

TECHNISCHE DATENBLÄTTER

TECHNICAL DATASHEETS



UNSER HERZ SCHLÄGT FÜR DEN WERKSTOFF HOLZ

OUR HEART BEATS
FOR THE MATERIAL
WOOD

HOLZ IST EIN NATURPRODUKT

WICHTIGE INFOS ZU UNSEREN PLATTEN

Wuchs, Farbe, Struktur und Maserung sind bei jedem Baum einzigartig. Farbliche und strukturelle Abweichungen unserer Platten sind daher naturbedingt und kein Makel, sondern ein Beweis für die Natürlichkeit und Naturbelassenheit unseres Materials.

Alle Holzarten enthalten natürliche Holzmerkmale, wie Äste, Risse, Spiegel, etc.; Äste und Risse sind schwarz verleimt und weitestgehend bündig mit der Oberfläche.

Bei den Holzarten der Salzkammerguteiche (besonders bei Attersee) können Querstriche (=Messerzeichnung) auf dem Furnier vorkommen, welche zum Charakter dieser Sortierung gehören.

Unsere Holzmuster spiegeln einen Auszug aus der Holz Auswahl und Sortierung wider und können nicht den Gesamteindruck einer größeren Fläche 1:1 wiedergeben.

Wir bemühen uns um möglichst einheitliche Furniersortierung (in Farbe, Bild und Prägung), die verbleibenden Farbunterschiede sind kein Reklamationsgrund und werden von uns als diese auch nicht anerkannt.

WOOD IS A NATURAL PRODUCT

IMPORTANT INFO ABOUT OUR BOARDS

Growth, colour, texture and grain are unique in each tree. As a consequence, colour and structural deviations of our boards are a possible natural occurrence.

This is not a flaw, but a proof of the naturalness and purity of our material.

All types of wood contain natural wood features such as knots, branches, cracks, mirrors, etc.; knots and cracks are glued black and mostly even with the surface.

In the case of the Salzkammergut oak species (especially Attersee), transverse lines (=knife markings) may appear on the veneer, which are part of the character of this grade.

Our wood samples reflect an excerpt of the wood selection and sorting and may not mirror the overall impression of a larger area 1:1.

We strive for the most uniform possible veneer sorting (in colour, veneer image and embossing), the remaining colour variations will not be accepted as a claim.

FURNIERSORTIERUNG | VENEER SORTING

Salzkammerguteiche

ALTAUSSEE

dunkelbraune, „sonnenverbrannte“ Balkeneiche
dark brown, "sunburned" oak

WOLFGANGSEE

gedämpfte, hellbraune Eiche
steamed, light brown oak

ATTERSEE

helle Balkeneiche mit Verfärbungen, lebhaftes Sortiment
light coloured timber oak with discolorations, lively sorting

MONDSEE

Silbereiche (grau durchgefärbt)
Silver oak (through-coloured gray)

EICHE GERÄUCHERT | OAK SMOKED

dunkelbraune bis schwarze, geräucherte Eiche
dark brown to black smoked oak

TRAUNSEE

helle Balkeneiche, Astknotencharakter in gleichmäßiger Farbe
light coloured timber oak, knotty oak character in uniform color

OBERFLÄCHEN- BEHANDLUNG

WIE BRINGT MAN FURNIERKANTEN AM PRÄGEBOARD AUF?

In Zusammenarbeit mit einem unserer Händler haben wir ein Video über die Kantenanleimung erstellt:

<https://www.youtube.com/watch?v=f1IEB91XVOc>

Nachdem die Kante auf die Platte aufgebracht wurde, muss der Überstand entfernt werden.

An den Längsseiten (in Furnierichtung) wird dabei nicht anders vorgegangen als bei einer glatt furnierten Platte.

An den Breitseiten müssen zwei Schritte ausgeführt werden:

Zuerst entfernt man alles überschüssige Material, das höher ist als der höchste Punkt der Prägung – achten Sie darauf, dass Sie nichts von dem geprägten Furnier entfernen.

In einem zweiten Schritt zielen Sie darauf ab, die Teile der Kante zu entfernen, die in den Tiefen der Prägung noch sichtbar sind. Dazu benötigen Sie ein Handschleifmittel, eine Schleifbürste oder ähnliches, um die überschüssigen Teile zu entfernen. Dazu bürstet man vom Plattenrand in Richtung Plattenmitte und nimmt dabei den Überstand ab.

Hinweis: Sie können das gleiche Schleif-/Bürstgerät verwenden, um die gesamte Oberfläche der Platte zu bürsten – dies ist sehr empfehlenswert, um die Platte für jegliche Oberflächenbehandlung vorzubereiten – dies kann in einem einzigen Arbeitsschritt erfolgen.

WELCHE MÖGLICHKEITEN DER OBERFLÄCHENBEHANDLUNG DES PRÄGEBOARDS GIBT ES?

Als Beschichtungssysteme kommen sowohl lösungsmittelbasierte als auch wasserbasierte Lacke in Frage; Öle und Wachse sind ebenfalls anwendbar. Beizsysteme sollten entsprechend der gewünschten Folgebearbeitung gewählt werden (Lösemittel- oder Wasserbasislack, Öl/Wachs).

Tendenziell erhalten Sie mit matten Beschichtungen ein natürlicheres Aussehen. Um festzustellen, ob und wie sich Ihre gewählte Behandlung auf den Farbeindruck des Holzes auswirkt, empfehlen wir dringend, die gewünschten Produkte und Verfahren an einem Probestück auszuprobieren.

Alle Aufbringungsmöglichkeiten – Schwamm, Pinsel, Spray, etc. – sind möglich und für das PRÄGEBOARD gleichermaßen empfehlenswert. Die Wahl sollte unter Berücksichtigung der Art des ausgewählten Veredelungsprodukts und der Erfahrung des Verarbeiters getroffen werden.

In jedem Fall sollte die Holzoberfläche durch leichtes Bürsten vorbehandelt werden, damit sich die Holzfasern an der Oberfläche aufstellen. Dies erleichtert einen gleichmäßigen Beizeffekt, eine bessere Haftung der Lackierung und ein gleichmäßigeres Eindringen von Ölen und Wachsen.

