

impressive

AUSGABE 2/2024

Perfect Match bei Transfer- und Schuhpressbelts

Jochen Pirig im Interview

Barring – ein unsichtbares Problem

Das TASK-Team auf Spurensuche

Nahtfilze sicher und schnell wechseln

Paper Pete zeigt, wie's geht



03

Nahtfilzeinzug

Paper Pete zeigt, wie's geht

04

Barring – ein unsichtbares Problem

Das TASK-Team auf Spurensuche

06

Gut zu wissen

Transportschäden – darauf ist zu achten

07

Gut zu wissen

Retoure ins Labor – worauf kommt es an?

08

Maßgeschneidert

Intelligente Bespannungskonzepte für die Tissueproduktion

11

Transfer- und Schuhpressbelts – das Erfolgsrezept

Interview mit Jochen Pirig

14

Gewusst wie

Der richtige Umgang mit dem Schuhpressmantel

17

Danke für Ihr Vertrauen

Aktuelles aus unserer Zusammenarbeit

18

Im Profil

Zwei Heimbacher stellen sich vor

19

In eigener Sache

Nachruf Rex Barrett

Impressum

Herausgeber

Heimbach GmbH
52348 Düren · Deutschland
Tel.: +49 (0) 2421 / 802 0
E-Mail: info@heimbach.com
www.heimbach.com



Zur besseren Lesbarkeit verwenden wir z. T. das generische Maskulinum. Es sind jedoch immer alle Geschlechter gemeint.



Liebe Leserinnen und Leser,

die Papierindustrie steht weiterhin vor großen Herausforderungen: eine geringere Nachfrage nach Druck- und Verpackungspapieren sowie steigende Energie- und Rohstoffpreise, um nur einige zu nennen. Diese Veränderungen erfordern entschlossene Entscheidungen und einen starken Kampfgeist.

Wir können die äußeren Umstände nicht ändern, aber wir haben es in der Hand, wie wir darauf reagieren. Mut zu zeigen ist nicht immer leicht. Manchmal hilft es, den Blick nicht auf den gesamten Weg zu richten, sondern den ersten Schritt zu wagen.

Heimbach steht Ihnen bei der Bewältigung der vielfältigen Anforderungen zur Seite. Mit unseren umfangreichen Erfahrungen und Kalkulationsmodellen setzen wir neue Impulse und bieten Einsparpotenziale sowie praktische Tipps für Ihre alltäglichen Herausforderungen. In dieser Ausgabe finden Sie wieder nützliche Hilfestellungen zur Installation von Nahtfilzen und zum Umgang mit Schuhpressbelts. Außerdem erklären wir die Ursache für Masse-Längsschwankungen.

In diesen Zeiten ist es besonders wichtig, neugierig zu bleiben, engagiert zu sein und Haltung zu zeigen. Sichtbarkeit spielt dabei eine wichtige Rolle. Unsere neue Arbeitskleidung, die wir in Kürze an unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ausgeben, setzt ein klares Zeichen. Sie ist nicht nur sicher, sondern strahlt auch Selbstbewusstsein aus und bekennt sich zu unserem Identifikationsmerkmal: der Farbe Orange.

Seien Sie mutig und diskutieren Sie mit uns die nächsten Schritte! Ich freue mich auf Ihren Anruf unter +49 (0) 2421 802 254.

Motiviert und voller Tatendrang grüßt

Michael Dick

Michael Dick

Vice President Sales PMC Global

Nahtfilzeinzug: Paper Pete zeigt, wie's geht



Film ab!

Ein Film sagt mehr als tausend Worte

Der Filzwechsel muss schnell und sicher erfolgen. Im neuen Video erklärt Paper Pete wie der Einzug von Heimbach-Nahtfilzen gelingt. Anhand von zwei verschiedenen Einziehhilfen – per Drachen oder Einziehstück – werden die einzelnen Arbeitsschritte gezeigt und welche Methode für welche Maschine geeignet ist.

Wir wünschen gutes Gelingen!

Unsichtbare Probleme sichtbar gemacht: Wie das TASK-Team Barring auf die Spur kommt

Viele von Ihnen haben vielleicht schon einmal den Begriff Barring (oder „Querschläge“) gehört. Aber was versteht man darunter und vor allem, wie wirkt es sich auf die Papiermaschine und die Papierqualität aus? Unser TASK-Team hat seit vielen Jahren Erfahrung mit diesem häufig auftretenden Problem, das zu Schäden an Walzen und vibrationsempfindlichen Teilen, zu Produktionsausfällen und massiven Qualitätsverlusten des Papiers führen kann. In dieser impressive möchten wir einen kurzen Einblick in das Thema geben. Ausführliche Informationen und Details zu den Messmethoden haben wir in einem Whitepaper zusammengefasst, das Sie auf unserer Website herunterladen können. Doch der Reihe nach.

