



(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
17.05.2000 Bulletin 2000/20

(51) Int Cl.7: **D21C 1/00**, D21B 1/16,
D21B 1/02

(21) Numéro de dépôt: **99480116.5**

(22) Date de dépôt: **12.11.1999**

(84) Etats contractants désignés:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**
Etats d'extension désignés:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorité: **16.11.1998 FR 9814326**

(71) Demandeur: **Wingard Technologies Limited
Londen W2 1HY (GB)**

(72) Inventeur: **Hirshmann, Manfred,
c/o Cabinet Hautier
24 rue Masséna, 0600 Nice (FR)**

(74) Mandataire: **Hautier, Jean-Louis
Cabinet Hautier
Office Méditerranéen de Brevets
d'Invention et de Marques
24 rue Masséna
06000 Nice (FR)**

(54) **Procédé et installation de production de pâtes à papier**

(57) Procédé de production de pâtes utilisées comme matière première dans l'industrie du papier caractérisé par le fait qu'il comprend les étapes successives suivantes :

- on mélange le bois (1) avec un liquide d'imprégnation (11) ;
- on raffine le mélange (10) pour défibrer le bois (1) ;
- on finalise l'imprégnation en cuve de stockage (4a, 4b). Le mélange préalable au raffinage réduisant

l'énergie nécessaire au défilage, et l'importante surface de contact entre le bois (1) et le liquide d'imprégnation (11) produite par le défilage optimisant la finalisation de l'imprégnation,

pour la fabrication d'une pâte avec de faibles consommations en énergie, en adjuvants et en eau.

L'invention concerne également une installation mettant en oeuvre le procédé selon l'invention.

Application dans le domaine de la fabrication de pâte à papier notamment à partir de bois recyclé.

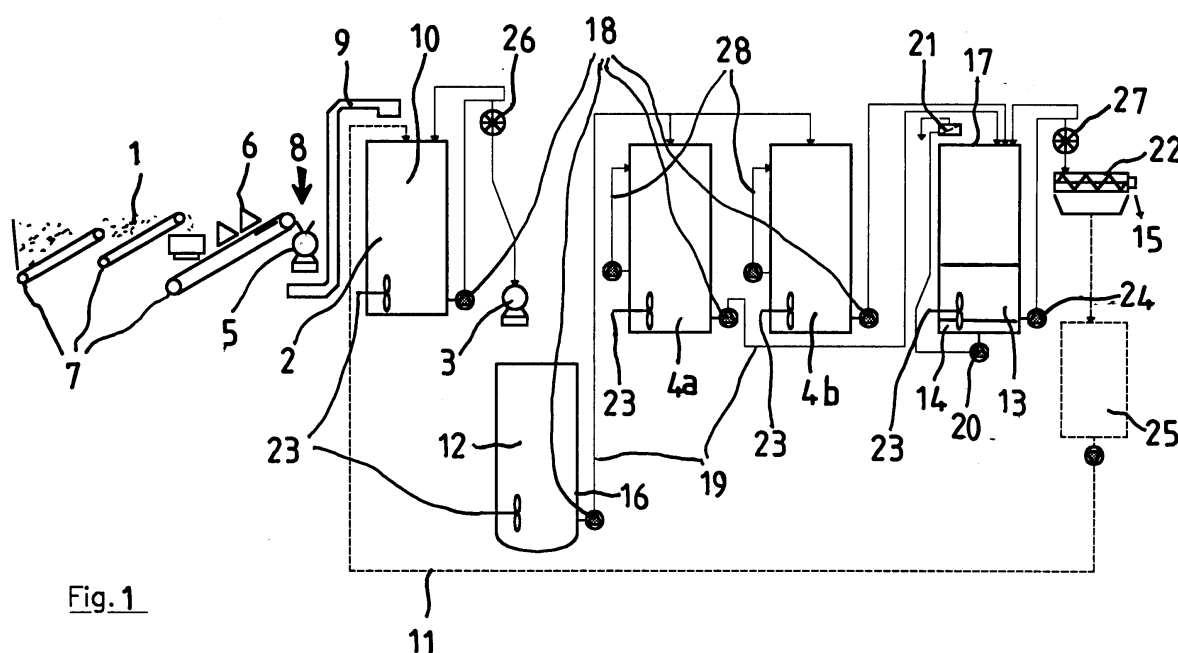


Fig. 1

Description

[0001] La présente invention concerne un procédé de production de pâtes utilisées comme matière première dans l'industrie du papier. Elle concerne également une installation pour la mise en oeuvre du procédé.

[0002] La fabrication de pâte dite à papier s'effectue conventionnellement à partir de morceaux de bois, notamment de recyclage.

