

impressive

AUSGABE 1/2016

Ende für die „Wet Stripe Story“

Heimbach-TASK behebt feuchte
Streifen in der Papierbahn

Verpackungswunder oder Tissue-Spezialist

Universaltalent Atromaxx stellt sich vor

Auf dem Schneemobil zum Kunden

Vertriebsingenieur Esa Alarvo erzählt im
Interview, wie er zum Ironman wurde

Wohnen im Pappkarton?

Beste Aussichten für die Papieranwendung

Primoselect long-floated

Das bewährte Formiersieb jetzt auch für Verpackungspapiere

Heimbach hat das erfolgreiche Primoselect-Konzept speziell auf die Produktion von Verpackungspapieren zugeschnitten. Mit der längsten Flottierung, die sich herstellen lässt, sind die neuen Formiersiebe perfekt auf

die hohen Anforderungen in der Papier- und Kartonbranche abgestimmt. Der Nutzen für Papiermacher: längere Standzeiten, geringerer Energieverbrauch und hohe Entwässerungskapazität.

Lesen Sie mehr ab Seite 06.



Herzlich willkommen
liebe/r Leser/in,



die erste impressive des neuen Jahres startet sportlich: Es geht in fast allen Beiträgen um **Leistung, Ausdauer und Schnelligkeit**. So erzählt uns Service-Fachmann **Paper Pete** in seiner „Wet Stripe Story“, was gegen feuchte Streifen in der Papierbahn hilft und wie Sie mit Hilfe von **Thermografie** den Ursachen schnell auf den Grund kommen.

Über **Leistungssteigerung** lesen Sie in unserem Beitrag zu **Primoselect**: Wie sich dieses universelle Formiersieb auch bei Verpackungspapieren behauptet und mit Laufzeitrekorden überzeugt, erfahren Sie ab Seite 06. Primoselect gilt bei vielen unserer Kunden bereits jetzt als echter **Champion** und setzt sich zunehmend am Markt durch.

Im Doppelpack kommt das **robuste Duo** für die Pressenpartie daher: **Atromaxx.M** ist unschlagbar stark, wenn es um die Herstellung von Verpackungspapieren geht. **Atromaxx.T** hingegen ist ein Leichtgewicht und „Marathonläufer“: Der effiziente **Pressfilz** sorgt für sichere Laufzeiten bei hohen Maschinengeschwindigkeiten in der Tissue-Herstellung.

Zu guter Letzt lesen Sie über einen Heimbacher, der bis ans Limit gegangen ist: Der Finne **Esa Alvaro ist ein Ironman**, der keine Herausforderung auslässt. Er liebt den Wettkampf und schont auch seine Kunden nicht, wenn er sie zum Fitnesstraining einlädt. Doch der Spaß steht immer im Vordergrund.

Viel Spaß beim Lesen wünscht Ihnen

Peter Inge

Sprecher der Geschäftsführung

03 Die „Wet Stripe Story“ – mit Happy End

Was tun gegen feuchte Streifen?
Eine wahre Geschichte in vier Akten



06 Erste Wahl auch für Verpackungspapiere

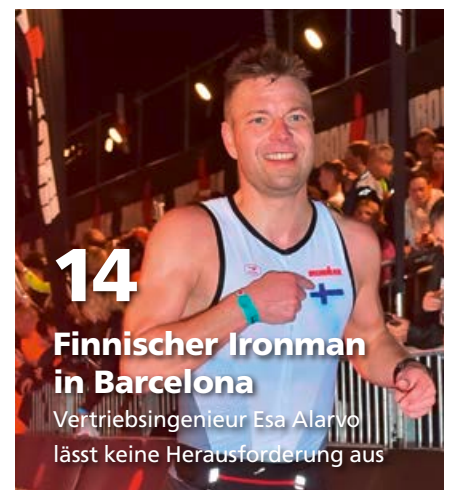
Formationsieb Primoselect long-floated
erweitert Heimbach-Sortiment

10 Haus aus Pappe, Motorrad aus Papier

Papier im Leichtbau-Einsatz – denkbar
für viele Zukunftstechnologien

12 Effizientes Duo für die Pressenpartie

Atromaxx.M und Atromaxx.T



14 Finnischer Ironman in Barcelona

Vertriebsingenieur Esa Alvaro
lässt keine Herausforderung aus



Die „Wet Stripe Story“ – mit Happy End

Was tun gegen feuchte Streifen? Eine wahre Geschichte in vier Akten

Feuchte Streifen in der Papierbahn sind nicht gerade das, was man für eine echte Erfolgsstory benötigt. Wie die „Wet Stripe Story“ dennoch zu einem Happy End gelangt, erfahren Sie hier. Mit dabei: Paper Pete und die Heimbach-TASK-Force, Thermografie als Methode und eine Infrarot-Kamera inklusive geeigneter Software als Mittel zum Zweck.

In der vorigen Ausgabe unserer *impressive* gab ich Ihnen Tipps zum Thema Filzverschleiß. Heute schaue ich – mit Hilfe von Thermografie – auf **„Wet Stripes“ in Ihrer Produktion**. Die Entstehung von feuchten Streifen in der Papierbahn sorgt für viel Ärger, denn es führt zu Qualitätsminderung und Einbußen in der Produktion. Was die **häufigsten Entstehungsursachen** für „Wet Stripes“ sind und wie man ihnen mit

Thermografiemessungen auf die Schliche kommt, das beschreibt unsere „Wet Stripe Story“ in vier Akten.

1

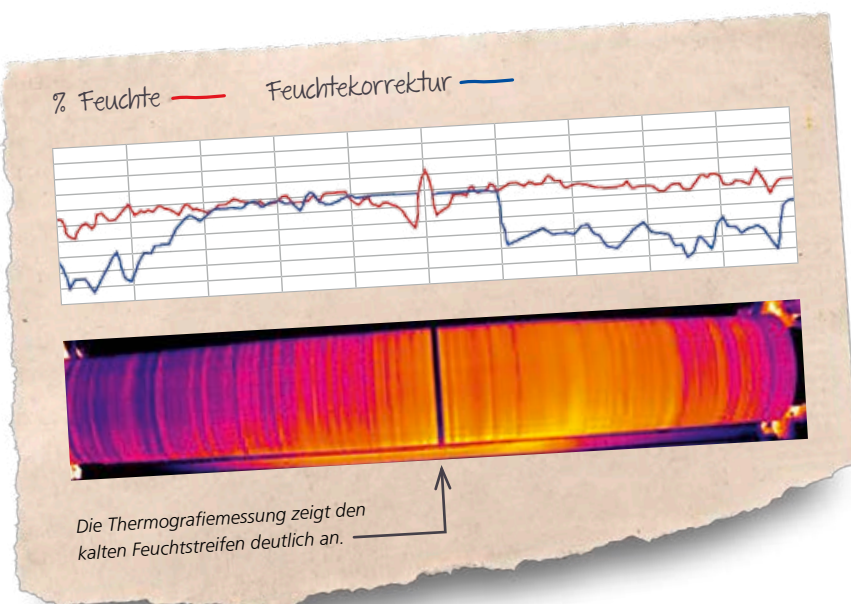
Erster Akt: Siebverschleiß

Auf einer **Maschine für Zeitungsdruckpapiere** (1.500 m/min, 10,3 m Siebbreite) führte ein feuchter Streifen in der Mitte der

