

# StoBrick

Gedämmte Klinkerfassade

Fassade



Fassadenbekleidungen

**StoBrick Klinker**

Obwohl Klinker zu den ältesten Baumaterialien zählen, lassen sie sich problemlos mit zeitgemäßen Energieeffizienzanforderungen kombinieren. Die widerstandsfähige Fassadenbekleidung StoBrick verleiht Fassaden oder Teilbereichen Langlebigkeit und hohe Widerstandsfähigkeit gegen Witterungseinflüsse - vor allem auch auf Fassadendämmsystemen. Das Sortiment bietet immense Gestaltungsvielfalt und ausgefeilte Detaillösungen.

**Titelseite:**  
**StoBrick sandig 425**  
Fotograf: StoSE

Bei den nachfolgend in der Broschüre enthaltenen Angaben, Abbildungen, generellen technischen Aussagen und Zeichnungen ist darauf hinzuweisen, dass es sich hier nur um allgemeine Mustervorschläge und Details handelt, die diese Funktionsweise darstellen. Es ist keine Maßgenauigkeit gegeben. Anwendbarkeit und Vollständigkeit sind vom Verarbeiter / Kunden beim jeweiligen Bauvorhaben eigenverantwortlich zu prüfen. Angrenzende Gewerke sind nur schematisch dargestellt. Alle Vorgaben und Angaben sind auf die örtlichen Gegebenheiten anzupassen bzw. abzustimmen und stellen keine Wert-, Detail- oder Montageplanung dar. Die jeweiligen technischen Vorgaben und Angaben zu den Produkten in den Technischen Merkblättern und Systembeschreibungen / Zulassungen sind zwingend zu beachten.



# Inhalt



## StoBrick Gedämmte Klinkerfassade

### 04 Die Natur als Lieferant

05 Natürlicher Rohstoff – Basis für bewusstes Bauen

### 06 Herstellung und Einflussfaktoren

08 StoBrick: Herstellung und Einflussfaktoren

### 10 Sortimentsübersicht

12 Sortimentsübersicht (Strangpress)

20 Sortimentsübersicht (Strangpress, Digitaldruck)

### 26 Systemsicherheit

28 Sicherheit im System – seit über 25 Jahren

30 Sicherheit bis ins Detail

### 32 Musterverbände

32 Individuelle Fassaden – aus Verbänden werden Muster



# Die Natur als Lieferant

Der Begriff „Bauen“ ist ohne das Bild eines Maurers, der gerade einen Ziegelstein einsetzt, nicht denkbar. Einer der ältesten von Menschenhand künstlich hergestellten und vorgefertigten Baustoffe ist der Ziegel- oder Backstein. Klassisches keramisches Mauerwerk aus Klinker und Fliesen hat bis heute nichts an Faszination verloren.

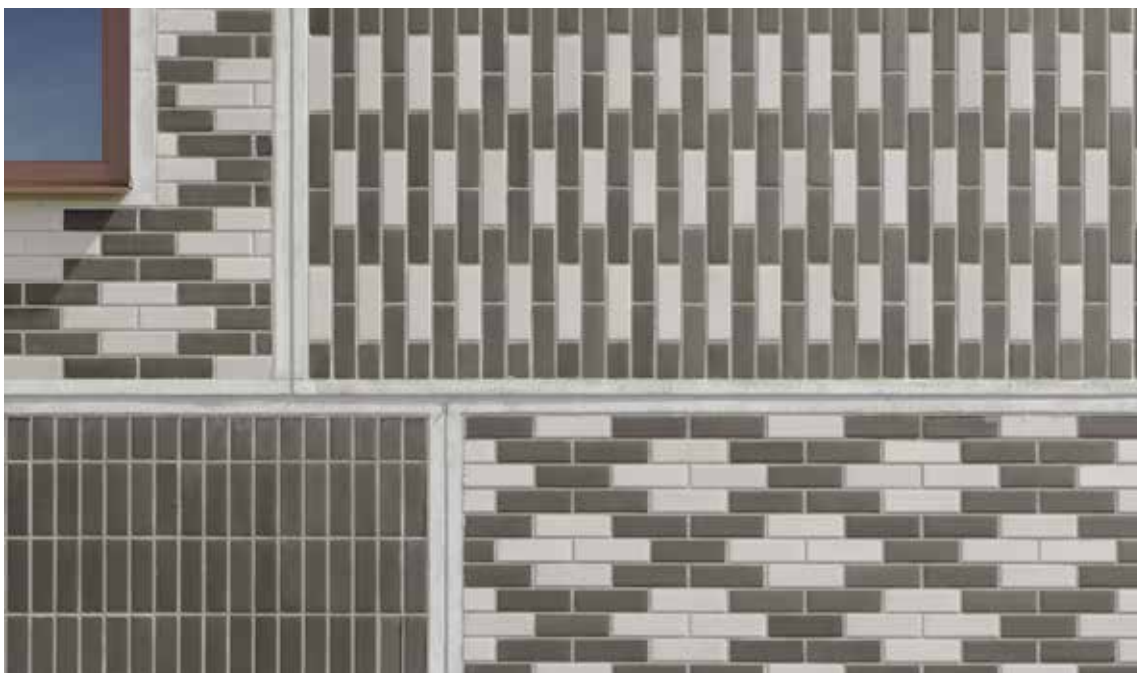
# Natürliche Rohstoffe – Basis für bewusstes Bauen

Das Rohmaterial für Klinker ist Lehm, ein Gemisch aus Sand, Schluff und Ton. Der Ton ist dabei maßgebend für die Materialeigenschaften nach dem Brennprozess. Über verschiedene Zuschlagstoffe kann das Brandergebnis in seiner Farbigkeit beeinflusst werden.

Im Gegensatz zum einfachen Ziegel klingen die bei bis zu 1.200 °C gebrannten Klinker in einem sehr hellen Ton, wenn man zwei Steine aneinander schlägt – daher stammt die Bezeichnung Klinker. Die bei ihrem Brennvorgang entstehende Sinterung schließt die Poren des Klinkermaterials. So erhält der Stein seine wasserabweisenden Eigenschaften und seine extreme Widerstandsfähigkeit und ist perfekt für den Einsatz an der Fassade geeignet. Als „dünne“ Form des Klinkers bringt das Klinkerriemchen nicht nur die robusten Eigenschaften des Klinkers mit. Klinker, Keramik und Klinkerriemchen stehen sowohl für Beständigkeit und Tradition als

auch für eine aktuelle Architektursprache. Die Vielfalt des Materials spiegelt sich in der Bandbreite an Farbigkeiten, Brandschichten, Glanzgraden, Oberflächen, Formaten und Verbänden wider. Durch das Zusammenspiel von Licht und Schatten wird die besondere Wirkung und Lebendigkeit dieses Materials noch verstärkt. Keramik und Klinker zeigen nicht nur Stilsicherheit – sie eignen sich hervorragend als Bekleidung für energetisch hoch wirksame Fassaden auf Basis von Wärmedämm-Verbundsystemen und vorgehängten hinterlüfteten Fassadendämmssystemen.