[0003] La fabrication d'une telle pâte à papier comprend différentes étapes et notamment une étape de défibrage et une étape de délignification.

[0004] Les procédés et installations de fabrication de pâtes à papier existant actuellement sont de forts consommateurs d'eau, d'adjuvants chimiques et d'énergie électrique.

[0005] En effet, les étapes de défibrage et de délignification telles que mises en oeuvre actuellement nécessitent de tels apports en quantité importante.

[0006] Plus particulièrement, on connaît des systèmes où le défibrage est réalisé à sec avant l'imprégnation. Dans ce cas, le défibrage à sec nécessite des raffineurs ou des défibrateurs puissants donc forts consommateurs d'énergie électrique.

[0007] On connaît également des systèmes où le défibrage est réalisé en atmosphère humide. On réalise alors la délignification avant le défibrage.

[0008] En ce sens, l'état de la technique actuel comprend les brevets suivants :

- *FR-A-2.406.022 qui présente un procédé pour la fabrication de papiers ou de cartons à partir de matériaux devant subir un défibrage pour fournir les éléments fibreux cellulosiques constitutifs des papiers et des cartons. Il comprend, préalablement au déchetage mécanique de ces matériaux, un traitement comprenant la réalisation d'une ou plusieurs étapes de mise sous vide profond des matériaux à déchiqueter ; l'introduction du liquide d'imprégnation dans au moins la première étape ou l'étape unique de mise sous vide profond, et éventuellement l'intercalation entre ces étapes et/ou après la dernière d'au moins une étape de mise sous pression, et le retour à la pression normale avant l'opération de déchiquetage mécanique.*
- *WO 94/18382 : qui présente un procédé de fabrication de pâtes à papier chimicothermomécaniques (CTMP), qui consiste tout d'abord, à tremper des copeaux de bois dans des réactifs chimiques ; à puis à défibrer mécaniquement ces copeaux (raffinage primaire) sous atmosphère de vapeur d'eau sous pression de sorte à obtenir une pâte brute ; et enfin à raffiner ladite pâte (raffinage secondaire) caractérisé en ce que pendant au moins une des deux heures de raffinage, on introduit de l'oxygène dans le milieu réactionnel comprenant lesdits copeaux ou ladite pâte brute.*

[0009] De tels procédés de fabrication de pâte à papier sont caractérisés par une phase d'imprégnation préliminaire nécessitant de forts apports en produits chimiques. Ces produits chimiques sont nécessaires à la réalisation d'une imprégnation efficace pour la délignification du bois.

[0010] Les procédés actuels de fabrication de pâte à papier ont différents inconvénients et en premier lieu sont fortement consommateurs d'énergie, soit pour défibrer à sec les morceaux de bois, soit pour réaliser l'imprégnation. Dans ce dernier cas, un temps long et un apport thermique et chimique élevé sont nécessaires. Ces fortes consommations sont particulièrement dommageables sur le plan de la pollution.

[0011] En effet, une fois la fabrication de pâte à papier finalisée, il conviendra de retraiter le liquide d'imprégnation fortement chargé en produits chimiques pour l'épurer.

[0012] Les procédés actuels ont également l'inconvénient d'augmenter le coût de fabrication de pâte à papier compte tenu des consommations importantes précitées.

[0013] Un autre inconvénient des procédés de fabrication de pâte à papier réalisant une imprégnation préalable au défibrage est qu'il nécessitent un temps d'imprégnation important compte tenu de la faible surface de contact entre les fibres et le liquide d'imprégnation.

[0014] Un autre inconvénient des procédés actuels est qu'ils réalisent une dissolution quasi totale de la lignine de par l'apport important de produits chimiques et de par la température élevée. De ce fait, un retraitement supplémentaire du liquide chargé en lignine est nécessaire.

[0015] Un autre inconvénient des procédés et dispositifs actuels est qu'ils ne permettent pas la récupération d'éléments étrangers que comportent fréquemment les morceaux de bois recyclés lorsque ceux-ci ne sont pas ferreux.

[0016] La présente invention a pour but de pallier les inconvénients des procédés et dispositifs actuels et présente, pour ce faire, un procédé de production de pâte utilisée comme matière première dans l'industrie du papier qui combat le préjugé actuel selon lequel le défibrage et la délignification sont deux étapes distinctes qui ne peuvent être harmonisées de façon à dégager une synergie.

[0017] L'invention, en intercalant l'étape de défibrage entre deux étapes d'imprégnation, réalise une telle synergie.

