GRABNER
DESIGNED BY NATURE

TECHNISCHE DATENBLÄTTER
TECHNICAL DATASHEETS

PRÄGEBOARD

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.

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.

JEDE HOLZART HAT IHRE BESONDERHEIT

Dies gilt für alle Varianten der Eiche. Bei Verwendung der PRÄGEBOARDS mit Eichenfurnieren in Räumen oder im Außenbereich (Türen) 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 zurückschlagen. 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).

EACH TYPE OF WOOD HAS ITS OWN SPECIAL CHARACTERISTICS

This applies to all types of oak. When using PRAEGEBOARDS with oak veneers in rooms or outdoor (doors) 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).

Irrtümer, Satz- und Druckfehler sowie Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen, welche sich unter www.jgrabner.at befinden.

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, lebhafte Sortierung
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, Asteichencharakter mit wenig Rissen und gleichmäßiger Farbe | *light coloured timber oak, knotty oak character with few cracks and uniform color*

Errors and misprints subject to change without prior notice. Our general terms and conditions for sale and delivery apply. Those can be found on our website www.jgrabner.at.

PRÄGEBOARD

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 Furnierrichtung) 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 Folgebeschichtung 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 MDF-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).

Irrtümer, Satz- und Druckfehler sowie Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen, welche sich unter www.jgrabner.at befinden.

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.

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/

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 MDF 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).

Errors and misprints subject to change without prior notice. Our general terms and conditions for sale and delivery apply. Those can be found on our website www.jgrabner.at.

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

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. Produktionsbedingt können feine Risse im Furnier entstehen - diese stellen keinen Reklamationsgrund dar.

FORMATE
3000 x 1250 mm (Träger Sperrholz)
3000 x 1220 mm (Träger MDF)
- andere Formate auf Anfrage

STÄRKE
20 mm (+/- 0,6 mm) - andere Stärken auf Anfrage

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

PRÄGE-TYPEN
Curved, Fine, Straight, Line v19, Flow & Flow 2.0

FÜGEART
Messerfurnierdecklagen im Massivcharakter gefügt

VERLEIMUNG
D3

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

INNENLAGE
Prägung Einseitig = Sperrholz Birke AW 100 / MDF E1

DECKLAGE
Messerfurnierdecklagen 0,6 – 1,5 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 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. Der Zuschnitt wird auf einer liegenden Plattensäge empfohlen. Wir verwenden zum Besäumen unserer Platten Sägeblätter des G5-Systems von Oertli/Leuco. Diese können wir auch zum Formatieren der Platten empfehlen.

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

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

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 1,5 / 2,2 mm, andere Stärken sind auf Anfrage möglich.
Kantenmaterial kann mittels handelsüblichen Kantenleimmaschinen angeleimt werden. Kantenüberstände können mit einer Fase bündig gefräst werden. Ein händisches nacharbeiten wird empfohlen.
Zum nachträglichen Fügen der Schnittkanten vor dem Anbringen der Kante empfehlen wir Fräser des P-Systems von Oertli/Leuco.

Oberfläche:
Um eine weiterverarbeitbare Holzoberfläche zu erreichen, wird ein leichtes anbürsten mit geeigneten Kunststoffbürsten oder anschleifen mit Schleifschwämmen (K120/K150) empfohlen. Etwaige Leimreste und Glanzstellen die durch den Prägeprozess auftreten können, werden dadurch entfernt. Anschließend ist das PRÄGEBOARD zum Ölen oder Lackieren geeignet. Bei horizontalen Flächen, besonders im Bad- und Küchenbereich, welche erhöhter Feuchtigkeit ausgesetzt sind (z.B. Waschbecken), wird ausschließlich eine Ölobefläche empfohlen. Die exakten Verarbeitungsrichtlinien des jeweiligen Öl,- bzw. Lackherstellers sind zu beachten.

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 Echtholzfurnier um ein Naturprodukt handelt. Reklamationen auf Grund technischer Mängel werden innerhalb von 10 Tagen anerkannt.

J Grabner GmbH | Peter-Mitterbauer-Straße 2 | 4661 Roitham | Austria | T +43 7613 602 50 | office@jgrabner.at | www.jgrabner.at

Irrtümer, Satz- und Druckfehler sowie Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen, welche sich unter www.jgrabner.at befinden.

