

# impressive

AUSGABE 2/2015

## Dem Filzverschleiß keine Chance

Paper Pete weiß Rat

## Interview mit Stora Enso Hylte

Rekord: 78 Stunden ohne Abriss

## Red Nose Day

Kuchen für den  
guten Zweck

## Atrojet. Maßgeschneiderte Pressfilz- Technologie

Mit Atrojet stellen wir Ihnen eine absolute Neuentwicklung für Ihre Pressenpartie vor. Zum ersten Mal weltweit haben wir eine multiaxiale Non-woven-Struktur mit bewährten Trägermodulen vereint. Das

Ergebnis: ein flexibel adaptierbarer Pressfilz, maßgeschneidert für hohe Entwässerung und wirtschaftliche Standzeiten – egal ob Tissue, Grafische Papiere oder Verpackungspapier. **Lesen Sie mehr ab Seite 11!**

Herzlich willkommen  
liebe/r Leser/in,



der Sommer ist nun auch schon wieder vorbei. Es liegen schöne sonnenreiche Stunden hinter uns und die meisten von Ihnen konnten sicherlich einen erholsamen Sommerurlaub genießen. Vielleicht haben Sie ja eine Reise unternommen und ein Fleckchen unseres schönen Planeten entdeckt, den Sie vorher noch nicht kannten – auf zu neuen Ufern sozusagen ...

Auch wir bei Heimbach sind zu neuen Ufern aufgebrochen: Mit **Atrojet**, dem revolutionären Pressfilz für alle Papiersorten, stellen wir

Ihnen in dieser impressive unsere aktuelle Innovation vor. Was Atrojet auszeichnet und warum wir sagen, eine „neue Ära von Pressfilzen“ eingeläutet zu haben, erfahren Sie ab Seite elf.

Im Kundeninterview stand uns dieses Mal Jan-Erik Karlsson von **Stora Enso** aus Hyltebruk/Schweden Rede und Antwort: Lernen Sie unseren Kunden ab Seite acht kennen und lesen Sie, welchen Laufzeitrekord Heimbach-Bespannungen gebrochen haben.

Und natürlich kommen auch die Freunde unseres „Praktikers“ **Paper Pete** nicht zu kurz: Nachdem unser neuer „Kollege“ sich beim letzten Mal zum Thema Nahtfilzeinzug zu Wort gemeldet hat, gibt er in dieser Ausgabe Tipps, wie Sie die Lebensdauer Ihrer Pressfilze erhöhen können. Diese und einige andere Themen hat unsere Redaktion druckfrisch für Sie zusammengestellt.

Viel Freude mit Ihrer impressive wünscht

*Peter Inger*

Sprecher der Geschäftsführung

### 03 Ein „Überzeugungstäter“ als Verstärkung

Janek Schiefer bei Heimbach angekommen

### 04 Damit Filze länger leben

Paper Pete zeigt, wie Sie Materialabarbeitung begegnen können



07

### Webmover-Bezirk eingeweiht

Neues Motiv Komplettiert die Heimbach-Stadt

### 08 Wettbewerbsfähig durch Innovation und Effizienz

Interview mit Jan-Erik Karlsson, Oberwerkführer PM4 bei Stora Enso Hylte

### 11 Eine neue Ära von Pressfilzen

Produktlinie Atrojet vorgestellt

### 15 Mit Kuchen und Tombola

Heimbach UK sammelt für guten Zweck

Im Profil

„Ich möchte die  
Zeit als klassischer  
Papiermacher  
nicht missen.“



task.

## Ein „Überzeugungstäter“ als Verstärkung Janek Schiefer bei Heimbach angekommen

Ja, es gibt sie noch: Die jungen Menschen, die schon in frühen Jahren wissen, was sie wollen und ihren Weg konsequent gehen. Janek Schiefer ist ein solcher „Überzeugungstäter“ und seit April dieses Jahres **Mitarbeiter in Heimbachs TASK-Team**. Bereits während seiner Ausbildung zum Papiermacher bei einem Kartonagenhersteller im Erzgebirge erkannte Schiefer seine Leidenschaft für das Technische. Fünf Jahre verdiente er sich danach seine ersten Sporen als Papiermacher und **durchlief sämtliche Abteilungen**: „Ja, das Technische mag ich am meisten und es liegt mir auch“, sagt Schiefer, der als Maschinengehilfe, im Versand, der Stoffaufbereitung, dem Labor und auch der chemisch-biologischen Wasseraufbereitung tätig war. „Ich möchte die Zeit als klassischer Papiermacher unter

keinen Umständen missen, denn sie war sehr lehr- und auch erfolgreich“, erklärt Schiefer.

### **Abitur, Studium, Ausland**

Als Mann mit Leidenschaft für Technik wollte er aber noch mehr und holte an einem Abendgymnasium sein Abitur nach, um in München Papiertechnik studieren zu können: Bereits ab dem dritten Semester arbeitete Schiefer an der Hochschule an Projekten mit und vertiefte sein Wissen. Später im Studium konnte er seine praktischen Erfahrungen weiter ausbauen, u. a. als **Verantwortlicher für zwei Inbetriebnahmen** bei einem norddeutschen Papierhersteller. Schiefer war aber nicht nur national unterwegs, denn auch im Iran war er für die **Planung und Inbetriebnahme einer neuen Stoffaufbereitung** zuständig.

Zudem konnte unser Papierkenner in Persien seine Expertise nachweisen, als er dort eine Leimpresse in Betrieb nahm.

