



Enhancing
Timber

ImbueTM



About Us

Wir modifizieren Holz – und wir veredeln es

Bei Imbue modifizieren wir Holz nicht nur – wir veredeln es. Unser präzise kontrolliertes Wärmebehandlungsverfahren verwandelt Holz in ein hochwertiges, leistungsstarkes Material.

Durch die Verfeinerung seiner Struktur auf molekularer Ebene verbessern wir die Dauerhaftigkeit, Formstabilität und Widerstandsfähigkeit gegenüber äußeren Einflüssen.

Das bedeutet: weniger Mängel, geringerer Pflegeaufwand und eine längere Lebensdauer. So erfüllt unser Holz die Anforderungen moderner Bauweise und anspruchsvollen Designs.

ImbueWood



About Us

Bewährt und zuverlässig. Imbue.

Maxwell Wood wurde 2001 gegründet und führte Asiens erste groß angelegte Anlage zur thermischen Modifikation ein – ein wichtiger Schritt, der die Grenzen der Innovation neu definierte. Über mehr als zwei Jahrzehnte hinweg hat Maxwell sein Verfahren kontinuierlich weiterentwickelt und sich auf die Modifikation schnell wachsender sowie dichter tropischer Holzarten spezialisiert.

Abodo Wood wurde 2002 gegründet und entwickelte sich zum führenden Unternehmen der südlichen Hemisphäre im Bereich der thermischen Modifikation. Der Fokus liegt dabei auf nachhaltigen Plantagenholzarten wie Radiata Pine.

Gemeinsam verfügen beide Unternehmen über 40 Jahre Branchenerfahrung in der thermischen Modifikation. Aus dieser starken Grundlage ist Imbue entstanden – mit dem Ziel, das Erbe der Innovation fortzuführen und leistungsstarkes, wärmeveredeltes Holz zu schaffen.



ImbueWood



Wärmeveredelt. Von Natur aus perfektioniert.

Der Wärmeveredelungsprozess bei Imbue unterstreicht die natürliche Schönheit des Holzes und stärkt zugleich seinen Kern.

Durch die präzise Steuerung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit wird das volle Potenzial des Holzes freigesetzt. Dadurch verbessern sich Formstabilität und Widerstandsfähigkeit gegenüber Umwelteinflüssen deutlich.

Unser fortschrittliches Modifikationsverfahren kommt ohne aggressive Chemikalien aus. So bleibt die natürliche Integrität des Holzes erhalten – bei gleichzeitig überlegener Leistungsfähigkeit.

Nicht jedes wärmeveredelte Holz ist gleich

Bei der Wärmeveredelung von Holz geht es nicht einfach darum, es braun zu färben. Für eine dauerhaft hohe Leistungsfähigkeit braucht es ein Verfahren, das exakt auf die jeweilige Holzart abgestimmt ist – und keinen Standardprozess nach dem Prinzip „ein Verfahren für alles“. Eine allgemeine thermische Modifikation kann weniger dauerhafte Holzarten schwächen und unberechenbar machen.

Ob ein Holz langfristig standhält, zeigt sich nur durch echte Prüfungen: reale Bewitterung, tatsächliche Belastung und fundierte Tests zur Widerstandsfähigkeit gegen Holzabbau. Genau das haben wir getan.

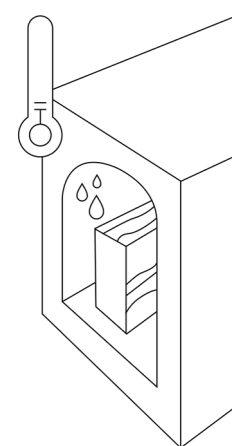
Seit 20 Jahren verfeinern wir ein holzartspezifisches Wärmeveredelungsverfahren, das unsere Hölzer gezielt modifiziert und ihr bestes Potenzial freisetzt.

Imbue verwandelt schnell nachwachsende, Forest Stewardship Council® (FSC®)-zertifizierte Plantagenhölzer in dauerhafte, leistungsstarke Holzprodukte.

Das Ergebnis? Holz mit nachgewiesener Festigkeit, Stabilität und Beständigkeit. Genau hier hebt sich Imbue ab.