Papierbahn zu Qualitätseinbußen. Die Maschinengeschwindigkeit musste reduziert werden, damit einher ging ein hoher Produktionsverlust. Mit den Kollegen von Heimbach-TASK schaute ich mir die Sache **mit der Infrarot-Kamera** näher an: Die Aufnahme zeigte einen kalten (und damit meist feuchten) Streifen – messbar auf der Papierbahn vom Tambour bis hinter Zylinder 13 (siehe Abbildung). Bei einem Abriss wurde der Streifen auch auf dem Trockensieb gemessen – ein klarer **Hinweis auf die verdächtige Stelle**. Nach Abstellen der Maschine bestätigte sich: Das Sieb war maschinenbedingt lokal verschlissen und konnte die Papierbahn nicht am Zylinder anpressen. **Die Ursachen wurden behoben und das Sieb gewechselt**. Ende des ersten Akts!

Mein Tipp:

Durch Thermografie-Aufnahmen ist eine Fehleranalyse weitgehend im laufenden Betrieb möglich, lange Stillstandszeiten lassen sich so vermeiden.



2

Zweiter Akt: Löcher im Siphon

Die nächste Herausforderung: Ein feuchter Streifen am Tambour und vor der Leimpresse störte die Produktion auf einer Feinpapiermaschine (764 m/min, Siebbreite 7,15 m). Auch hier kam die Wärmebildkamera zur Anwendung. In diesem Fall stellten wir fest, dass der Streifen zum ersten Mal nach Trockenzylinder 1 sichtbar wurde. **Um die Störung eindeutiger zuordnen zu können**, wurden an mehreren Trockenzylindern die Oberflächentemperaturen mit einem **Kontakt-Thermometer** gemessen: Diese Messung ergab, dass die Temperatur am Rande von Zylinder 1 wesentlich geringer war, als bei den restlichen Zylindern. **Damit war der Übeltäter gefunden:** Beim nächsten Stillstand öffnete der Kunde Zylinder 1 und fand Löcher im Siphon – die Ursache für feuchte Streifen war gefunden und konnte umgehend beseitigt werden! Vorhang auf zum dritten Akt.

Mein Tipp:

Die Spezialisten von Heimbach sind bestens geschult im Umgang mit Infrarot-Kamera und Analyse-Software. Kommen sie zum Einsatz, dann sparen Sie sich eine mühsame Fehlersuche per „trial and error“.



3

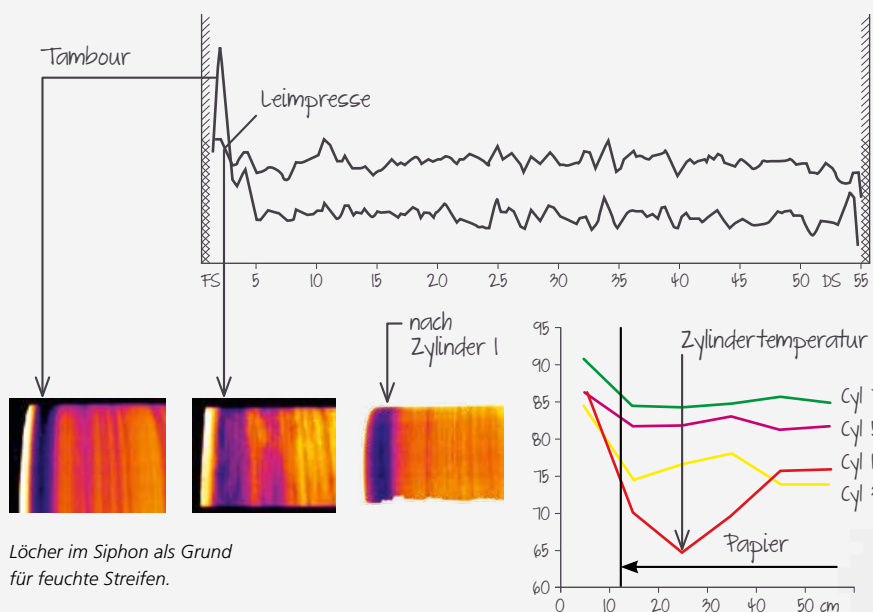
Dritter Akt: Ölverschmutzung

Auf einer **Maschine für Zeitungsdruckpapiere** stellte der Kunde einen feuchten Streifen auf der Führerseite fest. Die Maschine musste langsamer gefahren werden. Vom Tambour aus **verfolgte das TASK-Team den Weg zurück** und suchte per Thermografie nach der Ursache. Wo tauchte der unerwünschte Streifen zum ersten Mal auf? **Fündig wurden wir in der vierten Trockengruppe, unten.** Zur Bestätigung haben wir die Zylindertemperatur gemessen: Wie erwartet war die Temperatur am Rand höher, da die Papierbahn durch den schlechteren Kontakt weniger Energie aufnehmen konnte.

Bei Stillstand erfolgte die Kontrolle und es zeigte sich, dass der Rand ölverschmutzt war. Dies war der Grund für die geringe Siebspannung und die in der Folge schlappen Siebränder. Nach einem Siebwechsel und Behebung der Ölleckage war das Problem gelöst.

