
Bessere Performance mit neuem Keramik-Presswalzenbezug

A. Miletzky · W.Hamburger AG · Pitten / Österreich

H. Jungklaus · Voith Paper Rolls GmbH & Co. KG · Laakirchen / Österreich

In konventionellen Pressenkonzepten bildet die Zentralpresswalze, egal ob starr oder zonenkompensiert, das sogenannte „Herzstück“ der Papiermaschine. Hier kommt die Papierbahn zum ersten Mal mit einer Walzenoberfläche in Berührung und wird mechanisch weiter entwässert. Nach dem Pressvorgang muss sich die Bahn optimal von der Walzenoberfläche ablösen. Hierfür sind das Material und die Oberflächengüte des Walzenbezuges entscheidend. Diese sollen über einen langen Produktionsverlauf konstant bleiben.

Hamburger Containerboard produziert am Standort Pitten in Niederösterreich ungestrichene Verpackungspapiere und Gipsplattenkarton. Mit insgesamt zwei Papiermaschinen werden rund 450.000 t/a mit einem Flächengewicht von 120 -200 g/m² hergestellt.

Gerade das hohe Sortenspektrum und die damit verbundenen Umstellungen in der Produktion, in Kombination mit Einflüssen von der Roh- und Hilfsstoffseite, sensibilisieren die Situation in der Presse. So wurde an der Schuhpresse der PM4 beobachtet, dass der ursprünglich gut funktionierende Keramikbezug auf der Nipco P-Walze mit der steigenden Sortenvielfalt schneller rau und somit die Blattabgabe über die Zeit schlechter wurde. Gleichzeitig lief die Bahn beim Abriss nicht flach über den Schaber in den Gautschbruch, sondern sprang nahezu senkrecht in Richtung Trockengruppe weg, was zu vermehrten Betriebsstörungen führte.

Die Lösung von Voith Paper in der Kombination mit dem neuem Presswalzenbezug TerraSpeed Supreme und der beschichteten Schaberklinge SkyTerra S mit angepasster Wate brachte eine intensive Stabilisierung des Produktionsprozesses und deutlich verbesserte Performance über einen längeren Zeitraum. Dieser Sachverhalt wird im Vortrag detailliert betrachtet.