PRAEGEBOARD
(EMBOSSED BOARD)
CURVED, FINE & STRAIGHT LINE v19, FLOW & FLOW 2.0

GENERAL INFORMATION
The PRAEGEBOARDS (embossed boards) from the GRABNER range are composite elements with veneer top layers and an inner core made from plywood with onesided embossing, formed using our own developed embossing process. Due to the production process, fine cracks may appear in the veneer - these do not constitute grounds for complaint.

FORMATS
3000 x 1250 mm (base board plywood)
3000 x 1220 mm (base board MDF)
- other formats on request

THICKNESS
20 mm (+/- 0.6 mm) - other thicknesses on request

QUALITY
A/B = one-sided embossing
front side = A
backside = B (Inner side quality)

EMBOSSING TYPES
Curved, Fine, Straight, Line v19, Flow & Flow 2.0

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 / MDF E1

TOP LAYER
sliced veneer top layers 0.6 – 1.5 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 PRAEGEBOARDS 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. Cutting is recommended on a horizontal panel saw. We use saw blades from the G5 system from Oertli/Leuco for trimming our panels. We can also recommend these for formatting the panels.

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.

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 1.5 / 2.2 mm, other thicknesses are possible on request. Edge material can be glued on using commercially available edge banding machines. Protruding edges can be milled flush with a chamfer. Manual reworking is recommended. We recommend using Oertli/Leuco P-System cutters to join the cut edges before applying the edgeband.

Surface:
To achieve a wood surface that can be further processed, light brushing with suitable plastic brushes or sanding with sanding sponges (K120/K150) is recommended. This will remove any glue residue and shiny spots that may occur during the embossing process.
The PRAEGEBOARD 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.

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*

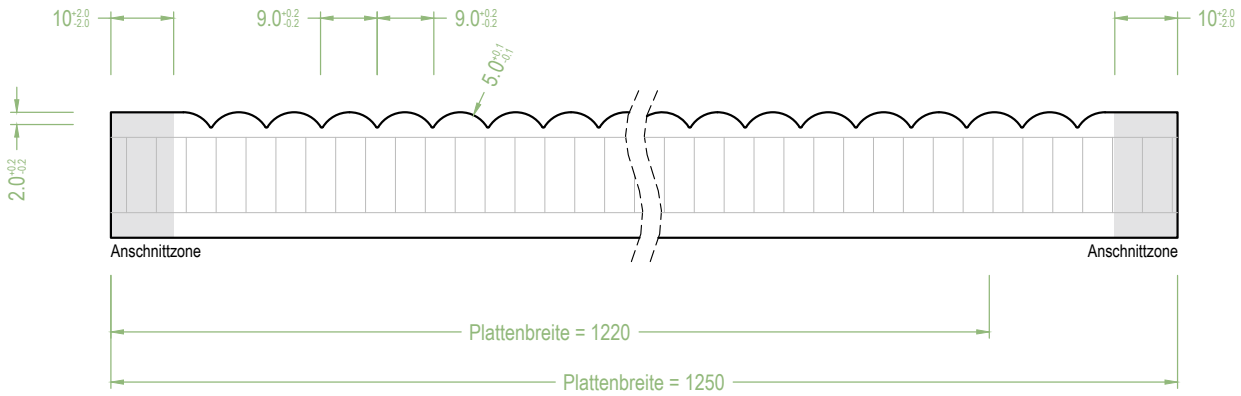
REMARKS
The specifications in this data sheet are based on tests that we ourselves have performed and on own experience. However they cannot cover all parameters to be considered in the respective case of application and are therefore non-binding. The specifications represent neither a quality guarantee in the legal sense, nor an assurance of characteristics. No legal claims can be derived from these specifications. 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 602 50 | office@jgrabner.at | www.jgrabner.at

