-Group.com

Rev. 01

Titelbild: MOL Campus, Budapest, Ungarn | © György Palkó
Renderings: © Visualisierung Lindner Group