Mein Tipp:

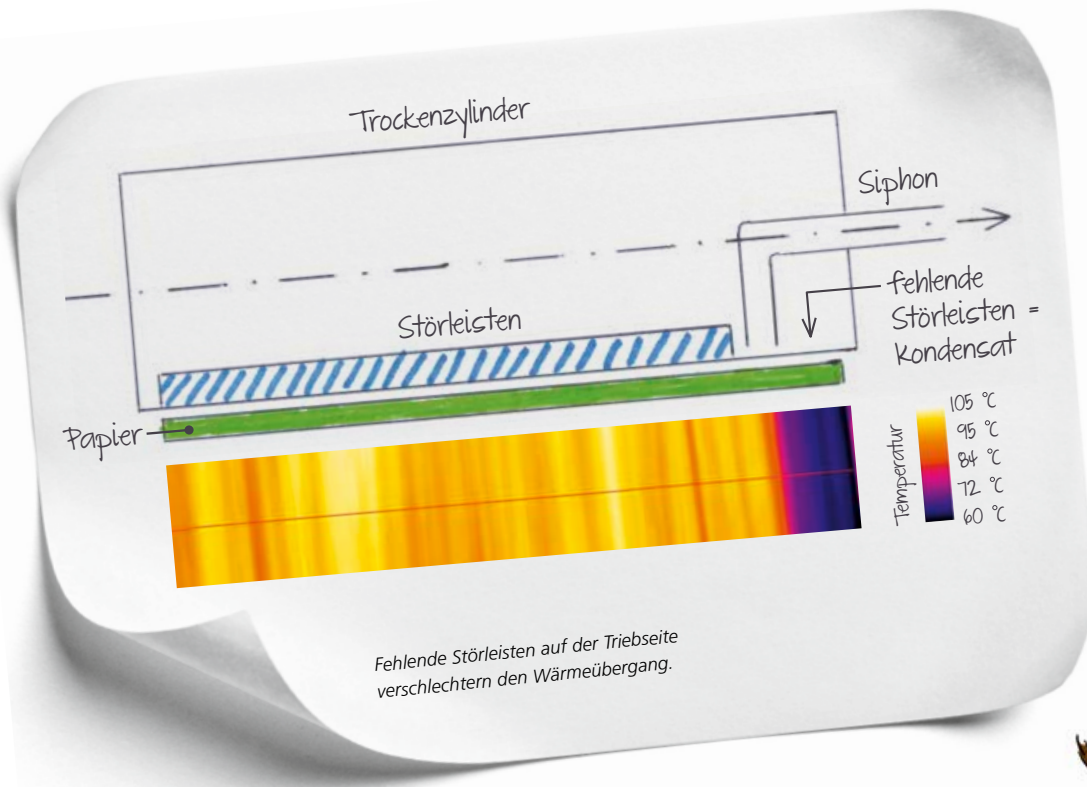
Durch eine frühzeitige Experten-Analyse per Infrarot und Wärmebild sparen Sie enorme Kosten! Die folgende Abbildung zeigt es deutlich (siehe Infobox).



INFOBOX

Gep plante Laufzeit:	18 Monate
Wechsel nach:	10 Monaten
Laufzeitverlust:	8 Monate
Geschwindigkeitsreduktion: 50 m/min	
Produktionsverlust: 642 t/Monat	
Papierpreis: 500 EUR/t	
Produktionsverlust:	321.300 EUR/Monat

Entspricht bei 8 Monaten ca. 2.570.000 EUR



4

Vierter Akt: Fehlende Störleisten

Last but not least ein besonders kniffliger und hartnäckiger Fall, **zu dessen Lösung wir beitragen konnten** – dank Thermografie-Messung und langjähriger Erfahrung. Auf einer Maschine für die Produktion von Kopierpapieren (950 m/min, Siebbreite 4,0 m) war die Triebseite **seit Jahren feucht**. Hilfe war dringend gefragt, meine TASK-Leute kamen zum Einsatz. Die erste Messung im Jahr 2010 zeigte: In der fünften Gruppe liegt was im Argen! Daher die Empfehlung der Heimbach-Experten: „**Prüft einmal die Zylinder 25-32**“, die jedoch unbeachtet blieb.

Die zweite Messung in 2015 brachte exakt dieselben Resultate. Und diesmal erfolgte auch die Prüfung der entsprechenden Zylinder! Mit dem Ergebnis, dass bei Zylinder 26-29 keine Störleisten auf der Triebseite installiert waren, die das Kondensat in Turbulenzen halten und **für einen besseren Wärmeübergang sorgen**. Wo auf Störleisten verzichtet wird, bildet sich ein geschlossener Kondensatring (siehe Abbildung), der den Wärmeübergang zum Papier verschlechtert.

Ende gut, alles gut!

Hier habe ich Ihnen vier Beispiele beschrieben, doch das Stück ließe sich beliebig fortsetzen: Wenn sich feuchte Streifen zeigen, können Thermografie-Messungen die Ursprünge des Problems weitgehend eingrenzen. Denn **was das Auge nicht sieht, entdecken die Heimbach-Spezialisten mittels modernster Technik**. Ihr Vorteil: besserer Lauf, höhere Effizienz, weniger Qualitätseinbußen und Stillstände.

Und nun: Vorhang zu und bis zum nächsten Mal

Ihr Paper Pete



Erste Wahl auch für Verpackungspapiere

Formationssieb Primoselect long-floated erweitert Heimbach-Sortiment

Kontinuierliche Verbesserung gehört in der modernen Industriegesellschaft zum Alltag. Dies gilt nicht nur für Produktionsprozesse, sondern selbstverständlich auch für die Produkte selbst. Auch oder gerade die Papierbranche ist mit ständigen Veränderungen und wachsenden Anforderungen konfrontiert. Für Lieferanten bedeutet das, sich schnell an Marktveränderungen anpassen und mit innovativen Produktlösungen reagieren zu müssen.

Innovation als Selbstverständnis

Heimbach treibt seit jeher Innovationen voran, um den steigenden Kundenanforderungen gerecht zu werden. Jüngstes Beispiel ist die Entwicklung eines völlig neuen **SSB-Formiersiebes**, bei dem ein **einzelner Bindungsfaden** anstelle der Bindungsfadenpaare wie in klassischen SSB-Sieben verwendet wird. Die ersten Siebe unserer **patentierten Primoselect-Familie** wurden

2013 im Markt eingeführt und speziell für grafische Papiere auf schnellaufenden Maschinen entwickelt. In den vergangenen 18 Monaten etablierten sich diese Produkte als fester Bestandteil unseres Sortiments und kommen in ganz Europa und Asien zum Einsatz. Die **jährliche Absatzsteigerung um 50%** ist für uns ein klares Zeichen, dass wir das richtige Produkt zum richtigen Zeitpunkt entwickelt haben.

Wenn wir zurückblicken, ist die Erfolgsbilanz von Heimbach bei der **Einführung wesentlicher technischer Veränderungen** auf dem Markt zugunsten der gesamten Branche sehr überzeugend: Ende der 1990er Jahre war Heimbach einer der Pioniere des integrierten doppelten Binfadens als Basis der SSB-Formiersiebe bei gleichzeitigem Einsatz neuer Webtechniken. Duralon, das Material mit **Vorteilen bei der Abriebfestigkeit und beim Energieverbrauch**, wurde ebenfalls als Erstes in Heimbach-Sieben verarbeitet.

