

Результаты работы «Aquafiber C20»

Ниже представлены сводные таблицы по результатам работы «Aquafiber C20». Наименование фабрик скрыто намеренно, но указаны виды продукции, которые были произведены с использованием «Aquafiber C20».

Опытные выработки проводятся в присутствии технического специалиста под круглосуточным контролем. Контроль осуществляется с помощью специальных дозирующих станций, которые передают данные в режиме онлайн.

На основании данных с других фабрик, которые используют этот продукт "Aquafiber C20":

1) Точка дозирования: всас 1-го или 2-го смесительного насоса, либо точка перед напорным ящиком. Лучшей точкой будет любая возможная точка, достаточно близкая к напорному ящику и с хорошим перемешиванием. Подойдет всас материального насоса, близкий к напорному ящику. Есть опыт дозирования в массные бассейны, но в таком случае эффект от продукта будет виден не сразу.

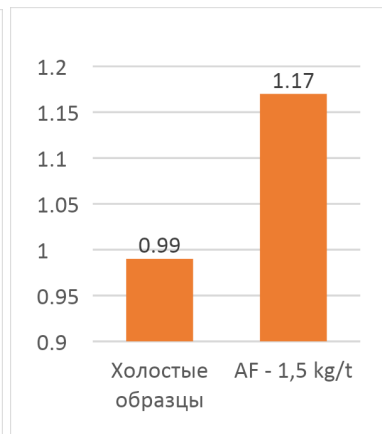
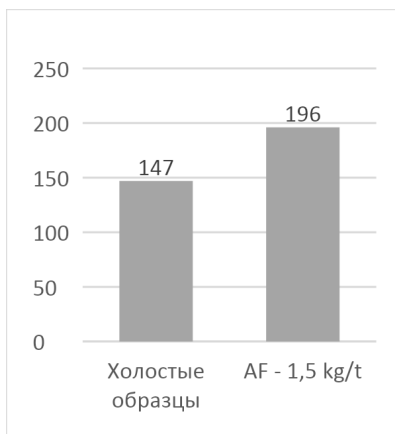
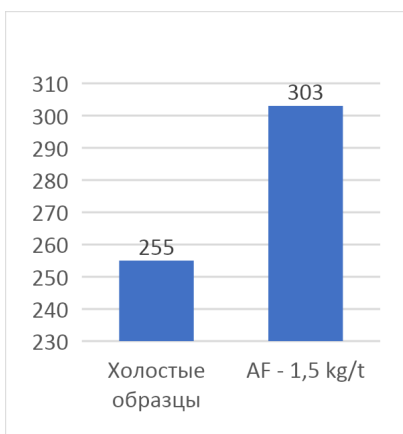
2) Расход: 1,5–2 кг/тн. готовой продукции по накату. При необходимости увеличения механических свойств бумаги возможно увеличение расхода до 3 кг/тн. готовой продукции.

3) При двухсеточном формовании дозировку "Aquafiber C20" распределить пропорционально слоям.