### **TASK-Abteilung jetzt noch schlagkräftiger**

Als Mitglied der Dürener Heimbach-Familie begleitet Schiefer nun Projekte in der TASK-Abteilung, die sich um die gesamte Prozesstechnik unserer Kunden kümmert – und das international: „In den ersten Wochen war ich mit meinen Kollegen bereits viel in Europa unterwegs: Wir haben in Frankreich Vibrationsmessungen durchgeführt und unseren Kunden in thermografischen Fachfragen beraten. In England habe ich einen Anlauf begleitet und in Kroatien Nip-Profile gemessen.“



## Damit Filze länger leben

### Paper Pete zeigt, wie Sie Material- abarbeitung begegnen können

*Im ersten Teil unserer neuen Serie „Aus der Praxis für die Praxis“ hatte Paper Pete Ihnen Tipps und Tricks zum Nahtfilzeinzug nahegebracht. Heute berichtet er von seinen Erfahrungen mit Pressfilzen und warum sich diese abarbeiten: Häufig stellen Papiermacher nämlich Filzverschleiß fest, jedoch kann oft nicht bestimmt werden, warum konkret Filze (zu schnell) verschleißen. Lesen Sie von Paper Petes Erfahrungen, vielleicht ist ja auch ein Tipp für Ihren Alltag dabei ...*

Sie kennen das, liebe Kollegen, papierseitig entsteht Filzverschleiß und sie gehen der Sache auf den Grund. Aber selbst bei abgeschalteter Maschine steht man oftmals vor einem Rätsel: Weder im Bereich der Rohrsauger und Filzleitwalzen (Außenseite) noch an Ablenklechen, Wasserabföhrinnen oder anderen Maschineneinrichtungen finden Sie die Lösung. Dann heißt es: Spürsinn beweisen, wie in diesem Fall.

#### **Auf die Breite kommt es an**

Ich wurde zu einem Einsatz gerufen, wo sich ein Filz, der erst drei Tage im Einsatz war, an der Triebseite abtrennte. Das abgetrennte Stück gelangte in den Nip und verursachte Lochbildung im Filz. Es wurde also ein neuer Pressfilz eingezogen, der während eines Stillstands (diesmal auf der Führerseite) untersucht wurde: Unser Kunde und ich stellten einen **sehr starken Abrieb an der Stelle fest, wo der Filz über den Walzendeckel hinausragte** – die Breite war also das Problem (siehe: Abb. 1)!

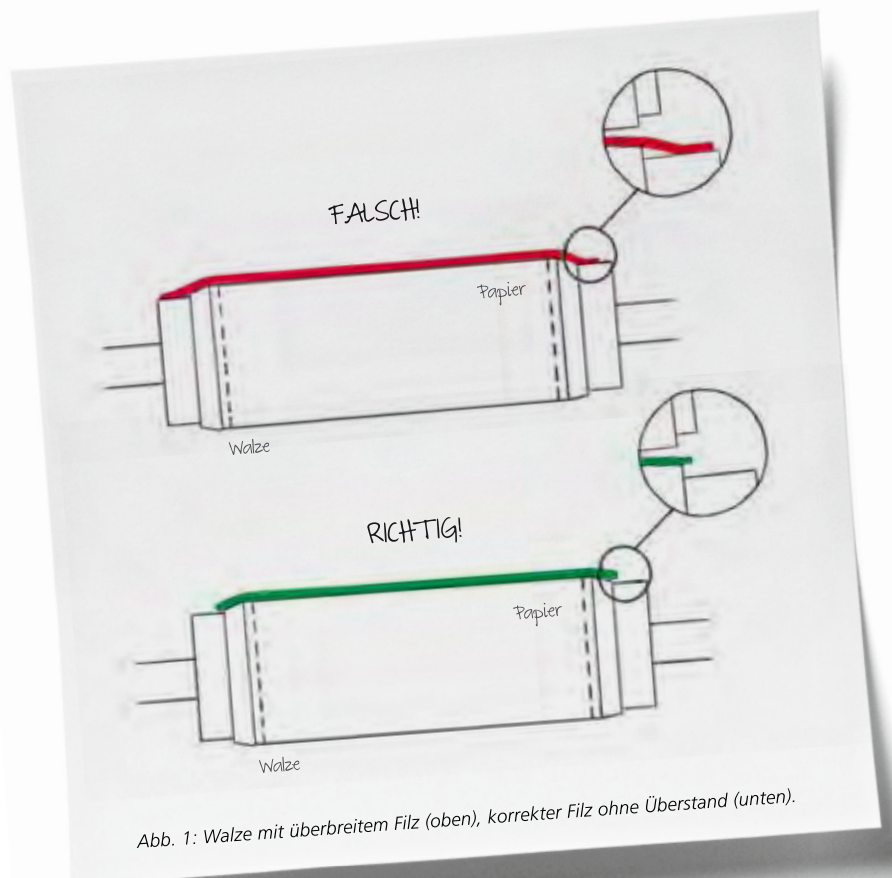


Abb. 1: Walze mit überbreitem Filz (oben), korrekter Filz ohne Überstand (unten).

### Friktion als logische Folge

Der Filz wies auf beiden Seiten etwa 250 mm Überstand auf und überragte folglich einen Teil des Walzendeckels. Da dieser mit einer anderen Umfangsgeschwindigkeit als der Walzenmantel rotiert, wirkten beide Geschwindigkeiten auf den Filz ein. Dies wiederum zog Friktion an der Walzenkante nach sich. Und da im vorliegenden Fall der Walzendeckel zudem extrem trocken war, wurde die Friktion noch verstärkt. Wir haben vor Ort ausgerechnet, dass unser Kunde einen **Friktionsweg von sage und schreibe ca. 28 Kilometern pro Tag** in Kauf nehmen musste (siehe: Abb. 2)!

### Weniger ist mehr

Die Lösung des Problems lag bei diesem Kunden auf der Hand: Pressfilz in der Breite schmälern, kein Kontakt mehr mit Walzendeckel, **Friktion behoben, Sache erledigt**. Ganz so einfach ist es aber leider nicht immer: Denn wenn sich die beschriebene Betriebsweise mit Überstand des Pressfilzes nicht vermeiden lässt, ist die Frage: Welche Alternative bietet sich?