Bild unten:  
**Humana Äldreomsorg Växjö, SWE**  
Architekt: Kjellander Sjöberg, Stockholm, SWE  
Produkt: StoBrick



Flexible Gestaltung und traditionelle Klinkeroptik sind kein Widerspruch. Denn weil StoBricks keine konstruktive Funktion haben, müssen sie nicht horizontal im Verband verlegt werden. So sind flexible Muster und sogar Richtungswechsel möglich. Und dies alles auf einem hoch effizienten Wärmedämm-Verbundsystem.



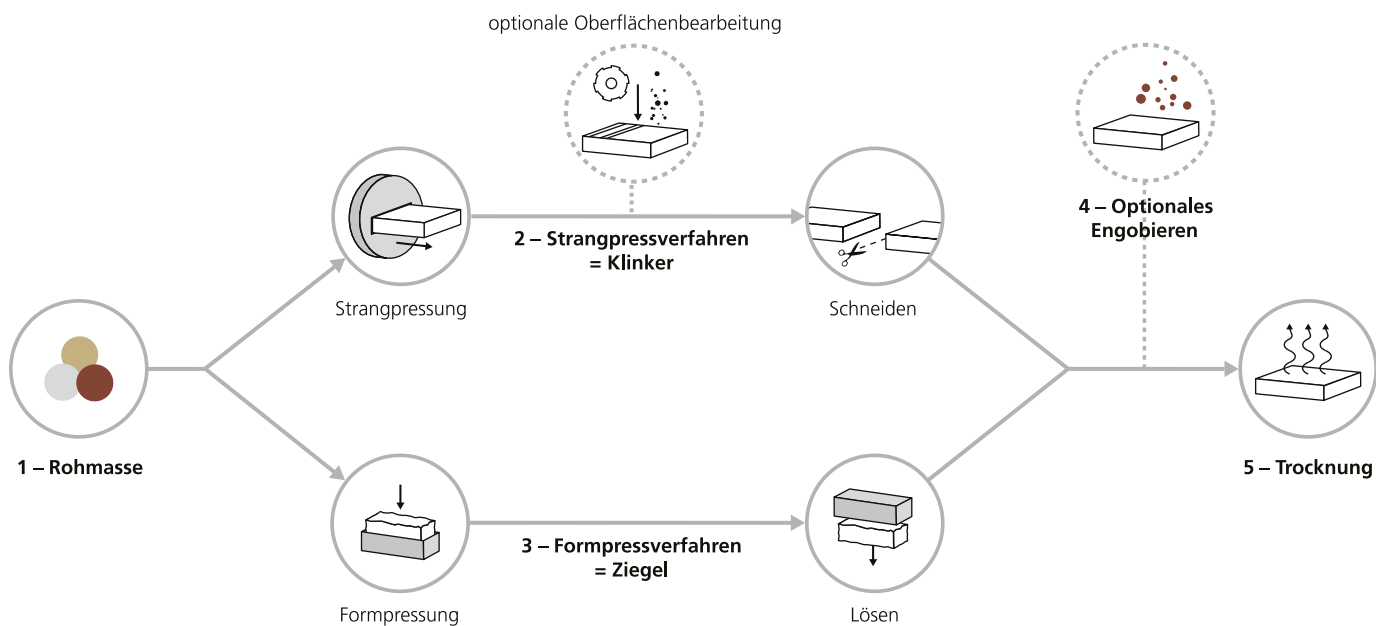
# Herstellung und Einfluss- faktoren

Lehm ist der Rohstoff für Klinker, wobei der darin enthaltene Ton für die Eigenschaften des Produkts nach dem Brennvorgang maßgebend ist. Die Rohstoffwahl sowie die beigefügten Zuschlagstoffe haben bereits starken Einfluss auf die Optik des Endprodukts.





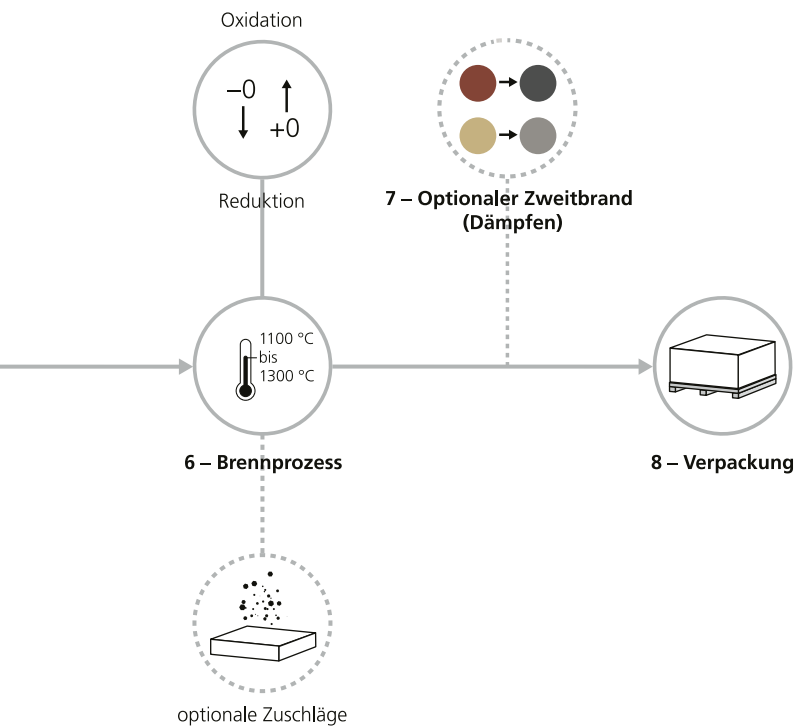
# StoBrick: Herstellung und Einflussfaktoren



Herstellung von Klinker und Ziegel (vereinfacht)

