

**1er groupe sécheur –  
Papiers bruns produits à base de vieux papiers.**

## Possibilités de nettoyage des toiles de sécherie, dans la machine

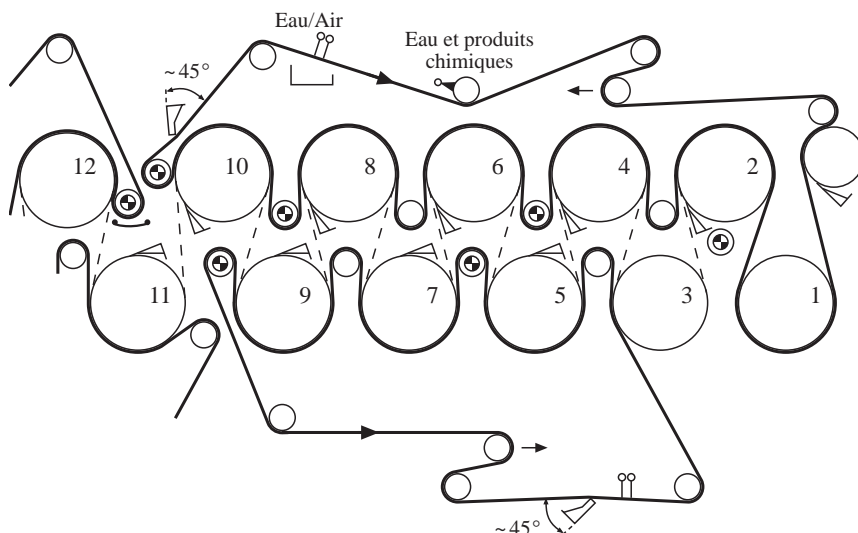
Le nettoyage des toiles de sécherie dans la machine pour les productions et la position citées ci-dessus ou similaires est la plupart du temps soumis à un compromis.

Cependant, nous voulons illustrer ici un autre de ces compromis qui toutefois permet un très bon nettoyage des toiles.

Condition: Les jonctions de ces toiles doivent être plus fines ou, au plus, de la même épaisseur que les toiles elles-mêmes. En aucun cas le système décrit ci-après ne peut être utilisé pour nettoyer une toile à jonction rabattue cousue.

Attention!  
Jonction jamais plus épaisse  
que la toile

Le schéma ci-dessous montre un 1er groupe sécheur avec le positionnement des systèmes de nettoyage.



A cette occasion, le râcle de la toile inférieure est employé en fonctionnement continu et disposé de manière à ce que son côté émoussé soit au contact de la toile et permette de la râcler en surface.

Râcle sur toile inférieure en continu et... »rasant«, avec le côté émoussé contre la toile

Par ailleurs, le pulvérisateur traversant composé d'une buse à eau et d'une buse à air doit continuellement fonctionner.

Possibilités de nettoyage des toiles de sécherie, dans la machine

Par contre, le râcle de la toile supérieure ne peut être mis au contact de celle-ci que lors d'arrêts de production assez longs (casses par exemple), c'est à dire, quand la sécherie ou le 1er groupe marchent avec une vitesse n'excédant pas 600 m/mn.

Râcle sur toile supérieure seulement sans production – jusqu'à 600 m/mn maxi ... et »en poussée«

En raison de la position angulaire de ce râcle (toile supérieure), on pourrait dire qu'il fonctionne »en poussée«. Il faut ici faire absolument attention à ce que le râcle ne touche la toile qu'avec son côté émoussé (*voir figure ci-dessous et page suivante*).

