

GRABNER   
DESIGNED BY NATURE

**TECHNISCHE DATENBLÄTTER**  
TECHNICAL DATASHEETS

ALPINEBOARD 

---

[www.jgrabner.at](http://www.jgrabner.at)



## 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 Holzauswahl 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.

## JEDE HOLZART HAT IHRE BESONDERHEIT

Dies gilt für alle Varianten der Eiche. Bei Verwendung der ALPINE-BOARDS mit Eichenfurnieren in Räumen mit unzureichender oder nicht optimaler Belüftung, in Verbindung mit hoher Luftfeuchtigkeit, können „Tränen“ / Tropfen aus natürlichen Holzbestandteilen auftreten. Dies kann zur Kondensation von überschüssiger Feuchtigkeit auf den Platten führen (zB. Küche, Bad).

Als eine Folge verbinden sich die Holzbestandteile Lignin und Tannin miteinander und bilden eine harzartige Substanz, die Tropfen auf der Oberfläche bilden kann. Diese Tropfen neigen dazu, ähnlich wie klebrige Knetmasse zu werden und können leicht entfernt werden. Bereiche in der Nähe von Strahlern können ebenfalls anfällig für diesen Effekt sein, wenn sie Feuchtigkeit kondensieren lassen.

Bei dem Produktionsvorgang karamelisiert die Furnieroberfläche (zB. Salzkammerguteiche Altaussee) des Holzes. Durch hohe Luftfeuchtigkeit kann Wasser (Kondensat) ablaufen und Flecken verursachen.

Mondsee Furnier erhält ihr silbergraues Aussehen durch eine Holz/Metall Reaktion. Wird es eine bestimmte Zeit Licht mit UV-Anteil ausgesetzt, kann sich die Farbe aufhellen oder in die Ursprungsfarbe des Holzes zurückzuschlagen. Dieser Prozess beschleunigt sich, wenn Beleuchtung mit hohem UV-Anteil oder UV-Lampen zur Anwendung kommen.

Die Art und Weise dieser Vorgänge kann durch eine dementsprechende Oberflächenbehandlung minimiert bzw. ausgeschlossen werden. (roh, geölt, lackiert).

## 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.*

## EACH TYPE OF WOOD HAS ITS OWN SPECIAL CHARACTERISTICS

*This applies to all types of oak. When using ALPINEBOARDS with oak veneers in rooms with insufficient or suboptimal ventilation, combined with high humidity, "tears"/drops from natural wood components may occur. This can lead to condensation of excess moisture on the panels (e.g. kitchen, bathroom).*

*As a result, the wood components lignin and tannin combine to form a resinous substance that can form drops on the surface. These drops tend to become sticky, similar to modeling clay, and can be easily removed. Areas near radiators may also be susceptible to this effect if they allow moisture to condense.*

*During the production process, the veneer surface (e.g. Salzkammerguteiche Altaussee) of the wood caramelizes. High humidity can cause water (condensation) to run off and cause stains.*

*Mondsee veneer gets its silver-gray appearance from a wood/metal reaction. If exposed to UV light for a period of time, the color may brighten up or revert to the original color of the wood. This process is accelerated if lighting with a high UV content or UV lamps are used.*

*The extent of these processes can be minimized or eliminated by applying an appropriate surface treatment (raw, oiled, varnished).*

# 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)



### SCHWARZENSEE

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



### TRAUNSEE

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

# ALPINEBOARD

## CURVED, FINE & STRAIGHT LINE v19, FLOW & FLOW 2.0

### ALLGEMEINE INFORMATION

Die ALPINEBOARDS aus dem GRABNER Programm sind Verbundelemente mit Furnieraufbauten und einem Innenkern aus OSB, welche mittels eines eigens entwickelten Prägeverfahrens geformt werden.

Die ALPINEBOARDS sind in mehreren Holzarten und Prägeoberflächen erhältlich. Aufgrund des einseitigen Aufbaus ist ein leichter Verzug der Platte möglich.