Wir empfehlen Produkte der Marke Scotch Brite von 3M oder ähnliche Geräte/Materialien:

https://www.3maustria.at/3M/de_AT/p/c/schleifmittel/b/scotch-brite/

GIBT ES BEI DER VERWENDUNG VON PRÄGEDECKLAGEN (4MM DECKLAGE) SONST NOCH ETWAS ZU BEACHTEN?

All dies gilt gleichermaßen für unsere Prägedecklagen bzw. die Platten, die Sie daraus herstellen.

Wenn Sie die Prägedecklage auf eine Trägerplatte aufbringen möchten, können Sie jeden Leim verwenden, der für Holzanwendungen geeignet ist.

Achten Sie beim Anpressen der Decklagen auf die gewählte Platte darauf, immer eine dünne HDF-Platte auf die geprägte Oberfläche zu legen, damit die Prägung durch den Druck nicht beschädigt wird und eine bestmögliche Verleimung erzielt wird (gleichmäßiger Druck auf die Trägerplatte).

SURFACE TREATMENT

HOW TO APPLY AND TRIM EDGE BANDING TO PRAEGEBOARD?

In cooperation with one of our traders we have created a video about the application of the edge banding:

<https://www.youtube.com/watch?v=f1IEB91XVOc>

After the edge banding has been applied to the board, the excess height material of the edge banding has to be removed.
On the length sides (in veneer direction) it is done no different than with a flat surface board.

On the short ends there has to be two steps:

First you remove all the excess material, that is higher than the highest point of the embossing – make sure you are not taking off any of the embossed veneer.

In a second step you aim to remove the parts of the edge banding, that show in the lows of the embossing. For that, you need a handheld abrasive, an abrasive brush or the like to take off the excess parts. You approach the board edge in the direction towards the center of the board and brush the excess off.

Note: You can use the same abrasive device to brush the whole surface of the board -highly recommended to prepare the board for any surface treatment-making this a single work step.

IS THERE ANYTHING ELSE TO CONSIDER, IF YOU USE PRAEGEDECKLAGE (4MM TOP LAYER)?

All the above is equally valid for our top layers, respectively the boards you create by using them.

If you want to apply the top layers to a supporting board/base board, you can use every type of glue, that is usable for wood applications.

Make sure when pressing the top layers onto the chosen board/back surface, to always put a thin HDF board on top of the embossed surface, to make sure the embossing will not be damaged by the pressure and the best possible gluing is achieved (even pressure on the carrier board).

WHICH ARE THE POSSIBILITIES FOR SURFACE TREATMENT/FINISHING OF THE PRAEGEBOARD?

Regarding to coating systems, both solvent based coatings as well as water-based coatings are applicable; oils and waxes are applicable as well. Staining systems should be chosen according to the desired subsequent coating (solvent based or water based coating, oil/wax)

By tendency low sheen coatings will give you the more natural look. To determine if and in what way your chosen coating will affect the color impression of the wood needs to be tried out on a smaller piece, we strongly recommend to try the product(s)/procedures of choice on a trial piece.

All application options – sponge, brush, spray – are possible and equally recommended for Praegeboard. The choice should be made taking into account the type of finishing product, that has been chosen and what the worker/processor is most experienced with/feels more comfortable with.

By being able to use the products and techniques one is already experienced with, an efficient and even application of finishes is ensured.

In any case pre-treat with slight subsequent brushing of the wooden surface so that the wood fibers of the surface will stand up.

That will facilitate evenly staining effect, better adhesion of the coating and uniform penetration of oils and waxes.

We recommend products of the Scotch Brite brand by 3M or similar:

https://www.3m.co.uk/3M/en_GB/p/c/abrasives/b/scotch-brite/



PRÄGEBOARD

ALLGEMEINE INFORMATION

Die Prägeboards aus dem Grabner Programm sind Verbundelemente mit Furnieraufbauten und einem Innenkern aus Sperrholz, welche mittels eines eigens entwickelten Prägeverfahrens geformt werden. Die Prägeboards sind in mehreren Holzarten und Prägeoberflächen erhältlich.

FORMATE

3000 x 1250 mm (Träger Sperrholz) - andere Formate auf Anfrage

STÄRKE

19,5 mm (+/- 0,6 mm) - andere Stärken auf Anfrage

QUALITÄT

A/B = Einseitige Prägung
Vorderseite = A
Rückseite = B (Innenseitenqualität)

PRÄGE-TYPEN

Diamant, Diamant 2.0, Select, Spalt

FÜGEART

Messerfurnierdecklagen im Massivcharakter gefügt

VERLEIMUNG

D3

EINSATZBEREICH

Möbelindustrie (Fronten, Sichtseiten, Frontfüllungen, Blendmaterial usw.) & Innenausbau (Wand- und Deckenverkleidungen, Schiebetürelemente, Innentüren, Türdecks usw.)

INNENLAGE

Innenlage: Prägung Einseitig = Sperrholz Birke AW 100

DECKLAGE

Decklage: Messerfurnierdecklagen 0,6 – 1,5 mm je nach Holzart

VERARBEITUNG

Sägen: Die Prägeboards lassen sich mit scharfen Hartmetallsägeblättern problemlos schneiden. Die Verwendung eines Vorritzers ist nicht unbedingt notwendig wird aber empfohlen. Es ist jedoch darauf zu achten, dass mit nicht zu hohen Vorschubgeschwindigkeiten geschnitten wird.

Fräsen: Beim Fräsen und Profilieren sollte man hartmetallbestückte Werkzeuge einsetzen.

Bohren: Für Bohrungen können die üblichen Werkzeuge und Maschinen aus der Holzwerkstoffbearbeitung eingesetzt werden. Oberfläche: Um eine bearbeitungsfähige Oberfläche zu erreichen, wird ein leichtes Bürsten (Kunststoff) oder Bearbeiten mit „Scotch-Brite“ empfohlen. Dadurch können etwaige Leimreste, die durch den Prägeprozess auftreten können, entfernt werden. Anschließend ist das Prägeboard zum Ölen oder Lackieren geeignet. Die exakten Verarbeitungsrichtlinien des jeweiligen Öl bzw. Lackherstellers sind zu beachten.

Bekantung: Rohe Schnittflächen sollten geölt, lackiert oder bekantet werden. Hier besteht die Möglichkeit, passende Kanten zu den jeweiligen Oberflächen aus unserem Sortiment zu beziehen. Die Standardstärke liegt bei 2,2 mm, andere Stärken sind auf Anfrage möglich.