[0018] En effet, l'imprégnation préalable au défibrage limite la puissance et la consommation d'énergie nécessaire au raffinage permettant le défibrage. Par ailleurs, le défibrage réalisé ouvre les fibres et augmente de façon conséquente la surface de contact entre le liquide d'imprégnation et les fibres. De ce fait, l'attaque du bois par le liquide d'imprégnation est plus efficace c'est-à-dire plus rapide et moins gourmande en produits chimiques.

[0019] Un autre but de l'invention est de permettre l'élimination et la récupération de tout corps étranger présent à l'origine dans les morceaux de bois.

[0020] Il est en effet fréquent, par exemple par la récupération de palettes, que le bois utilisé comme matière première pour la fabrication de pâte à papier, comporte des éléments ferreux ou non.

[0021] Le présent procédé et la présente installation ont l'avantage de permettre la récupération d'une grande partie de ces corps étrangers qu'ils soient ferreux ou non.

[0022] Un autre but de l'invention est d'améliorer le traitement de l'eau en aval de la réalisation de l'imprégnation. Elle a, pour cela, l'avantage de réaliser une séparation de la lignine et des fibres ne nécessitant pas une dissolution complète de la lignine dans le liquide d'imprégnation. Il s'ensuit que l'étape de traitement du liquide permettant d'épurer l'eau est fortement simplifiée.

[0023] Un autre objet de l'invention est de permettre, en fin d'imprégnation, la séparation de la phase fibreuse, base de la pâte à papier, et de la phase liquide, par des moyens peu consommateur en énergie électrique.

[0024] D'autres buts et avantages apparaîtront au cours de la description qui va suivre et qui n'est cependant donnée qu'à titre indicatif.

[0025] La présente invention concerne un procédé de production de pâtes utilisées comme matière première dans l'industrie du papier, à partir de morceaux de bois, notamment de recyclage, permettant le défibrage et la délignification du bois caractérisé par le fait qu'il comprend les étapes successives suivantes :

- on mélange le bois avec un liquide d'imprégnation ;
- on raffine le mélange pour défibrer le bois ;
- on finalise l'imprégnation en cuve de stockage. Le mélange préalable au raffinage réduisant l'énergie nécessaire au défibrage, et l'importante surface de contact entre le bois et le liquide d'imprégnation produite par le défibrage optimisant la finalisation de l'imprégnation,

pour la fabrication d'une pâte avec de faibles consommations en énergie, en adjuvants et en eau.

[0026] L'invention concerne également une installation pour la mise en oeuvre du procédé caractérisée par le fait qu'elle présente :

- une cuve de mélange du bois avec un liquide d'imprégnation,
- un raffineur recevant le mélange pour défibrer le bois,
- au moins une cuve de stockage recevant le mélange raffiné pour finaliser l'imprégnation.

[0027] Selon un mode de réalisation du procédé, avant le mélange :

- on déchiquette les morceaux de bois en copeaux
- on élimine les corps étrangers ferreux par aimantation
- on achemine les copeaux de bois jusqu'à une cuve de mélange du bois avec le liquide d'imprégnation.

[0028] On finalise l'imprégnation dans au moins deux cuves de stockage alimentées alternativement.

[0029] On oriente le mélange raffiné vers l'une ou l'autre des cuves de stockage par le biais d'une cuve intermédiaire.

[0030] En fin d'imprégnation, on réalise une décantation afin de séparer la phase fibreuse de la phase liquide et des corps étrangers résiduels.

[0031] Onessore la matière fibreuse produite pour l'assécher et on récupère le liquide réinjectable comme liquide d'imprégnation.

[0032] L'installation pour la mise en oeuvre du procédé comprend en amont de la cuve de mélange :

- au moins un déchiqueteur transformant les morceaux de bois en copeaux ;
- au moins un dispositif magnétique pour la récupération des corps étrangers ferreux ;
- au moins un tapis roulant pour l'acheminement du bois vers la cuve de mélange.

[0033] Ladite installation présente :

- au moins deux cuves de stockage du mélange raffiné ;
- une cuve intermédiaire orientant le mélange raffiné vers l'une ou l'autre des cuves de stockage.

[0034] Elle comprend, en aval des cuves de stockage, une cuve de décantation permettant de séparer la phase fibreuse de la phase liquide et des corps étrangers résiduels.

[0035] Le mélange est transporté entre les différentes cuves par des moyens de transfert composés :

- de pompes ;
- de canalisations.

[0036] Le fond de la cuve de décantation reçoit des moyens de pompage aptes à évacuer la phase liquide et les corps étrangers résiduels décantés.

[0037] La phase fibreuse obtenue dans la cuve de décantation est pompée vers un dessiccateur pour obtenir les fibres déshydratées et récupérer une part du liquide d'imprégnation.

[0038] Les cuves comportent des moyens de mélange en continu ou en discontinu de leur contenu.