1- Rohmasse	2 – Stangenpressverfahren (Herstellungsverfahren für Klinker)	3 – Formpressverfahren (Herstellungsverfahren für Ziegel - nicht im Sortiment)
<p>Lehm ist der Rohstoff für Klinker, wobei der darin enthaltene Ton für die Eigenschaften des Produkts nach dem Brennvorgang maßgebend ist. Die Rohstoffwahl sowie die beigefügten Zuschlagstoffe haben bereits starken Einfluss auf die Optik des Endprodukts.</p> <p>Gestalterische Einflussfaktoren Rohstoff: rot- und gelbbrennende Tone, relativ selten weißbrennende Tone Zuschlagstoffe: Mischung in Rohmasse Beispiele: • Eisen – Rot • Calcium – helles Gelb (Oxidation), Grün (Reduktion) • Titan – Gelb (vgl. Sonnenblume) • Chrom – Violett (vgl. Aubergine) oder Grau • Mangan – Braun, Grau oder Schwarz • Sägespäne – Poren im Material und an der Oberfläche (durch Verbrennen)</p>	<p>Beim Strangpressverfahren wird die Rohmasse mit hohem Druck durch das sogenannte Mundstück gedrückt. Es entsteht ein langer, glatter Strang.</p> <p>Gestalterische Einflussfaktoren Mundstück: bestimmt Breite und Höhe Oberflächenbearbeitung, mechanisch: Der feuchte, glatte Strang kann durch Bearbeitung der Fläche und/oder Kante sporadisch geprägt werden. Oberflächenbearbeitung, Zuschlagstoffe: werden auf den feuchten Strang aufgebracht Beispiele: • Schmolz (Salze oder Kohle) – geschmolzene, glänzende Ausblühungen (glasartig), verbackene, schlackenartig oder teilweise kraterartige Schmorspuren • Sand – sandige Oberfläche Schneiden: Der zunächst lange Strang wird zugeschnitten. Somit sind beim Strangpressverfahren extreme Langformate einfach möglich.</p>	<p>Beim Formpressverfahren wird die Rohmasse in Formen gepresst und anschließend wieder ausgeformt.</p> <p>Gestalterische Einflussfaktoren Verpressen der Rohmasse: Beim Pressen in die Form entstehen markante, unregelmäßige Quetschfalten und/oder gedrückte bzw. aufgeworfene Kanten und Grate. Lösen: Zum Lösen des fertig geformten Rohlings wird ein Trennmittel benötigt. Die beiden gängigen Verfahren führen zu zwei unterschiedlichen Charakteristiken: • Handform – die Pressform wird besandet. Merkmal sind die Reibungsspuren des Sandes an den Kontaktstellen der Form. • Wasserstrich – die Formen sind mit Wasser benässt. Typisches Merkmal ist eine glattere Oberfläche mit senkrechten Riefen und Kratzstrukturen an den Seitenflächen.</p>





Um von der Rohmasse zum fertigen Produkt zu gelangen gibt es zwei wichtige Herstellungsverfahren:

Strangpressverfahren zur Herstellung von Klinkern  
Formpressverfahren zur Herstellung von Ziegeln

Bei den beiden Herstellungsverfahren gibt es unterschiedliche Einflussfaktoren zur Materialgestaltung. Daraus abgeleitet haben wir unser Klinker- und Ziegel-Basissortiment erarbeitet.

4 – Engobieren	6 – Brennprozess	7 - Zweitbrand (Dämpfen)
<p>Die Engobe ist ein keramischer Überzug aus andersfarbigem Ton, der vor der Trocknung aufgebracht wird.</p> <p>Gestalterische Einflussfaktoren Engobenwahl: Änderung der Farbgebung (deckend oder transluzent) Art des Auftrags: flächig oder punktuell</p>	<p>Die Steine werden bei Temperaturen von 1100 bis 1300 °C gebrannt.</p> <p>Gestalterische Einflussfaktoren Temperatur und Brenndauer: Je höher die Temperatur und je länger die Brenndauer, desto dunkler wird das Produkt. Punktuelle Beflammung: punktuell dunklere Farbgebung als Ergebnis Oxidation/Reduktion: Die Farbgebung kann auch durch die Zuführung von Sauerstoff (Oxidation) oder den Entzug von Sauerstoff (Reduktion) während des Brennvorgangs beeinflusst werden. Die Wirkung ist abhängig von der Rohmasse (siehe Rohmasse, Zuschlagstoffe). Zuschläge: Zuschläge können bereits zu Beginn der Prozesskette aufgebracht oder während des Brennprozesses aufgestreut werden. Während des Brennprozesses erhält man zufällig anmutende Ergebnisse.</p>	<p>Bereits fertig gebrannte Ziegel werden in einem speziellen Kammerofen auf 900 bis 1000 °C nochmals erhitzt, um anschließend in reduzierender Atmosphäre (sauerstofffrei) abgekühlt zu werden. Dadurch wird den Tonmineralien Sauerstoff entzogen.</p> <p>Gestalterische Einflussfaktoren Abhängig von der verwendeten Rohmasse erhalten die Ziegelscherben eine gräuliche bis schwarze Farbe oder Färbung.</p>
<p><b>5 – Trocknung</b></p> <p>Nach der Formgebung werden die sogenannten Grünlinge getrocknet, um den Wassergehalt zu reduzieren. Eine unzureichende Trockenschwindigkeit kann im späteren Brennprozess zu Verzug und Rissbildung führen.</p>		<p><b>8 – Verpackung</b></p> <p>Pro Brennvorgang werden die Steine auf Paletten verpackt (Chargen). Bei großen Bauvorhaben ist es daher wichtig, beim Verlegen der Steine die verschiedenen Paletten zu mischen, um ablesbare Farbclusterungen an Gebäuden zu vermeiden.</p>



# Sortiments- übersicht

12 Sortimentsübersicht (Strangpress)  
19 Sortimentsübersicht (Strangpress, Digitaldruck)

**Wohnhaus T., Zagreb, HR**  
Planung: Studio 2A, Zagreb, HR  
Produkte: StoBrick 335, StoTherm Vario  
Fotograf: Robert Leš, Zagreb, HR





## StoBrick 100



100



130



180

### Herstellungsverfahren: Strangpressverfahren

Oberfläche: fein texturiert

Farbgebung: monochrom

Glanzgrad: matt/seidenmatt

Kante: gleichmäßig, leicht abgerundet

Rückseite: Längsrillen

### Formate und Ecklösungen



240 x 71 x 11 mm (NF)



240/115 x 71 x 11 mm (WR)

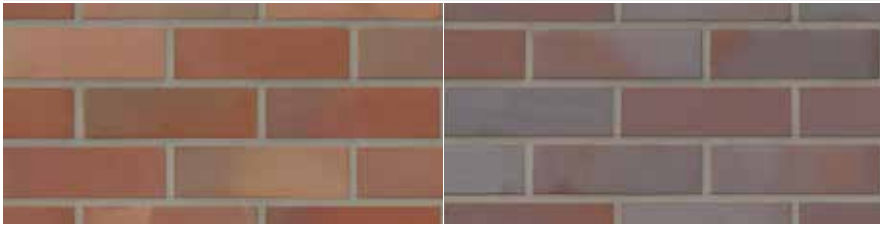


240 x 115/71 x 11 mm (SW)

## StoBrick 200



200



260

270

### Herstellungsverfahren: Strangpressverfahren

Oberfläche: fein texturiert

Farbgebung: monochrom changierend

Glanzgrad: matt/sporadisch seidenglänzend

Kante: gleichmäßig, leicht abgerundet

Rückseite: Längsrillen

### Formate und Ecklösungen



240 x 71 x 11 mm (NF)



240/115 x 71 x 11 mm (WR)



240 x 115/71 x 11 mm (SW)



## StoBrick 300



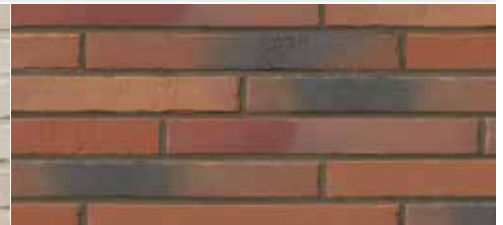
300



310



335



360



390

### Herstellungsverfahren: Strangpressverfahren

Oberfläche: fein texturiert, vertikale Press-Strukturen, sporadisch Schmolz (glänzende Ausblühungen durch im Brennprozess geschmolzene Partikel)