Oberfläche: Um eine bearbeitungsfähige Oberfläche zu erreichen, wird ein leichtes Bürsten (Kunststoff) oder Bearbeiten mit „Scotch-Brite“ empfohlen. Etwaige Leimreste die durch den Prägeprozess auftreten können, werden dadurch ebenfalls entfernt. Anschließend ist die Prägedecklage zum Ölen oder Lackieren geeignet. Bei horizontalen Flächen, besonders im Bad- und Küchenbereich, welche erhöhter Feuchtigkeit ausgesetzt sind (z.B. Waschbecken), wird ausschließlich eine Öloberfläche empfohlen. Die exakten Verarbeitungsrichtlinien des jeweiligen Öl,- bzw. Lackherstellers sind zu beachten.

LAGERUNG

Die Platten müssen vor UV-Licht geschützt, flach gestapelt auf einer Palette oder mit ausreichender Anzahl von Querträgern gelagert werden. Zusätzlich sollten sie mit einer Schutzplatte abgedeckt werden. Bei vertikaler Lagerung besteht Verzuggefahr.

VORTEILE

- » verschnittoptimiertes Großformat
- » authentische, matte und splitterfreie 3-D Prägeoberfläche
- » möglichst einheitliche Furniersortierung (in Farbe, Bild und Prägung), daher für eine nachhaltige Serienproduktion einsetzbar
- » Risse und Astlöcher bündig gepresst (Kitt Effekt)
- » Furnierproduktion, Produktentwicklung, modernste Presstechnologie & Vertrieb (Kundenbetreuung) – alles aus einer Hand!
- » hohe Flexibilität eines innovativen Familienunternehmens

ANMERKUNGEN

Div. Angaben in diesem Datenblatt stützen sich auf selbst durchgeführte Tests und Erfahrungen. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind deshalb unverbindlich. Die Angaben stellen weder eine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne, noch eine Zusicherung der Eigenschaften dar. Aus diesen Angaben können keine rechtlichen Ansprüche hergeleitet werden. Farb- und Strukturabweichungen sind kein Reklamationsgrund, da es sich beim Echtholz furnier um ein Naturprodukt handelt. Reklamationen auf Grund technischer Mängel werden innerhalb von 10 Tagen anerkannt.

PRAEGEBOARD

EMBOSSED BOARD

GENERAL INFORMATION	<i>The Embossed Boards from the Grabner range are composite elements with veneer top layers and an inner core made from plywood with one-sided embossing, formed using our own developed embossing process. The Embossed Boards are available in several wood types and embossed surfaces.</i>
FORMATS	3000 x 1250 mm (plywood carrier) - other formats on request
THICKNESS	19.5 mm (+/- 0.6 mm) - other thicknesses on request
QUALITY	A/B = one-sided embossing front side = A backside = B (Inner side quality)
EMBOSSING TYPES	Diamant, Diamant 2.0, Select, Spalt
JOINING METHOD	sliced veneer top layers joined in solid character
GLUING	D3
SCOPE OF APPLICATION	furniture industry (fronts, visible sides, front filling panels, cover material etc.) & interior design (wall- and ceiling panelling, sliding door elements, interior doors, door skins etc.)
INNER LAYER	embossing one-sided = birch plywood AW 100
TOP LAYER	sliced veneer top layers 0.6 – 1.5 mm depending on type of wood
PROCESSING	<p><u>Sawing:</u> The Embossed Boards can be easily cut with sharp hard-metal saw blades. The use of a scorer is not absolutely necessary, but is recommended. However it is to be ensured that cutting is not performed at excessive feed speeds.</p> <p><u>Milling:</u> When milling and profiling one should use tools with hardmetal tips.</p> <p><u>Drilling:</u> For drilled holes the tools and machines commonly used for machining wood materials can be used.</p> <p><u>Surface:</u> To achieve a machinable surface, light brushing (plastic) or rubbing with "Scotch-Brite" is recommended to remove any glue residues that can occur through the embossing process. The embossed board is then ready for oiling or lacquering. The exact processing instructions of the respective oil or lacquer manufacturer are to be observed.</p> <p><u>Edging:</u> Rough cut surfaces should be oiled, lacquered or edged. For this it is possible to obtain edges matching the respective top surface from our assortment. The standard thickness is 2.2 mm, other thicknesses are possible on request.</p> <p><u>Surface:</u> To achieve a machinable surface, light brushing (plastic) or rubbing with "Scotch-Brite" is recommended to remove any glue residues that can occur through the embossing process. The Embossed Top Layer is then ready for oiling or lacquering. In the case of horizontal surfaces, especially in the bathroom and kitchen area, which are exposed to increased moisture (e.g. washbasins), only an oil surface is recommended. The exact processing instructions of the respective oil or lacquer manufacturer are to be observed.</p>
STORAGE	The boards must be protected from UV light, stacked flat on a pallet or with a sufficient number of cross beams. In addition, they should be covered with a protective board. There is a risk of warping when stored vertically.
ADVANTAGES	<ul style="list-style-type: none"> » waste-optimized large format » authentic, matt embossed surface, with a 3-D surface free of splinters » greatest possible uniform veneer sorting (in colour, image and embossing) - as a result can be used for sustainable series production » cracks and knot holes pressed flush (filler effect) » Veneer production, product development, latest press technology & sales (customer support) – all from one provider! » high level of flexibility of an innovative family-owned business
REMARKS	<i>The specifications in this data sheet are based on tests that we ourselves have performed and on own experience. However they cannot cover all parameters to be considered in the respective case of application and are therefore non-binding. The specifications represent neither a quality guarantee in the legal sense, nor an assurance of characteristics. No legal claims can be derived from these specifications. Deviations in colour and structure are not grounds for complaint, as real wood veneer is a product of nature. Complaints due to technical defects will be accepted within 10 days.</i>