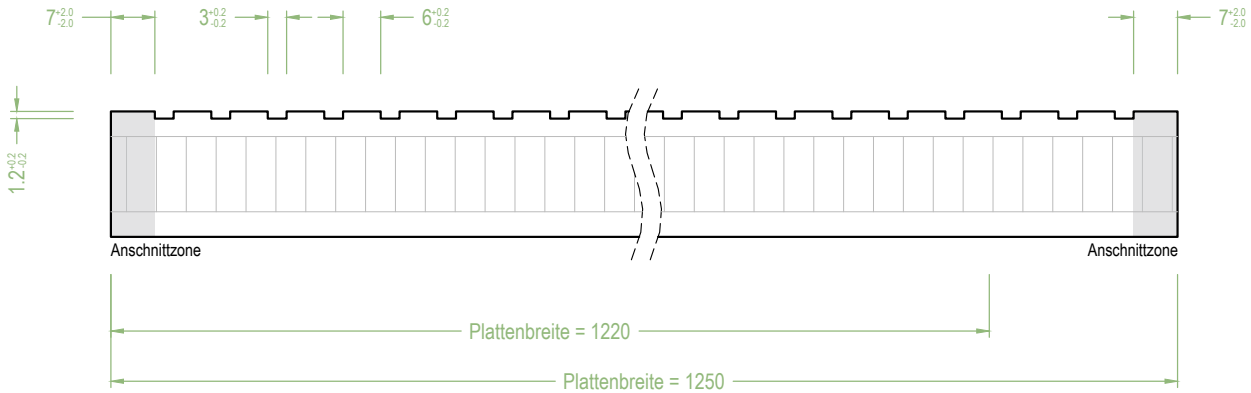
Errors and misprints subject to change without prior notice. Our general terms and conditions for sale and delivery apply. Those can be found on our website www.jgrabner.at.