Speziell auf Verpackungspapiere zugeschnitten

Die **Erfahrungen** mit Primoselect im **grafischen Bereich** haben uns zahlreiche Erkenntnisse gebracht, wie – insbesondere



Primoselect läuft bei hoher Geschwindigkeit sauber und trocken.

auf High-Speed-Gapformern – die Produktivität gesteigert werden kann. Dies war für uns der Ansporn, das Primoselect-Konzept auf die speziellen Anforderungen der Braunpapier-Herstellung auszuweiten. Neben einem **geringen Energieverbrauch** und **hoher Entwässerungskapazität** ist gerade die **Verlängerung der Standzeit** eine Hauptforderung der Papier- und Kartonproduzenten an ein modernes Formiersieb. Die extralange Flottierung der maschinenlaufseitigen Fäden erfüllt exakt diese Anforderung.

Hervorragende Ergebnisse

Inzwischen haben wir mehr als 100 Siebe ausgeliefert und umfassende, positive Erfahrungen sammeln können. Im folgenden Beispiel betrachten wir einen typischen modernen Gap-Formier für Verpackungspapiere und zeigen die **Vorteile des neuartigen Siebes**:

INFOBOX

Fallbeispiel

Former: Duoformer

Geschwindigkeit: 1.050 m/min

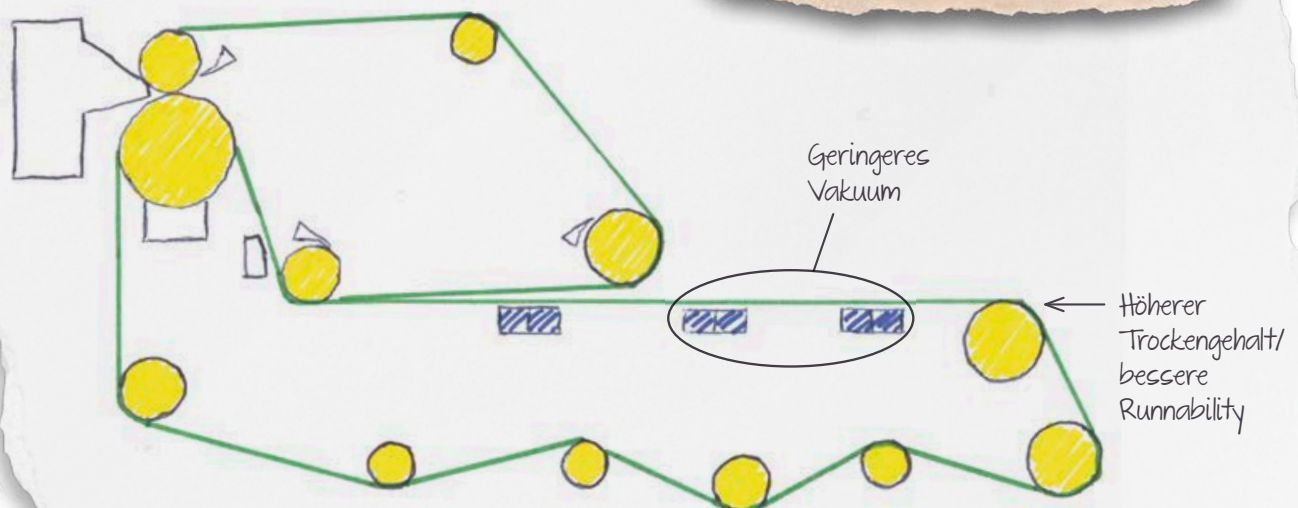
Breite: 3,30 m

Papiersorte: Verpackung

- Primoselect läuft sauberer
- Abrissquote von 4 auf 1/Tag reduziert
- + 1 % Trockengehalt nach der Siebsaugwalze
- bessere Formation durch höhere Entwässerungskapazität/Lippenöffnung von 10 auf 11-12 mm möglich

- Laufzeitverbesserung von 45 auf 87 Tage
- ideal geeignet für Positionen mit hohem Abrieb, wie die untere Position beim Gap-Former

Die Lippe kann am Stoffauflauf weiter geöffnet werden, um eine bessere Formation und Festigkeit der Papiere zu erzielen – ein zusätzlicher großer Vorteil! Primoselect erlaubt eine um 10-20 % höhere Lippenöffnung, abhängig von der produzierten Flächenmasse.



Primoselect long-floated auf einem typischen Packaging-Gap-Former

Laufzeit im Fokus

In den vergangenen Monaten haben wir uns auf die **Erweiterung des Sortiments** konzentriert, damit auch Hersteller von **Wellenstoff und Liner** vom Wettbewerbsvorteil durch **Primoselect** profitieren. Der Schwerpunkt liegt stets auf dem Laufzeitpotenzial mit dem Ziel, die Stillstandszeiten der Maschinen zu reduzieren. An dieser Stelle möchten wir einen Blick auf die Methode werfen, mit der wir das Laufzeitpotenzial messen und beurteilen.

Wie beurteilt man das Laufzeitpotenzial eines Formiersiebes?

Um diese äußerst wichtige Thematik zu verstehen, schauen wir uns die **Masse an Material** an, die für den Abrieb zur Verfügung steht. Es lässt sich am besten durch Abbildung 1 veranschaulichen, in der die kritischen Fäden rot dargestellt sind. Das **Laufzeitpotenzial** des Formationsiebes ist proportional zu diesem Volumen.

Wichtige Faktoren für die Bestimmung des Laufzeitpotenzials sind **Webmuster, Fadendurchmesser und Anzahl**

der Fäden. Als Garnmaterial verwendet Heimbach eine optimierte Kombination aus Polyester und Polyamid – den Materialien, die bei der Herstellung von Formiersieben heute am häufigsten zum Einsatz kommen.

Das Webmuster, die Fadendichte und der Fadendurchmesser bestimmen das Volumen, das für den Abrieb zur Verfügung steht. Durch Berechnung dieses Volumens können wir problemlos verschiedene Designs miteinander vergleichen. Auf den Heimbach-Datenblättern ist stets eine Berechnung des Abriebvolumens in Kubikzentimetern pro Quadratmeter (cm^3/m^2) zu finden, sodass ein **Vergleich zwischen den Produkten ohne Weiteres möglich** ist.

