

# Inhalt

Cartonboard Concept A2 3-4 Ply-top on top

6

## Abstract

Maschine zur Herstellung von Karton mit einem Flächengewicht von 100 g/m<sup>2</sup> bis ca. 450 g/m<sup>2</sup> und einer Geschwindigkeit bis ca. 1400 m/min und mehr. Der Stoffeintrag besteht zumindest teilweise aus hochwertiger Frischfaser. Die Siebpartie umfasst mindestens 3 oder 4 oder mehr Langsiebe auf denen die einzelnen Lagen des Kartons erzeugt werden. Die Gutseite des Kartons wird auf dem letzten aufgesetzten Langsieb hergestellt. Diese Seite kann bedruckt werden. Jedem Langsieb ist ein Stoffauflauf zugeordnet, wobei ein Stoffauflauf auch als mehrschichtiger Stoffauflauf ausgeführt sein kann. Jede Schicht kann dabei jeweils 1 Lage erzeugen. Die so erzeugte drei oder vier oder mehrlagige Kartonbahn wird direkt nach einer Ulenkwalze, welche besaugt oder unbesaugt ausgeführt sein kann, an der pick-up Stelle auf einen Filz einer Pressenpartie übergeben. Die Pressenpartie umfasst eine 4-fach befilzte Tandem-Schuhpresse aus vorzugsweise zwei hintereinander angeordneten Schuhpressnips. Danach wird die Kartonbahn durch eine Offsetpresse ohne Filze (bis zu einer Geschwindigkeit von ca. 1100 m/min) oder alternativ durch eine unten befilzte Legepresse (Walzenpresse) (ab einer Geschwindigkeit von ca. 1100 m/min) geführt. Alternativ kann die Legepresse auch eine Schuhpresswalze umfassen. Anschließend wird die Papierbahn in eine Vortrockenpartie übergeben, welche am Beginn als einreihige Trockenpartie mit sich anschließenden 2-reihigen Trockengruppen ausgeführt ist. Anschließend wird auf den Karton in einer Leimpresse Stärke aufgetragen und anschließend in einer Nachtrockenpartie getrocknet, dann kalandriert, beidseitig gestrichen, getrocknet, geglättet und aufgerollt. Die Decklage (Gutseite) des Kartons wird zuerst mit einem Bladecoater und anschließend mit einem Curtain Coater gestrichen. Danach wird der Rücken und anschließend nochmals die Decklage gestrichen.