Farbgebung: monochrom/monochrom changierend  
Glanzgrad: matt/seidenmatt, sporadisch glänzend (Schmolz)

Kante: unregelmäßig, wellig, leicht abgerundet

Rückseite: Längsrillen

### Formate und Ecklösungen



440 x 52 x 14 mm (DF LF)

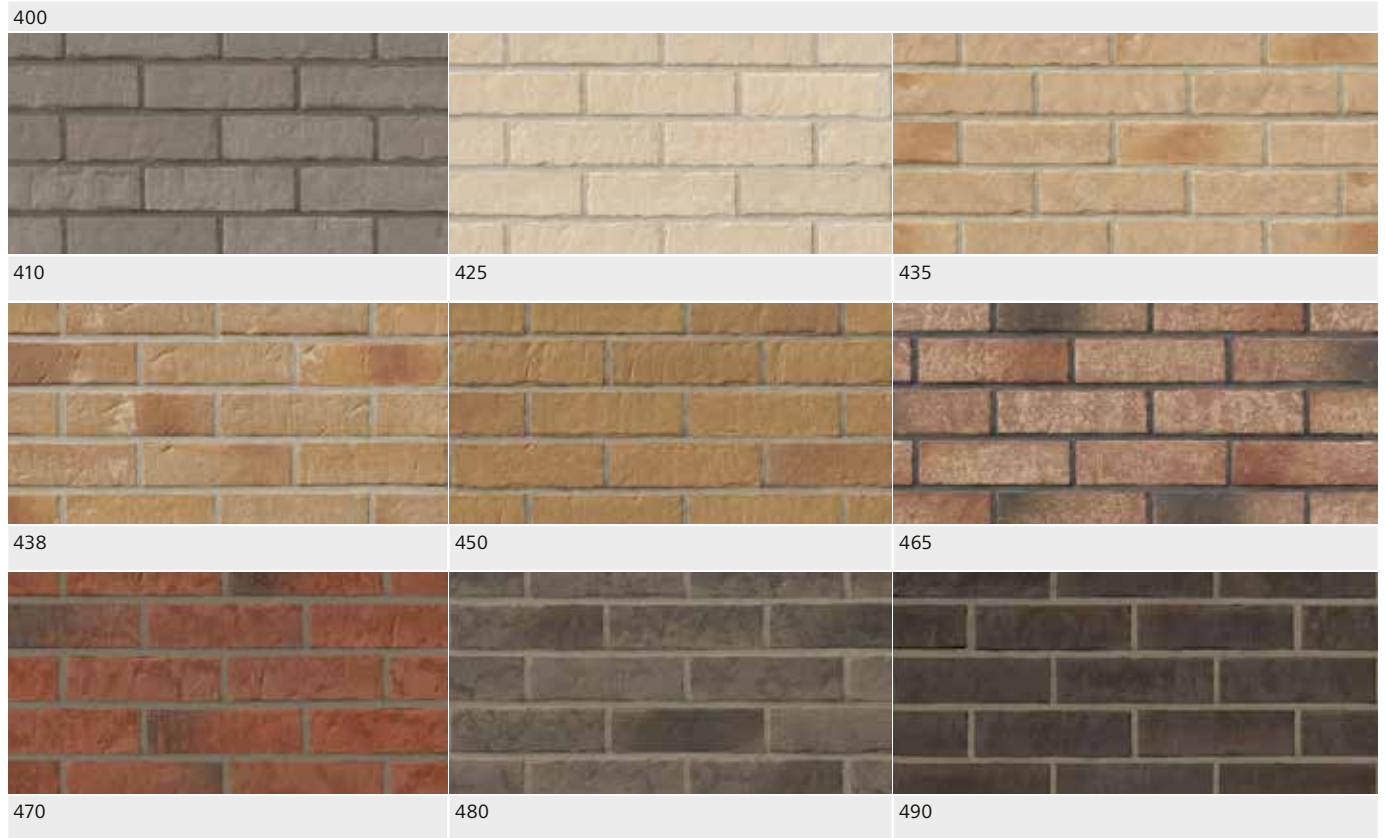


240/115 x 52 x 14 mm (WR)



240 x 115/52 x 14 mm (SW)

## StoBrick 400



### Herstellungsverfahren: Strangpressverfahren

Oberfläche: rau texturiert, sandig,  
vertikale Press-Strukturen  
Farbgebung: monochrom/polychrom changierend  
Glanzgrad: matt  
Kante: unregelmäßig, wellig, leicht abgerundet  
Rückseite: Längsrillen

### Formate und Ecklösungen



240 x 71 x 14 mm (NF)



240/115 x 71 x 14 mm (WR)



240 x 115/71 x 14 mm (SW)



## StoBrick 700



720

### Herstellungsverfahren: Strangpressverfahren

Oberfläche: rau texturiert  
Farbgebung: monochrom changierend  
Glanzgrad: matt  
Kante: gleichmäßig, leicht abgerundet  
Rückseite: Längsrillen

### Formate und Ecklösungen



240 x 52 x 14 mm (DF)



240/115 x 52 x 14 mm (WR)



240 x 52/50 x 14 mm (SW)



## StoBrick 800



810



830



840



850



870

### Herstellungsverfahren: Strangpressverfahren

Oberfläche: rau texturiert, horizontale Quetschstrukturen, sporadisch Schmolz (glänzende Ausblühungen durch im Brennprozess geschmolzene Partikel)

Farbgebung: monochrom/polychrom changierend

Glanzgrad: matt, sporadisch glänzend (Schmolz)

Kante: unregelmäßig, wellig, abgerundet

Rückseite: Längsrillen

### Formate und Ecklösungen



240 x 71 x 14 mm (NF)



240/115 x 71 x 14 mm (WR)



240 x 115/71 x 14 mm (SW)



## StoBrick 3100



3110



3112



3115



3120



3125



3132



3135



3140



3165



3170

### Herstellungsverfahren: Strangpress, Digitaldruck

Oberfläche: fein texturiert

Farbgebung: polychrom changierend

Kante: unregelmäßig, leicht abgerundet

Rückseite: Längsrillen

### Formate und Ecklösungen



240 x 52 x 14 mm (DF)



240/115 x 52 x 14 mm (WR)



240 x 115/52 x 14 mm (SW)

## StoBrick 3200



3235



3240

3250

### Herstellungsverfahren: Strangpress, Digitaldruck

Oberfläche: fein texturiert

Farbgebung: monochrom/polychrom changierend

Kante: unregelmäßig, leicht abgerundet

Rückseite: Längsrillen

### Formate und Ecklösungen



240 x 52 x 12 mm (DF)



240/115 x 52 x 12 mm (WR)



240 x 115/52 x 12 mm (SW)



Neu!