### Befeuchtung und Belüftung als Behelfslösung

Sie können in einem solchen Fall dafür sorgen, den Walzendeckel kontinuierlich zu befeuchten: Durch das Aufsprühen von Wasser wird nämlich zumindest die **Stärke der Friktion verringert**. In unserer Branche wird dies des Öfteren als „schonende Friktion“ bezeichnet. Man muss aber ehrlicherweise zugeben, dass **jede Friktion schädlich** ist und am besten erst gar keine entstehen sollte. Insofern wäre es eigentlich richtig, von „verringerte Friktion“ zu sprechen. Verringern kann man Friktion alternativ übrigens auch mittels Einsatz von Luftdüsen. Allerdings hängt eine solche Vorgehensweise sehr stark von der maschinenspezifischen Filzspannung ab. Ich kann hier also keine allgemeingültige Empfehlung abgeben, komme aber gerne mit meinen TASK-Kollegen vorbei, um Ihre Maschine zu begutachten und eine Lösung auszuarbeiten.

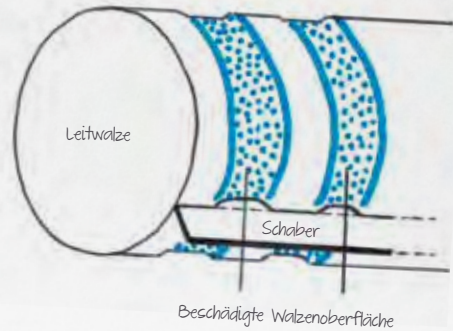


Abb. 3: Beschädigte Oberfläche der Filzleitwalze.

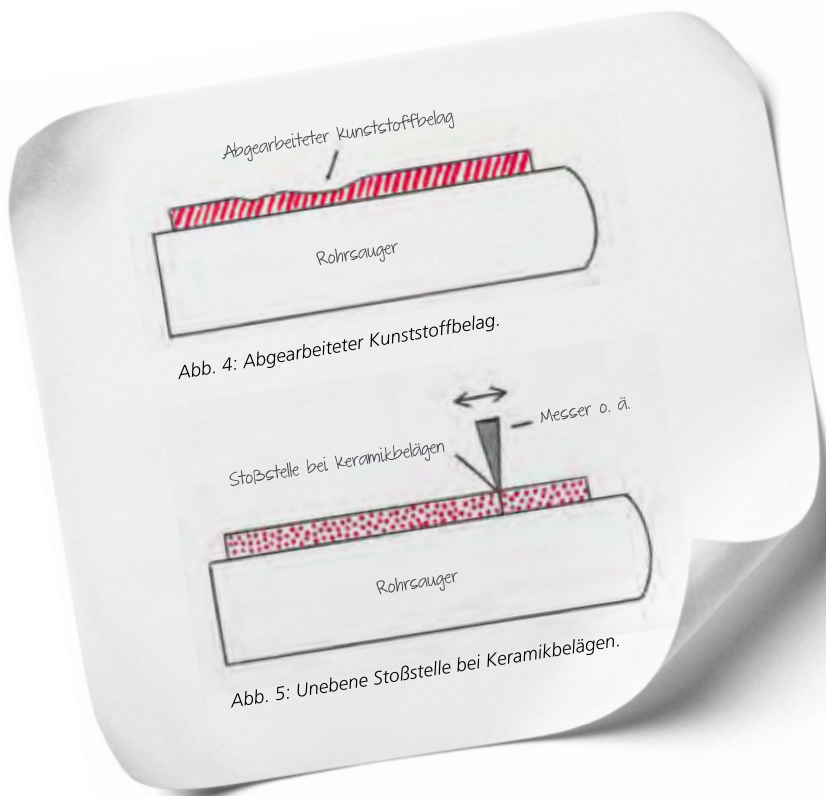
$$\Delta = \left[ v - \left( \frac{v \cdot D2}{D} \right) \right] \cdot 1,44$$
$$\Delta = \left[ 1050 - \left( \frac{1050 \cdot 1570}{1600} \right) \right] \cdot 1,44$$
$$\Delta = 28,35 \text{ km/Tag}$$

$\Delta$  = Wegdifferenz in km/Tag  
 $v$  = 1050 m/min (Presswalze)  
 $D1$  = 1600 mm (Durchmesser Walzenmantel)  
 $D2$  = 1570 mm (Durchmesser Walzendeckel)

Abb. 2: So berechnet sich der Friktionsweg.

**Leitwalzenoberflächen und Filzverschleiß**  
Manchmal ist nicht die Breite des Pressfilzes Stein des Anstoßes, denn Filze arbeiten sich auch aus anderen Gründen ab: Ein Kunde meldete sich, da er Streifen auf seinem Pressfilz erkannte, die Ursache jedoch unklar war. Meine Kollegen und ich stellten vor Ort fest, dass hier eine **schlechte Oberfläche der Filzleitwalze** diesen unnötigen Verschleiß auslöste: „Schlechte“ Oberflächen werden oftmals von Verschmutzungen verursacht. Wenn Sie Walzen mit Schabern einsetzen, kann aber auch eine unterschiedliche Härte der Walzenbezüge Auslöser für Oberflächenbeschädigungen sein: Wenn dem so ist, laufen Schaber und Walze gegenseitig unregelmäßig ein. So entstehen schnell „Einfürungen“ (siehe: Abb. 3), wie auch bei unserem Kunden: Bei seiner Filzleitwalze wurden zwei Millimeter festgestellt. Dies bedeutet für den Pressfilz einen Friktionsweg





beläge arbeiten sich zumeist vor allem im Randbereich stark ab (siehe: Abb. 4). Kommen Schmutzablagerungen hinzu, ist diese Mischung Gift für Pressfilze.

**Bei Keramikbelägen** kommt es aufs Detail an: Da solche Beläge stets aus einzelnen Segmenten zusammengesetzt werden, sollten Sie **den Stoßbereich penibel überprüfen**: Denn bereits kleinste Differenzen in der Dicke der einzelnen Teilstücke können zu starkem Filzverschleiß führen (siehe: Abb. 5)! In der Praxis hab' ich es bereits des Öfteren erlebt, dass wegen nur minimaler Unregelmäßigkeiten an den Stoßstellen der Keramikbeläge Filze in Laufrichtung aufgetrennt wurden. Manchmal ist die Unebenheit gar so gering, dass man sie nicht mal ertasten kann. Es empfiehlt sich daher, die Stoßstellen regelmäßig mit einem Messer o. ä. zu kontrollieren.