[0039] Le dessin ci-joint est donné à titre d'exemple indicatif et non limitatif. Il représente un mode de réalisation préféré selon l'invention. Il permettra de comprendre aisément l'invention.

[0040] La figure 1 présente une vue d'ensemble de

l'installation pour la production de pâte à papier selon l'invention dans un mode particulier de réalisation.

[0041] L'invention s'inscrit dans le domaine de la production de pâte utilisée comme matière première dans l'industrie du papier.

[0042] Les pâtes produites ne seront pas forcément les pâtes à papier finales utilisées pour la fabrication du papier lui-même.

[0043] En effet, des étapes supplémentaires de traitement et de raffinage peuvent être nécessaires par exemple un blanchiment.

[0044] Le bois constituant la matière première utilisable selon le procédé d'installation de production de pâte ici décrit pourra être de tout type et notamment être constitué de bois de recyclage.

[0045] Pour la production de pâte utilisée comme matière première dans l'industrie du papier, deux opérations sont nécessaires à la transformation du bois. Il s'agit d'une part du défilage correspondant à la séparation des fibres du bois. Il s'agit d'autre part de la défilification qui consiste à ôter la lignine enrobant les fibres.

[0046] Le procédé selon l'invention met en oeuvre différentes étapes de production permettant notamment de réduire fortement la consommation d'énergie d'eau et de produits chimiques pour réaliser le défilage et la défilification.

[0047] En effet, selon l'invention, on réalise tout d'abord un mélange du bois 1 avec un liquide d'imprégnation 11.

[0048] Le liquide d'imprégnation pourra être constitué de différentes manières et est généralement formé d'eau avec d'éventuels adjuvants chimiques tels que de l'hydroxyde de sodium ou du peroxyde d'hydrogène.

[0049] La fonction du liquide d'imprégnation 11 est d'imprégner le bois ou encore de l'imbiber de façon à augmenter son volume et à procéder à la défilification.

[0050] Selon l'invention, on réalise alors une étape de raffinage du mélange 10 ainsi constitué par le bois et le liquide d'imprégnation 11. Le raffinage permet de défilibrer le bois 1 c'est-à-dire de séparer les fibres les unes des autres.

[0051] On pourra, pour réaliser le défilage, utiliser des raffineurs d'un type courant.

[0052] L'opération de raffinage ici réalisée a l'avantage d'être exothermique et permet de porter l'installation à une température de l'ordre de 60 à 70°C sans apport supplémentaire de chaleur.

[0053] Le défilage du bois 1 effectué, on finalise alors l'imprégnation en cuve de stockage 4a,4b. Compte tenu de l'ouverture des fibres préalable à cette opération de par le raffinage, de l'augmentation de la température due à la production de chaleur du raffineur et au travail du liquide d'imprégnation 11, l'imprégnation est finalisée de manière efficace sans nécessiter un apport important en produits chimiques.

[0054] En effet, la surface de contact bois 1/liquide d'imprégnation 11 est rendue très importante par l'opé-

ration de défilage.

[0055] Préalablement au mélange du bois 1 avec le liquide d'imprégnation 11, on réalise préférentiellement une préparation des morceaux de bois 1.

[0056] Pour ce faire, tel qu'illustré en figure 1, on procède aux opérations suivantes :

- on déchiquette les morceaux de bois 1 en copeaux ; cette opération prépare le bois et facilite la première étape d'imprégnation.
- on élimine les corps étrangers ferreux par aimantation.

[0057] Cette étape particulièrement utile dans le cadre d'utilisation de bois recyclé permet l'élimination des corps étrangers ferreux les plus importants tels que clous, vis ou agrafes.

- On achemine les copeaux de bois jusqu'à une cuve de mélange 2 du bois 1 avec le liquide d'imprégnation 11.

[0058] Les moyens d'acheminement utilisés pourront être constitués de différentes manières et notamment par des tapis roulants 7 tels qu'illustrés en figure 1.

[0059] Le temps nécessaire à la finalisation de l'imprégnation est variable suivant, notamment la nature du bois. Ce point peut être gênant pour une production en continu de pâte utilisée comme matière première dans l'industrie du papier.

[0060] Pour remédier à cet inconvénient, le procédé selon l'invention réalise l'étape suivante :

- on finalise l'imprégnation dans au moins deux cuves de stockage (4a,4b) alimentées alternativement.

[0061] Ainsi, les cuves 4a,4b constituées en parallèle permettent un travail et une imprégnation en temps masqué et donc une production en continu.

[0062] Pour effectuer la distribution vers l'une ou l'autre des cuves 4a,4b, on oriente le mélange raffiné 12, par le biais d'une cuve intermédiaire 16.