StoBrick 3400



3410



3415



3430



3440



3450



3455



3465



3470

**Herstellungsverfahren: Strangpress, Digitaldruck**

Oberfläche: teilweise grob texturiert

Farbgebung: polychrom changierend

Glanzgrad: matt/sporadisch seidenglänzend

Kante: regelmäßig, leichter Grad

Rückseite: Längsrillen

**Formate und Ecklösungen**



240 x 52 x 12 mm (DF)



240/115 x 52 x 12 mm (WR) / 240/115 x 71 x 12 mm (WR)



240 x 115/71 x 12mm (SW) / 240 x 115/52 x 12mm (SW)

## StoBrick 3500



3560



3510



3515



3570



3580



3590

### Herstellungsverfahren: Strangpress, Digitaldruck

Oberfläche: teilweise grob texturiert

Farbgebung: polychrom changierend

Glanzgrad: matt/sporadisch seidenglänzend

Kante: regelmäßig, leichter Grat

Rückseite: Längsrillen

### Formate und Ecklösungen



240 x 71 x 12 mm (NF)



240/115 x 71 x 12 mm (WR)



240 x 115/71 x 12 mm (SW)



Neu!

StoBrick 4100



4105



4110

4115

4125



4145

4160

4170



4180

4190

4195

**Herstellungsverfahren: Strangpressverfahren**

Oberfläche: texturiert  
 Farbgebung: polychrom changierend  
 Glanzgrad: matt  
 Kante: regelmäßig, leichter Grat  
 Rückseite: Längsrillen

**Formate und Ecklösungen**



240 x 71 x 14 mm (NF)



240/115 x 71 x 14 mm (WR)



240 x 115/71 x 14 mm (SW)

Sturzeckwinkel ab 1.000 m<sup>2</sup> Gesamtfläche



4200



4220

4235

4245



4255

4270

4280



4290

4295

**Herstellungsverfahren: Strangpressverfahren**

- Oberfläche: texturiert
- Farbgebung: polychrom changierend
- Glanzgrad: matt
- Kante: regelmäßig, leichter Grat
- Rückseite: Längsrillen

**Formate und Ecklösungen**



240 x 52 x 14 mm (DF)



240/115 x 52 x 14 mm (WR)



240 x 115/52 x 14 mm (SW)  
Sturzeckwinkel ab 1.000 m<sup>2</sup> Gesamtfläche



**Bruno Marek Allee, Wien, A**  
Architekt: AllesWirdGut Architekten, Wien, A  
Produkte: StoBrick, StoTherm Vario  
Fotograf: Christian Schellander







# System- sicherheit

Neben den gestalterischen Anforderungen hat die äußere Gebäudehülle zugleich baukonstruktive und energetische Anforderungen zu erfüllen. In Kombination mit StoTherm Vario und StoTherm Mineral lassen sich harte Beläge als gedämmte Fassade im System realisieren. StoTherm Vario bzw. StoTherm Mineral sind in Kombination mit Klinker geprüft und als einzige Systeme auf dem Markt laut OIB bautechnisch zugelassen – Systemsicherheit vom Technologieführer.

**Villa Solvis, Gmunden, A**  
Planung: Hinterwirth Architekten ZT  
OG, Gmunden, A  
Produkte: StoTherm Vario mit StoBrick  
Klinkerriemchen (StoBrick 470, sandig)  
Fotograf: Christian Schellander



# Sicherheit im System – seit über 25 Jahren

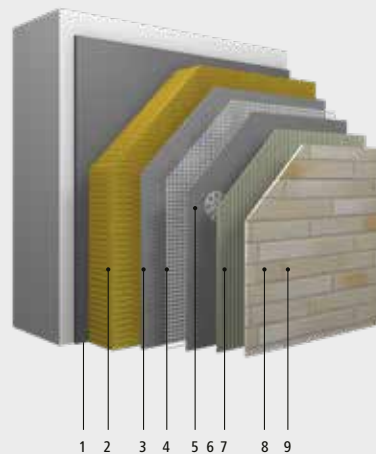
## Geprüfte Systeme

- Brandverhalten:  
StoTherm Vario: EPS-Dämmplatten; schwerentflammbar; B-s1, d0 nach EN 13501-1  
StoTherm Mineral: Steinwolle-Dämmplatten; nichtbrennbar; A2-s1, d0 nach EN 13501-1  
StoVentec C: VHF System mit nichtbrennbarem Aufbau; A2-s1, d0 nach EN 13501-1
- Bautechnische Zulassungen: BTZ 0021 (\*StoTherm Vario, StoTherm Mineral); ABZ Z-33.2-776 (StoVentec C)
- Alterungsprüfungen mittels hygrothermischer Bewitterung zu allen angebotenen Systemaufbauten
- Praxiserfahrung seit 1994
- Ständige Qualitätskontrolle aller Systemkomponenten
- Ständige Überwachung



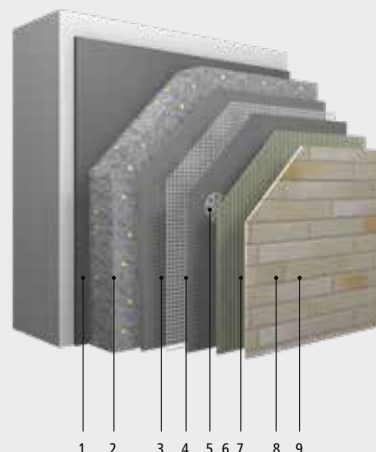
## WDVS mit StoBrick

### StoTherm Mineral



- 1 Verklebung
- 2 Dämmung
- 3 Unterputz
- 4 Bewehrung
- 5 Befestigung
- 6 Mineralische Ausgleichsschicht bei Bedarf (nicht dargestellt)
- 7 Kleber
- 8 Fugenmörtel
- 9 Klinker

### StoTherm Vario



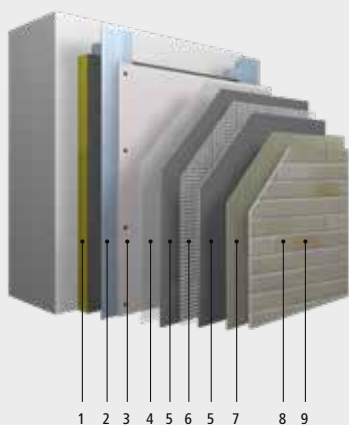
- 1 Verklebung
- 2 Dämmung
- 3 Unterputz
- 4 Bewehrung
- 5 Befestigung
- 6 Mineralische Ausgleichsschicht bei Bedarf (nicht dargestellt)
- 7 Kleber
- 8 Fugenmörtel
- 9 Klinker



Bild oben:  
**Bruno Marek Allee,  
 Wien, A**  
 Architekt: AllesWird-  
 Gut Architekten,  
 Wien, A  
 Produkte: StoBrick,  
 StoTherm Vario  
 Fotograf: Christian Schellander