PRÄGEBOARD

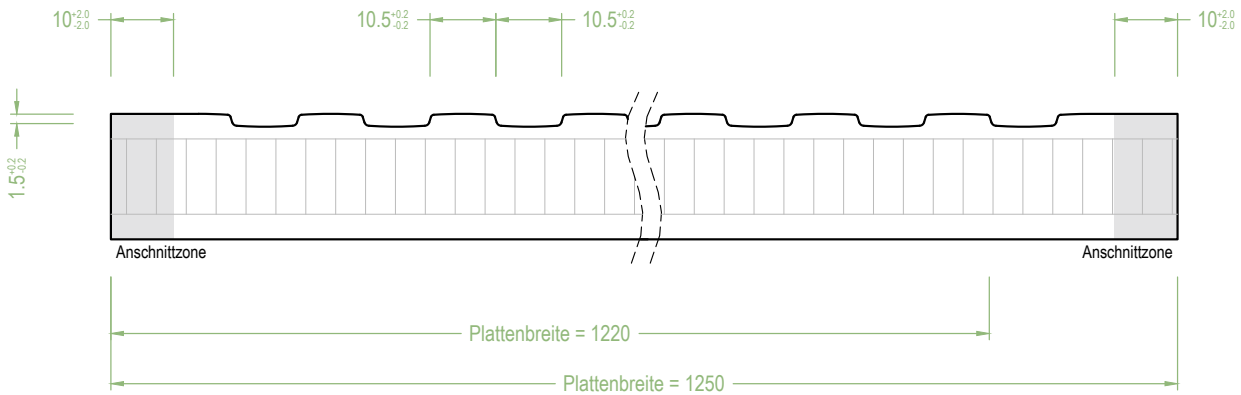
CURVED



FINE

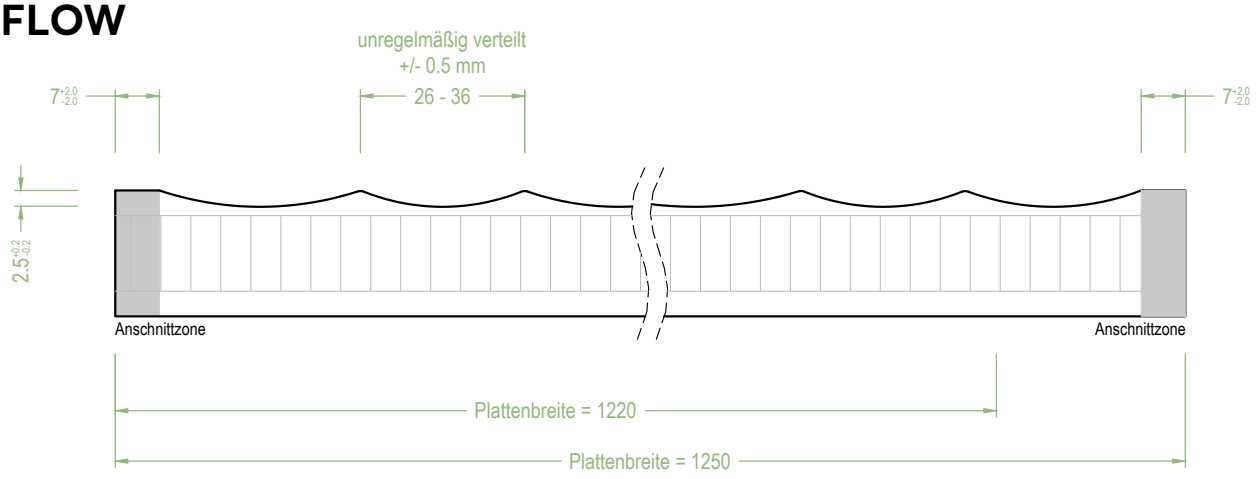


STRAIGHT

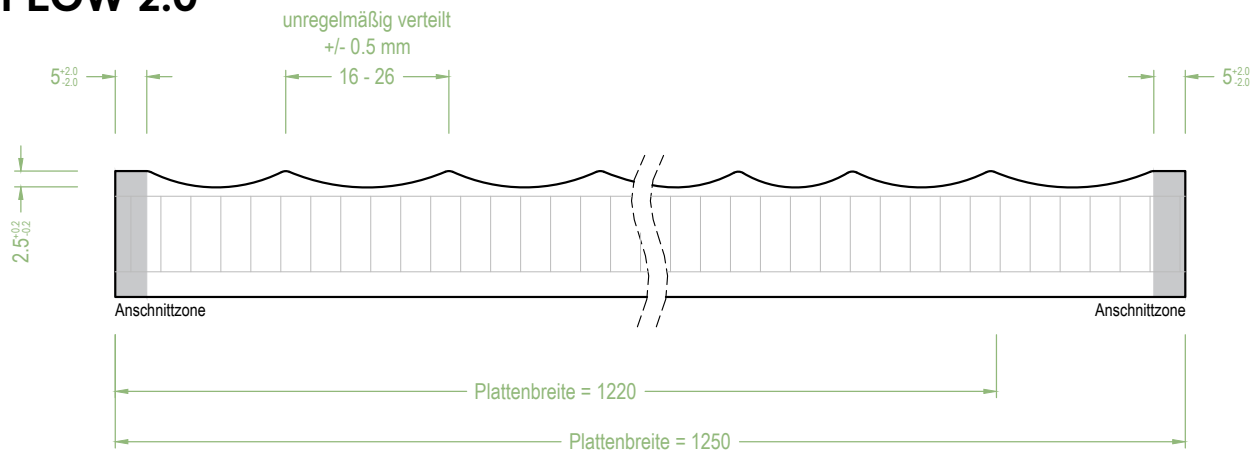


Irrtümer, Satz- und Druckfehler sowie Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen, welche sich unter www.jgrabner.at befinden.