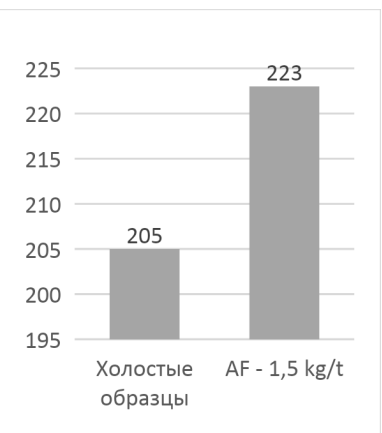
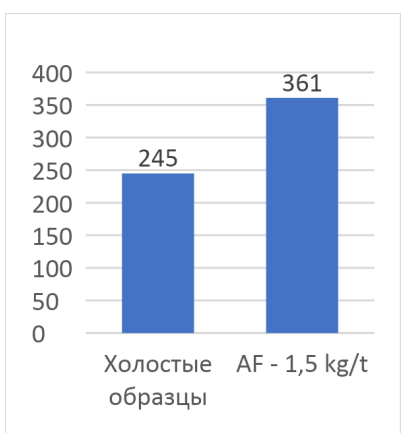
- Эффект виден не сразу. Увеличение показателей обычно происходит по истечении суток, после насыщения всей системы водооборота БДМ.
- Продукт сильно катионный, поэтому **стоит начинать дозировку с малых объемов 1,0 - 1,5 кг/тн**, и только после реального насыщения поднимать расход до 2 кг/тн.
- В **первые часы работы** продукта есть вероятность снижения показателей механики, это может быть связано с тем, что количество мелкого волокна на сеточный стол будет идти больше, продукт будет «чистить поток от мелочи». После того как количество мелочи в потоке снизится, должен быть постепенный рост показателей механики. На основании опыта одной фабрики после очистки потока от мелочи далее нужно чуть «прижимать» мельницу.
- До начала выработки нужно взять анализ удержания на сеточном столе в %. После начала дозирования "Aquafiber C20" каждые 3 часа брать анализ удержания. Должен быть постепенный рост удержания на сеточном столе.
- При получении положительного результата лучше ОПВ не останавливать, а плавно перейти в промышленную выработку, чтобы не насыщать поток заново
- После суток с начала дозирования можно смело снижать катионные продукты - ППЭ смола и АКД. Продукт способствует их экономии на 10% - 30%
- В зависимости от цели ОПВ можно также приступить к снижению в композиции процента первичного волокна.
- Продукт не вызывает побочных эффектов и отложений на одежде машин.

Б-0-100

	Сопротивление продавливанию, кПа	%	Сопротивление торцевому сжатию, кН/м	%	Сопротивление плоскостному сжатию, Н	%
Холостые образцы	255		0,99		147	
AF - 1,5 kg/t	303	1 9	1,17	1 8	196	3 3

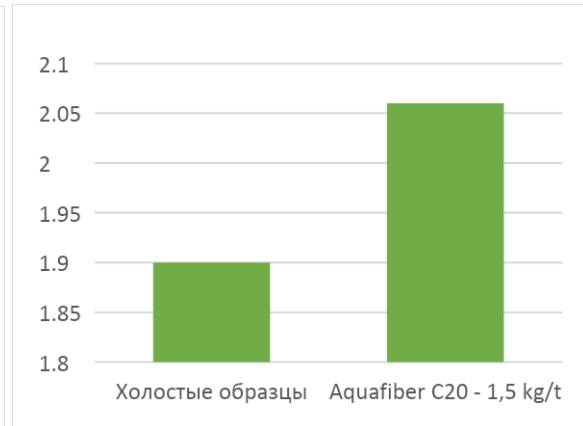
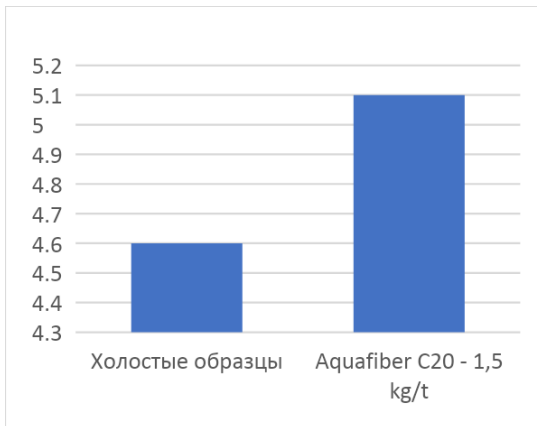
**Б-0-112**

	Сопротивление продавливанию, кПа	%	Сопротивление торцевому сжатию, кН/м	%	Сопротивление плоскостному сжатию, Н	%
Холостые образцы	245		1		205	
AF - 1,5 kg/t	361	4 7	1,17	1 7	223	9



К-1-115

	Абсолютное сопротивление продавливанию, кгс/см ²	%	Сопротивление сжатию на коротком расстоянии, кН/м	%
Холостые образцы	4,6		1,9	
Aquafiber C20 - 1,5 kg/t	5,1	10,9	2,06	8,4



К-1-140

	Абсолютное сопротивление продавливанию, кгс/см ²	%	Сопротивление сжатию на коротком расстоянии, кН/м	%
Холостые образцы	5,3		2,49	
Aquafiber C20 - 1,5 kg/t	5,8	9,4	2,76	10,8