## VHF mit StoBrick

### StoVentec C



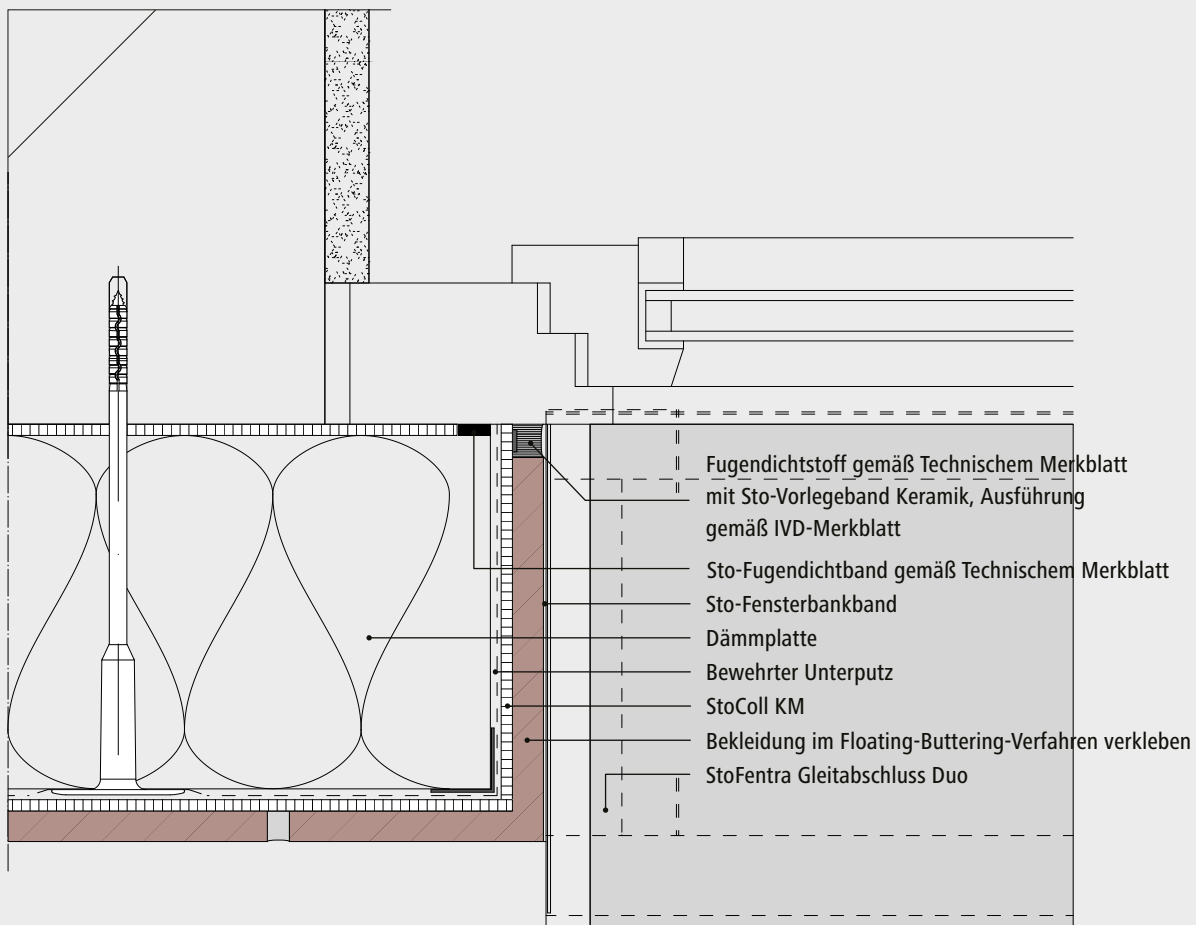
- 1 Dämmung
- 2 Unterkonstruktion
- 3 Putzträgerplatte
- 4 Grundbeschichtung
- 5 Unterputz
- 6 Bewehrung
- 7 Kleber
- 8 Fugenmörtel
- 9 Klinker



Verarbeitungsvideo zu  
 StoBrick –  
 auf unserem  
 YouTube Kanal

# Sicherheit bis ins Detail

## Konstruktionsdetail.



Anschluss der Laibung an ein zurückversetztes Fenster mit Fugendichtstoff.



## Von der Planung bis zur Verarbeitung

### Umfangreiche Planungsdaten

Unter [www.sto.at](http://www.sto.at) stehen Ihnen online zur Verfügung:

- Konstruktionsdetails zu allen Standardlösungen
- Referenzdatenbank
- Ausschreibungstexte

### Persönliche Beratung

Unser Beraterteam aus Architektenberatern, Verkaufsberatern und Anwendungstechnikern unterstützt Sie in allen Planungsphasen wie z. B. Bemusterung, Detaillierung, Ausschreibung und Fachhandwerkerschulung

### Verarbeitung

Neben den Sto-Anwendungstechnikern, die sich vor Ort im Bedarfsfall um die Einschulung bemühen, bieten wir Ihnen auch umfangreiche Informationen zur Verarbeitung von StoBrick Klinkerriemchen:

- technische Merkblätter
- Verarbeitungsrichtlinien
- Verarbeitungsvideo auf unserem YouTube Kanal

### Weitere Konstruktionsdetails

Downloaden unter:  
[www.sto.at/konstruktionsdetails](http://www.sto.at/konstruktionsdetails)

### Bild links:

**Erdberger Lände,  
Wien, A**

Architekten: Weichenberger Architects,  
Wien, A

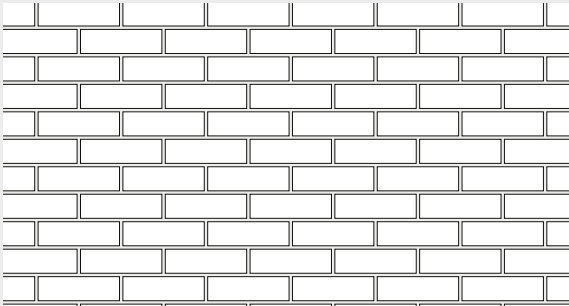
BEHF Corporate Architects, Wien, A  
Freimüller Söllinger Architekten, Wien, A