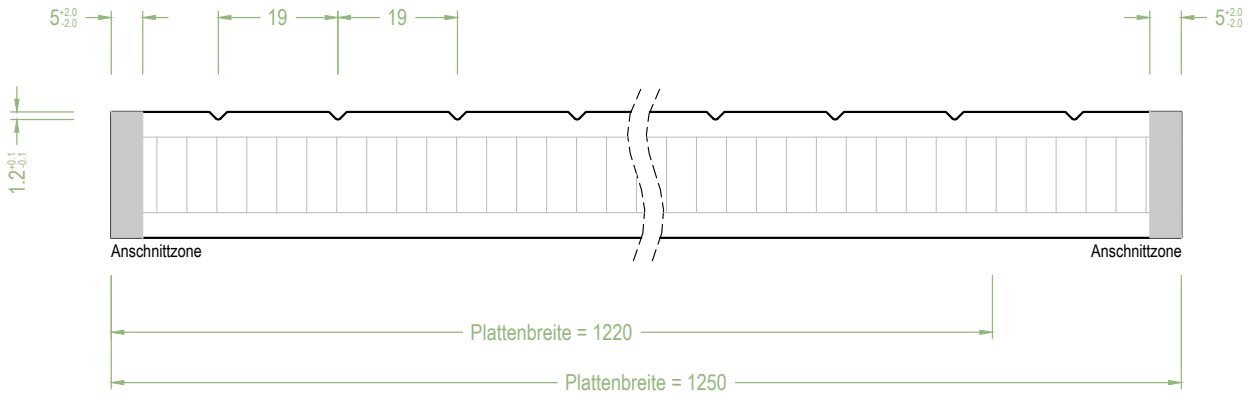
FLOW



FLOW 2.0



LINE v19



Errors and misprints subject to change without prior notice. Our general terms and conditions for sale and delivery apply. Those can be found on our website www.jgrabner.at.

PRÄGEBOARD

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

ALLGEMEINE INFORMATION
Die PRÄGEDECKLAGEN aus dem GRABNER Programm sind Verbundelemente mit Furnier und einem Unterbau aus eingefärbtem Kleber und Schälfurnieren, welche mittels eines eigens entwickelten Prägeverfahrens geformt werden. Produktionsbedingt können feine Risse im Furnier entstehen - diese stellen keinen Reklamationsgrund dar.

FORMATE
3000 x 1250 mm

STÄRKE
4 mm (+/- 0,6 mm) - andere Stärken auf Anfrage

QUALITÄT
A = Einseitige Prägung

PRÄGE-TYPEN
Curved, Fine, Straight, Line v19, Flow & Flow 2.0
Curved kann im Radius ~ 15-20 cm gebogen werden.
Wir empfehlen das Aufwärmen auf 70-80°C vor dem Biegen.

FÜGEART
Messerfurnierdecklagen im Massivcharakter gefügt

VERLEIMUNG
D3

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

INNENLAGE
Schälfurniere Fuma / Rückseite Vlies kaschiert

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

VERARBEITUNG
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 Verzugsgefahr.**

VERARBEITUNG
Sägen:
Die PRÄGEDECKLAGE lassen sich mit scharfen Hartmetallsägeblättern problemlos schneiden. Die Verwendung eines Vorritzers ist nicht unbedingt notwendig wird aber empfolen. Es ist jedoch darauf zu achten, dass mit nicht zu hohen Vorschubgeschwindigkeiten geschnitten wird. Wir verwenden zum Besäumen unserer Platten Sägeblätter des G5-Systems von Oertli/Leuco. Diese können wir auch zum Formatieren der Platten empfehlen.

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

Bohren:
Für Bohrungen können die übli chen 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). Eine Verleimung in Furnierpressen mittels einer weichen Zulage (Weichfaser) und wenig Druck wird empfohlen.

Oberfläche:
Um eine weiterverarbeitbare Holzoberfläche zu erreichen, wird ein leichtes anbürsten mit geeigneten Kunststoffbürsten oder anschleifen mit Schleifschwämmen (K120/K150) empfohlen. Etwaige Leimreste und Glanzstellen die durch den Prägeprozess auftreten können, werden dadurch 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.

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 Echtholzfurnier um ein Naturprodukt handelt. Reklamationen auf Grund technischer Mängel werden innerhalb von 10 Tagen anerkannt.

J Grabner GmbH | Peter-Mitterbauer-Straße 2 | 4661 Roitham | Austria | T +43 7613 602 50 | office@jgrabner.at | www.jgrabner.at

Irrtümer, Satz- und Druckfehler sowie Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen, welche sich unter www.jgrabner.at befinden.

PRAEGEDECKLAGE
(EMBOSSED TOP LAYER)
CURVED, FINE & STRAIGHT LINE v19, FLOW & FLOW 2.0

GENERAL INFORMATION
The PRAEGEDECKLAGE (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.
Due to the production process, fine cracks may appear in the veneer - these do not constitute grounds for complaint.

FORMATS
3000 x 1250 mm

THICKNESS
4 mm (+/- 0.6 mm) - other thicknesses on request

QUALITY
A = one-sided embossing

EMBOSSING TYPES
Curved, Fine, Straight, Line v19, Flow & Flow 2.0
Curved can be bent in radius ~ 15-20 cm.
We recommend heating up to 70-80°C before bending.

