

8

VERSLAG 2DE MONDELINGE ONDERHOUD

BESPREKING OVER : Het aanbrengen van een verstijvingslaag op stropapier

met de Heren : P.J. Majoer en T. Hoiting

VAN : Coöperatieve Strocartonfabriek "De Halm" G.A.,
Halmstraat 3,
HOOGKERK

OP : 28 februari 1964. Op bezoek bij het Noordelijk Technisch
Instituut T.N.O. Afdeling Stroverwerking.
Ontvangen door: de heren C.J. Kruyer,
Ir. G.H. van Dorth, H.K. Dusseldorp.

DOSSIER NO : 2026E-8-1

AFSCHRIJF AAN : Drs. B.P. Knol
Ir. G.H. van Dorth

GESTELD DOOR : H.K. Dusseldorp

DOEL : Het van gedachten wisselen over een opzet van een werkplan
voor de uitvoering van semi-technische proeven, voor het
aanbrengen van een verstijvingslaag, die zoveel mogelijk
zijn aangepast aan de praktijkomstandigheden van de rond-
zeefpapiermachine bij de Coöperatieve Strocartonfabriek
"De Halm" G.A. te Hoogkerk.

VERSLAG

Tijdens deze bespreking lagen een besprekingsverslag, gehouden in augustus 1963 en een rapport over oriënterende laboratoriumproeven over dit onderzoek ter tafel. Deze stukken waren nog niet in circulatie gebracht. Zoveel mogelijk zijn alleen de konklusies en/of afspraken van de bespreking in dit verslag vermeld.

1. Het basisgewicht van het met lijm behandelde eindprodukt zou ongeveer 130 g/m² luchtdroog (= ± 8% vocht) moeten zijn. Variaties van 5% waren hierin toelaatbaar.

Opmerking Hoer Hoiting: In de toekomst zou ook 160 g/m² behandeld eindprodukt gemaakt moeten kunnen worden.

228 6601

2. De concreettest (C.M.T.30) moet gehouden worden op ca. 25 kg. Die moet bereikt kunnen worden door het opbrengen van 25 gewichtsprocenten droge lijm berekend op absoluut droog onbehandeld kalkstropapier (zie laboratoriu-rapport).
3. De oplossing van het verstijvingsmiddel heeft een pH = 4,5. In verband met de aantasting van de fosforbronzen rollen. Zowel van de papiermachine als van de golkartonmachine is het wenselijk de pH te kennen van het produkt kalkstropapier behandeld met 25 gewichtsprocenten lijm.

Afgesproken werd, dat we voor de proeven niets aan de pH van de oplossing zullen veranderen.

4. Gewerkt zal worden met een 50 gewichtsprocentige oplossing in water van 60 °C.
5. Om de gedachte te bepalen over een eventuele werkwijze, werd door steller voorgesteld in de fabriek boven de glanscilinder een sectie likrollen te bouwen. De papierbaan zou uit de droogsektie over deze likrollen worden geleid, vervolgens de glanscilinder passeren en daarna in de na-droogsektie worden nagedroogd. Tijdens de start van de papiermachine bij de snelheid van 75 m/min. zou de papierbaan los over de nog niet in werking gebrachte likrollen lopen. Vervolgens bij goed functioneren van de machine zouden dan de likrollen in werking worden gebracht, waarbij de hierover lopende papierbaan tegen deze rollen zou moeten worden gedrukt. Ontegen-zeggelijk zullen er, als bij deze manipulatie hiervoor geen maatregelen worden getroffen, spanningen in de papierbaan optreden. Over dit voorstel werd levendig gediskussieerd, waarbij verschillende varianten hierop eveneens werden besproken. Uiteindelijk moest de voorgestelde werkwijze als praktisch onuitvoerbaar worden gekwalificeerd.

6. Uit bovengenoemde gedachtenwisseling, prevaleerde meer de techniek van een mogelijk spuiten, sproeien of filmbevochtiging van de papierbaan. Voordeel hiervan zou zijn, dat bij papierbreuk tijdens de produktie prompt deze bewerking zou kunnen worden uitgeschakeld. Omgekeerd zou op elk moment de lijmbewerking kunnen worden gestart. Afgesproken werd deze techniek te bestuderen.

De Heer Hoiting zal een afspraak maken met een cliënt van de fabriek waar de verfspuittechniek op een continu lopende band wordt bedreven.

7. Gesproken werd over de kwaliteitsbeoordeling van het golfkarton vervaardigd uit met lijm behandeld kalkstropapier.

In de discussie hierover werden de volgende vragen gesteld en onbeantwoord gelaten:

- 1) Wat is het criterium van de hoeveelheid opgebrachte lijm in verband met de sterkte en elasticiteit van het produkt.
- 2) Moet de lijmlaag op het papier liggen of moet het papier als het ware in meer of mindere mate met lijm geïmpregneerd zijn.
- 3) Hoe is de verwerkbaarheid van het behandelde papier in de golfkartonmachine.

De ^{de} Heer Hoiting opperde de wenselijkheid om los van het probleem van de technische realisering van het lijm opbrengen in de fabriek of op de semi-technische papierbaan, proefrollen te maken van kalkstropapier 130 g/m² l.d. geleverd door de strocartonfabriek "De Halm" op 50 cm breedte en een zoldiameter van ca. 60 cm. De proefrollen moeten dan bruikbaar zijn om met een golfkartonmachine een proefprodukt te maken.

- Afgesproken werd:
- a) dat wij de mogelijkheid van lijmopbrengen als zodanig zouden verkennen
 - b) dat alle gesprekspartners zouden trachten een machine te vinden, waarmee experimenteel golfkarton zou kunnen worden gemaakt.