

# Prägeboard



<b>Allgemeine Information:</b>	Die Prägeboards aus dem Grabner Programm sind Verbundelemente mit Furnieraufbauten und einem Innenkern aus MDF bei beidseitiger Prägung bzw. Sperrholz bei einseitiger Prägung, welche mittels eines eigens entwickelten Prägeverfahrens geformt werden. Die Prägeboards sind in mehreren Holzarten und Prägeoberflächen erhältlich.
<b>Formate:</b>	2980 x 1250 mm (Träger Sperrholz) 3000 x 1210 mm (Träger MDF) (andere Formate auf Anfrage)
<b>Palettengröße:</b>	36 Stück
<b>Abnahmemenge:</b>	ab 1 Stück produzierbar
<b>Stärke:</b>	19,5 mm (+/- 0,6 mm) (andere Stärken auf Anfrage)
<b>Qualität:</b>	A/B = Einseitige Prägung A/B = Beidseitige Prägung Vorderseite = A Rückseite = B - Innenseitenqualität
<b>Fügeart:</b>	Messerfurnierdecklagen im Massivcharakter gefügt
<b>Verleimung:</b>	D3
<b>Einsatzbereich:</b>	Möbelindustrie (Fronten, Sichtseiten, Frontfüllungen, Blendmaterial usw.) & Innenausbau (Wand- und Deckenverkleidungen, Schiebetürelemente, Innentüren, Türdecks usw.)
<b>Innenlage:</b>	Prägung Einseitig = Sperrholz Birke AW 100 Prägung Beidseitig = MDF V20
<b>Decklage:</b>	Messerfurnierdecklagen 0,6 – 1,5 mm je nach Holzart
<b>Verarbeitung:</b>	<u>Sägen:</u> 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.  <u>Fräsen:</u> 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. Etwaige Leimreste die durch den Prägeprozess auftreten können, werden dadurch ebenfalls entfernt. 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.

**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)
- neueste Produktionstechnologie mit hauseigenem Formenbau
- Furnierproduktion, Produktentwicklung, modernste Presstechnologie & Vertrieb (Kundenbetreuung) – alles aus einer Hand!
- hohe Flexibilität eines innovativen Familienunternehmens

**Anmerkungen:**

Diverse 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.

***PRÄGEBOARD- Designs die sich einprägen!***