Thermische Modifikation – Schritt für Schritt

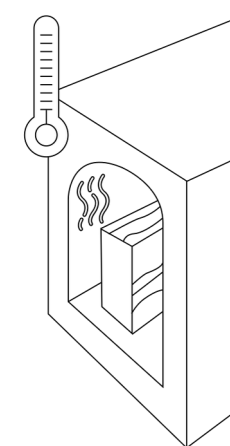


PHASE 1

Erster

Erwärmungsprozess

Das kammergetrocknete Holz wird in eine Anlage zur thermischen Modifikation eingebracht und schrittweise auf eine Zieltemperatur von 230 Grad erhitzt. Dieser Prozess erfolgt über einen längeren Zeitraum. Dabei benötigen stärkere bzw. dickere Dielen entsprechend mehr Zeit.

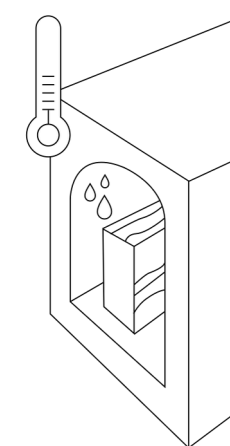


PHASE 2

Höchsttemperatur

Sobald das Holz eine Kerntemperatur von 230 Grad erreicht hat, wird diese für mindestens 2 Stunden gehalten. In dieser Phase findet die eigentliche thermische Modifikation statt. Daher muss die Temperatur mithilfe von Messfühlern sorgfältig kontrolliert werden.

Der Feuchtigkeitsgehalt des Holzes liegt zu diesem Zeitpunkt praktisch bei null.



PHASE 3

Rekonditionierungsprozess

Nachdem das Holz seine Höchsttemperatur erreicht hat, wird es langsam abgekühlt und mit Dampf rekonditioniert. Dadurch wird der Feuchtigkeitsgehalt gezielt wieder angehoben – auf einen Zielwert von 6–7 % Holzfeuchte.



Expertise, die Bestand hat

Mit über zwei Jahrzehnten Erfahrung und umfangreichen Prüfverfahren besteht Imbue den Test der Zeit.

Durch den Einsatz fortschrittlicher Wärmeveredelungstechnologien werden unsere Produkte umfassenden Dauerhaftigkeitstests unterzogen. So wird ihre Widerstandsfähigkeit gegenüber Feuchtigkeit, Holzabbau und Termiten sichergestellt.

Unsere über mehr als 15 Jahre gesammelten Leistungsdaten bestätigen die Langlebigkeit und Stabilität unseres Holzes.



Imbue basiert auf einem starken Fundament aus Fachwissen und stützt sich auf jahrelange Forschung sowie bewährte Anwendung in der Praxis.



Schnell nachwachsend. Verantwortungsvoll angebaut. Mit echter Wirkung.

Nachhaltigkeit steht im Mittelpunkt von Imbue.

Durch den Fokus auf schnell wachsende, verantwortungsvoll bezogene Holzarten sowie FSC®-zertifizierte Forstwirtschaft sichern wir eine erneuerbare Lieferkette – ohne Kompromisse bei der Qualität.

Unser Engagement für verantwortungsvolle Forstwirtschaft trägt dazu bei, den Druck auf alte, gewachsene Naturwälder zu reduzieren, und liefert zugleich ein leistungsstarkes Holzprodukt.

Durch ethische Beschaffung und nachhaltige Verfahren schaffen wir Holzlösungen, die sowohl den Menschen als auch unserem Planeten zugutekommen.



Holzinnovation, die tief verwurzelt ist

Unser Anspruch an Innovation prägt jeden Schritt unseres Prozesses. Imbue nutzt moderne Verfahren der thermischen Modifikation, um die natürlichen Eigenschaften von Holz gezielt zu verbessern. Das Ergebnis ist ein Produkt, das sowohl ästhetisch überzeugt als auch dauerhaft leistungsfähig ist.

Ob durch den wegweisenden Einsatz schnell nachwachsender Holzarten oder durch die kontinuierliche Weiterentwicklung unserer Modifikationsverfahren für optimale Performance – unsere Holzlösungen verschieben die Grenzen dessen, was mit Holz möglich ist.

