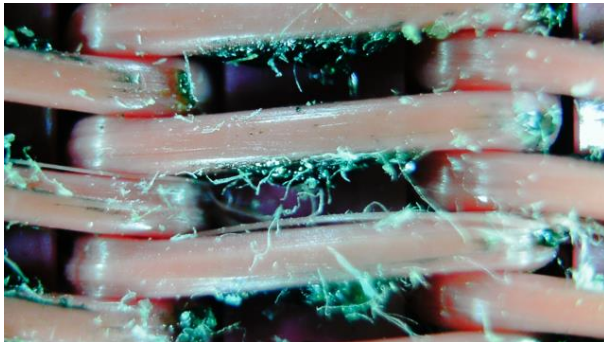


Silpas パッシベーション (表面安定化处理) システムレポート

PM データ:

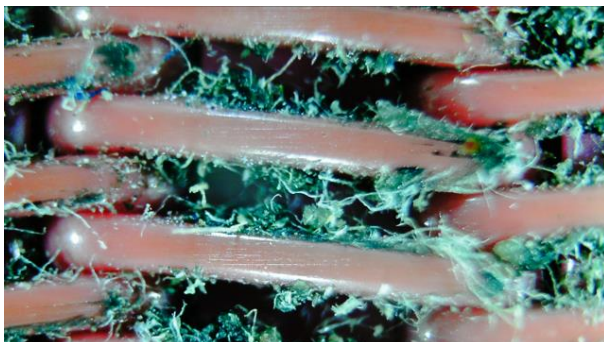
| | |
|-------------------------|----------------------------|
| - センターライン - 抄紙機のセンターライン | : 9070mm |
| - ドライヤーファブリック幅 | : 7500 mm |
| - PM 速度 | : 1500 m/min |
| - 坪 量 | : 75-120 gr/m ² |
| - 生産物 | : ライナーボード |
| - ドライヤーファブリックブランド | : Voith |
| - ドライヤーファブリックタイプ | : スパイラル |

表面安定化スプレーの結果(4ヶ月稼働後):



第一 Unorun

ドライヤーファブリックの通常稼働時間は、表面安定化处理なしで4か月程度です。上の写真をご参照ください。ドライヤーファブリックは、表面安定化 スプレーを施され4か月稼働させましたが、まだ完ぺきなコンディションです。



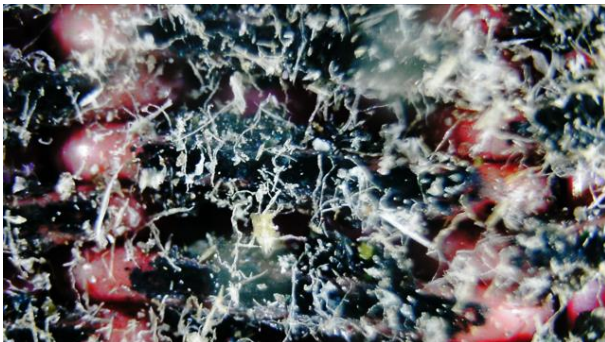
第二 Unorun

上のドライヤーファブリック(第二 unorun)は、表面処理化スプレーを施されていませんが、まだ第一 unorun による表面処理の好影響を受けています; 第二ドライヤーファブリックはまだとても良いコンディションです。



第三 Unorun

第三 unrun では、第一 unrun の表面処理の効果が無くなってきています。ドライヤーファブリックは、もう表面化処理の好影響がありません。ドライヤーファブリックのコンタクトサイドでは、粘着性が高まってきています。



第四 Unorun

この写真は、表面処理をしていない第四 unrun でのドライヤーファブリックのものです。その影響で、ドライヤーファブリックはひどく汚染されとても悪いコンディションです。

PCF 表面安定化処理クリーナーを採用する理由?

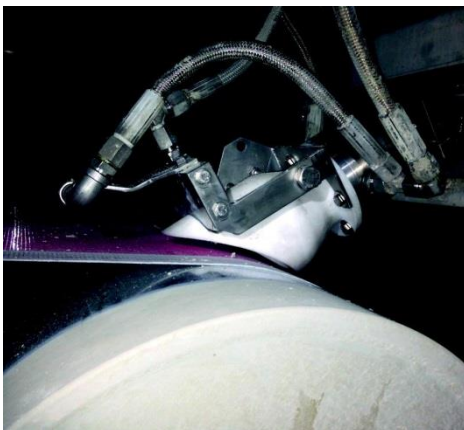
1. シリコン[ケイ素]溶液は、ドライヤースクリーンにスプレーされます; この処理工程が、カンバスに留まる紙パーティクルの集積を回避します。
2. 粘着性は、ペーパーパーティクルが紙に留まる時、ドライヤーセクションでのみ作り出されます。それ故、ドライヤーファブリックにシリコン溶液を保護コーティングすることによって、紙の内にこれらのパーティクルを押し留めます。カンバスにスプレーすることによって、ペーパーパーティクルとファブリック間の粘着力よりもペーパーパーティクル間の凝集力を高めま
3. PCF 表面安定化処理クリーナーの自動化は、抄紙機の自動化にリンクさせられます。装置及びその設定・選択次第で、抄紙機の運転シグナル及び全幅方向のを通じて可能化シグナルを表面安定化処理クリーナーに送ることが可能です。

Silpas シリコン溶液消費量:

| | |
|-------------------------|-------------------|
| -ドライヤーファブリック幅: 3000 mm | 概 算. 7,5 ml/min. |
| -ドライヤーファブリック幅: 4000 mm | 概 算. 10 ml/min. |
| -ドライヤーファブリック幅: 5000 mm | 概 算. 12,5 ml/min. |
| -ドライヤーファブリック幅: 6000 mm | 概 算. 15 ml/min. |
| -ドライヤーファブリック幅: 7000 mm | 概 算. 17,5 ml/min. |
| -ドライヤーファブリック幅: 8000 mm | 概 算. 20 ml/min. |
| -ドライヤーファブリック幅: 9000 mm | 概 算. 22 ml/min. |
| -ドライヤーファブリック幅: 10000 mm | 概 算. 22 ml/min. |

より詳細な情報は、Silpas Superb 表面処理化 カタログをご参照ください。

最良 PCF 表面化処理スプレーと PCF ドライヤーファブリッククリーナー併用を併用することによって到達できます。



詳細は、弊社までお問合せください:

〒285-0804 千葉県佐倉市馬渡 1229-1

アイジーティ・テストングシステムズ株式会社

T: 043 - 308 - 7302

E: info@igt.co.jp www.igt.co.jp