JOINING METHOD
sliced veneer top layers joined win 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)

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.***

PROCESSING
Sawing:
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. We use saw blades from the G5 system from Oertli/Leuco for trimming our panels. We can also recommend these for formatting the panels.

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.

Bonding and gluing:
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). Gluing in veneer presses using a soft additive (soft fiber) and little pressure is recommended.

Surface:
To achieve a wood surface that can be further processed, light brushing with suitable plastic brushes or sanding with sanding sponges (K120/K150) is recommended. This will remove any glue residue and shiny spots that may occur during 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.

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. 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 602 50 | office@jgrabner.at | www.jgrabner.at

Errors and misprints subject to change without prior notice. Our general terms and conditions for sale and delivery apply. Those can be found on our website www.jgrabner.at.

PRÄGEBOARD

PRÄGEBOARD
DIAMANT, DIAMANT 2.0 & SELECT

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)
3000 x 1220 mm (Träger MDF) - 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

FÜGEART
Messerfurnierdecklagen im Massivcharakter gefügt

VERLEIMUNG
D3

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

INNENLAGE
Prägung Einseitig = Sperrholz Birke AW 100 / MDF E1

DECKLAGE
Messerfurnierdecklagen 0,6 – 1,5 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 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.

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 0,9 / 1,5 / 2,2 mm, andere Stärken sind auf Anfrage möglich.

Oberfläche:
Um eine weiterverarbeitbare Holzoberfläche zu erreichen, wird ein leichtes anbürsten mit geeigneten Kunststoffbürsten oder anschleifen mit Schleifschwämmen (K120/K150) empfohlen. Etwaige Leimreste und Glanzstellen die durch den Prägeprozess auftreten können, werden dadurch entfernt. Anschließend ist das PRÄGEBOARD zum Ölen oder Lackieren geeignet. Bei horizontalen Flächen, besonders im Bad- und Küchenbereich, welche erhöhter Feuchtigkeit ausgesetzt sind (z.B. Waschbecken), wird ausschlie lich eine Öloberfläche empfohlen. Die exakten Verarbeitungsrichtlinien des jeweiligen Öl,- bzw. Lackherstellers sind zu beachten.

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 Echtholzfurnier um ein Naturprodukt handelt. Reklamationen auf Grund technischer Mängel werden innerhalb von 10 Tagen anerkannt.

J Grabner GmbH | Peter-Mitterbauer-Straße 2 | 4661 Roitham | Austria | T +43 7613 602 50 | office@jgrabner.at | www.jgrabner.at

Irrtümer, Satz- und Druckfehler sowie Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen, welche sich unter www.jgrabner.at befinden.

PRÄGEBOARD

PRAEGEBOARD
(EMBOSSED BOARD)
DIAMANT, DIAMANT 2.0 & SELECT

GENERAL INFORMATION
The PRAEGEBOARDS (embossed boards) from the GRABNER range are composite elements with veneer top layers and an inner core made from plywood with onesided embossing, formed using our own developed embossing process. The PRAEGEBOARDS are available in several wood types and embossed surfaces.

FORMATS
3000 x 1250 mm (base board plywood)
3000 x 1220 mm (base board MDF) - 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

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 / MDF E1

TOP LAYER
sliced veneer top layers 0.6 – 1.5 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 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.

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.

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 0.9 / 1.5 / 2.2 mm, other thicknesses are possible on request.

Surface:
To achieve a wood surface that can be further processed, light brushing with suitable plastic brushes or sanding with sanding sponges (K120/K150) is recommended. This will remove any glue residue and shiny spots that may occur during the embossing process.
The embossed board 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.

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. 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 602 50 | office@jgrabner.at | www.jgrabner.at

Errors and misprints subject to change without prior notice. Our general terms and conditions for sale and delivery apply. Those can be found on our website www.jgrabner.at.