[0063] En fin d'imprégnation, un mélange pâteux est constitué comportant de la lignine séparée des fibres mais non totalement dissoute. Cette distinction de phases présentes dans le mélange permet une séparation des différents constituants.

[0064] Dans ce sens, on réalise en fin d'imprégnation une décantation afin de séparer la phase fibreuse 13 de la phase liquide 14 et des corps étrangers résiduels.

[0065] La séparation des deux phases s'effectue par simple décantation donc sans apport d'énergie extérieur. L'évacuation des corps étrangers résiduels s'effectue par simple pesanté dans le fond de la cuve de décantation 17.

[0066] De par leur masse volumique respective, la phase fibreuse 13 s'oriente au-dessus de la phase liqui-

de 14.

[0067] Des moyens de pompage judicieusement positionnés sur la cuve de décantation 17 permettent de récupérer la phase fibreuse 13 ainsi séparée de la phase liquide 14.

[0068] La réalisation d'une décantation des corps étrangers résiduels a l'avantage de ne pas être conditionnée au caractère ferreux ou non de ces corps.

[0069] Dans un mode particulier de réalisation de l'invention, on essore la matière fibreuse 13 produite pour l'assécher et on récupère le liquide réinjectable comme liquide d'imprégnation 11. De cette façon, la consommation en liquide d'imprégnation est diminuée, ce qui est bénéfique pour le prix de revient de fabrication ainsi que pour les problèmes de pollution.

[0070] L'essorage de la phase fibreuse 13 permet d'obtenir des fibres sèches, constituant la matière première couramment utilisée pour la fabrication de la pâte à papier finale.

[0071] La présente invention concerne également une installation pour la mise en oeuvre du procédé.

[0072] Cette installation comprend pour réaliser le mélange du bois 1 avec le liquide d'imprégnation 11, une cuve de mélange 2.

[0073] Cette cuve 2, telle qu'illustrée en figure 1, pourra être constituée de façon courante comme les autres cuves utilisées dans la présente installation.

[0074] Tel qu'indiqué précédemment, la défibrage du bois s'effectue au moyen d'un raffineur 3 recevant le mélange 10. Un raffineur 3 à disques pourra être utilisé.

[0075] L'imprégnation nécessite un temps de travail variable et, pour ce faire, le mélange raffiné 12 est reçu dans au moins une cuve de stockage 4a,4b.

[0076] La figure 1 illustre la réalisation de deux cuves de stockage 4a,4b placées en parallèle et aptes à recevoir alternativement le mélange raffiné 12. De cette façon, une imprégnation est réalisable alternativement dans les deux cuves pour une production de pâte en continu.

[0077] Pour remplir alternativement et à volonté les cuves de stockage 4a,4b, l'installation selon l'invention comprend préférentiellement une cuve intermédiaire 16 orientant le mélange raffiné 12 vers l'une ou l'autre des cuves de stockage 4a,4b.

[0078] La cuve intermédiaire 16 est donc positionnée en sortie du raffineur 3 et est reliée, à sa sortie, aux deux cuves de stockage 4a,4b tel que cela est présenté en figure 1.

[0079] Pour la préparation préalable du bois 1, l'installation pourra comprendre les éléments suivants :

- un déchiqueteur 5 réalisant une transformation des morceaux de bois 1 en copeaux ;
- au moins un dispositif magnétique 6 pour la récupération des corps étrangers ferreux ; ce dispositif magnétique 6 pourra être constitué notamment par des moyens d'aimantation sous forme de bobine d'induction ;

- au moins un tapis roulant 7, comme illustré en figure 1, permettant l'acheminement du bois 1 vers la cuve de mélange 2.

5 **[0080]** Le déchiqueteur 5 utilisé pourra notamment être un raffineur à disques. Une transformation supplémentaire des morceaux de bois 1 peut être réalisée par l'intermédiaire d'un dispositif de découpe en allumettes 9 présenté en figure 1.

10 **[0081]** Ces moyens de préparation du bois 1 permettent l'obtention de copeaux de bois de taille homogène et réduite favorisant leur imprégnation.

[0082] L'imprégnation réalisée, il s'agit de récupérer seulement les fibres comprises dans le mélange raffiné et imprégné.

15 **[0083]** Pour ce faire, selon un mode de réalisation, l'installation comprend en aval des cuves de stockage 4a,4b, une cuve de décantation 17. Cette cuve 17 permet de séparer la phase fibreuse 13 de la phase liquide 14 et des corps étrangers résiduels comme présenté en figure 1.

