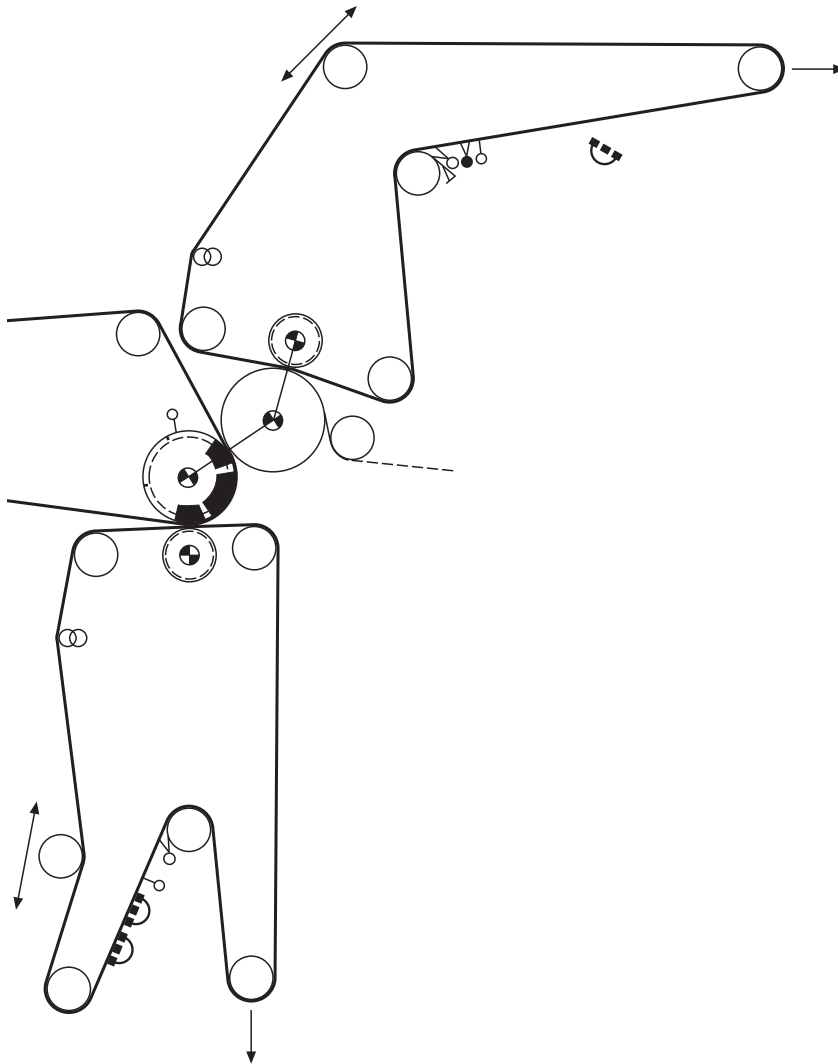


## Dépendance du profil d'humidité

(d'un feutre 3ème presse et de la feuille)

en fonction du racle (sur une 3ème presse)

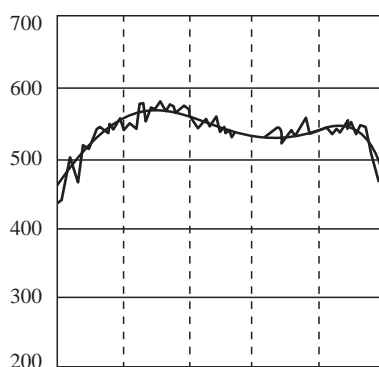


Les mesures Scanpro d'un feutre 3ème presse, travaillant sans caisse aspirante et avec seulement un rinceur de racle sur rouleau extérieur, montrent, à différentes dates, la même tendance: un niveau d'eau nettement plus élevé CC et CT (voir page 2).

