

Inhalt

White Top Containerboard (WTTL)

6

Abstract

Maschine zur Herstellung von Karton mit weißer Decke (Decklage) mit einem Flächengewicht von 90 g/m² bis ca. 300 g/m² und einer Geschwindigkeit bis ca. 1400 m/min und mehr. Der Stoffeintrag für die Decklage (Top Ply) besteht zumindest teilweise aus hochwertiger Frischfaser oder Altpapier oder aufbereitetes Altpapier. Die Siebpartie umfasst mindestens 1 oder 2 Langsiebe auf denen die einzelnen Lagen des Kartons erzeugt werden. Die Gutseite (Top Ply) der Kartonbahn 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 zwei- oder drei- 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 befилzte 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 befилzte 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 das Papier in einer Leimpresse Stärke aufgetragen und anschließend in einer Nachtrockenpartie getrocknet, dann kalandriert, einseitig (Decklage) mit Pigmentfarbe gestrichen, getrocknet, geglättet und aufgerollt. Der erste Streichvorgang wird durch einen Curtaincoater (Vorhangstreichaggregat) ausgeführt. Der zweite Strich erfolgt durch einen BladeCoater (Klingenstreichverfahren).