PRÄGEDECKLAGE

ALLGEMEINE INFORMATION	Die Prägedecklagen aus dem Grabner Programm sind Verbundelemente mit Furnier und einem Unterbau aus eingefärbtem Kleber und Schäl furnieren, welche mittels eines eigens entwickelten Prägeverfahrens geformt werden. Die Prägedecklagen sind in mehreren Holzarten und Prägeoberflächen erhältlich.
FORMATE	3000 x 1250 mm
STÄRKE	3,5 mm (+/- 0,6 mm) - andere Stärken auf Anfrage
QUALITÄT	A = Einseitige Prägung
PRÄGE-TYPEN	Diamant, Diamant 2.0, Select, Spalt
FÜGEART	Messerfurnierdecklagen im Massivcharakter gefügt
VERLEIMUNG	D3
EINSATZBEREICH	Möbelindustrie (Fronten, Sichtseiten, Frontfüllungen, Blendmaterial usw.) & Innenausbau (Wand- und Deckenverkleidungen, Schiebetürelemente, Innentüren, Türdecks, Rückwände, usw.)
INNENLAGE	Schäl furniere Fuma / Rückseite Vlies kaschiert
DECKLAGE	Messerfurnierdecklagen 0,6 – 1,5 mm je nach Holzart
VERARBEITUNG	<p><u>Sägen:</u> Die Prägedecklage lassen sich mit scharfen Hartmetallsägeblättern problemlos schneiden. Die Verwendung eines Vorritzers ist nicht unbedingt notwendig wird aber empfohlen. Es ist jedoch darauf zu achten, dass mit nicht zu hohen Vorschubgeschwindigkeiten geschnitten wird.</p> <p><u>Fräsen:</u> Beim Fräsen und Profilieren sollte man hartmetallbestückte Werkzeuge einsetzen.</p> <p><u>Bohren:</u> Für Bohrungen können die üblichen Werkzeuge und Maschinen aus der Holzwerkstoffbearbeitung eingesetzt werden.</p> <p><u>Kleben und Verleimen:</u> Für das Verkleben auf andere Trägerplatten können alle handelsüblichen Holzleime und -kleber verwendet werden. Es wird jedoch empfohlen PVAC Leime einzusetzen. Bitte beachten Sie hier die Verarbeitungsvorschriften der Hersteller. Ebenfalls ist zwingend notwendig, dass Materialien die aufgedoppelt werden, auf der Rückseite einen gleichen, homogenen Aufbau erhalten (symmetrischer Aufbau – VS + RS in gleicher Holzart/Aufbau).</p> <p><u>Oberfläche:</u> Um eine bearbeitungsfähige Oberfläche zu erreichen, wird ein leichtes Bürsten (Kunststoff) oder Bearbeiten mit „Scotch-Brite“ empfohlen. Etwaige Leimreste die durch den Prägeprozess auftreten können, werden dadurch ebenfalls entfernt. Anschließend ist die Prägedecklage zum Ölen oder Lackieren geeignet. Bei horizontalen Flächen, besonders im Bad- und Küchenbereich, welche erhöhter Feuchtigkeit ausgesetzt sind (z. B. Waschbecken), wird ausschließlich eine Öloberfläche empfohlen. Die exakten Verarbeitungsrichtlinien des jeweiligen Öl,- bzw. Lackherstellers sind zu beachten.</p>
LAGERUNG	Die Decklagen müssen vor UV-Licht geschützt, flach gestapelt auf einer Palette oder mit ausreichender Anzahl von Querträgern gelagert werden. Zusätzlich sollten sie mit einer Schutzplatte abgedeckt werden. Bei vertikaler Lagerung besteht Verzuggefahr.
VORTEILE	<ul style="list-style-type: none"> » verschnittoptimiertes Großformat » authentische, matte und splitterfreie 3-D Prägeoberfläche » möglichst einheitliche Furniersortierung (in Farbe, Bild und Prägung) - daher für eine nachhaltige Serienproduktion einsetzbar » Risse und Astlöcher bündig gepresst (Kitt Effekt) » Furnierproduktion, Produktentwicklung, modernste Presstechnologie & Vertrieb (Kundenbetreuung) – alles aus einer Hand! » hohe Flexibilität eines innovativen Familienunternehmens
ANMERKUNGEN	Div. Angaben in diesem Datenblatt stützen sich auf selbst durchgeführte Tests und Erfahrungen. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind deshalb unverbindlich. Die Angaben stellen weder eine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne, noch eine Zusicherung der Eigenschaften dar. Aus diesen Angaben können keine rechtlichen Ansprüche hergeleitet werden. Farb- und Strukturabweichungen sind kein Reklamationsgrund, da es sich beim Echtholz furnier um ein Naturprodukt handelt. Reklamationen auf Grund technischer Mängel werden innerhalb von 10 Tagen anerkannt.

PRAEGEDECKLAGE

EMBOSSED TOP LAYER

GENERAL INFORMATION	<i>The Embossed Top Layers from the Grabner range are composite elements with veneer and a base made from coloured adhesive and peeled veneers, formed using our own developed embossing process. The Embossed Top layers are available in several wood types and embossed surfaces.</i>	
FORMATS	3000 x 1250 mm	
THICKNESS	3.5 mm (+/- 0.6 mm) - other thicknesses on request	
QUALITY	A = one-sided embossing	
EMBOSSING TYPES	Diamant, Diamant 2.0, Select, Spalt	
JOINING METHOD	sliced veneer top layers joined in solid character	
GLUING	D3	
SCOPE OF APPLICATION	furniture industry (fronts, visible sides, front filling panels, cover material etc.) & interior design (wall- and ceiling panelling, sliding door elements, interior doors, door skins, back walls etc.)	
INNER LAYER	peeled veneers Fuma / back side fleece laminated	
TOP LAYER	sliced veneer top layers 0.6 – 1.5 mm (depending on type of wood)	
PROCESSING	<p><u>Sawing:</u></p> <p><u>Milling:</u></p> <p><u>Drilling:</u></p> <p><u>Bonding and gluing:</u></p> <p><u>Surface:</u></p>	<p><i>The Embossed Top Layer can be easily cut with sharp hardmetal saw blades. The use of a scorer is not absolutely necessary, but is recommended. However it is to be ensured that cutting is not performed at excessive feed speeds.</i></p> <p><i>When milling and profiling one should use tools with hardmetal tips.</i></p> <p><i>For drilled holes the tools and machines commonly used for machining wood materials can be used. However it is recommended to use PVAC glues. For this please observe the manufacturer's processing instructions. It is also absolutely necessary, that materials that are doubled are given an identical homogeneous structure at the back side (symmetrical structure – FS + BS in same type of wood/structure).</i></p> <p><i>To achieve a machinable surface, light brushing (plastic) or rubbing with "Scotch-Brite" is recommended to remove any glue residues that can occur through the embossing process. The Embossed Top Layer is then ready for oiling or lacquering. In the case of horizontal surfaces, especially in the bathroom and kitchen area, which are exposed to increased moisture (e.g. washbasins), only an oil surface is recommended. The exact processing instructions of the respective oil or lacquer manufacturer are to be observed.</i></p>
STORAGE	<i>The top layers must be protected from UV light, stacked flat on a pallet or with a sufficient number of cross beams. In addition, they should be covered with a protective board. There is a risk of warping when stored vertically.</i>	
ADVANTAGES	<ul style="list-style-type: none"> » waste-optimized large format » authentic, matt embossed surface, with a 3-D surface free of splinters » greatest possible uniform veneer sorting (in colour, image and embossing) – as a result can be used for sustainable series production » cracks and knot holes pressed flush (filler effect) » Veneer production, product development, latest press technology & sales (customer support) – all from one provider! » high level of flexibility of an innovative family-owned business 	
REMARKS	<i>Diverse specifications in this data sheet are based on tests that we ourselves have performed and our own experience. However they cannot cover all parameters to be considered in the respective case of application and are therefore non-binding. The specifications represent neither a quality guarantee in the legal sense, nor an assurance of characteristics. No legal claims can be derived from these specifications. Deviations in colour and structure are not grounds for complaint, as real wood veneer is a product of nature. Complaints due to technical defects will be accepted within 10 days.</i>	