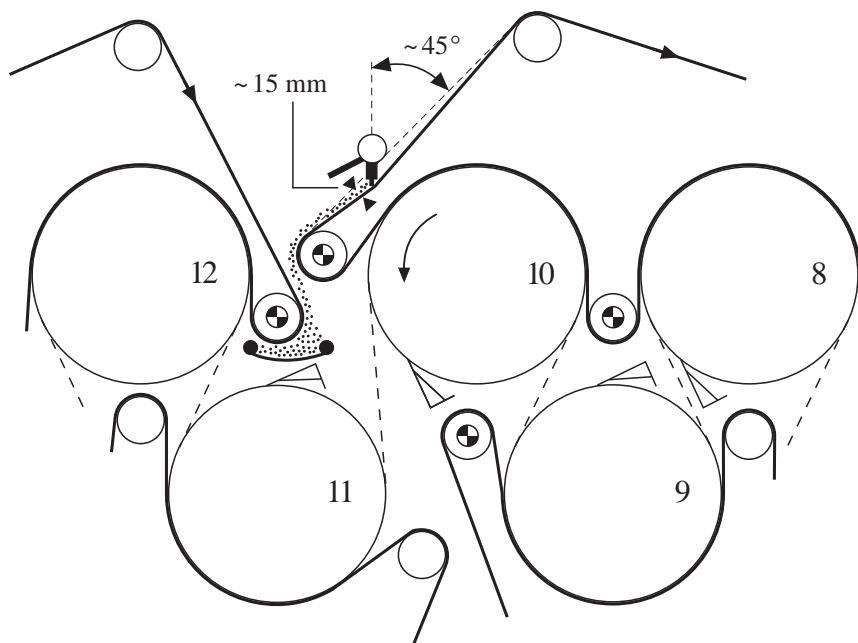
Important: râcle sur toile supérieure seulement au contact de la toile avec son côté émoussé

Il est absolument recommandable d'installer également sur la toile supérieure un dispositif de pulvérisation traversant à air et à eau – équipé d'un système de récupération –, qui sera mis en marche en même temps que le râcle, c'est à dire, même lors d'un arrêt de production du moment que le 1er groupe sécheur continue de tourner.

Dans le cas que nous décrivons ici, il y avait un rinceur eau/produit chimique sur le premier rouleau extérieur du circuit de toile supérieure afin d'éviter l'encrassement de celui-ci par des latex, bitumes, etc. ... Ce rinceur était, lui-aussi, en fonctionnement uniquement lors de longues périodes sans production mais alors que la toile tournait.

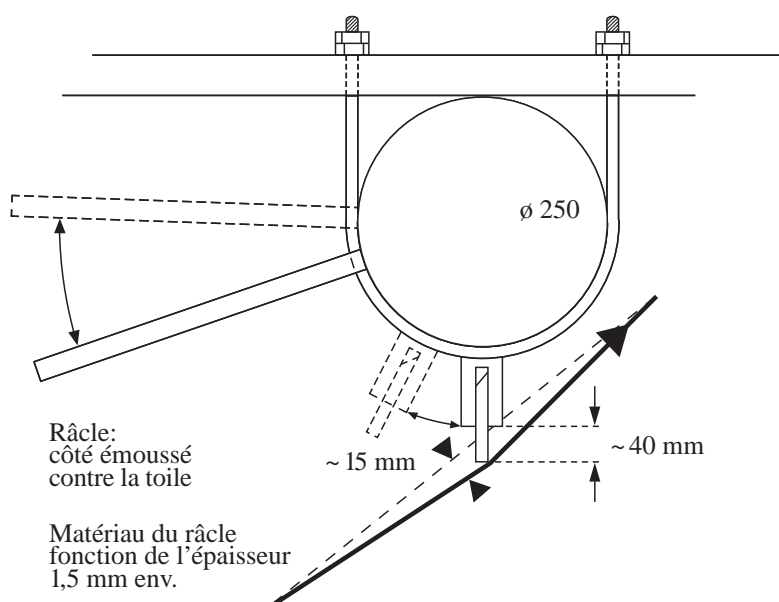
Les impuretés râclées de la toile supérieure ont été récupérées sur un vieux feutre déposé sur deux tubes sur toute la largeur de la machine. A la fin du nettoyage, elles ont été aspirées.

Récupération sur un vieux feutre de la saleté râclée



Possibilités de nettoyage des toiles de sécherie, dans la machine

La fixation du tube amovible qui supporte le râteau est décrite dans le schéma ci-dessous.



Les fixations serrent le tube support du râteau de telle façon que l'on puisse le tourner manuellement à tout moment à l'aide de la poignée prévue, sans pour autant que les forces développées par la toile de sécherie puissent le mettre en mouvement.

Le dimensionnement du tube support du râteau doit être prévu de manière à éviter une flexion trop importante de l'ensemble du docteur (tube + râteau). Dans la situation illustrée ici, le diamètre du tube s'élevait à 250 mm pour une largeur de travail de 5,10 m.

Le docteur (râteau + tube support) peut être tourné à la main mais en aucun cas par la force de la toile

Attention:  
Faire attention au dimensionnement!