Produkte: StoBrick,  
StoTherm Mineral,  
StoTherm Vario

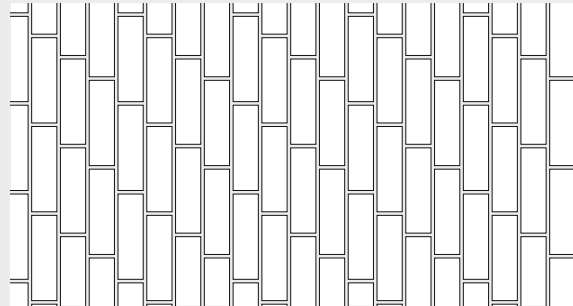
Fotograf: Christian Schellander

# Individuelle Fassaden – aus Verbänden werden Muster

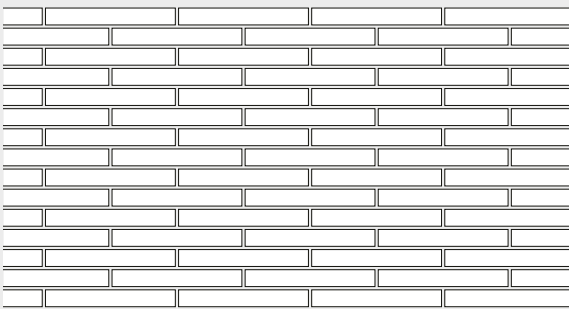
## Vom Verband zum Muster / Auszug



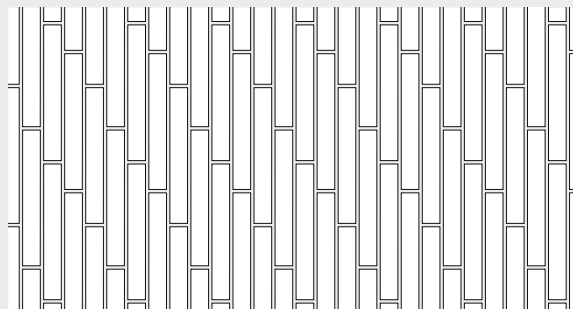
NF Läuferverband 1/2 versetzt, horizontal



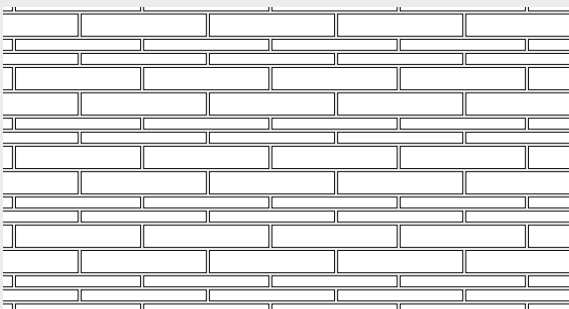
NF Läuferverband 1/4 versetzt, vertikal



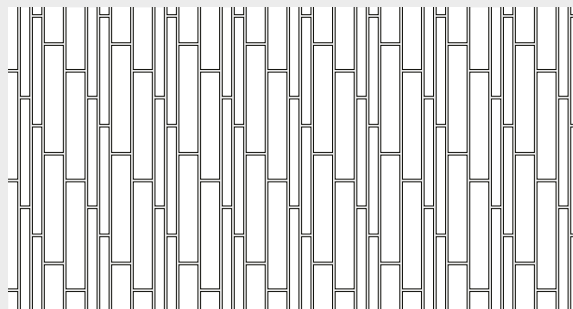
DF LF Läuferverband 1/2 versetzt, horizontal



DF LF Läuferverband 1/4 versetzt, vertikal



Kombination aus zwei Formathöhen (LF und RF),  
horizontal



Kombination aus zwei Formathöhen (LF und RF), vertikal

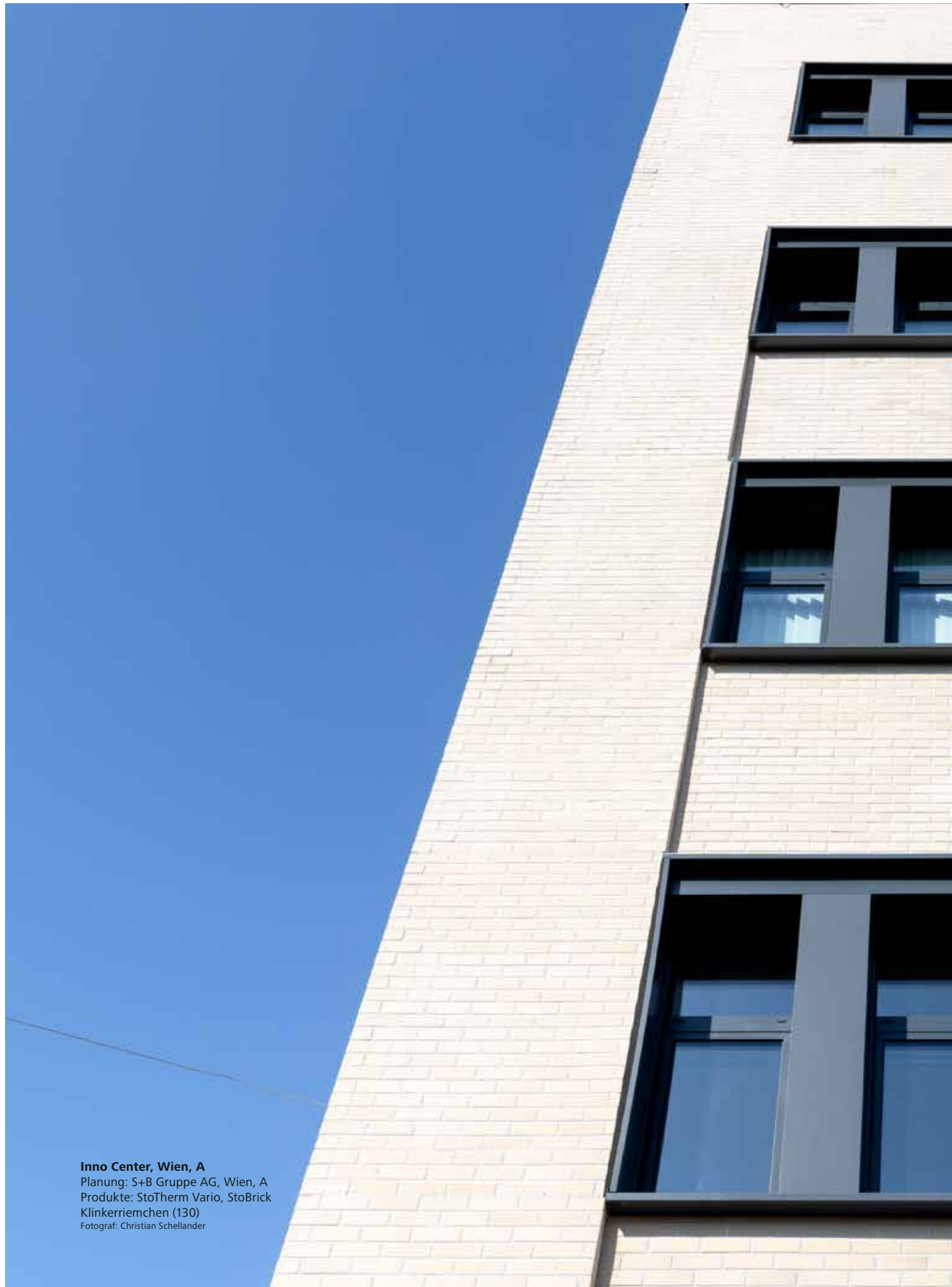
Diese und weitere Verbände zum Download finden Sie unter [www.sto.at](http://www.sto.at)  
Verwendete Formate: NF = 71 x 240 mm, LF = 71 x 400 mm, DF LF = 52 x 440 mm, RF = 35 x 400 mm