PRÄGEDECKLAGE SKY

- DIE PRÄGE-COMPACTPLATTE

ALLGEMEINE INFORMATION

Die Prägedecklage Sky Compactplatte ist ein Verbundelement aus Furnier und einem Vollkern aus „High Pressure Laminates“, welche mittels eines eigens entwickelten Prägeverfahrens geformt wird. Die Prägedecklage Sky Compactplatte ist in mehreren Holzarten und Prägeoberflächen erhältlich. Aufgrund des Trägermaterials (Phenol) kommt es bei der Prägedecklage SKY zu einer leichten Nachdunkelung der Holzoberfläche. Daher weicht sie farblich etwas vom normalen PRÄGEBOARD ab.

FORMATE

längs 2500 x 1250 mm / 2200 x 1100 mm
quer 1250 x 2500 mm / 1100 x 2200 mm

STÄRKE

3,5 mm (-0,2 / +0,6 mm)

QUALITÄT

A = Einseitige Prägung

PRÄGE-TYPE

Diamant

FÜGEART

Messerfurnierdecklagen im Massivcharakter gefügt

VERLEIMUNG

EN 314 Kl.3 (5.1.3.)

EINSATZBEREICH

Innentüren, Haustüren, Türdecks, Rückwände, Garagentore

INNENLAGE

Vollkernplatte HPL (EN 314 Kl.3 (5.1.3.))

DECKLAGE

Messerfurnierdecklagen 0,6 – 1,5 mm je nach Holzart

VERARBEITUNG

Sägen:

Die Prägedecklage lassen sich mit scharfen Hartmetallsägeblättern problemlos schneiden. Die Verwendung eines Vorritzers ist nicht unbedingt notwendig wird aber empfohlen. Es ist jedoch darauf zu achten, dass mit nicht zu hohen Vorschubgeschwindigkeiten geschnitten wird.

Fräsen:

Beim Fräsen und Profilieren sollte man hartmetallbestückte Werkzeuge einsetzen.

Bohren:

Für Bohrungen können die üblichen Werkzeuge und Maschinen für die Bearbeitung von HPL / Compactplatten eingesetzt werden.

Kleben und Verleimen:

Für das Verkleben auf andere Trägerplatten können alle handelsüblichen Holzleime und -kleber verwendet werden. Für die Verwendung im Außenbereich (Haustüren, Garagentore, etc.) wird unbedingt die Verwendung von wasserfesten Klebstoffen (zb: PU) empfohlen. Bitte beachten Sie hier die Verarbeitungsvorschriften der Hersteller. Ebenfalls ist zwingend notwendig, dass Materialien die aufgedoppelt werden, auf der Rückseite einen gleichen, homogenen Aufbau erhalten (symmetrischer Aufbau – VS + RS in gleicher Holzart/Aufbau).

Oberfläche:

Um eine bearbeitungsfähige Oberfläche zu erreichen, wird ein leichtes Bürsten (Kunststoff) oder Bearbeiten mit „Scotch-Brite“ empfohlen. Etwaige Leimreste die durch den Prägeprozess auftreten können, werden dadurch ebenfalls entfernt. Anschließend ist die Prägedecklage zum Ölen oder Lackieren geeignet. Die exakten Verarbeitungsrichtlinien des jeweiligen Öl-, bzw. Lackherstellers sind zu beachten.

LAGERUNG

Die Decklagen müssen vor UV-Licht geschützt, flach gestapelt auf einer Palette oder mit ausreichender Anzahl von Querträgern gelagert werden. Zusätzlich sollten sie mit einer Schutzplatte abgedeckt werden. Bei vertikaler Lagerung besteht Verzuggefahr.

VORTEILE

- » verschnittoptimierte Formate (Türenformat und Großformat 2500 x 1250 mm)
- » authentische, matte und splitterfreie 3-D Prägeoberfläche
- » möglichst einheitliche Furniersortierung (in Farbe, Bild und Prägung) - daher für eine nachhaltige Serienproduktion einsetzbar
- » Risse und Astlöcher bündig gepresst (Kitt Effekt)
- » Furnierproduktion, Produktentwicklung, modernste Presstechnologie & Vertrieb (Kundenbetreuung) – alles aus einer Hand!
- » hohe Flexibilität eines innovativen Familienunternehmens

ANMERKUNGEN

Div. Angaben in diesem Datenblatt stützen sich auf selbst durchgeführte Tests und Erfahrungen. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind deshalb unverbindlich. Die Angaben stellen weder eine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne, noch eine Zusicherung der Eigenschaften dar. Aus diesen Angaben können keine rechtlichen Ansprüche hergeleitet werden. Farb- und Strukturabweichungen sind kein Reklamationsgrund, da es sich beim Echtholz furnier um ein Naturprodukt handelt. Reklamationen auf Grund technischer Mängel werden innerhalb von 10 Tagen anerkannt.