PRÄGEBOARD

PRÄGEDECKLAGE
DIAMANT & SELECT

ALLGEMEINE INFORMATION
Die PRÄGEDECKLAGEN aus dem GRABNER Programm sind Verbundelemente mit Furnier und einem Unterbau aus eingefärbtem Kleber und Schälfurnieren, 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

FÜGEART
Messerfurnierdecklagen im Massivcharakter gefügt

VERLEIMUNG
D3

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

INNENLAGE
Schälfurniere Fuma / Rückseite Vlies kaschiert

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

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 Verzugsgefahr.**

VERARBEITUNG
Sägen:
Die PRÄGEDECKLAGE lassen sich mit scharfen Hartmetallsägeblättern problemlos schneiden. Die Verwendung eines Vorritzers ist nicht unbedingt notwendig wird aber empfolen. 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 übli chen 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 weiterverarbeitbare Holzoberfläche zu erreichen, wird ein leichtes anbürsten mit geeigneten Kunststoffbürsten oder anschleifen mit Schleifschwämmen (K120/K150) empfohlen. Etwaige Leimreste und Glanzstellen die durch den Prägeprozess auftreten können, werden dadurch 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.

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 Echtholzfurnier um ein Naturprodukt handelt. Reklamationen auf Grund technischer Mängel werden innerhalb von 10 Tagen anerkannt.

J Grabner GmbH | Peter-Mitterbauer-Straße 2 | 4661 Roitham | Austria | T +43 7613 602 50 | office@jgrabner.at | www.jgrabner.at

Irrtümer, Satz- und Druckfehler sowie Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen, welche sich unter www.jgrabner.at befinden.

PRÄGEBOARD

PRAEGEDECKLAGE
(EMBOSSED TOP LAYER)
DIAMANT & SELECT

GENERAL INFORMATION
The PRAEGEDECKLAGE (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.

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

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)

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.***

PROCESSING
Sawing:
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.

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.

Bonding and gluing:
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).

Surface:
To achieve a wood surface that can be further processed, light brushing with suitable plastic brushes or sanding with sanding sponges (K120/K150) is recommended. This will remove any glue residue and shiny spots that may occur during 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.

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. 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 602 50 | office@jgrabner.at | www.jgrabner.at

Errors and misprints subject to change without prior notice. Our general terms and conditions for sale and delivery apply. Those can be found on our website www.jgrabner.at.

PRÄGEBOARD

PRÄGEDECKLAGE
SKY DIAMANT & LINE v19

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 wird im **geschützten (überdachten) Außenbereich** (Haustüren, Rückwände und Garagentore) eingesetzt und 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 & Line v19

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

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 Verzugsgefahr.**

VERARBEITUNG
Sägen:
Die PRÄGEDECKLAGE lassen sich mit scharfen Hartmetallsägeblättern problemlos schneiden. Die Verwendung eines Vorritzers ist nicht unbedingt notwendig wird aber empfolen. 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 Materialen die aufgedoppelt werden, auf der Rückseite einen gleichen, homogenen Aufbau erhalten (symmetrischer Aufbau – VS + RS in gleicher Holzart/Aufbau).

Oberfläche:
Um eine weiterverarbeitbare Holzoberfläche zu erreichen, wird ein leichtes anbürsten mit geeigneten Kunststoffbürsten oder anschleifen mit Schleifschwämmen (K120/K150) empfohlen. Etwaige Leimreste und Glanzstellen die durch den Prägeprozess auftreten können, werden dadurch entfernt. Da diese Decklagen hauptsächlich im **geschützten Außenbereich (Haustüren, Rückwände und Garagentore)** eingesetzt werden, empfehlen wir ausschließlich eine geölte Oberfläche. Die exakten Verarbeitungsrichtlinien des jeweiligen Ölherstellers sind zu beachten.
Um die Holzoberfläche lange Zeit in einem guten Zustand zu erhalten, sollte diese mehrmals pro Jahr nachgeölt und versiegelt werden. Hier sind die genauen Pflegehinweise des Türenherstellers zu beachten.

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 Echtholzfurnier um ein Naturprodukt handelt. Reklamationen auf Grund technischer Mängel werden innerhalb von 10 Tagen anerkannt.

J Grabner GmbH | Peter-Mitterbauer-Straße 2 | 4661 Roitham | Austria | T +43 7613 602 50 | office@jgrabner.at | www.jgrabner.at

Irrtümer, Satz- und Druckfehler sowie Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen, welche sich unter www.jgrabner.at befinden.