### FORMATE

2980 x 1240 mm  
(Breitentoleranz +0 / -5 mm)

### STÄRKE

17,5 mm (+/- 0,5 mm)  
- andere Stärken auf Anfrage

### QUALITÄT

Einseitige Prägung  
Vorderseite = A  
Rückseite = Gegenzug  
(Schäl furnier Vlies kaschiert)

### PRÄGE-TYPEN

Curved, Fine, Straight, Line v19, Flow, Flow 2.0

### FÜGEART

Messerfurnierdecklagen im  
Massivcharakter gefügt

### VERLEIMUNG

D3

### EINSATZBEREICH

Innenausbau (Wand- und Deckenverkleidungen)

### TRÄGER

OSB (formaldehydfrei)

### DECKLAGE

Messerfurnierdecklagen 0,9 mm je nach Holzart

### 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 Verzugsgefahr.**

### 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. Der asymmetrische Aufbau kann bei großflächigen Formaten ohne ausreichende Befestigungspunkte zu leichtem Verzug führen. 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.

### VERARBEITUNG

#### Sägen:

Die ALPINEBOARDS 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 ALPINEBOARD 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.

### 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

# ALPINEBOARD

(WALL PANEL)

CURVED, FINE & STRAIGHT  
LINE v19, FLOW & FLOW 2.0

## GENERAL INFORMATION

The ALPINEBOARDS from the GRABNER range are composite elements with veneer top layers and an inner core made from OSB 4 with onesided embossing, formed using our own developed embossing process.

The ALPINEBOARDS are available in several wood types and embossed surfaces. Due to the one-sided construction, slight warping of the board is possible.

## FORMATS

2980 x 1240 mm  
(width tolerance +0 / -5 mm)

## THICKNESS

17,5 mm (+/- 0.5 mm)  
- other thicknesses on request

## QUALITY

one-sided embossing  
front side = A  
backside = counterbalance (rotary cut  
veneer laminated with fleece)

## EMBOSSING TYPE

Curved, Fine, Straight, Line v19, Flow, Flow 2.0

## JOINING METHOD

sliced veneer top layers  
joined in solid character

## GLUING

D3

## SCOPE OF APPLICATION

interior design (wall- and ceiling panelling)

## PLYWOOD CARRIER

OSB (formaldehyde-free)

## TOP LAYER

sliced veneer top layers 0.9 mm depending on type of wood

## 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.**

## REMARKS

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. The asymmetric profile can lead to slight cupping when using large formats without sufficient fixing points. 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.

## PROCESSING

### Sawing:

The ALPINEBOARDS 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.

### Milling:

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.

### Surface:

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.

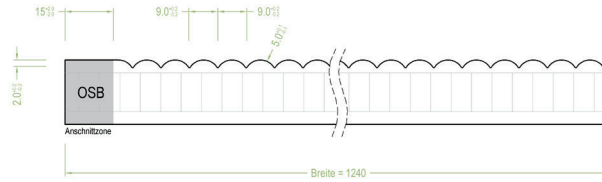
### Edging:

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.