PRAEGEDECKLAGE SKY

- THE EMBOSSED-COMPACT BOARD

GENERAL INFORMATION	<i>The Praegedecklage Sky from the Grabner top layer range are composite elements, made of veneer and a full core HPL base board, formed using our very own embossing process. The Praegedecklage Sky is available in several wood types and embossed surfaces. Due to the carrier material (phenol), the Praegedecklage SKY causes a slight darkening of the wood surface. Therefore, it differs slightly in color from the normal PRAEGEBOARD.</i>	
FORMATS	lengthways:	2500 x 1250 mm / 2200 x 1100 mm
	crosswise:	1250 x 2500 mm / 1100 x 2200 mm
THICKNESS	3.5 mm (-0.2 / +0.6 mm)	
QUALITY	A = one-sided embossing	
EMBOSSING TYPE	Diamant	
JOINING METHOD	sliced veneer top layers joined in solid character	
GLUING	EN 314 Kl.3 (5.1.3.)	
SCOPE OF APPLICATION	Interior doors, front doors, door decks, back panels, garage doors	
INNER LAYER	HPL full core panels (EN 314 Kl.3 (5.1.3.))	
TOP LAYER	sliced veneer top layers 0.6 – 1.5 mm (depending on type of wood)	
PROCESSING	<u>Sawing:</u>	<i>The Praegedecklage „Sky“ can be easily cut with sharp hardmetal saw blades. The use of a scorer is not absolutely necessary, but is recommended. However it is to be ensured that cutting is not performed at excessive feed speeds.</i>
	<u>Milling:</u>	<i>When milling and profiling one should use tools with hardmetal tips.</i>
	<u>Drilling:</u>	<i>For drilling, the tools and machines commonly used for machining HPL / compact panels can be used.</i>
	<u>Bonding and gluing:</u>	<i>For application onto base boards all commercially available wood glues and adhesives can be used. For outdoor use (front doors, garage doors) it is strongly recommended to use waterproof glues (e.g. PU). For this please observe the manufacturer's processing instructions. It is absolutely necessary to use a symmetrical construction – front side + back side with same type of wood / structure – for all materials which are doubled up.</i>
	<u>Surface:</u>	<i>To achieve a machinable surface, light brushing (plastic) or rubbing with "Scotch-Brite" is recommended to remove any glue residues that can occur through the embossing process. The Praegedecklage „Sky“ is then ready for oiling or lacquering. The exact processing instructions of the respective oil or lacquer manufacturer are to be observed.</i>
STORAGE	<i>The top layers must be protected from UV light, stacked flat on a pallet or with a sufficient number of cross beams. In addition, they should be covered with a protective board. There is a risk of warping when stored vertically.</i>	
ADVANTAGES	<ul style="list-style-type: none"> » waste optimized formats (door format and large format 2500 x 1250) » authentic, matt embossed surface, with a 3-D surface free of splinters » most possible uniform veneer sorting (in colour, image and embossing) – as a result can be used for sustainable series production » cracks and knot holes pressed flush (filler effect) » Veneer production, product development, latest press technology & sales (customer support) – all from one provider! » high level of flexibility of an innovative family-owned business 	
REMARKS	<i>Diverse specifications in this data sheet are based on tests that we have performed ourselves and on our own experience. However they cannot cover all parameters to be considered in the respective case of application and are therefore non-binding. The specifications represent neither a quality guarantee in the legal sense, nor an assurance of characteristics. No legal claims can be derived from these specifications. Deviations in colour and structure are not accepted as claim, as real wood veneer is a product of nature. Claims due to technical defects will be accepted within 10 days.</i>	

STRUKTURBOARD

ALLGEMEINE INFORMATION

Die Strukturboards aus dem Grabner Programm sind Verbundelemente mit Furnieraufbauten und einem Innenkern aus einer MDF E1 Platte mit einseitiger Struktur, welche mittels eigens entwickelten Prägeverfahrens besonders die Struktur der Jahresringe betont. Die Strukturboards sind in mehreren Holzarten erhältlich.

FORMATE

3000 x 1210 mm (andere Formate auf Anfrage)

STÄRKE

20 mm (+/- 0,3 mm) - andere Stärken auf Anfrage

QUALITÄT

A/B = Einseitige Struktur/Rückseite Glatt
Vorderseite = A
Rückseite = B (Innenseitenqualität)

FÜGEART

Messerfurnierdecklagen im Massivcharakter gefügt

VERLEIMUNG

D3

EINSATZBEREICH

Möbelindustrie (Fronten, Sichtseiten, Frontfüllungen, Blendmaterial usw.) & Innenausbau (Wand- und Deckenverkleidungen, Schiebetürelemente, Innentüren, Türdecks usw.)

INNENLAGE

MDF E1

DECKLAGE

Messerfurnierdecklagen 0,6 – 1,5 mm; Standard 0,9 mm (je nach Holzart unterschiedlich)

VERARBEITUNG

Sägen: Die Strukturboards lassen sich mit scharfen Hartmetallsägeblättern problemlos schneiden. Die Verwendung eines Vorritzers ist nicht unbedingt notwendig wird aber empfohlen. Es ist jedoch darauf zu achten, dass mit nicht zu hohen Vorschubgeschwindigkeiten geschnitten wird.

Fräsen: Beim Fräsen und Profilieren sollte man hartmetallbestückte Werkzeuge einsetzen.

Bohren: Für Bohrungen können die üblichen Werkzeuge und Maschinen aus der Holzwerkstoffbearbeitung eingesetzt werden.

Oberfläche: Um eine bearbeitungsfähige Oberfläche zu erreichen, wird ein leichtes Bürsten (Kunststoff) oder Bearbeiten mit „Scotch- Brite“ empfohlen. Ebenso werden etwaige Leimreste, die durch den Prägeprozess auftreten können, entfernt. Anschließend ist das Strukturboard zum Ölen oder Lackieren geeignet. Die exakten Verarbeitungsrichtlinien des jeweiligen Öl- bzw. Lackherstellers sind zu beachten.

Bekantung: Rohe Schnittflächen sollten geölt, lackiert oder bekantet werden. Hier besteht die Möglichkeit passende Kanten zu den jeweiligen Oberflächen aus unserem Sortiment zu beziehen. Die Standardstärke liegt bei 2,2 mm, andere Stärken sind auf Anfrage möglich.