**Bis zum nächsten Mal!**  
**Ihr Paper Pete**

von 160 (!) Kilometern (bei einer Laufzeit von 40 Tagen). Das hält kein Filz aus! Achten Sie deswegen bitte im eigenen Interesse immer darauf, Schaber korrekt und gleichmäßig auszurichten.

**Saugeroberflächen und Filzverschleiß**  
Ein weiterer Tipp von mir: Prüfen Sie regelmäßig ihre Rohrsaugerbeläge. Denn auch beschädigte oder unebene Beläge können Ursache für Filzverschleiß sein: Kunststoff-

Happy Birthday,  
liebes Papier

625 Jahre – und kein bisschen alt! So ist es unser Papier in Deutschland. Was vor rund 2.000 Jahren in China erfunden wurde, veränderte ab dem Mittelalter auch in Europa das Leben der Menschen. **Am 24. Juni 1390** nahm der Nürnberger Großhändler, Fabrikant und Ratsherr Ulman Stromer (1329–1407) **die erste Papiermühle nördlich der Alpen** in Betrieb. Zuvor hatte er die „Gleismühl“ an der Pegnitz, eine alte Kornmühle, zur Papiermühle umbauen lassen. Was damals

nahe Nürnberg mit einem Wasserradantrieb begann, ist inzwischen ein – nicht nur für uns – elementarer Industriezweig geworden: Heute produzieren alleine in Deutschland ca. 165 Betriebe knapp 22,5 Mio. Tonnen Papier, Pappe und Karton. Die deutsche Papierindustrie ist Arbeitgeber für etwa 40.000 Menschen und damit die größte Papierbranche ganz Europas. Da lohnt es sich doch, „herzlichen Glückwunsch“ zu sagen und anzustoßen: auf die nächsten 625 Jahre!

# Webmover-Bezirk eingeweiht

## Neues Motiv komplettiert die Heimbach-Stadt

*Erst Primo, Atro und Seco, dann Yamabelt, jetzt Webmover: Heimbach-Citys fünfter Stadtteil ist fertiggestellt: „Mit dem Webmover-Bezirk haben wir unserer Stadt nun auch im Bereich der Transferbelts ein unverwechselbares Gesicht gegeben“, sagt Chris Kershaw, Vice President Marketing.*

**Webmover – ein Belt, das verbindet**  
Heimbachs Transportband Webmover schließt offene Bahnzüge und gewährleistet eine **reibungslose Überführung von der Pressen- zur Trockenpartie**. In der Heimbach-Farbwelt heißt das: von blau zu rot. Und so wie Webmover „im wahren

Leben“ den Übergang zwischen zwei Sektionen einer Papiermaschine schafft, so **verbindet es im Motiv zwei Bezirke**. Hierzu „Stadtplaner“ Kershaw: „Es war uns, wie bei allen anderen Motiven auch, sehr wichtig, einen klaren Bezug zwischen Technik und Gestaltung herzustellen.“ Diesem Grundsatz folgend, ist zusätzlich ein „Heimbach-Biker“ eingebaut, der für Dynamik und Schnelligkeit steht. Schließlich kann Webmover problemlos mit **Geschwindigkeiten über 2.000 m/min** gefahren werden.

### Ende im Gelände?

Auf die Frage, ob denn Heimbach-City noch Bauland übrig habe, antwortet Kershaw mit einem Lächeln: „Sagen wir’s so: Für jeden Bereich einer Papiermaschine bietet Heimbach Siebe, Filze und Belts an. Und ab sofort wird auch **jeder Produktbereich durch ein eigenes Motiv repräsentiert**; insofern ist unsere Stadt nun komplett. Aber man soll ja bekanntlich niemals ‚nie‘ sagen – und wer weiß heute schon, was morgen oder gar übermorgen ist.“ Es bleibt also spannend ...



„Webmover:  
Ein Belt,  
das verbindet.“



Von links nach rechts: Tom Hoyle (Heimbach), Jan-Erik Karlsson (Stora Enso Hylte), Lars Nilsson (Heimbach).

„Atrocross überzeugte uns durch schnelle und einfache Installation, gute Schließbarkeit und sehr schnelle Startzeiten.“

## Wettbewerbsfähig durch Innovation und Effizienz

### Interview mit Jan-Erik Karlsson, Oberwerkführer PM4 bei Stora Enso Hylte

Der finnisch-schwedische Papierhersteller Stora Enso produziert an seinem Standort im schwedischen Hyltebruk seit 1972 Papier für den Zeitungsdruck. In den Jahren 2012 und 2013 mussten in der Papierfabrik Stora Enso Hylte zwei ältere Papiermaschinen auf Grund von Umstrukturierungen stillgelegt werden. Heute sind die beiden Anlagen PM3 und PM4 in Betrieb, bei denen Stora Enso mittlerweile auf bewährte Heimbach-Pressfilz-Technologie setzt. Dank innovativer Nahtfilze des Typs Atrocross.F Connect konnte nun ein neuer Laufzeit-Rekord aufgestellt und die Effizienz der Papierproduktion in Hyltebruk weiter gesteigert werden. Wir haben zu diesem Anlass Oberwerkführer Jan-Erik Karlsson gefragt, wie er die Zukunft für Stora Enso Hylte sieht, welche Herausforderungen die Branche bereithält und welche Erfahrungen die Papiermacher aus Schweden mit Heimbach-Bespannungen gemacht haben.

#### impressive

*Welchen Herausforderungen sehen sich Hersteller grafischer Papiere bzw. von Pressepapieren heutzutage gegenübergestellt?*

#### Jan-Erik Karlsson

Es ist kein Geheimnis, dass das Geschäft in der Papierbranche ein hartes Pflaster ist. Das Schrumpfen klassischer Zielbranchen, wie dem Zeitschriftenmarkt, hat auch uns in jüngster Vergangenheit einiges abverlangt. Die eigentliche Herausforderung sehen wir heute darin, auch vollkommen neue Anwendungsbereiche zu identifizieren, in denen unsere Produkte eingesetzt werden können. Am Standort in Hyltebruk haben wir aus diesem Grund ein eigenes Innovations-Team gebildet: Unsere Experten entwickeln neue und einzigartige Lösungen, sowohl für den umkämpften Markt als auch für komplett neue Geschäftsfelder.