WICHTIGE EIGENSCHAFTEN:

- Wärmeveredelt für Festigkeit, Formstabilität und langfristige Leistungsfähigkeit.
 - Dauerhaftigkeitsklasse 1 nach EN 350-1. Klasse 2 bei Verwendung oberhalb des Bodens / ohne Erdkontakt nach AS 5604.
 - Hochwertiges Holz mit überwiegend klaren Sichtflächen und minimalem Astanteil.
 - 15 Jahre Garantie.*
 - Speichert mehr Kohlenstoff, als bei der Herstellung eingesetzt wird – über 7,56 kg Kohlenstoff.
 - Profile und Oberflächen, die sich Ihrer Designvision anpassen.
 - FSC®-zertifiziertes Holz aus verantwortungsvoll bewirtschafteten Plantagen.
 - Geringes Gewicht für eine einfache Montage und unkomplizierte Lieferung.
- *Siehe Garantiebedingungen.



Imbue Screening

Imbue Screening wird fachgerecht wärmeveredelt und ist für leistungsstarke Außenanwendungen entwickelt. Es ist darauf ausgelegt, in jeder Umgebung natürlich und elegant zu altern. Als erneuerbare Alternative zu Cedar eignet es sich ideal für Rainscreens, Leisten, Pergolen und Fassadendetails.

Aus FSC®-zertifizierten Plantagen bezogen, verbindet es Dauerhaftigkeit, Nachhaltigkeit und die zeitlose Ausstrahlung von echtem Holz.



Imbue Screening, Edinburgh, Scotland. Installed 2025.





Imbue Cladding

Imbue Cladding wird präzise wärmeveredelt und ist auf Festigkeit, Formstabilität und eine dauerhaft ansprechende Optik ausgelegt. FSC®-zertifiziert und verantwortungsvoll bezogen, bietet es leistungsstarkes Holz ohne Kompromisse.

Erhältlich in vertikaler Stülpchalung, Nut-und-Feder-Profilen mit verdeckter Befestigung sowie weiteren flexibel einsetzbaren Profilen – kombiniert mit verschiedenen Oberflächen und Beschichtungen – ermöglicht es die individuelle Gestaltung von Optik und Wirkung jedes Projekts.

Zudem ist es eine nachhaltigere Wahl: Jede Diele speichert mehr Kohlenstoff, als für ihre Herstellung benötigt



Imbue Cladding, Stubbkaj, Copenhagen. Installed 2023.



Imbue Cladding, Sydjylland, Denmark. Installed 2024.





Imbue Decking

Schaffen Sie einen natürlich schönen und dauerhaften Außenbereich mit Imbue Decking – hergestellt aus schnell nachwachsendem, FSC®-zertifiziertem Holz.

Erhältlich mit geriffelter Oberfläche für verbesserte Trittsicherheit oder mit glatt gehobelter Oberfläche.

Für Regionen mit erhöhtem Termitenrisiko bieten wir nach dem wärmeveredelten Imbue-Verfahren optional eine Druckbehandlung mit einem VOC-armen organischen Holzschutzmittel an. Dadurch entsteht ein umfassender Schutz vor Termiten – eine Komplettlösung für Terrassendielen.

Im Gegensatz zu den meisten Harthölzern muss Imbue Decking nicht vorgebohrt werden. Es lässt sich schnell und einfach zuschneiden, befestigen und endbehandeln – und ist damit sowohl bei professionellen Verarbeitern als auch bei Heimwerkern besonders beliebt.



Imbue Decking, Rotorua, New Zealand. Installed 2020.



Imbue Decking, Whatawhata, New Zealand. Installed 2022.





Profilierte Produkte werden in der Qualitätsstufe Select Grade geliefert.
Bitte beachten Sie hierzu die Abodo Appearance Grade Rules.

LAGERPROFILE:

Decking DK4



138x27

Decking DK4 Brushed



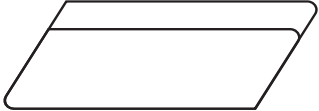
138x27

Decking DK32



138x27

RHB



68x26

RHBC2



68x26

Technical Data Sheet

Product options	Imbue Radiata – Flatsawn / flach gesägt
Abmessung: (mm)	138 x 27 mm,
Längen:	2,4 m, 2,7 m, 3,0 m, 3,6 m, 4,2 m, 4,8 m je nach Verfügbarkeit. US-Imperial-Längen verfügbar.
Qualität:	Clear 2 and Better, roh gesägt / Select, profiliert
Holzart:	Radiata Pine
Behandlung:	Wärmeveredelt TMT230. Eine zusätzliche Schutzmittelbehandlung ist optional erhältlich, wenn Termitenresistenz erforderlich ist.
Herkunft:	North Island, Neuseeland
Zertifizierung:	FSC®-zertifiziert – Mixed CoC-Nr.: SGS-COC-004944
Rohdichte:	ca. 420 kg/m³
Holzfeuchte:	ca. 7 %
Dauerhaftigkeit:	Klasse 1 nach EN 350-1. Klasse 2 bei Verwendung oberhalb des Bodens / ohne Erdkontakt nach AS 5604.
Garantie:	15 Jahre gegen Pilzbefall, vorbehaltlich der Garantiebedingungen.
Quell- und Schwindverhalten:	Tangential 3 %, radial 2 %, longitudinal 0,25 %. Abweichungen aufgrund natürlicher Holzvariationen sind möglich.
Materialverträglichkeit:	Kann mit den meisten Materialien in Kontakt gebracht werden, einschließlich Aluminium, verzinktem Stahl und Edelstahl. Aufgrund der erhöhten Säure des Holzes kann jedoch eine Trennung von Zink erforderlich sein. Für Außenanwendungen sollten Befestigungsmittel aus Edelstahl verwendet werden.
Befestigung:	Die Nagelhaltefestigkeit entspricht Radiata Pine, JD4. Die Schraubenhaltefestigkeit ist um ca. 20 % reduziert, JD4–JD5.
Verklebung:	Vernetzende PVA-, PU- und MUF-Klebstoffe sowie RF-Harze können verwendet werden. Die besonderen Eigenschaften des Holzes, insbesondere die Trockenheit, können die Klebeverbindung beeinflussen. Bitte immer mit dem Klebstoffhersteller abstimmen und vor der Verarbeitung eigene Tests durchführen.
pH-Wert:	3,9
Härte:	Mittel bis niedrig, 2,5 kN Janka.
Wärmeleitfähigkeit:	ca. 0,095 W/mK / ca. R1,35 je 25 mm Stärke nach EN 12667, ASTM C518, ISO 8301.
Festigkeit:	Steifigkeit, MoE: 8 GPa Biegefestigkeit, MoR: 50 MPa
Bewitterung / natürliche Farbveränderung:	Flach gesägte Bretter können leichte Oberflächenrisse aufweisen und werden bei Bewitterung mit der Zeit heller – schließlich entwickelt sich eine silbergraue Patina.
Bearbeitung:	Sehr gute Bearbeitbarkeit. Das Holz weist jedoch eine reduzierte Spaltfestigkeit auf. Daher sollten scharfe Werkzeuge verwendet und Befestigungen vorgebohrt werden. Bei der Bearbeitung entsteht feiner Staub, weshalb eine gute Absaugung erforderlich ist. Aufgrund der erhöhten Sprödigkeit sind eine sorgfältige Handhabung sowie eine robuste Schutzverpackung bei profilierten Produkten notwendig.
Beschichtung:	Das Holz nimmt die meisten öl- und wasserbasierten Beschichtungen gut auf, wobei die Aufnahmerate tendenziell höher ist. Glatt gehobeltes Holz muss vor der Beschichtung geschliffen werden. Beschichtungen sollten vor der Anwendung immer getestet und gemäß den Verarbeitungshinweisen des Beschichtungsherstellers aufgetragen werden.
Brandverhalten:	D-s1-d0 nach EN 13501-1, Class C nach ASTM E84, Group 3 nach AS/NZS 3837 Die Brandklassifizierungen können von bestimmten Einbaubedingungen abhängig sein und müssen gemäß Prüfbericht sowie den örtlichen Bauvorschriften bewertet werden.



Imbue Wood



P +64 9 249 0100
Einfo@imbuewood.com
W imbuewood.com



Kurz KG
Schwabenheimer Weg 70
D-55543 Bad Kreuznach
Tel.: +49 (0) 671 88866 0
Fax: +49 (0) 671 88866 22
mail: info@kurz-kg.de
<http://www.kurz-kg.de>

Haftungsausschluss

Die Informationen in diesem Dokument dienen ausschließlich als Orientierungshilfe und wurden nicht unabhängig geprüft.

Es wird keine Gewährleistung oder Zusicherung hinsichtlich der Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben übernommen.

Imbue schließt im gesetzlich zulässigen Umfang jegliche Haftung für Verluste oder Schäden aus, die ganz oder teilweise aus der Nutzung dieser Informationen entstehen.

© Imbue Wood Sdn. Bhd. 2025

ImbueTM