LAGERUNG

Die Platten müssen vor UV-Licht geschützt, flach gestapelt auf einer Palette oder mit ausreichender Anzahl von Querträgern gelagert werden. Zusätzlich sollten sie mit einer Schutzplatte abgedeckt werden. Bei vertikaler Lagerung besteht Verzuggefahr.

VORTEILE

- » verschnittoptimiertes Großformat
- » besonders authentische Oberfläche mit leichter Struktur
- » dunkel hinterlegte Risse und Astlöcher mit splitterfreier Oberfläche
- » möglichst einheitliche Furniersortierung (in Farbe, Bild und Struktur) – daher für eine nachhaltige Serienproduktion geeignet
- » Risse und Astlöcher schwarz hinterlegt
- » Furnierproduktion, Produktentwicklung, modernste Presstechnologie & Vertrieb (Kundenbetreuung) – alles aus einer Hand!
- » hohe Flexibilität eines Familienunternehmens

ANMERKUNGEN

Div. Angaben in diesem Datenblatt stützen sich auf selbst durchgeführte Tests und Erfahrungen. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind deshalb unverbindlich. Die Angaben stellen weder eine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne, noch eine Zusicherung der Eigenschaften dar. Aus diesen Angaben können keine rechtlichen Ansprüche hergeleitet werden. Farb- und Strukturabweichungen sind kein Reklamationsgrund, da es sich beim Echtholz furnier um ein Naturprodukt handelt. Reklamationen auf Grund technischer Mängel werden innerhalb von 10 Tagen anerkannt.

STRUKTURBOARD

STRUCTURED BOARD

GENERAL INFORMATION	<i>The structure boards from the Grabner range are composite elements with veneer top layers and an inner core made from a base board MDF E1 with one-sided structure, which with our own developed embossing process emphasises in particular the structure of the annual rings. The structure boards are available in several wood types.</i>
FORMATS	3000 x 1210 mm (other formats on request)
THICKNESS	20 mm (+/- 0.3 mm) - other thicknesses on request
QUALITY	A/B = structured on one side/back side smooth Front side = A Back side = B (Inner side quality)
JOINING METHOD	sliced veneer top layers joined in solid character
GLUING	D3
SCOPE OF APPLICATION	furniture industry (fronts, visible sides, front filling panels, cover material etc.) & interior design (wall- and ceiling panelling, sliding door elements, interior doors, door skins etc.)
INNER LAYER	base board MDF E1
TOP LAYER	Sliced veneer top layers 0.6 – 1.5 mm; standard 0.9mm (varies depending on type of wood)
PROCESSING	<p><u>Sawing:</u> The Structure Boards can be easily cut with sharp hard-metal saw blades. The use of a scorer is not absolutely necessary, but is recommended. However it is to be ensured that cutting is not performed at excessive feed speeds.</p> <p><u>Milling:</u> When milling and profiling one should use tools with hardmetal tips. Drilling: For drilled holes the tools and machines commonly used for machining wood materials can be used.</p> <p><u>Surface:</u> To achieve a machinable surface, light brushing (plastic) or rubbing with "Scotch-Brite" is recommended to remove any glue residues that can occur through the embossing process. The Structure Board is then ready for oiling or lacquering. The exact processing instructions of the respective oil or lacquer manufacturer are to be observed.</p> <p><u>Edging:</u> Rough cut surfaces should be oiled, lacquered or edged. For this it is possible to obtain edges matching the respective top surface from our assortment. The standard thickness is 2.2 mm, other thicknesses are possible on request.</p>
STORAGE	<i>The boards must be protected from UV light, stacked flat on a pallet or with a sufficient number of cross beams. In addition, they should be covered with a protective board. There is a risk of warping when stored vertically.</i>
ADVANTAGES	<ul style="list-style-type: none"> » waste-optimised large format » particularly authentic surface with slight embossing » dark shaded cracks and knot holes with splinter-free surface » greatest possible uniform veneer sorting (in colour, image and structure) – as a result can be used for sustainable series production » cracks and knot holes shaded black » veneer production, product development, latest press technology & sales (customer support) – all from one provider! » high level of flexibility of an innovative family-owned business
REMARKS	<i>Diverse specifications in this data sheet are based on tests that we ourselves have performed and on our own experience. However they cannot cover all parameters to be considered in the respective case of application and are therefore non-binding. The specifications represent neither a quality guarantee in the legal sense, nor an assurance of characteristics. No legal claims can be derived from these specifications. Deviations in colour and structure are not grounds for complaint, as real wood veneer is a product of nature. Complaints due to technical defects will be accepted within 10 days.</i>



STRUKTURDECKLAGE

ALLGEMEINE INFORMATION

Die Strukturdecklagen aus dem Grabner Programm sind Verbundelemente mit Furnier und einem Unterbau aus eingefärbtem Kleber und dunklem Fließ mit einseitiger Struktur, welche mittels eines eigens entwickelten Prägeverfahrens gerade die Struktur der Jahresringe betont. Die Strukturdecklagen sind in mehreren Holzarten erhältlich.

FORMATE

3000 x 1250 mm - andere Formate auf Anfrage

STÄRKE

1 mm (+/- 0,1 mm) - andere Stärken auf Anfrage

QUALITÄT

A = Einseitig strukturiert

FÜGEART

Messerfurnierdecklagen im Massivcharakter gefügt

VERLEIMUNG

D3

EINSATZBEREICH

Möbelindustrie (Fronten, Sichtseiten, Frontfüllungen, Blendmaterial usw.) & Innenausbau (Wand- und Deckenverkleidungen, Schiebetürelemente, Innentüren, Türdecks usw.)

DECKLAGE

Messerfurnierdecklagen 0,6 – 1,5 mm; Standard 0,9mm (je nach Holzart unterschiedlich)

VERARBEITUNG

Sägen: Die Strukturdecklagen lassen sich mit scharfen Hartmetallsägeblättern problemlos schneiden. Die Verwendung eines Vorritzers ist nicht unbedingt notwendig wird aber empfohlen. Es ist jedoch darauf zu achten, dass mit nicht zu hohen Vorschubgeschwindigkeiten geschnitten wird.

Fräsen: Beim Fräsen und Profilieren sollte man hartmetallbestückte Werkzeuge einsetzen.