Dépendance du profil d'humidité en fonction du racle

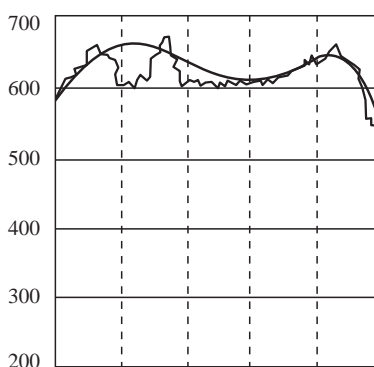
Mesures Scanpro du 4.12.91

Eau [g/m<sup>2</sup>]



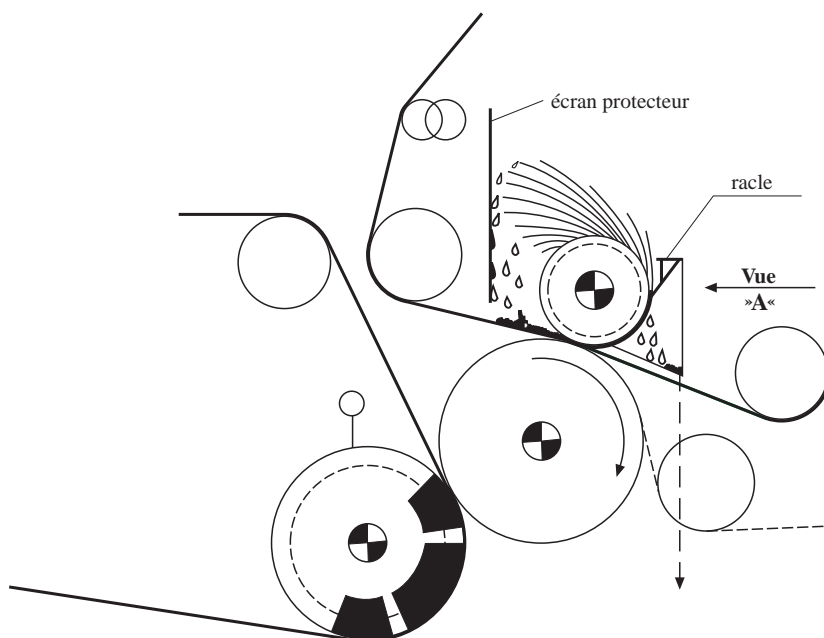
Mesures Scanpro du 5.2.92

Eau [g/m<sup>2</sup>]



Le déséquilibre hydrique est causé par un racle de 3ème presse, anormalement utilisé, montrant dans les zones fléchées (page 3) l'eau résiduelle échappant au racle. Cette eau revient dans le nip.

Mauvais fonctionnement du racle = mauvais profil d'humidité

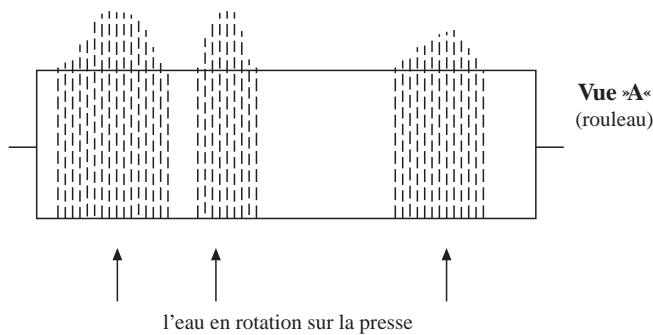
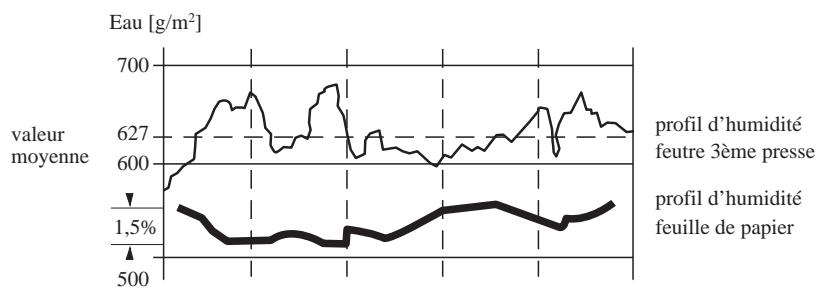


Le profil d'humidité travers de la feuille correspondant, évolue en sens contraire.

---

 Dépendance du profil d'humidité en fonction du racle
 

---

**Fonctionnement du racle d'une 3ème presse**


surveiller le fonctionnement  
du racle

Cet exemple montre qu'il est absolument nécessaire de surveiller l'efficacité du racle et son fonctionnement, afin de garantir un traitement parfait de la presse.

Les raisons d'un fonctionnement imparfait du racle peuvent être multiples, par ex.:

- racle usé
- racle mal positionné
- pression de racle inadéquate
- défaut de parallélisme du racle par rapport au rouleau, etc. ...

Il n'y a pas de règle générale en la matière; il faut rechercher les causes sur place.

---