PRÄGEBOARD

PRAEGEDECKLAGE
(EMBOSSED TOP LAYER)
SKY DIAMANT & LINE v19

GENERAL INFORMATION
The PRAEGEDECKLAGE Sky (embossed top layers) 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 embossed top layer Sky compact panel is used in **protected outdoor areas** *(front doors, rear walls and garage doors) and is available in several wood types and embossed surfaces.*
Due to the carrier material (phenol), the embossed top layer Sky causes a slight darkening of the wood surface. Therefore, it differs slightly in color from the normal PRAEGEBOARD.

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 & Line v19

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)

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.***

PROCESSING
Sawing:
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.

Milling:
When milling and profiling one should use tools with hardmetal tips.

Drilling:
For drilling, the tools and machines commonly used for machining HPL / compact panels can be used.

Bonding and gluing:
For application onto base boards all commercially available wood glues and adhesives can be used. For outdoor use (front dorrs, 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.

Surface:
To achieve a wood surface that can be further processed, light brushing with suitable plastic brushes or sanding with sanding sponges (K120/K150) is recommended. This will remove any glue residue and shiny spots that may occur during the embossing process. As these top layers are mainly used in protected outdoor areas (front doors, rear walls and garage doors), we only recommend an oiled surface. The exact processing guidelines of the respective oil manufacturer must be observed.
To keep the wooden surface in good condition for a long time, it should be re-oiled and sealed several times a year. Please follow the exact care instructions of the door manufacturer.

ADVANTAGES
- *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
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.

J Grabner GmbH | Peter-Mitterbauer-Straße 2 | 4661 Roitham | Austria | T +43 7613 602 50 | office@jgrabner.at | www.jgrabner.at

Errors and misprints subject to change without prior notice. Our general terms and conditions for sale and delivery apply. Those can be found on our website www.jgrabner.at.

PRÄGEBOARD

STRUKTUR-DECKLAGE

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, Schiebetürenelemente, Innentüren, Türdecks usw.)

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

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 Verzugsgefahr.**

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 weiterverarbeitbare Holzoberfläche zu erreichen, wird ein leichtes anbürsten mit geeigneten Kunststoffbürsten oder anschleifen mit Schleifschwämmen (K120/K150) empfohlen. Etwaige Leimreste und Glanzstellen die durch den Prägeprozess auftreten können, werden dadurch entfernt. Anschließend ist die Strukturdecklage zum Ölen oder Lackieren geeignet. Die exakten Verarbeitungsrichtlinien des jeweiligen Öl,- bzw. Lackherstellers sind zu beachten.

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 Echtholzfurnier um ein Naturprodukt handelt. Reklamationen auf Grund technischer Mängel werden innerhalb von 10 Tagen anerkannt.

J Grabner GmbH | Peter-Mitterbauer-Straße 2 | 4661 Roitham | Austria | T +43 7613 602 50 | office@jgrabner.at | www.jgrabner.at

Irrtümer, Satz- und Druckfehler sowie Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen, welche sich unter www.jgrabner.at befinden.

PRÄGEBOARD

STRUKTURDECKLAGE
(STRUCTURED TOP LAYER)

GENERAL INFORMATION
The STRUKTURDECKLAGE (structured 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 structured top layers are available in several wood types.

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)

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.***

PROCESSING
Sawing:
The structured 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.

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.

Bonding and gluing:
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)

Surface:
To achieve a wood surface that can be further processed, light brushing with suitable plastic brushes or sanding with sanding sponges (K120/K150) is recommended. This will remove any glue residue and shiny spots that may occur during 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.

ADVANTAGES
- *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
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.

J Grabner GmbH | Peter-Mitterbauer-Straße 2 | 4661 Roitham | Austria | T +43 7613 602 50 | office@jgrabner.at | www.jgrabner.at

Errors and misprints subject to change without prior notice. Our general terms and conditions for sale and delivery apply. Those can be found on our website www.jgrabner.at.

PRÄGEBOARD

GRABNER
DESIGNED BY NATURE

J Grabner GmbH
Peter-Mitterbauer-Straße 2 | 4661 Roitham | Austria
T +43 7613 60250 | office@jgrabner.at
www.jgrabner.at

Version:
10 | 2026

Irrtümer, Satz- und Druckfehler sowie Änderungen vorbehalten.
Errors, typesetting and printing errors as well as changes reserved.