

Title (en)

A METHOD OF DEWATERING A WEB IN THE PRESS SECTION OF A PAPER MACHINE.

Title (de)

VERFAHREN ZUM ENTWÄSSERN EINER BAHN IN DER PRESSPARTIE EINER PAPIERMASCHINE.

Title (fr)

PROCEDE D'EXTRACTION D'EAU D'UNE BANDE DANS LA SECTION DE PRESSE D'UNE MACHINE A PAPIER.

Publication

EP 0060878 A1 19820929 (EN)

Application

EP 81902752 A 19810922

Priority

FI 803021 A 19800925

Abstract (en)

[origin: WO8201203A1] A procedure in the press section of a paper machine both with a view to improving the paper technology characteristics of the paper web (W) being manufactured and to boosting the dewatering action and improving the runability of the paper machine. The press section comprises three or more consecutive press nips (N), between which the web (W) to be treated passes in closed conduction. The first nip (N<u1>u) is defined between a water-receiving roll (2a) and a suction roll (2b). The second nip (N<u2>u) is defined between said suction roll (2b) and a smooth-surfaced roll (2c). The smooth-surfaced roll (2c) serves as one of two rolls in the next nip or nips (N<u3>u). On the web (W) from both sides thereof is directed a heating effect. With a first set of means (60) a heating effect is directed from the first side of the web in the interval between the first and second nips (N<u1>u, N<u2>u). A second heating effect is directed from the second side of the web (W) in the interval of the second and third nips (N<u2>u, N<u3>u) on a substantially extensive sector (//c) of said roll (2c). The heating effects are such of their power that the temperature of the web rises before the last nip (N<u1>u) of the closed press section substantially above 50°C, but the last-mentioned temperature still remains below about 95°C.

Abstract (fr)

Procede dans la section de presse d'une machine a papier dans le double but d'ameliorer les caracteristiques techniques de la bande de papier (W) fabriquee et de suractiver l'assechement et l'amelioration de l'aptitude au roulage de la machine a papier. La section de presse comprend trois lignes de contact consecutives de presse ou davantage (N), entre lesquelles la bande (W) a traiter passe en conduction fermee. La premiere ligne de contact (N1) est definie entre un cylindre de reception d'eau (2a) et un cylindre d'aspiration (2b). La seconde ligne de contact (N2) est definie entre ce cylindre d'aspiration (2b) et un cylindre a surface lisse (2c). Le cylindre a surface lisse (2c) est l'un des deux cylindres de la ou les ligne(s) de contact suivante(s) (N3). On dirige une action chauffante sur les deux cotes de la bande de papier (W). Avec un premier ensemble de moyens (60) un effet de chauffage est dirige depuis le premier cote de la bande dans l'intervalle entre la premiere et la seconde lignes de contact (N1, N2). Un second effet de chauffage est dirige depuis le second cote de la bande (W) dans l'intervalle entre la seconde et la troisieme lignes de contact (N2, N3) sur un secteur sensiblement extensif ((Alpha)) du cylindre (2c). Les effets chauffants ont une puissance telle que la temperature de la bande monte avant d'atteindre la derniere ligne de contact (N1) de la section de presse fermee sensiblement au-dessus de 50 C, mais cette temperature reste inferieure a 90 C environ.

IPC 1-7

D21F 3/00; **D21F 3/02**

IPC 8 full level

D21F 3/04 (2006.01)

CPC (source: EP)

D21F 3/04 (2013.01)

Cited by

CN100419159C; US5085737A; AT394739B

Designated contracting state (EPC)

AT DE FR GB SE

DOCDB simple family (publication)

WO 8201203 A1 19820415; CA 1170883 A 19840717; EP 0060878 A1 19820929; EP 0060878 B1 19850605; ES 505752 A0 19830101; ES 8302147 A1 19830101; FI 803021 A 19820326; IT 1138640 B 19860917; IT 8124168 A0 19810925

DOCDB simple family (application)

FI 8100074 W 19810922; CA 386347 A 19810921; EP 81902752 A 19810922; ES 505752 A 19810924; FI 803021 A 19800925; IT 2416881 A 19810925