#### impressive

*Die Stilllegung von PM1 und PM2 und der damit verbundene Personalabbau waren sicherlich nicht einfach, aber erforderlich für die Neuausrichtung des Unternehmens. Wie stellt sich die Situation heute dar?*

#### Jan-Erik Karlsson

Die letzten Jahre waren in der Tat eine schwierige Zeit: Die Fabrik mit zwei statt vier Maschinen zu betreiben, erforderte einige Umstrukturierungen. Trotz reduzierter Produktion mussten wir die Papierherstellung noch effizienter machen: Eine wesentliche Maßnahme war z. B., die diversen Kontrollräume zu einem zentralen, modernen Überwachungsraum COOP zusammenzulegen. So können alle wichtigen Prozesse von einem Standort gesteuert und überwacht werden. Hierdurch und vor allem dank des

starken Willens und Zusammenhalts unserer Mitarbeiter sind unsere Auftragsbücher voll und beide Maschinen komplett ausgelastet.

**impressive**

*Wie sieht die Zukunft aus? Wie ist Hylte für die nächsten Jahre gerüstet, um in einem schwierigen Markt und unter hohem Wettbewerbsdruck bestehen zu können?*

**Jan-Erik Karlsson**

Neben kontinuierlicher Innovation setzen wir den Fokus verstärkt auf unsere Kostenstruktur. Nur, wenn wir in allen Bereichen auch kosteneffizienter arbeiten, können wir in Zukunft wettbewerbsfähig bleiben. Bereits seit 2002 nutzen wir beispielsweise unsere eigene Kläranlage und können zudem 10 % des Energiebedarfs aus unserer Eigenproduktion abdecken. Außerdem senken wir Rohstoffkosten, indem wir jährlich mehr als 265.000 Tonnen Recycling-Papier nutzen.

Maschine	PM3 / Valmet Speedformer	PM4 / Bel Baie III
<b>Geschwindigkeit</b>	1.410 m/min	1.480 m/min
<b>Breite</b>	8,40 m	8,40 m
<b>Papiersorte</b>	Newsprint (40-49 g/m <sup>2</sup> )	Newsprint (40-49 g/m <sup>2</sup> )
<b>Pressenpartie</b>		
Pick-up-Position	Atrocross.F Connect	Atrocross.F Connect
1. Presse	Atroplan.Connect	Atroplan.Connect
3. Presse	Atrocross.F Connect	Atrocross.F Connect
4. Presse	-	Atrocross.F Connect
<b>Siebpartie</b>		
		Obersieb: Primobond.F
		Untersieb: Primobond.F

**Rekord: 78 Stunden ohne Abriss!**

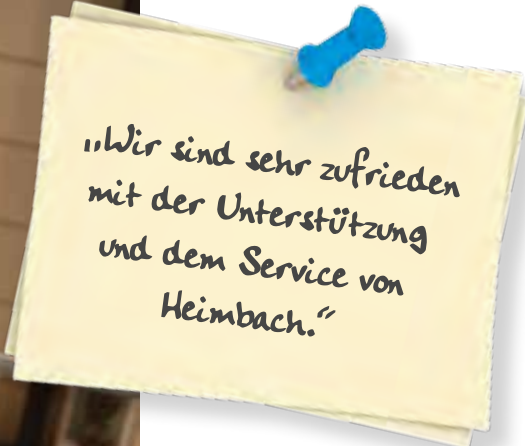
**impressive**

*Was schätzen Sie an Heimbach?*

**Jan-Erik Karlsson**

Wir sind sehr zufrieden mit der Unterstützung und dem Service von Heimbach –

insbesondere, was die Produktentwicklung und regelmäßige Qualitätskontrolle betrifft. Ob bei der Designauswahl, der Suche nach Optimierungspotential oder aber der schnellen Hilfe durch den Außendienst vor Ort – wir fühlen uns rundum gut beraten.



Mitarbeiter von Stora Enso Hylte beim Nahtfilzeinzug von Atrocross.F Connect.

### impressive

*Sie setzen in der Pressenpartie sehr stark auf Nahtfilze von Heimbach. Was hat Sie an Atrocross.F Connect besonders überzeugt?*

#### Jan-Erik Karlsson

Das ist richtig. Wir setzen Atrocross.F Connect in der Pick-up-Position sowie in der dritten und vierten Pressenposition ein. Zusätzlich greifen wir auf Atroplan.Connect für die erste Presse zurück. Heimbach-Nahtfilze haben uns durch ihre einfache und schnelle Installation sowie die sehr gute Schließbarkeit überzeugt. Auch die schnellen Startzeiten sind für uns ein wichtiger Faktor, denn mit der hohen Startgeschwindigkeit erhöht sich unmittelbar die tägliche Produktionsmenge.

### impressive

*Die gute Schließbarkeit ist sicherlich ein Auswahlkriterium, aber der Filz muss sich ja über die gesamte Laufzeit bewähren. Worauf legen Sie besonderen Wert?*

#### Jan-Erik Karlsson

Ganz genau – die Laufzeit ist natürlich ein Schlüsselkriterium! Atrocross.F Connect erreichte bisher sehr gute Laufzeiten und bietet uns sogar noch zusätzlichen Spielraum. Hinzukommt, dass uns diese Pressfilze über die gesamte Laufzeit eine konstant hohe Papierqualität liefern.

Die Papierfabrik Stora Enso Hylte produziert seit 1972 in Hyltebruk, Schweden, Zeitungspapier.



#### Fakten zu Stora Enso

- Finnisch-schwedischer Papier- und Verpackungshersteller,
- Umsatz 2014 (nur Papierherstellung): 3,9 Mrd. €,
- Hauptmärkte: Europa, Asien, Amerika, Australien,
- 400 Mitarbeiter am Standort Hyltebruk,
- 15 Produktionsstandorte weltweit,
- Papierproduktion in Hyltebruk: 470.000 Tonnen/Jahr (Standard-Zeitungspapier),
- div. Umweltschutz-Auszeichnungen.