Bohren: Für Bohrungen können die üblichen Werkzeuge und Maschinen aus der Holzwerkstoffbearbeitung eingesetzt werden. Kleben und Verleimen: Für das Verkleben auf andere Trägerplatten können alle handelsüblichen Holzleime und -kleber verwendet werden. Es wird jedoch empfohlen PVAC Leime einzusetzen. Bitte beachten Sie hier die Verarbeitungsvorschriften der Hersteller. Ebenfalls ist zwingend notwendig, dass Materialen die aufgedoppelt werden, auf der Rückseite einen gleichen homogenen Aufbau erhalten (symmetrischer Aufbau - VS + RS in gleicher Holzart/Aufbau).

Oberfläche: Um eine bearbeitungsfähige Oberfläche zu erreichen, wird ein leichtes Bürsten (Kunststoff) oder Bearbeiten mit „Scotch-Brite“ empfohlen. Ebenso werden etwaige Leimreste, die durch den Prägeprozess auftreten können, entfernt. Anschließend ist die Strukturdecklage zum Ölen oder Lackieren geeignet. Die exakten Verarbeitungsrichtlinien des jeweiligen Öl-, bzw. Lackherstellers sind zu beachten.

LAGERUNG

Die Decklagen müssen vor UV-Licht geschützt, flach gestapelt auf einer Palette oder mit ausreichender Anzahl von Querträgern gelagert werden. Zusätzlich sollten sie mit einer Schutzplatte abgedeckt werden. Bei vertikaler Lagerung besteht Verzuggefahr.

VORTEILE

- » verschnittoptimiertes Großformat
- » besonders authentische Oberfläche mit leichter Struktur
- » dunkel hinterlegte Risse und Astlöcher mit splitterfreier Oberfläche
- » möglichst einheitliche Furniersortierung (in Farbe, Bild und Struktur) – daher für eine nachhaltige Serienproduktion geeignet
- » Risse und Astlöcher schwarz hinterlegt
- » Furnierproduktion, Produktentwicklung, modernste Presstechnologie & Vertrieb (Kundenbetreuung) – alles aus einer Hand!
- » hohe Flexibilität eines Familienunternehmens

ANMERKUNGEN

Div. Angaben in diesem Datenblatt stützen sich auf selbst durchgeführte Tests und Erfahrungen. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind deshalb unverbindlich. Die Angaben stellen weder eine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne, noch eine Zusicherung der Eigenschaften dar. Aus diesen Angaben können keine rechtlichen Ansprüche hergeleitet werden. Farb- und Strukturabweichungen sind kein Reklamationsgrund, da es sich beim Echtholz furnier um ein Naturprodukt handelt. Reklamationen auf Grund technischer Mängel werden innerhalb von 10 Tage anerkannt.

STRUKTURDECKLAGE

STRUCTURED TOP LAYER

GENERAL INFORMATION	<i>The Structure Top Layers from the Grabner range are composite elements with veneer and a base made from coloured adhesive and dark fleece with one-sided structure, which with our own developed embossing process emphasises in particular the structure of the annual rings. The Structure Top Layers are available in several wood types.</i>	
FORMATS	3000 x 1250 mm - other formats on request	
THICKNESS	1 mm (+/- 0.1 mm) - other thicknesses on request	
QUALITY	A = structured on one side	
JOINING METHOD	sliced veneer top layers joined in solid character	
GLUING	D3	
SCOPE OF APPLICATION	furniture industry (fronts, visible sides, front filling panels, cover material etc.) & interior design (wall- and ceiling panelling, sliding door elements, interior doors, door skins etc.)	
TOP LAYER	sliced veneer top layers 0.6 – 1.5 mm; standard 0.9mm (varies depending on type of wood)	
PROCESSING	<p><u>Sawing:</u></p> <p><u>Milling:</u></p> <p><u>Drilling:</u></p> <p><u>Bonding and gluing:</u></p> <p><u>Surface:</u></p>	<p>The Structure Top Layers can be easily cut with sharp hardmetal saw blades. The use of a scorer is not absolutely necessary, but is recommended. However it is to be ensured that cutting is not performed at excessive feed speeds.</p> <p>When milling and profiling one should use tools with hardmetal tips.</p> <p>For drilled holes the tools and machines commonly used for machining wood materials can be used.</p> <p>For bonding to other carrier panels all commercially available wood glues and adhesives can be used. However it is recommended to use PVAC glues. For this please observe the manufacturer's processing instructions. It is also absolutely necessary, that materials that are doubled are given an identical homogeneous structure at the back side (symmetrical structure – FS + BS in same type of wood/structure)</p> <p>To achieve a machinable surface, light brushing (plastic) or rubbing with "Scotch-Brite" is recommended to remove any glue residues that can occur through the embossing process. The structure top layer is then ready for oiling or lacquering. The exact processing instructions of the respective oil or lacquer manufacturer are to be observed.</p>
STORAGE	The top layers must be protected from UV light, stacked flat on a pallet or with a sufficient number of cross beams. In addition, they should be covered with a protective board. There is a risk of warping when stored vertically.	
ADVANTAGES	<ul style="list-style-type: none"> » waste-optimised large format » particularly authentic surface with slight embossing » dark shaded cracks and knot holes with splinter-free surface » greatest possible uniform veneer sorting (in colour, image and structure) – as a result can be used for sustainable series production » cracks and knot holes shaded black » veneer production, product development, latest press technology & sales (customer support) – all from one provider! » high level of flexibility of an innovative family-owned business 	
REMARKS	Diverse specifications in this data sheet are based on tests that we ourselves have performed and our own experience. However they cannot cover all parameters to be considered in the respective case of application and are therefore non-binding. The specifications represent neither a quality guarantee in the legal sense, nor an assurance of characteristics. No legal claims can be derived from these specifications. Deviations in colour and structure are not grounds for complaint, as real wood veneer is a product of nature. Complaints due to technical defects will be accepted within 10 days.	



**UNSER HERZ
SCHLÄGT FÜR DEN
WERKSTOFF HOLZ**

OUR HEART BEATS
FOR THE MATERIAL
WOOD

GRABNER 
DESIGNED BY NATURE

J Grabner GmbH | Peter-Mitterbauer-Straße 2 | 4661 Roitham | Austria | T +43 7613 60250 | F +43 7613 60250 - 4
office@jgrabner.at | www.jgrabner.at | www.alpineboard.at | www.saunaboard.com | www.praegeboard.com