Für alle Lieferanten gelten Beschränkungen beim Fadendurchmesser. Daher liegt es nahe, das Webmuster anzupassen, um **zusätzliches Abriebvolumen** zu erhalten. Betrachtet man das Volumen des roten Fadens, dann wird deutlich, dass beim 4-Schaft-Webmuster nur geringes Abriebpotential vorhanden ist (Abb. 2.1). Wenn man den **Abstand zwischen den Bindepunkten erweitert**,

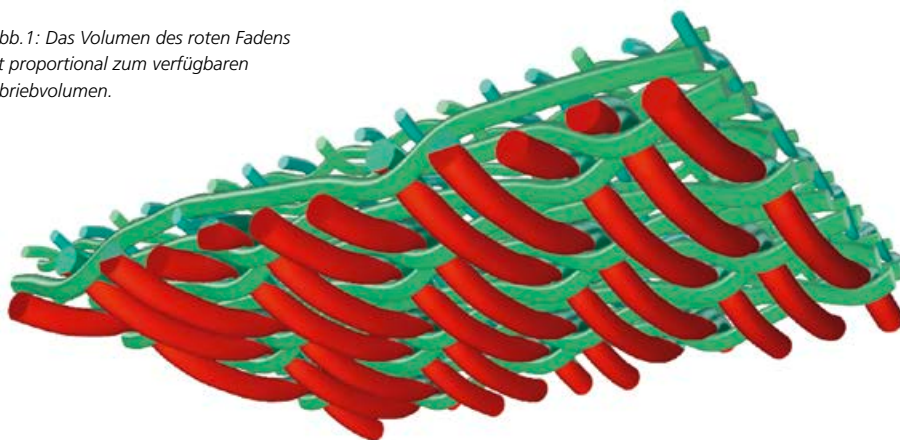
indem man auf eine 6-Schaft-Konfiguration umstellt (Abb. 2.2) zeigt sich ein deutlich größeres Abriebvolumen dieses Designs. Eine weitere **beträchtliche Verbesserung** bringt die **12-Schaft-Version** (Abb. 2.3).

Der Erfolg steckt im „freien Faden“

Die neuesten **Primoselect-Formationsiebe** beinhalten diese neue **12-Schaft-Konfiguration** auf der Walzenseite und erzielen **Laufzeitverbesserungen bis zu 30 %** gegenüber alternativen Standardanordnungen. Wir erreichen dieses zusätzliche Abriebpotenzial durch die Kombination aus einzigartigem Webmuster und der Verwendung maschinenseitiger Querfäden mit einem Durchmesser von 0,35 mm bis 0,5 mm (siehe Abb. 3).

Mit dem erweiterten Primoselect-Sortiment ist Heimbach für die Anforderungen der Verpackungsindustrie bestens gerüstet. Und dennoch steht die interne Entwicklung nicht still ... denn der Markt ist ja auch ständig in Bewegung.

Abb. 1: Das Volumen des roten Fadens ist proportional zum verfügbaren Abriebvolumen.



primoselect.

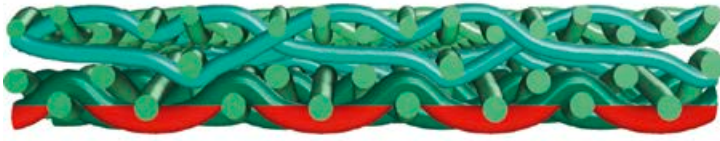


Abb. 2.1: 4-Schaft-Maschinenseite – geringes Abriebvolumen (Verwendung für Tissue).



Abb. 2.2: 6-Schaft-Maschinenseite – erhöhtes Abriebvolumen (Standard).

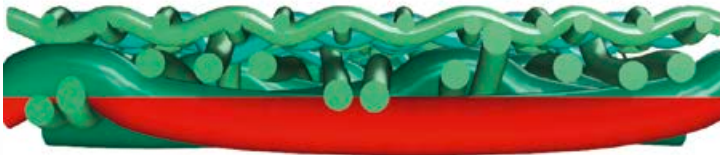


Abb. 2.3: 12-Schaft-Maschinenseite – höchstes Abriebvolumen.

Sieb	Papierseite Längs- x Querfaden cm	Fadendurchmesser längs/quer mm	Kontakt- punkte pro cm ²	FSI	Dicke mm	Luftdurch- lässigkeit cfm	Abrieb- volumen cm ³ /cm ²
A	29 x 25	0,13/0,21 : 0,17/0,45	738	135	1,11	370	151
B	29 x 23	0,13/0,21 : 0,17/0,45	668	127	1,11	410	137
C	29 x 21	0,13/0,21 : 0,17/0,45	621	122	1,11	450	129
D	29 x 31	0,13/0,21 : 0,15/0,35	889	154	1,01	370	109
E	22 x 22	0,20/0,27 : 0,20/0,50	481	110	1,40	370	153
F	22 x 20	0,20/0,27 : 0,20/0,50	455	106	1,40	410	144
G	22 x 18	0,20/0,27 : 0,20/0,50	428	102	1,40	450	136

Abb. 3: Übersicht verschiedener Primoselect-Designs mit hohem Laufzeitpotenzial.

Schon gewusst?



Quelle: Stange Design

Haus aus Pappe, Motorrad aus Papier Papier im Leichtbau-Einsatz – denkbar für viele Zukunftstechnologien

Papier hat viele hervorragende Eigenschaften, aber eine ganz besondere ist seine Recyclingfähigkeit. Das macht das Material in Zeiten knapper werdender Ressourcen dauerhaft wertvoll – und interessant für eine ganze Reihe zukünftiger Entwicklungen: Für technologische Anwendungen, die heute noch futuristisch erscheinen, aber zum Teil schon auf dem Weg von der Forschung in die Produktion sind.