### impressive

*Letzte Frage: Mit Heimbach-Nassieben und -Pressfilzen haben Sie auf Ihrer PM4 kürzlich eine Laufzeit von 78 Stunden ohne Abriss erzielt. Ist diese Runnability Ihrer Erfahrung nach außergewöhnlich?*

#### Jan-Erik Karlsson

Dieser Rekord hat uns natürlich begeistert. Ich kenne wahrlich sehr viele verschiedene Pressfilztypen und habe auch schon einige auf unseren Maschinen laufen lassen, aber 78 Stunden ohne Abriss ist schon ein beachtliches Ergebnis. Doch statt uns auf unseren Lorbeeren auszuruhen, wollen und werden wir mit aller Kraft daran arbeiten, die Stillstandzeiten weiter zu reduzieren und damit unsere Effizienz in noch größerem Maße zu steigern.

### impressive

*Vielen Dank für das Gespräch! Wir wünschen Ihnen gutes Gelingen und werden selbstverständlich auch weiterhin unser Bestes geben, um Sie positiv zu überraschen.*

# Eine neue Ära von Pressfilzen

## Produktlinie Atrojet vorgestellt

### Ihr Nutzen auf einen Blick:

- Hochflexibel im Aufbau der Fäden,
- passgenaue Filzdesigns – präzise und gleichmäßig,
- verschiedene Oberflächen möglich,
- extrem feine oder gröbere offene Designs,
- hohe Entwässerung und gleichmäßige Querprofile,
- bessere Aufrechterhaltung des Speichervolumens,
- effektive Reinigung,
- hohe Festigkeit für wirtschaftliche Standzeiten.

*Sie kennen es von Heimbach: Innovative Produkte, die für den jeweiligen Bedarf des Papiermachers individuell maßgeschneidert werden. Dies gilt für Formations- und Trockensiebe – und ganz besonders für Pressfilze: Nach dieser Tradition stellen wir Ihnen mit Atrojet eine absolute Neuentwicklung für Ihre Pressenpartie vor.*

### Einzigartiger Pressfilz – einzigartige Struktur

Atrojet ist der weltweit erste Pressfilz, der eine **multiaxiale Non-woven-Struktur** mit bewährten Trägermodulen vereint. Dank dieser revolutionären Technologie können von nun an **passgenaue, flexibel adaptierbare Trägerkombinationen** geliefert werden: Egal ob Braunpapiere, Tissue oder grafische Papiere – **Atrojet kann für alle Sorten verwendet und auf die spezifische Einsatzposition angepasst werden.** Wir liefern Ihnen hierzu ein spezielles papierseitiges Trägermodul der neuen Produktlinie Atrojet und verbinden es mit bestehenden Trägermodulen (siehe Abb. 1–3).

### Weil Flexibilität entscheidet

Jede Produktion ist anders; und weil das so ist, haben unsere Produktentwickler den Fokus auf maximale Flexibilität im Design gerichtet: Das multiaxiale Non-woven-Modul eröffnet Ihnen wesentlich **mehr Möglichkeiten in Fadenaufbau und Zwirnstruktur** als dies bei konventionellen Gewebe- oder Gelege-Strukturen der Fall ist. Durch

Auswahl geeigneter Träger im Unterbau entsteht Ihr maßgeschneidertes Filzdesign.

### Oberflächendesign: offen oder fein

Aber nicht nur das Modul ist hochflexibel, auch die **Oberflächen von Atrojet können variabel gestaltet werden**: Wenn Sie grafische Papiere oder Tissue produzieren, benötigen Sie extrem feine und folglich äußerst kompakte Oberflächen. Diese homogene Struktur garantiert einen sehr guten Kontakt zur Papieroberfläche. Eine effizientere Entwässerung und qualitativ hochwertige Papierprofile sind das Ergebnis. Für Maschinen, auf denen ein großes Sortenspektrum gefahren wird und unterschiedliche Rohstoffe zum Einsatz kommen, sind offenere Strukturen vonnöten. Auch hier eignet sich Atrojet in idealer Weise: Für solche Anwendungsfälle sind gröbere Unterbau-Module verfügbar, die entsprechend mit gröberen Abdeckungen versehen werden. Offenere Filzdesigns verbessern die Aufrechterhaltung des Speichervolumens und ermöglichen zudem eine besonders effektive Reinigung des Filzes.