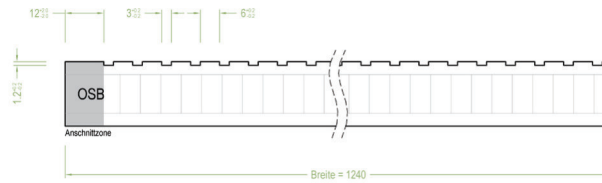
## ADVANTAGES

- » 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

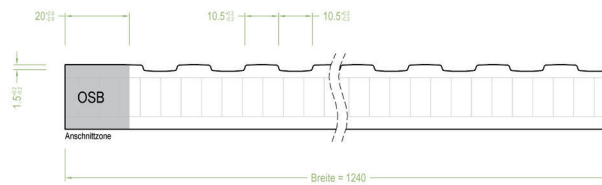
## CURVED



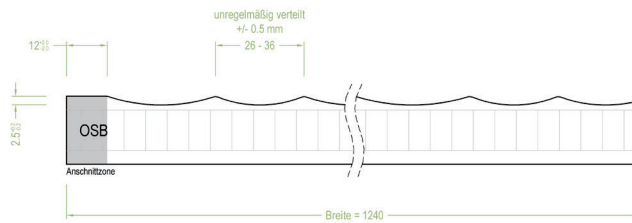
## FINE



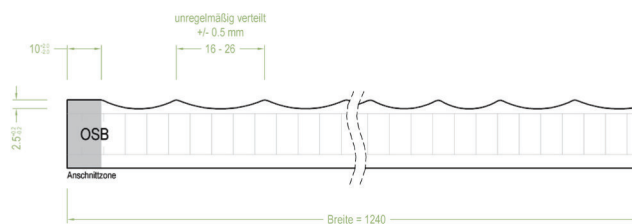
## STRAIGHT



## FLOW



## FLOW 2.0



# ALPINEBOARD

## DIAMANT 2.0

### ALLGEMEINE INFORMATION

Die ALPINEBOARDS aus dem GRABNER Programm sind Verbundelemente mit Furnieraufbauten und einem Innenkern aus OSB, welche mittels eines eigens entwickelten Prägeverfahrens geformt werden. Die ALPINEBOARDS sind in mehreren Holzarten erhältlich. Aufgrund des einseitigen Aufbaus ist ein leichter Verzug der Platte möglich.

### FORMATE

2980 x 1240 mm (Breitentoleranz +0 / -5 mm)

### STÄRKE

17,5 mm (+/- 0,5 mm) - andere Stärken auf Anfrage

### QUALITÄT

Einseitige Prägung

Vorderseite = A

Rückseite = Gegenzug (Schäl furnier Vlies kaschiert)

### PRÄGE-TYPE

Diamant 2.0

### FÜGEART

Messerfurnierdecklagen im Massivcharakter gefügt

### VERLEIMUNG

D3

### EINSATZBEREICH

Innenausbau (Wand- und Deckenverkleidungen)

### TRÄGER

OSB (formaldehydfrei)

### DECKLAGE

Messerfurnierdecklagen 0,9 mm je nach Holzart

### 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 Verzugsgefahr.**

### VERARBEITUNG

#### Sägen:

Die ALPINEBOARDS 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 ALPINEBOARD 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.

### 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. Der asymmetrische Aufbau kann bei großflächigen Formaten ohne ausreichende Befestigungspunkte zu leichtem Verzug führen. 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.

# ALPINEBOARD

## (WALL PANEL)

### DIAMANT 2.0

#### GENERAL INFORMATION

The ALPINEBOARDS from the GRABNER range are composite elements with veneer top layers and an inner core made from OSB 4 with onesided embossing, formed using our own developed embossing process. The ALPINEBOARDS are available in several wood types and embossed surfaces. Due to the one-sided construction, slight warping of the board is possible.

#### FORMATS

2980 x 1240 mm (width tolerance +0 / -5 mm)

#### THICKNESS

17,5 mm (+/- 0.5 mm) - other thicknesses on request

#### QUALITY

one-sided embossing  
front side = A  
backside = counterbalance (rotary cut veneer laminated with fleece)

#### EMBOSSING TYPE

Diamant 2.0

#### JOINING METHOD

sliced veneer top layers joined in solid character

#### GLUING

D3

#### SCOPE OF APPLICATION

interior design (wall- and ceiling panelling)

#### PLYWOOD CARRIER

OSB (formaldehyde-free)

#### TOP LAYER

sliced veneer top layers 0.9 mm depending on type of wood

#### 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.**

#### PROCESSING

##### Sawing:

The ALPINEBOARDS 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.

##### Milling:

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.

##### Surface:

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.

##### Edging:

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.

#### ADVANTAGES

- » 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

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. The asymmetric profile can lead to slight cupping when using large formats without sufficient fixing points. 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.



**J Grabner GmbH**

Peter-Mitterbauer-Straße 2 | 4661 Roitham | Austria

T +43 7613 60250 | office@jgrabner.at

**www.jgrabner.at**



Version: 06 | 2026