In der letzten *impressive* haben wir einen Iglu aus Papier gezeigt – ein Beispiel dafür, dass dieses vielfältige Material jenseits von Kartons, Tissue und Zeitungsdruck noch dienlich sein kann. **Der Papiermarkt ist ständig in Bewegung** und wird das auch auf lange Sicht bleiben: Die Produktion von Verpackungs- und Hygienepapieren nimmt stetig

zu, die von grafischen Papieren aufgrund der wachsenden Digitalisierung (z. B. eBooks und ePaper) jedoch ab. Also müssen **neue Märkte erschlossen werden**: Ähnlich wie technische Textilien im Textilbereich einen zunehmend höheren Stellenwert erlangen, vollzieht sich dieser Prozess auch in Teilen der Papierindustrie: **Zukunftstechnologien**

sind gefragt und werden in Kooperation mit Partnern aus Forschung und Entwicklung fleißig nach vorn gebracht. Die **Themenbereiche** dabei sind zahlreich, doch vor allem geht es um die folgenden:

- Wohnen & Arbeiten
- Mobilität
- Ernährung
- Logistik
- Gesundheit & Hygiene
- Information, Kommunikation, Bildung & Wissen
- Zukunftsstadt & Architektur

Beispiel Wohnen: Möbel aus Pappe und Papier sind kein fernes Zukunftsprojekt, einiges davon haben wir schon gesehen. Schick designte Hocker, Sessel und Tische aus diesem organischen Material hat so mancher heute schon zuhause. Doch wie

verhält es sich mit ganzen **Häusern, erstellt in Mobilbauweise**, für flexible Umzüge oder auch als Unterkünfte in Katastrophengebieten oder in Notsituationen? Eine Vision, die durchaus innerhalb der nächsten zehn Jahre Wirklichkeit werden kann. Gehen wir noch einen, oder eher zehn Schritte weiter, dann reden wir über intelligente Wärmedämm-Schaltungen mittels papierbasierter Speichermedien, die je nach Jahreszeit die richtige Wohlfühlatmosphäre in den eigenen vier Wänden schaffen.

Beispiel Mobilität: Auch auf der Straße und in der Luft finden sich vielfältige Anwendungsbereiche für Papier im Leichtbau. Der Einsatz von Papier kann im Fahrzeugbau helfen, Treibstoff, Ressourcen und Material zu sparen. Papier eignet sich gut für Fahrzeugverkleidungen an Autos und Motorrä-

dern, oder auch als Feuerfestpappe im Inneren von Flugzeugen.

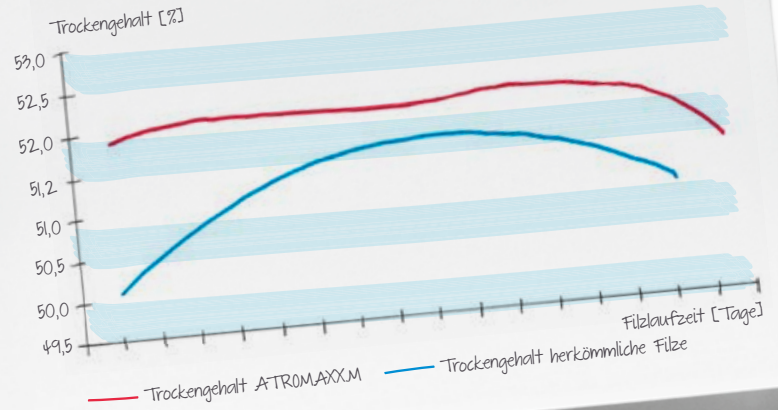
Insgesamt 640 Anwendungsideen wurden im Forschungsprojekt „Faser und Papier 2030“ (siehe Quellenangabe) entwickelt und untersucht. Viele von ihnen werden wir schon bald in der Umsetzung sehen, andere brauchen noch Forschungsarbeit. Nicht alle Ideen werden sich umsetzen lassen und dauerhaft durchsetzen können. Doch das Material Papier wird weiterhin unser Leben begleiten und vielleicht schon bald für so manchen Aha-Effekt sorgen.

*Quelle: Projektschrift „FASER & PAPIER 2030 –
Nachwachsende Zukunft gestalten.“
Herausgeber: Papiertechnische Stiftung (PTS),
München, <http://www.faser-papier-2030.de>.*



Quelle: Yamaha-Motors

Trockengehalt nach einer 3. Presse (Schuhpresse)



Effizientes Duo für die Pressenpartie Atromaxx.M und Atromaxx.T

Die Atromaxx-Familie von Heimbach bietet Ihnen stets ein effizientes Pressfilz-Design – egal ob Sie Karton- und Verpackungspapiere herstellen oder Tissue-Papiere produzieren. Eine perfekt auf Ihre Anwendung abgestimmte Modulkombination von Atromaxx.M oder Atromaxx.T garantiert Ihnen eine lange Laufleistung, hohe Entwässerung und optimale Papierprofile.

Atromaxx.M – multiaxial, diagonal, optimal!

Heimbach-Pressfilz-Designs mit der Bezeichnung Atromaxx.M kombinieren verschiedene grobe Trägermodule aus einzelnen relativ dicken Monofilamenten (0,35-0,4 mm ø) mit

besonders groben Vliesauflagen. Der große Vorteil der Atromaxx-Pressfilze ist dabei die Multiaxial-Technologie: Obere und untere Trägermodule sind in verschiedenen Winkeln zueinander positioniert. Die entstehende Diagonalstruktur macht den Pressfilz besonders inkompressibel und erreicht dadurch ein sehr hohes Speichervolumen sowie offene Entwässerungskanäle. Eine sehr gleichmäßige Druckübertragung sorgt darüber hinaus für optimale und markierfreie Papierprofile.

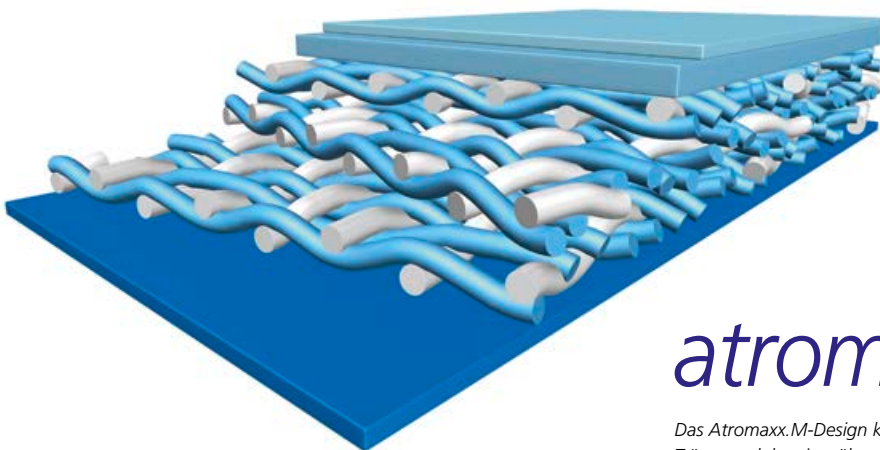
Das Verpackungswunder

Atromaxx.M-Designs sind daher ideal für die Herstellung von Verpackungspapieren: Neben den sehr großen Wassermengen kämpfen Papiermacher vor allem mit

Verunreinigungen im Altpapierstoff, die später verstärkt als klebende Verschmutzungen an den Bespannungen auftreten. Atromaxx.M bringt hier gleich doppelten Nutzen: Während sein hohes offenes Volumen für Bestleistungen in der Entwässerung sorgt, können Verschmutzungen besonders leicht durch die offene Filzstruktur gespült oder mit dem Hochdruckspritzrohr effizienter beseitigt werden.