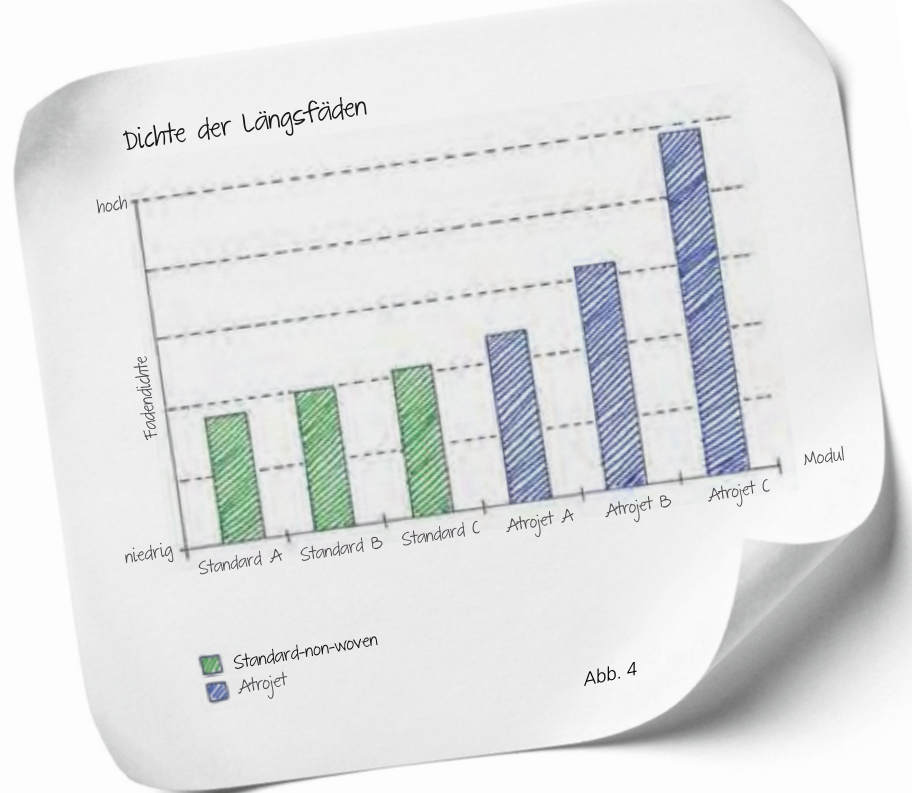


Abb. 4

### Fäden, die zu Ihnen passen

Für Ihr bestes Produktionsergebnis wird jedes Modul genau auf Ihre gewünschten Filzeigenschaften abgestimmt. Sie profitieren hierbei von einzigartiger „Faden-Flexibilität“, denn **sowohl Material als auch Abstände sind wählbar**: Von sehr hohen, dichten Fadenständen mit dünnen Zwirnen oder Monofilamenten bis hin zu moderaten oder auch niedrigen Fadenständen ist jedes Design möglich. Zudem können unterschiedlichste Fadengeometrien realisiert werden.

### Ausgezeichnete Längsfäden

Die Längsfäden sind bei Atrojet einheitlich ausgerichtet und zeichnen sich durch hohe Gleichmäßigkeit sowie hochpräzise Abstände aus. Diese homogene Struktur ermöglicht Ihnen, bestimmte Filzeigenschaften zu optimieren. Dank Längsausrichtung können Zugkräfte besser aufgenommen werden, sodass sich eine **hohe Festigkeit für wirtschaftliche Standzeiten** ergibt. Bei besonders

dichter Struktur der Längsfäden weist Atrojet eine vielfach höhere Kontaktfläche als herkömmliche Träger auf (siehe: Abb. 4): Dies bewirkt eine gleichmäßigere Kraftübertragung im Pressen-Nip, wovon die Entwässerung und Papier-Querprofile profitieren.

### Besondere Anforderungen bei Tissueproduktion

Papiermacher, die Tissue produzieren, benötigen spezielle Pressfilz-Designs, welche auf die spezifischen Anforderungen bei Herstellung dieser Sorte zugeschnitten sind:

Pressfilze müssen hierbei z. B. eine **hohe Entwässerung bei besonders schnellen Laufgeschwindigkeiten** bieten. Zudem muss ein neuer Pressfilz binnen weniger Stunden auf **höchstem Niveau** laufen. Bei Trocknung von Tissuepapieren fällt außerdem der Energiebedarf (Gas- und Dampfverbrauch) noch deutlicher ins Gewicht als dies z. B. bei Produktion grafischer Papiere der Fall ist. Hinzu kommt, dass Tissue-Filze aufgrund ihrer typischen feinen Vliesauflagen eher verschmutzen als andere, was zu Materialverdichtung führen kann.

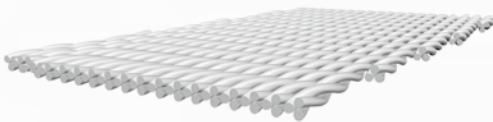


Abb. 1: Atrojet-Modul.

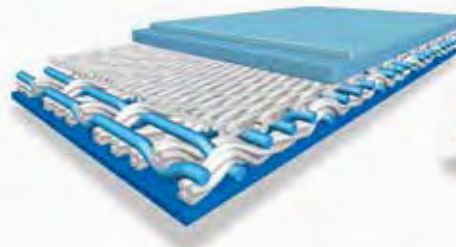


Abb. 2: Atrojet-Pressfilz, bestehend aus Vliesauflage und Atrojet-Modul, kombiniert mit einem weiteren Trägermodul im Unterbau.

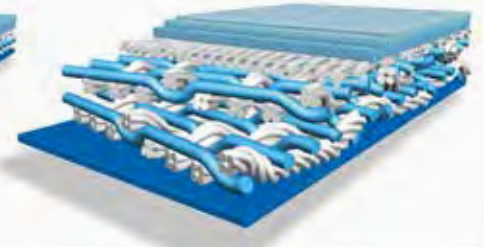
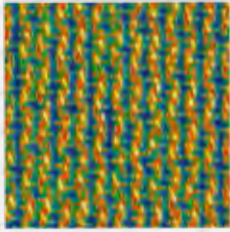
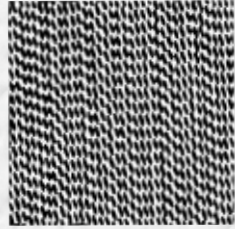
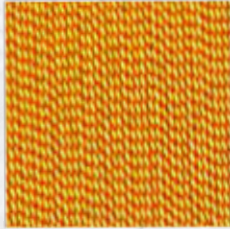


Abb. 3: Atrojet-Pressfilz, hier mit **zwei** Trägermodulen im Unterbau.



Konventioneller Träger - 41,1 % Kontaktfläche.



Atrojet-Träger - 90,4 % Kontaktfläche.

Abb. 5: Bei besonders dichter Längsfadenstruktur weist Atrojet eine vielfach höhere Kontaktfläche auf als herkömmliche Träger. Dies bewirkt eine gleichmäßigere Kraftübertragung im Pressen-Nip und dadurch sehr gleichmäßige Entwässerung sowie Querprofile des Papiers.