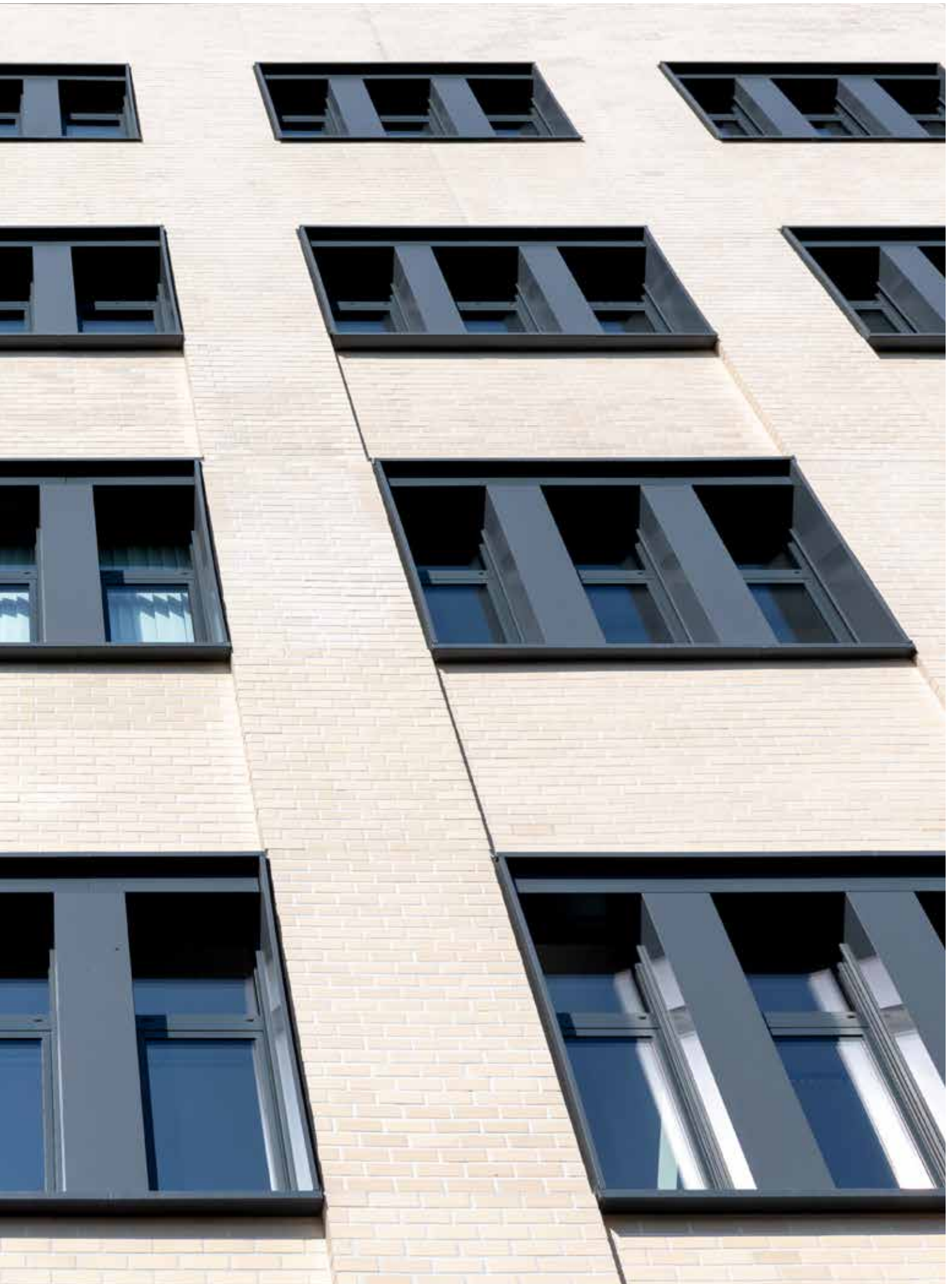


**Bild links/unten:**  
**Erdberger Lände,**  
**Wien, A**  
Architekten: Weichenberger Architects,  
Wien, A  
BEHF Corporate Architects, Wien, A  
Freimüller Söllinger Architekten, Wien, A  
Produkte: StoBrick, StoTherm Mineral,  
StoTherm Vario  
Fotograf: Christian Schellander





**Inno Center, Wien, A**  
Planung: S+B Gruppe AG, Wien, A  
Produkte: StoTherm Vario, StoBrick  
Klinkerriemchen (130)  
Fotograf: Christian Schellander



## Hauptsitz

### Sto Ges.m.b.H.

Richtstraße 47  
A 9500 Villach  
Telefon 04242 33133  
Telefax 04242 34347  
info.at@sto.com  
www.sto.at

## Sto VerkaufszCenter Österreich

### Feldkirch

Interpark Focus 14  
AT-6832 Röthis  
Telefon 05523 69201  
Telefax 05523 69201-1900  
vc.feldkirch.at@sto.com

### Hall

Heiligkreuzer Feld 28  
AT-6060 Hall in Tirol  
Telefon 0512 342880  
Telefax 0512 342880-80  
vc.hall.at@sto.com

### Salzburg

Wasserfeldstraße 20  
AT-5020 Salzburg  
Telefon 0662 853064  
Telefax 0662 853064-5122  
vc.salzburg.at@sto.com

### Linz

Gewerbepark Wagram 7  
AT-4061 Pasching  
Telefon 07229 64100  
Telefax 07229 64100-4190  
vc.linz.at@sto.com

### Ober-Grafendorf

Industriestraße 14  
AT-3200 Ober-Grafendorf  
Telefon 02747 7430  
Telefax 02747 2941  
vc.obergrafendorf.at@sto.com

### Wien

Vorarlberger Allee 35  
AT-1230 Wien  
Telefon 01 6152762  
Telefax 01 6152762-2900  
vc.wien.at@sto.com

### Graz

Otto-Baumgartner-Straße 7  
AT-8055 Neu-Seiersberg  
Telefon 0316 296800  
Telefax 0316 296800-8900  
vc.graz.at@sto.com

### Villach

Handwerkstraße 4  
AT-9500 Villach  
Telefon 04242 33133  
Telefax 04242 33133-9900  
vc.villach.at@sto.com

## Sto VerkaufszCenter CEE-Länder

### Slowenien

Sto Ges.m.b.H.  
Verkaufszcenter Ljubljana  
Brezje pri Grosupljem 69  
SI-1290 Grosuplje  
Telefon +386 1 544 37 10  
pc.ljubljana.si@sto.com

### Kroatien

Sto Ges.m.b.H.  
Verkaufszcenter Zagreb  
Ulica Franje Lučića 32A  
HR-10090 Zagreb  
Telefon +385 1 3499 624  
pc.zagreb.hr@sto.com

### Serbien

Sto Ges.m.b.H.  
Verkaufsbüro Belgrad  
Omladinskih brigada 86k  
RS-11070 Novi Beograd  
Telefon +381 11 6350127  
Telefax +381 11 6350129  
info.rs@sto.com