Flexibel einsetzbar

Je nach geplanter Einsatz-Position kann auch die Anzahl der kombinierten Trägermodule variiert werden: In der Pick-up-Position der Pressenpartie sorgen etwa gleich drei grobe Trägermodule zwischen den Vliesauflagen für maximales Speichervolumen und eine besonders effiziente Entwässerung. Leichtere Designs mit nur zwei Modulen sind hingegen in der hinteren Pressenpartie gefragt, wo der Trockengehalt bereits so hoch ist, dass ein geringeres Volumen ausreichend ist.

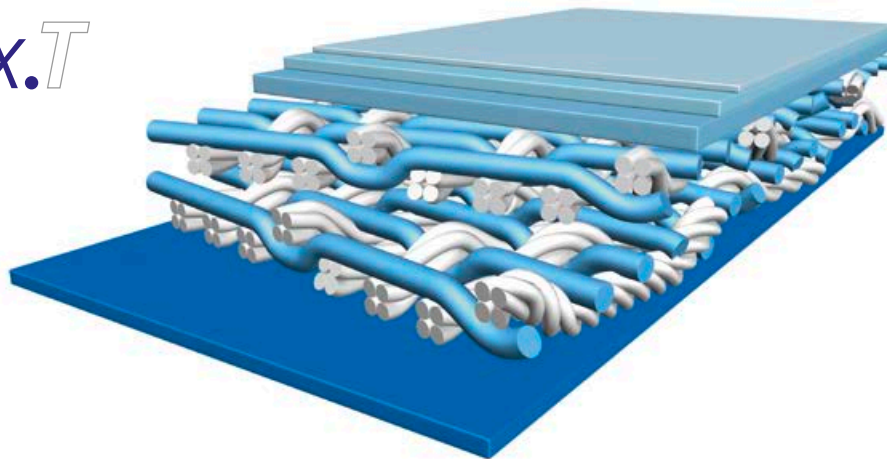


atromaxx.M

Das Atromaxx.M-Design kombiniert monofile Trägermodule mit größeren Vliesauflagen. Ideal für Packaging.

atromaxx.T

Das Atromaxx.T-Design besteht aus Zwirnen und Monofilamenten in den Trägermodulen.



Und im Tissue-Bereich?

Auch die Tissue-Produktion stellt besondere Anforderungen an die verwendeten Besspannungen: Zum Teil werden auf den Pressfilzen Papiere mit nur wenigen Gramm pro Quadratmeter (teilweise unter 20 g/m²) bei sehr hohen Geschwindigkeiten (über 2.000 m/min) gefahren. Derartig dünne Papierbahnen ließen sich mit gröberen Filzdesigns allerdings nicht bilden. Ohnehin sind grobe Designs bei der Herstellung von Tissue-Papieren nicht gefragt: Ein Tissuefilz muss im Verhältnis zu seinem eigenen Gewicht relativ große Wassermengen handhaben. Deshalb dürfen keine zu hohen Pressdrücke verwendet werden, da dies verstärkt zu Abrissen führen kann. Generell sind Tissuefilze eher leichtgewichtig und mit feinen Oberflächen für die Tissue-Herstellung ausgestattet.

Atromaxx.T – effizientes Leichtgewicht

Diese schwierigen Voraussetzungen in der Tissue-Herstellung sind das perfekte Anwendungsfeld für unseren Tissue-Spezialisten Atromaxx.T: Im Gegensatz zu seinem „groben Bruder“ Atromaxx.M besteht der Pressfilz aus besonders feinen, gezwirnten Trägermodulen und ebenso feinen Vliesauflagen: Die Fäden in Maschinenlaufrichtung sind gezwirnte Monofilamente mit einem Durchmesser von etwa 0,2 mm. In Querrichtung sind es reine Monofilamente. Die Kombination von Zwirnen und reinen Monofilamenten in Querrichtung schafft einen markierungsarmen Filz mit ausgeprägter hoher Faserverankerung und guter Kompaktierungsresistenz sowie besonders feiner Vliesauflage.

Atromaxx

Ihre Vorteile

- Energieeinsparung durch verbesserte Entwässerung
- hohe Markierfreiheit durch feine und homogene Struktur
- schnellerer Start
- höhere und sichere Laufzeiten
- passgenaue Module für jede Anwendung
- optimale Druckübertragung

Erfolgsbeispiel

Papiersorte: Wellpappe (125 g/m²)
Breite: 7,20 m
Geschwindigkeit: 900 m/min
1. Pressenposition: Atromaxx.M

- kürzere Startzeiten (3 statt 7 Tage)
- weniger Bahnabrisse verursacht durch Randabrisse
- höhere Geschwindigkeit (+30 mpm)
- Mehrproduktion von 35 Tonnen pro Tag
- **jährlicher Gewinnzuwachs von 230.000 USD**

Finnischer Ironman in Barcelona

Vertriebsingenieur Esa Alarvo lässt keine Herausforderung aus

Ob sommerliche Mückenplage, stundenlange Saunagänge oder winterliche Eiseskälte – der Finne an sich kann so einiges verkraften, so das Klischee. Dass dieses Bild nicht völlig unberechtigt ist, zeigt uns Esa Alarvo von Heimbach Suomi Oy in Finnland. Der 41-jährige hat an einem der härtesten Triathlon-Wettbewerbe der Welt teilgenommen – und ist jetzt ein Ironman! Wie er das geschafft hat und was diese Erfahrung für sein berufliches Engagement bedeutet, hat er uns im Interview verraten.



impressive

Esa, am 4. Oktober 2015 hast du am Ironman in Barcelona teilgenommen. War das dein erster Triathlon? Mit welchem Ergebnis?

Esa Alarvo

Das war mein erster Triathlon über die volle Ironman-Distanz (3,8 km Schwimmen, 180 km Radfahren, 42,2 km Laufen). Mit einem Ergebnis von 11:31 h habe ich mein Ziel erreicht, unter 12 Stunden zu bleiben. Damit bin ich absolut glücklich! Meiner Familie hatte ich versprochen, mir in diesem Fall den „Ironman“ aufs linke Handgelenk zu tätowieren.



impressive

Wie lange hast du für die Vorbereitung gebraucht?

Esa Alarvo

Ein ganzes Leben! (lacht) Ernsthaft: 2007 habe ich begonnen, Marathon zu laufen.