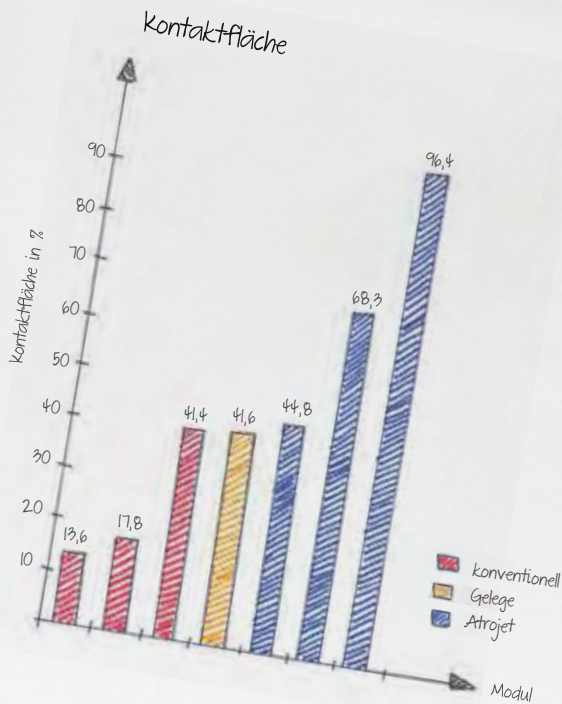


Abb. 6

### Atrojet.T – spezifische Lösung für Tissue

Um diesen Anforderungen bestmöglich zu entsprechen, hat Heimbach Atrojet.T ins Leben gerufen – den speziellen Tissue-Pressfilz: Dank des flexibel adaptierbaren Aufbaus der Fäden lässt sich ein **ebenso kompaktes wie sehr feines Atrojet-Modul** realisieren, das z. B. mit einem offenen Unterbau kombiniert werden kann. Das auf Ihre Tissueproduktion abgestimmte Design ermöglicht, den Energiebedarf zu optimieren: Dank feiner, homogener Längsfadenstruktur sind mit Atrojet.T **schnelle Starts und höchstmögliche Entwässerung** gewährleistet. Aufgrund der wesentlich höheren Kontaktfläche (siehe: Abb. 5 und 6) wird zudem eine **optimale Druckübertragung** und Anpressung an den Yankee-Zylinder erzielt. Und wenn Sie Atrojet.T mit einem walzenseitigen Träger nutzen, der offen strukturiert ist, können Sie den Pressfilz zum einen **effizienter reinigen** und zum anderen den **Widerstand gegen Verdichten und Verschmutzen verbessern**. Eine längere Lebensdauer des Pressfilzes ist somit sichergestellt.

**Sie möchten mehr über Atrojet und Atrojet.T erfahren? Ihr Ansprechpartner berät Sie gerne und umfassend.**



Schon gewusst?

### Widerstandsfähig und wohnlich Kraftliner-Iglu lädt zum Verweilen ein

Papier ist extrem vielseitig – das wissen wir alle. Aber dass nun auch schon Iglus aus Wellpappe errichtet werden, ist etwas Neues. So geschehen in Pitea/Nordschweden, wo Heimbach-Kunde Smurfit Kappa inmitten von Eis und Schnee **ein begehbares Iglu aufgebaut** hat. Das einzigartige Bauwerk misst vier Meter in der Breite, ist zwei Meter hoch und besteht gänzlich aus Wellpappe, die aus einer Kombination verschiedener Kraftliner-Papiere zusammengesetzt ist.

Der internationale Verpackungsspezialist betreibt in Pitea u. a. Papierforschung und möchte mit dieser außergewöhnlichen Maßnahme unter Beweis stellen, **wie haltbar und widerstandsfähig Kraftliner-Papiere sind** – selbst unter extremen Bedingungen. Es geht aber nicht nur um Forschung; Smurfit Kappa hat das frei zugängliche Iglu **zusätzlich mit Mobiliar ausgestattet**: Besucher können sich in gemütlichem Ambiente austauschen, Gedanken kreisen lassen oder einfach für ein paar Minuten den eisigen Außentemperaturen entfliehen. Wir finden: eine runde Sache!

#### IMPRESSUM

##### Herausgeber

Heimbach GmbH & Co. KG  
52348 Düren  
Germany  
Tel.: +49 (0) 24 21 / 8 02-0  
Fax: +49 (0) 24 21 / 8 02-700  
E-Mail: [info@heimbach.com](mailto:info@heimbach.com)  
[www.heimbach.com](http://www.heimbach.com)



Fundraising for Red Nose Day

## Mit Kuchen und Tombola Heimbach UK sammelt für guten Zweck

*Gutes schafft, wer Gutes tut. Mit diesen Worten fasst der Volksmund sehr treffend zusammen, dass man im Leben auch an die denken sollte, denen das Glück nicht hold ist. Unsere Mitarbeiter von Heimbach UK handelten danach und sammelten beim letzten Red-Nose-Day 377 Pfund für benachteiligte Menschen in Afrika und Großbritannien.*

### **Red-Nose-Day: eine Institution**

Der Red-Nose-Day wurde erstmals im Jahre 1988 nach einer Idee der britischen Rundfunkanstalt BBC abgehalten und findet seither alle zwei Jahre statt. Im Rahmen einer

TV-Sendung rufen Prominente zu Spenden für gemeinnützige Zwecke auf. Dieses Format, das sich inzwischen auch in anderen Ländern großer Bekanntheit erfreut, hat in Großbritannien **mittlerweile fast den Status eines Feiertages**: Am Red-Nose-Day kommen Menschen in Firmen, Schulen und anderen Einrichtungen zusammen, um etwas Verrücktes zu unternehmen und zugleich Spenden einzusammeln. Die Heimbach-Mitarbeiter in Manchester hatten sich für dieses Jahr ausgedacht, selbstgebackenen Kuchen zu verkaufen und eine Tombola zu organisieren – eine gute Idee, wie der Erlös zeigt. Wir danken allen Kollegen für ihren tollen Einsatz!



Verrücktes tun für den guten Zweck.



# Atrojet

Auf zu neuen Ufern – mit perfektem Filzdesign

**Atrojet** ist der einzigartige Pressfilz mit einem äußerst flexiblen, adaptierbaren multiaxialen Non-woven-Modul:

- **hochflexibel im Aufbau der Fadenstruktur,**
- passgenaue Filzdesigns – **präzise und gleichmäßig,**
- extrem **feine oder gröbere** offene Designs möglich,
- **hohe Entwässerung** und **gleichmäßige Querprofile** durch besonders hohe Kontaktfläche,
- bessere Aufrechterhaltung des Speichervolumens und **effiziente Reinigung,**
- hohes Festigkeitspotential **für wirtschaftliche Standzeiten.**