

Les causes éventuelles pouvant être à l'origine du décollement de la feuille dans les positions slalom sur machines à papier à grande vitesse

Pour fixer la feuille de papier sur la toile slalom, à grande vitesse, des stabilisateurs de feuille ont été installés dans la plupart des cas. Le rôle de ces appareils est de créer une dépression entre le stabilisateur lui-même et l'habillage, ce qui a pour effet d'aspirer la feuille à travers les mailles et de la fixer sur la toile.

Stabilisateurs de feuille

Cette dépression doit être uniforme sur toute la largeur de la caisse du stabilisateur dans les sens marche et travers de la feuille, afin d'obtenir le contact désiré entre la toile et la feuille. Une perturbation de cette dépression ou une différence de son niveau, conduisent à des problèmes d'adhésion de la feuille.

Dépression uniforme sur toute la largeur de la feuille

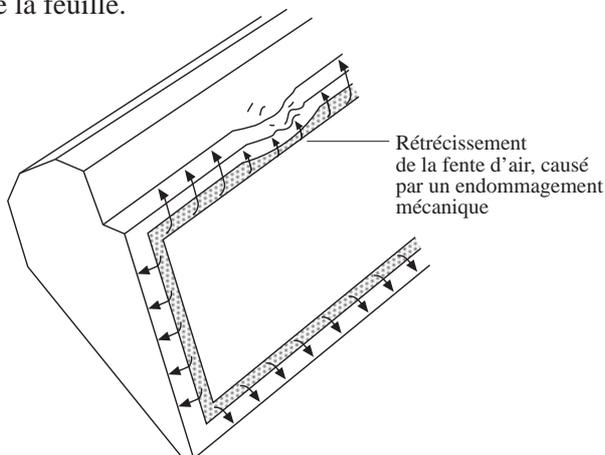
Deux systèmes de dépression pour stabiliser la feuille sont aujourd'hui en service:

1. A travers les fentes des stabilisateurs l'air est aspiré entre la face interne de la toile et le caisson, ce qui engendre une dépression.
2. L'air pulsé qui, dans les zones des bordures, est amené à travers des trous ou des fentes, et dont le flux est dirigé vers l'extérieur, produit une dépression entre le caisson stabilisateur et la toile. L'air pulsé utilisé est prélevé dans le haut de la hotte.

Deux systèmes de dépression

A noter que chaque étranglement, même par zone, de la section ouverte des fentes ou des trous d'aspiration ou de pulsion, conduit dans les deux systèmes à diminuer la dépression, ce qui a pour effet un mauvais guidage de la feuille.

Le rétrécissement des fentes ou des trous cause des problèmes



Les causes éventuelles pouvant être à l'origine du décollement

Les causes d'un tel rétrécissement peuvent être les suivantes:

Endommagement ou étranglement des fentes et des trous lors du montage des stabilisateurs ou par des influences mécaniques-dynamiques pendant la production du papier. (voir p. 1 points 1 + 2)

Bouchage des fentes ou des trous de l'intérieur des caissons soufflants, par exemple par des débris de pâte ou de la poussière provenant de l'air insufflé de la hotte. (voir p. 1 point 2)

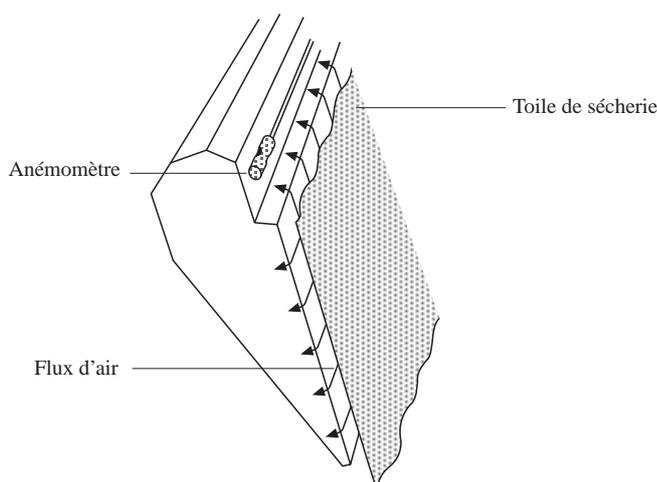
Bouchage des fentes des caisses aspirantes, par exemple par aspiration de mâtons de pâte. (voir p. 1 point 1)

Dans chaque cas, les caissons stabilisateurs doivent être construits de manière à ce que les contrôles puissent être effectués autant de l'extérieur que de l'intérieur. Dans le cas contraire, il est indiqué, pour le contrôle et le nettoyage par l'intérieur de prévoir des orifices obturables aux points requis.

Pour des machines à grande vitesse, une adhérence sûre et continue de la feuille à la toile est indispensable. De ce fait, le contrôle du bon fonctionnement des caissons est à envisager à des intervalles réguliers.

Causes éventuelles

Contrôles de l'extérieur et de l'intérieur



Le rendement des appareils aspirants ou pulsants, ne se contrôle de manière fiable qu'avec l'emploi d'un anémomètre, de préférence selon les positions indiquées sur le schéma. Le test «à la main» est ici insuffisant.

Examen avec l'anémomètre

Les causes éventuelles pouvant être à l'origine du décollement

Il est important, lors de l'examen, que la vitesse de l'air soit contrôlée, avec l'appareil, dans toutes les positions possibles.

Par exemple:

- 1 x largeur du caisson = dessus, sur la largeur de la machine
- 2 x hauteur du caisson = gauche et droite

Tous ces contrôles s'effectuent lors de l'arrêt machine, les appareillages étant branchés.

Contrôle sur l'ensemble des longueurs et hauteurs des caissons stabilisateurs

