

KAĞIT SEKTÖRÜ KAĞIT SEKTÖRÜNDE ÖNERİLEN ORAPI ÜRÜNLERİ

PULP PRODUCTION : KAĞIT HAMURU ÜRETİMİ

Hammaddeler :

Temel maddesi ağaçtır. Bitki liflerinden (Selüloz) kullanılır. Bitki lifleri kimyasal işlemler ve yıkamayla ayrılması gerekir.

Kurutma kağıtları – yağlı ambalaj kağıtları gibi örnekler kağıt üretim çeşitliliğini gösterir.

Kağıt Hamuru Üretimi : Başlıca İki yönetimi vardır.

Mekanik – Kimyasal (pişirme)

Mekanik : Yaprğını dökmüş ağaçlar kullanılır gazete kağıt hamuru bu yöntemle elde edilir.

Kütük kabukları soyulur – Öğütücü ile ufalanır – Lifler suyla yıkanır - Çeşitli eleklerden geçirilir. Büyük lifler geri kazanıma gönderilir. 100 ton kuru kütükden 90 ton kuru hamur elde edilebilir. Bu hamurların dayanımını arttırmak için kimyasal işlemler uygulanır.

KİMYASAL –PİŞİRME Yöntemi : İki gruba ayrılır :

- 1- Asit Şerbeti : Tesisler asite dayanıklı olmalıdır.
- 2- Alkali Şerbeti :Yüksek oranlı reçineli ağaçlarda uygulanır



Bark-peeling machine : Kabuk soyma makinası

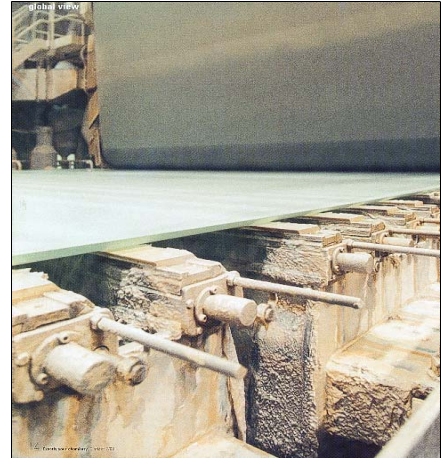
660 – M4 Tüm yatak ve rulmanlarda yüksek hızlar için ideal bir

611 – MOB 60 sistemi servise almadan önce montaj için kullanılması tavsiye edilir.

659 – WSA PB Tüm açık dişlilerde

Ağaç Parçaları buharla ısıtılmış basınç altında pişirilir. Kağıt hamuru kostik soda (sodyum hidroksit) ile yıkanır ve ağartılır. İstenmeyen yabancı maddelerden ayrıştırılır. Burada düz ve yuvarlak tablalı elekler kullanılır. Günümüzde merkezkaç ve girdaplı elekler kullanılmaktadır.

605 – WSA ; Elek mekanizmalarında suya dayanıklı gres kullanılır .



Sulu hamurdan su, basınç ve ısı ile atılır. Filtrelenen kağıt hala ıslak dır. Kağıt, basınç altında yassılaştırılır ve kurutma bölümüne gönderilir.

DRYING CYLINDERS AND SPAR DRUMS :
KURUTMA SİLİNDİRLERİ

Kağıt ortalama saatte 60 km hızla, basınç ve buhar ısıtıcı silindirler den geçerek kurutulur.



CYLINDER BEARINGS : Silindir yatakları

630 – CT 520 :Sürtünmesiz yataklarda kullanılması tavsiye edilir. Yeniden yağlama periyot aralığını uzatmaktadır.

OPEN GEARS DRIVING DRYING CYLINDERS
Kurutma silindirlerinin Açık dişli sürücülerinde

659 – WSA PB : Yağlama periyodunu uzatır ve sürülen gres yataklardan sıyrılıp etrafa sıçramaz. Bitümen bazlı açık dişli greslerinden daha dayanıklı ve kullanım periyodu daha uzundur.

EXTRACTOR FANS : Tasfiye fanları

630 – CT 520 : Bu tür fanlar (ısı-nem ve hız) a maruz kalırlar. CT 520 yağlama ve bakım aralığını uzatarak, bakım masraflarını azaltır.

CALENDARS : Perdahlar ve Mengenerler

608 – CT4 Kullanılan yağlar kağıt hamurlarına bulaşması pek istenmez CT-4 bu konuda oldukça başarılı bulunmuştur.

SUPER CALENDARS : SÜPER MERDANELER

Makaralı yataklar aşırı yük altında çalışmakta start durumunda bu yükü minimize edecek ve motorlara aşırı yüklenme oluşturmayacaktır Orapi yağları çok başarılı bulunmuştur.

Düz yataklarda gresleme öncesi kullanılacak MOB 30 veya MOB 60 start sırasında oluşacak aşırı yükleri minimize eder ve önerilen CT 4 gresin ömrünü uzatır.

SCORING AND SLITTING MACHINES AND REELERS

Markalama - Dilimleme – Sarma Makinaları

Makaralı yataklarda **608 – MOB 60.**
Açık dişlilerde **659 – WSA PB**

REFERANSLAR

STORA :

HT 900 Tüm vida ve civatalarda suya ve ısıya maruz yerlerde demontaj kolaylığı (Valmet, Brock, Bellmer v.b)

HT 600 Yonga üretiminde öğütücü ve kurutucularda kaynamayı engelleyici ürün

ORASOLV E : Yağ – gres – zift temizliğinde kullanılıyor.

