

Inhalt

Cartonboard Concept A1 3-4 Ply_back on top

6

Abstract

Maschine zur Herstellung von Karton mit einem Flächengewicht von 100 g/m² bis ca. 450 g/m² und einer Geschwindigkeit bis ca. 1400 m/min und mehr. Die Siebpartie umfasst mindestens 3 oder 4 oder mehr Langsiebe auf denen die einzelnen Lagen des Kartons erzeugt werden. Die Gutseite (Decklage) des Kartons wird auf dem unteren 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 Umlenkwalze, 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 Tri-Nip NipcoFlexpresse, welche einen Schuhpressnip umfasst, geführt. 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 das Papier in einer Leimpresse Stärke aufgetragen und anschließend in einer Nachtrockenpartie getrocknet, dann kalandriert, beidseitig gestrichen, getrocknet, geglättet und aufgerollt.