Über die acht Jahre bis zum Ironman waren das 20 Halbmarathons, vier Marathons, 45 Skilanglauf-Marathons. Die Wettbewerbe fanden in Finnland, aber auch europaweit statt. 2015 hatte ich dann ein wöchentliches, genau zugeschnittenes Trainingsprogramm.

impressive

Was ist dein nächstes sportliches Ziel?

Esa Alarvo

Ich werde im tschechischen Liberec ein internes Skilanglauf-Rennen über 50 km gegen meinen Kollegen Paavo Salonen austragen. Das wird ein sehr harter Wettbewerb für uns beide.

impressive

Seit wann betreibst du Triathlon und wie bist du dazu gekommen?

Esa Alarvo

2007 kaufte ich meine erste Herzfrequenz-Pulsuhr und begann, für den Marathon zu trainieren. In dieser Zeit reifte in mir schon die Idee, den Ironman zu wagen. Aber nach meinem ersten Marathonlauf in Köln 2008 wurde mir klar, dass ich für diesen Traum noch eine Menge Zeit und Training brauche.

impressive

Wie motivierst du dich zu solchen Höchstleistungen?

Esa Alarvo

Meine Trainingspartner und Coaches sind für mich enorm wichtig. Die Zeit mit ihnen genieße ich mehr als zum Beispiel Zeit vor dem Fernseher zu verbringen.

impressive

Haben diese Erfahrungen auch Einfluss auf dein berufliches Leben?

Esa Alarvo

Natürlich! Ich arbeite seit elf Jahren für Heimbach; von Anfang an lag mir die Zufriedenheit meiner Kunden und ein partnerschaftliches Verhältnis zu ihnen am Herzen. Und der Aufbau von persönlichen Beziehungen funktioniert sehr gut über den Sport. Viele Kunden haben mein Ironman-Projekt verfolgt – Woche für Woche, Tag für Tag. Sie haben meine Ergebnisse mitbekommen und mir Glückwünsche geschickt. Ich wurde nach Trainingstipps und Sportprogrammen gefragt und konnte mit Ratschlägen helfen. Sport verbindet – und so kommt es nach geschäftlichen Treffen nicht selten vor, dass ich meine Kunden im Hotel zur gemeinsamen Fitness abhole.

impressive

Machen das die Kunden gerne mit?

Esa Alarvo

Ja, denn ich frage sie zunächst nach ihren Präferenzen. Dann versuche ich, etwas Passendes zu arrangieren. Ich habe schon viele verschiedene Aktivitäten mit den Kunden unternommen, und alle waren sehr angetan: Laufen – auch Orientierungslauf, Wandern, Radfahren, Skilanglauf, Slalom, Snowboarding, Badminton, Squash, Tennis, Paddeln, Angeln, Roller Skating, Eishockey ... die Liste lässt sich beliebig fortführen!

impressive

Spielt das eine Rolle in deinem Verständnis von erstklassiger Kundenbetreuung? Du veranstaltest jährliche „Olympische Spiele“ mit deinen Kunden. Was steckt dahinter?

Esa Alarvo

Auf beruflicher Ebene stehen natürlich höchste Qualität, einwandfreie Produkte und zuverlässiger Service absolut im Vordergrund. Darüber hinaus möchte ich meinen Kunden etwas Besonders bieten – und die Arbeit mit dem Vergnügen verbinden. Aus diesem Gedanken heraus entstand die Idee der „Olympischen Spiele“.

impressive

Wie dürfen wir uns das vorstellen?

Esa Alarvo

Einmal im Jahr lade ich Heimbach-Kunden zu mir nach Hause zu einem witzigen, aber auch sportlichen Kräftenessen ein. Gekämpft wird in sieben Sportarten: Luftgewehrschießen, Fußball, finnisches Petanque (Boule), Frisbeegolf, Golf, Darts und Speerwurf. Danach gibt es noch einen Karaoke-Wettbewerb und zum Abschluss natürlich finnische Sauna.

impressive

Ist es wahr, dass du im Winter schon mal mit dem Schneemobil zu Kunden fährst?

Esa Alarvo

Ja, das habe ich schon gemacht. In manchen Gegenden liegt der Schnee oft mehr als einen Meter hoch. Dann ist man mit dem Schneemobil am schnellsten. Ich lebe nur 150 km vom Polarkreis entfernt, und die Wetterverhältnisse sind entsprechend hart. Aber es macht mir nichts aus, ich lebe gern extrem und genieße auch das!

impressive

Wir wissen, dass auch deine Familie sportlich sehr aktiv ist. Welche Sportarten betreiben deine Frau und deine beiden Töchter?

Esa Alarvo

Meine ältere Tochter Juulia (11) hat bereits zweimal die finnischen Meisterschaften im Triathlon gewonnen. Sie ist viel begabter als ich! Außerdem liebt sie Gymnastik, Schwimmen, Reiten, Ski, Leichtathletik ... Auch Elena (8) mag Gymnastik, Ballett, Ski, Schwimmen – beide treiben gerne Sport, ebenso wie meine Frau Mari. Sie schwimmt, läuft und fährt Ski. Sport ist ein großer Bestandteil unseres Leben, ganz nach dem Motto: „Weniger TV, Video, Smartphones – mehr gemeinsame Aktivitäten in Sport und Freizeit.“

impressive

Abschließend noch einmal zurück zu Heimbachs Kunden: Was schätzen sie an dir, aber auch am Unternehmen insgesamt?

Esa Alarvo

Die Qualität der Heimbach-Produkte war schon immer gut, das wissen auch die Kunden. Für mich persönlich sind viele Kunden durch unsere gemeinsamen Aktivitäten zu Freunden geworden. Es gibt immer Themen auch außerhalb der beruflichen Arbeit, wenn man sich trifft. Und es gelingt, die persönliche von der fachlichen Ebene zu trennen.

impressive

Esa, vielen Dank für das Gespräch!



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
www.heimbach.com



Webmover

Transferbelt für optimale Bahnführung

Mit **Webmover** schließen Sie offene Bahnzüge und sorgen für eine problemlose Überführung in die Trockenpartie – und das für Geschwindigkeiten über 2.000 m/min.

- Hochleistungs-Polyurethan garantiert **extreme Abriebbeständigkeit**,
- exzellente **Genauigkeit und Gleichmäßigkeit** der Dicke,
- garantiert sehr **gleichmäßige Druckverteilung** im Nip,
- gerillte Walzenseite für **reibungslose Wasserführung**,
- **hohe Dimensionsstabilität** für mehr Sicherheit in den Laufeigenschaften.