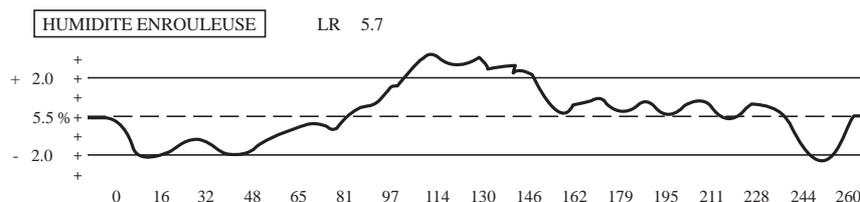
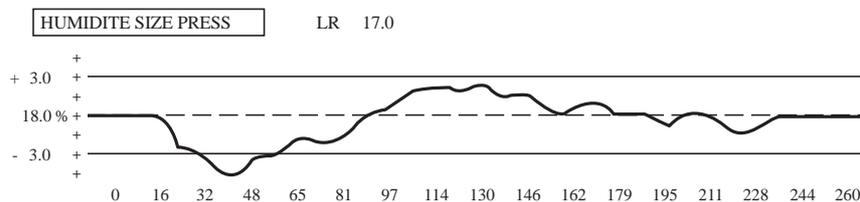


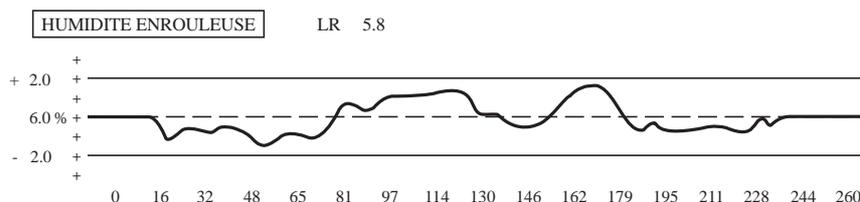
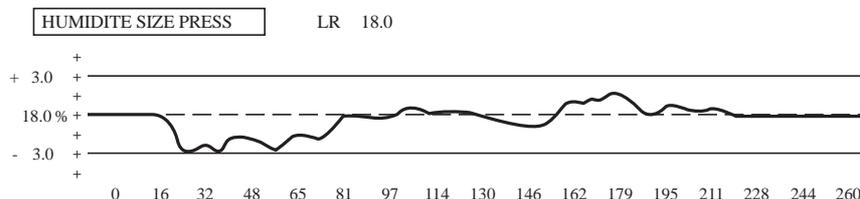
Influence exercée sur le profil d'humidité par la ventilation des poches

Dans l'exemple qui va suivre, l'on montre, dans des conditions de production identiques, des profils d'humidité à la size press et à l'enrouleuse, dont la forme est courbée avec des bords plus secs et le milieu plus humide. Ces profils déformés sont le résultat d'un manque de ventilation des poches.

Plusieurs mesures avaient comme suite des résultats comparables:



En optimisant la ventilation des poches, le profil d'humidité a été sensiblement amélioré.



Influence exercée sur le profil d'humidité par la ventilation des poches

Les causes d'une mauvaise ventilation des poches peuvent être, par exemple, les suivantes:

- Toiles trop fermées (possible aussi par encrassement)
- Emplacement défavorable des caissons à air
- Fonctionnement défectueux des caissons à air

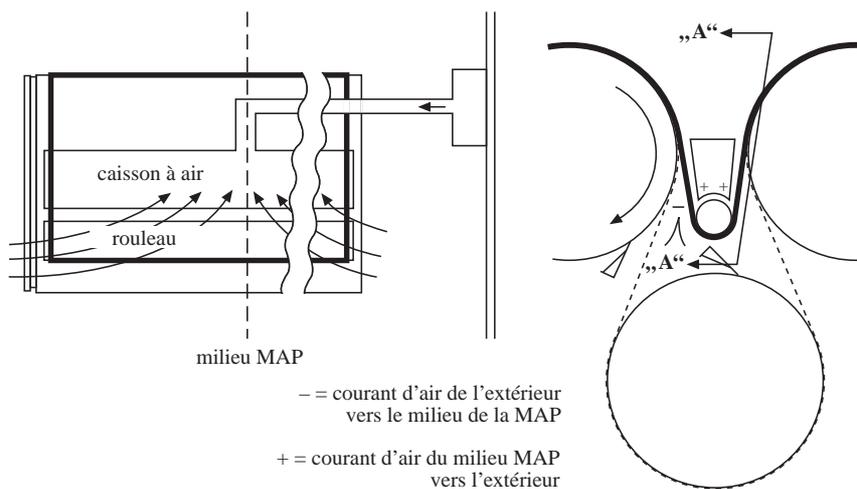
Causes pour une mauvaise ventilation des poches

Il est à noter qu'à côté d'une ventilation suffisante dans la zone d'évaporation principale il est aussi indispensable qu'en pré-sécherie l'aération soit parfaite, car elle est d'une importance significative.

Lors de la séparation toile/feuille et cylindre/feuille il se produit une dépression. Lorsque cette dépression n'est pas compensée par une ventilation des poches adéquate, il s'ensuit un courant d'air partant des bords et se dirigeant vers le milieu de la machine.

Compensation de la dépression par une ventilation des poches adéquate

Coupe »A-A«



Ce courant en direction du milieu machine, amène dans l'axe en surproportion de l'air humide concentré qui entraîne un séchage déficient de la feuille dans le milieu.

Courant d'air vers le milieu MAP = concentration d'air humide

Influence exercée sur le profil d'humidité par la ventilation des poches

En raison de ces expériences il est utile que la distance entre cylindre et rouleau doit être telle que la présence d'une dépression dans la zone se trouve annihilée par de l'air chaud sec.

Distance cylindre/rouleau optimale

