

Recommandations pour le fonctionnement des rinceurs HP équipés de buses rubis, en partie formation et partie presses

Pression d'eau :

La pression recommandée est de 15 à 25 bar pour les rinceurs HP des toiles de formation. Il est préférable d'utiliser les rinceurs en continu plutôt que par intermittence.

Les rinceurs HP des feutres de presse ne doivent pas fonctionner au-dessus de 15 bar, et la pression devrait être plus basse, en fonction de l'âge et de l'état du feutre.

Pour des feutres à nappage sensible et pour des toiles à fils sens travers très fins face papier, la pression d'eau devrait être plutôt dans une fourchette inférieure.

Qualité de l'eau :

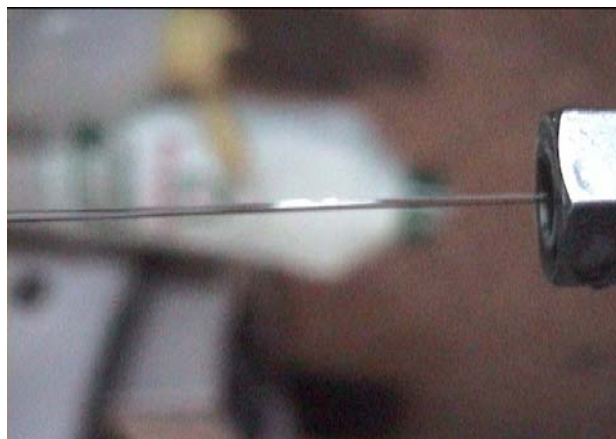
L'eau de rinçage devrait être filtrée et traitée afin d'éviter toute obstruction ou tout dépôt sur les buses. La température de l'eau doit être identique à celle de la pâte pour une toile ou à celle du feutre.

Distance avec l'habillage :

La longueur du jet doit être de 100 mm ou moins.

Angle avec l'habillage :

Les jets doivent être dirigés verticalement ou seulement légèrement contre le sens marche. Un angle élevé par rapport au sens marche pourrait augmenter la charge d'entraînement de la toile et aussi causer des dommages à l'habillage. Les jets dirigés dans le sens marche réduiront l'efficacité du rinçage.



Jet linéaire

Position du rinceur :

Près d'un rouleau, sur la face papier de la toile ou du feutre. Le fait de positionner le rinceur HP contre un rouleau de toile intérieur et sur la face papier de la toile ainsi soutenue par le rouleau a fait ses preuves. Les rinceurs HP de toile ne doivent pas être situés trop près du rouleau de tête.

Oscillation :

Le pas d'oscillation doit être d'un espace de buse exactement ou $n \times$ espace de buse exactement, sous certaines conditions. La vitesse d'oscillation doit être constante. Aucun temps d'arrêt aux points de retour n'est permis.

Formule pour calculer la vitesse idéale :

$$\text{Vosc} = \frac{\text{Vitesse PM (m/min)} \times \text{diamètre du jet (mm)}}{\text{Longueur d'habillage (m)} \times 60} = \text{mm/sec}$$

Nous recommandons d'utiliser l'oscillateur électronique **CleanTech** (oscillateur linéaire électronique). Son contrôle électronique reçoit un signal de vitesse proportionnel de la conduite de la machine, ainsi sa synchronisation sur tout type de vitesse machine est donnée.

Buses :

Des buses avec des jets espacés de 100 à 150 mm pour les feutres et de 50 à 100 mm pour les toiles de formation sont les plus courantes.

Les buses rubis PMS sont recommandées pour leur excellente qualité de jet et leur potentiel maximum de durée de vie. Elles fournissent des jets aiguille parfaitement linéaires et identiques pour une grande efficacité de rinçage et des profils sans travers uniformes.

En raison des propriétés des buses rubis PMS, les rinceurs HP peuvent fonctionner à une pression relativement basse.

Nous suggérons d'utiliser des petits diamètres de jets. Exemple: **0,8** ou **0,9** mm au lieu d' **1,0** mm pour les toiles de formation et **0,7** ou **0,8** mm pour les feutres de presse. Cela permet 25 à 40 % d'économie en eau haute pression. Si cela est effectué pour tous les rinceurs HP de toiles et de feutres, la diminution en besoin d'eau se situe aux environs de **1 à 2 m³** par tonne de production!

Pour plus de renseignements, n'hésitez pas à nous contacter au 03.90.20.56.20. Vous pouvez également consulter le site Internet de PMS : www.RubyNozzle.com