20 **[0084]** Pour permettre d'évacuer la phase liquide 14 et les corps étrangers résiduels décantés de la cuve de décantation 17, celle-ci pourra recevoir des moyens de pompage 10 tels qu'illustrés en figure 1.

25 **[0085]** Un filtre 21 permettra la rétention des corps étrangers.

[0086] La phase fibreuse 13 peut, quant à elle, être pompée vers un dessiccateur 22 pour obtenir des fibres déshydratées 15. On peut également, de cette façon, récupérer une part du liquide d'imprégnation 11.

[0087] On pourra, pour cette opération, utiliser un dessiccateur à vis de type courant.

30 **[0088]** Entre la cuve de décantation 17 et le dessiccateur 22, un doseur 27 pourra être implanté afin de régulariser le débit vers le dessiccateur 22.

[0089] Le liquide d'imprégnation 11 récupéré en sortie du dessiccateur 22 sera préférentiellement reçu dans un réservoir 25 avant sa réinjection dans la cuve de mélange 2.

35 **[0090]** Pour réaliser les transferts entre les différentes cuves que comporte l'installation, des moyens de transfert seront utilisés.

[0091] Ces moyens de transfert seront composés :

- de pompes 18
- de canalisations 19

40 **[0092]** Ces pompes et canalisations sont schématisés en figure 1.

[0093] Par ailleurs, pour permettre des mélanges efficaces dans chacune des cuves 2, 12, 4a,4b et 17, des moyens de mélange 23 pourront être utilisés.

45 **[0094]** Ces moyens de mélange 23 seront actionnés à volonté en continu ou en discontinu selon la nature du mélange souhaité.

[0095] Dans un mode particulier de réalisation de l'invention, les cuves de stockages 4a,4b comporteront

des moyens de réinjection 28 assurant une coopération avec les moyens de mélange 22, pour homogénéiser le mélange raffiné 12 stocké dans les cuves 4a,4b.

[0096] Tout comme un doseur 27 est placé entre la cuve 17 et le dessiccateur 22, on pourra utiliser un doseur 26 entre la cuve de mélange 2 et le raffineur 3 pour régulariser le débit en direction du raffineur 3.

[0097] La figure 1 illustre, en pointillés, le transfert du liquide d'imprégnation 11 réinjecté depuis la sortie du dessiccateur 22 dans la cuve de mélange 2.

[0098] On réalise de cette façon une installation apte à recycler le liquide d'imprégnation 11 pour en limiter la consommation.

[0099] Par ailleurs, de faibles consommations de produits chimiques sont nécessaires à la réalisation du défilage et de la délignification notamment, une simple addition d'adjuvants chimiques 8 au niveau du déchiqueteur 5 pourra être effectué sans ajout supplémentaire au cours du cycle de production.

[0100] De plus, l'invention permet un transfert du mélange (10) entre les cuves sans nécessiter des circuits à valves ou soupapes qui ont l'inconvénient de risquer de boucher l'installation par accumulation de matière solide.

[0101] La seule présence de pompes (18) et éventuellement de contrôleurs électroniques de leur alimentation (assurant la régulation du débit) permet un transfert du mélange (10) sans risque de boucher les canalisations (19).

REFERENCES

[0102]

1. Bois en morceaux
2. Cuve de mélange
3. Raffineur
- 4a,4b. Cuves de stockage
5. Déchiqueteur
6. Dispositif magnétique
7. Tapis roulant
8. adjuvant chimique
9. Dispositif de découpe en allumettes
10. Mélange bois-liquide d'imprégnation
11. Liquide d'imprégnation
12. Mélange raffiné
13. Phase fibreuse
14. Phase liquide
15. Fibres déshydratées
16. Cuve intermédiaire
17. Cuve de décantation
18. Pompe
19. Canalisation
21. Filtre
22. Dessiccateur
23. Moyen de mélange
24. pompe de la phase fibreuse
25. Réservoir

26. Doseur
27. Doseur
28. Moyens de réinjection

Revendications

1. Procédé de production de pâtes utilisées comme matière première dans l'industrie du papier, à partir de morceau (1) de bois, notamment de recyclage, permettant le défilage et la délignification du bois caractérisé par le fait qu'il comprend les étapes successives suivantes :

- on déchiquette les morceaux de bois (1) en copeaux
- on mélange le bois (1) avec un liquide d'imprégnation (11) ;
- on raffine le mélange (10) pour défilage le bois (1) ;
- on finalise l'imprégnation en cuve de stockage (4a,4b), le mélange préalable au raffinage réduisant l'énergie nécessaire au défilage, et l'importante surface de contact entre le bois (1) et le liquide d'imprégnation (11) produite par le défilage optimisant la finalisation de l'imprégnation,

pour la fabrication d'une pâte avec de faibles consommations en énergie, en adjuvants et en eau.

2. Procédé selon la revendication 1 caractérisé par le fait qu'avant le mélange :

- on élimine les corps étrangers ferreux par aimantation
- on achemine les copeaux de bois jusqu'à une cuve de mélange (2) du bois (1) avec le liquide d'imprégnation (11)

3. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 ou 2 caractérisé par le fait

- qu'on finalise l'imprégnation dans au moins deux cuves de stockage (4a,4b) alimentées alternativement,
- qu'on oriente le mélange raffiné (12) vers l'une ou l'autre des cuves de stockage (4a,4b) par le biais d'une cuve intermédiaire (16).

4. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3 caractérisé par le fait

qu'en fin d'imprégnation, on réalise une décantation afin de séparer la phase fibreuse (13) de la phase liquide (14) et des corps étrangers résiduels.

5. Procédé selon l'une quelconque des revendications

- 1 à 4 caractérisé par le fait
qu'onessore la matière fibreuse(13) produite pour l'assécher et on récupère le liquide réinjectable comme liquide d'imprégnation.
6. Installation pour la mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 5 caractérisée par le fait
qu'elle présente :
- une cuve de mélange (2) du bois (1) avec un liquide d'imprégnation (11),
 - au moins un déchiqueteur (5) transformant les morceaux de bois (1) en copeaux, en amont de la cuve de mélange (2) ;
 - un raffineur (3) recevant le mélange (10) pour défibrer le bois (1),
 - au moins une cuve de stockage 4a,4b) recevant le mélange raffiné (12) pour finaliser l'imprégnation.
7. Installation pour la mise en oeuvre du procédé selon la revendication 6 caractérisée par le fait
qu'elle comprend en amont de la cuve de mélange (2)
- au moins un dispositif magnétique (6) pour la récupération des corps étrangers ferreux
 - au moins un tapis roulant (7) pour l'acheminement du bois (1) vers la cuve de mélange (2).
8. Installation pour la mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 6 et 7 caractérisée par le fait
qu'elle présente
- au moins deux cuves de stockage (4a,4b) du mélange raffiné (12)
 - une cuve intermédiaire (16) orientant le mélange raffiné (12) vers l'une ou l'autre des cuves (4a,4b) de stockage.
9. Installation pour la mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 6 à 8 caractérisée par le fait
qu'elle comprend, en aval des cuves de stockage (4a,4b), une cuve de décantation (17) permettant de séparer la phase fibreuse (13) de la phase liquide (14) et des corps étrangers résiduels.
10. Installation pour la mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 6 à 9 caractérisée par le fait
que le mélange (12) est transporté entre les différentes cuves par des moyens de transfert composés :
- de pompes (18) ;
 - de canalisations (19) évitant l'utilisation de vannes et les risques de bouchage des canalisations(19).
11. Installation pour la mise en oeuvre du procédé selon la revendication 9 caractérisée par le fait
que le fond de la cuve de décantation (17) reçoit des moyens de pompage (20) aptes à évacuer la phase liquide (14) et les corps étrangers résiduels décantés.
12. Installation pour la mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 6 à 11 caractérisée par le fait
que la phase fibreuse (13) obtenue dans la cuve de décantation (17) est pompée vers un dessiccateur (22) pour obtenir les fibres déshydratées (15) et récupérer une part du liquide d'imprégnation.
13. Installation pour la mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 6 à 12 caractérisée par le fait
que les cuves (2, 4a, 4b, 16, 17) comportent des moyens de mélange (23) en continu ou en discontinu de leur contenu.

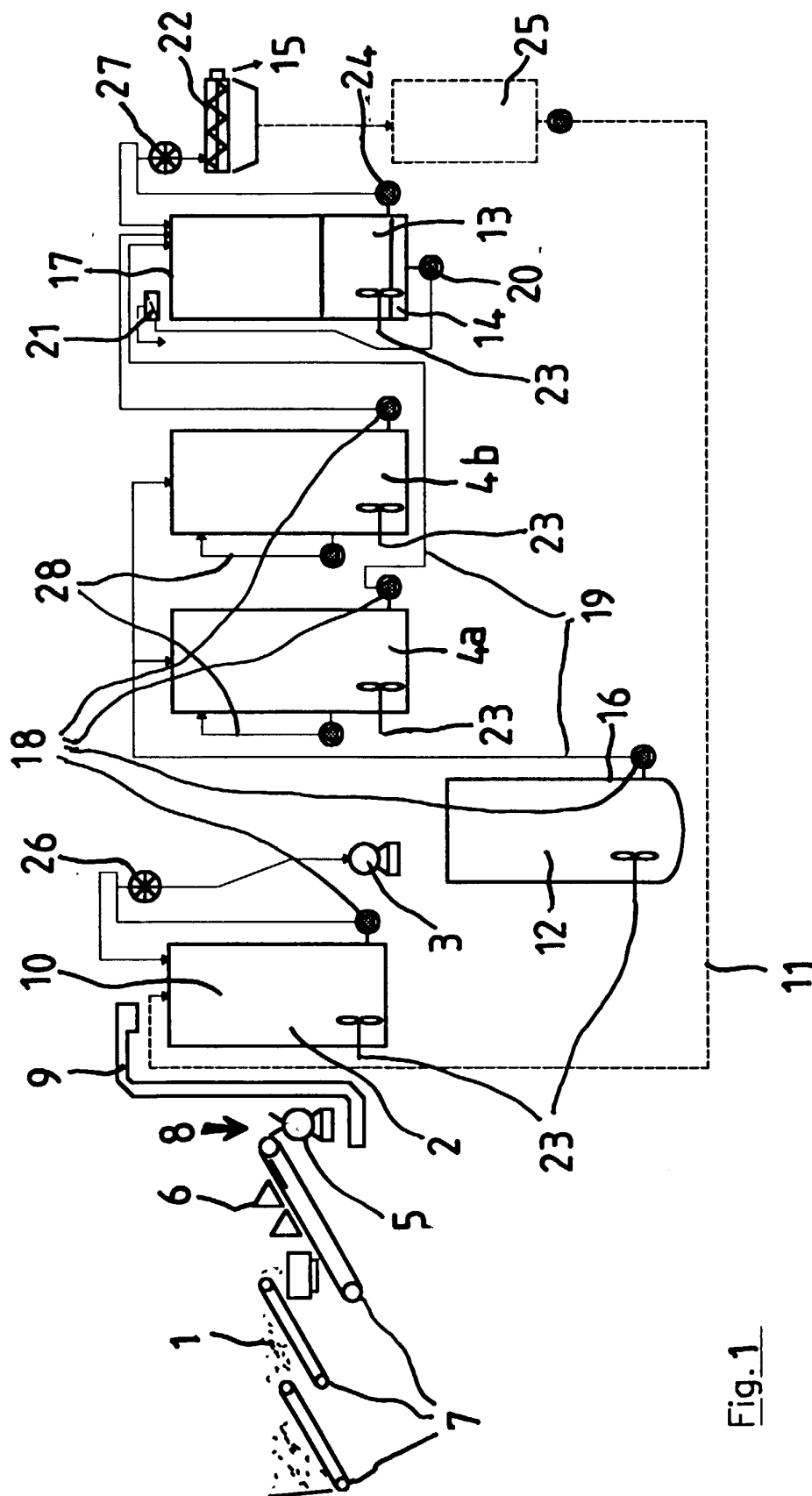


Fig. 1



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 99 48 0116

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.7)
X	DATABASE WPI Section Ch, Week 8340 Derwent Publications Ltd., London, GB; Class F09, AN 83-781803 XP002114298 & SU 979 554 A (PAPER RES INST), 7 décembre 1982 (1982-12-07) * abrégé *	1,5,6	D21C1/00 D21B1/16 D21B1/02
A	--- US 4 900 399 A (BENGTSSON GORAN ET AL) 13 février 1990 (1990-02-13) * colonne 2, ligne 54 - colonne 3, ligne 46 *	1,2,4-6, 11	
A	--- EP 0 181 028 A (SICEM SAGA SPA) 14 mai 1986 (1986-05-14) * abrégé * -----	1-13	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.7)
			D21C D21B
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche		Date d'achèvement de la recherche	Examineur
LA HAYE		2 février 2000	Bernardo Noriega, F
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			

EPO FORM 1503 03/82 (P04C02)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 99 48 0116

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

02-02-2000

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
SU 979554 A	07-12-1982	AUCUN	
US 4900399 A	13-02-1990	SE 454186 B AT 48860 T AU 595505 B AU 5469186 A BR 8601079 A CA 1275760 A EP 0194982 A ES 552921 A FI 860987 A,B, JP 1672123 C JP 3040156 B JP 61275489 A NO 860941 A,B, NZ 215474 A PT 82193 A,B SE 8501247 A	11-04-1988 15-01-1990 05-04-1990 18-09-1986 25-11-1986 06-11-1990 17-09-1986 16-09-1987 14-09-1986 12-06-1992 18-06-1991 05-12-1986 15-09-1986 29-09-1988 01-04-1986 14-09-1986
EP 0181028 A	14-05-1986	IT 1181139 B AT 41793 T	23-09-1987 15-04-1989

EPO FORM P0460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82