Was ist Barring?

Als Barring bezeichnet man ein Phänomen, bei dem im produzierten Papier regelmäßige Veränderungen der Gesamtmasse in einem Abstand von meist wenigen Millimetern bis zu einigen Metern auftreten. Dabei kann es sich um Schwankungen des Faseranteils, des Füllstoffanteils und/oder des Feuchtegehaltes handeln. Diese Masseschwankungen können visuell

als Variation im Glanz oder in der Transparenz erkennbar sein. Sie können aber auch die Homogenität der Papierbahn durch eine auffällige Welligkeit oder regelmäßig auftretende Blasigkeit stören.

Wie entstehen solche Unregelmäßigkeiten?

Visuell beobachtete Bahnunregelmäßigkeiten korrelieren häufig mit Parametern

wie Flächengewicht, Formation, Asche, Feuchte oder Dicke des Papiers. Die Ursachen sind vielfältig und können in verschiedenen Teilen der Papiermaschine sowie in der Peripherie liegen (Presswalzen, Bespannungen, Auftragssysteme, Stoffpumpen, Wasserpumpen, Vakuumpumpen, Sortierer, diverse Steuerungen usw.).

Auswirkungen von Barring

Die Effekte werden oftmals nicht als Folge von Barring wahrgenommen, sondern als einzeln auftretende Störfaktoren behandelt. Hinweise können z. B. eine schlechtere Papierqualität und eine damit verbundene höhere Bahnabrisquote sein. Darüber hinaus führt Barring auch in der nachfolgenden Verarbeitung zu Problemen, was sich beispielsweise in einer erhöhten Reklamationsrate widerspiegeln kann. Bei starker Ausprägung ist das produzierte Papier aus qualitativer Sicht nicht mehr einsetzbar und muss dem internen Aufbereitungsprozess zugeführt werden. Zudem können Press-, Sizer- oder Kalandervalzen nachhaltig beschädigt werden. Dies äußert sich in einer gewissen Viececkigkeit bzw. Facettenbildung auf den Walzenoberflächen, die wiederum zu massiven Vibrationen und Schäden in der Papiermaschine führen kann (s. Abb. 1).

Aktive Ursachenforschung

Heutzutage gibt es effiziente Lösungen, um Barring zu reduzieren. In erster Linie ist es wichtig, den Verursacher zu kennen, der in den meisten Fällen von unserem TASK-Team eindeutig identifiziert wird. Oft liegt die Ursache woanders als die Wirkung.

Messung und Auswertung

Periodische Masse-Längsschwankungen im Papier (Barring) werden durch kontaktlose Infrarotmessung erfasst und von der Software direkt als FFT (Fast Fourier Transformation) dargestellt. Diese Schwankungen treten bei bestimmten Frequenzen auf, die mit den Drehfrequenzen bzw. deren Vielfachen der potenziellen Erzeuger korrelieren. Heimbach ist in der Lage, mithilfe des mobilen Messsystems ODIN (s. Abb. 2+3) die Fehlerquellen zu ermitteln und konkrete Empfehlungen zu deren Behebung zu geben.

Haben Sie Fragen zu diesem Artikel oder wünschen Informationen zu unseren Serviceleistungen?

Janek Schiefer,
Tel. +49 (0) 2421 802 526,
janek.schiefer@heimbach.com



Diverse Praxisbeispiele und technische Einzelheiten zur Vorgehensweise der Messung erfahren Sie in unserem Whitepaper „Feststellung von periodischen Masse-Längsschwankungen in der Papierbahn“.



Abb. 1: Facettenbildung auf der Walzenoberfläche kann Ursache oder die Folge von Barring sein.



Abb. 3: Janek Schiefer macht Barring sichtbar



Abb. 2: Mobiles ODIN-Messsystem



„Barring ist eine regelmäßige Schwankung der Gesamtmasse, d. h. es kann der Faseranteil, Füllstoffanteil und/oder die Feuchte schwanken.“

Whitepaper hier herunterladen!



Wir freuen uns auf Ihr Feedback!

Transportschäden: Darauf ist zu achten

Wir legen großen Wert auf die Auswahl unserer Logistikpartner sowie die sorgfältige Auswahl geeigneter Versandverpackungen für unsere Produkte. Trotzdem kann es vorkommen, dass auf dem Transportweg Schäden entstehen. Deshalb ist es wichtig, dass Sie beim Empfang der Ware wissen, worauf zu achten ist. So vermeiden wir Verzögerungen auf beiden Seiten und können den Schaden schnell regulieren.

1. Vermerk für die Warenannahme

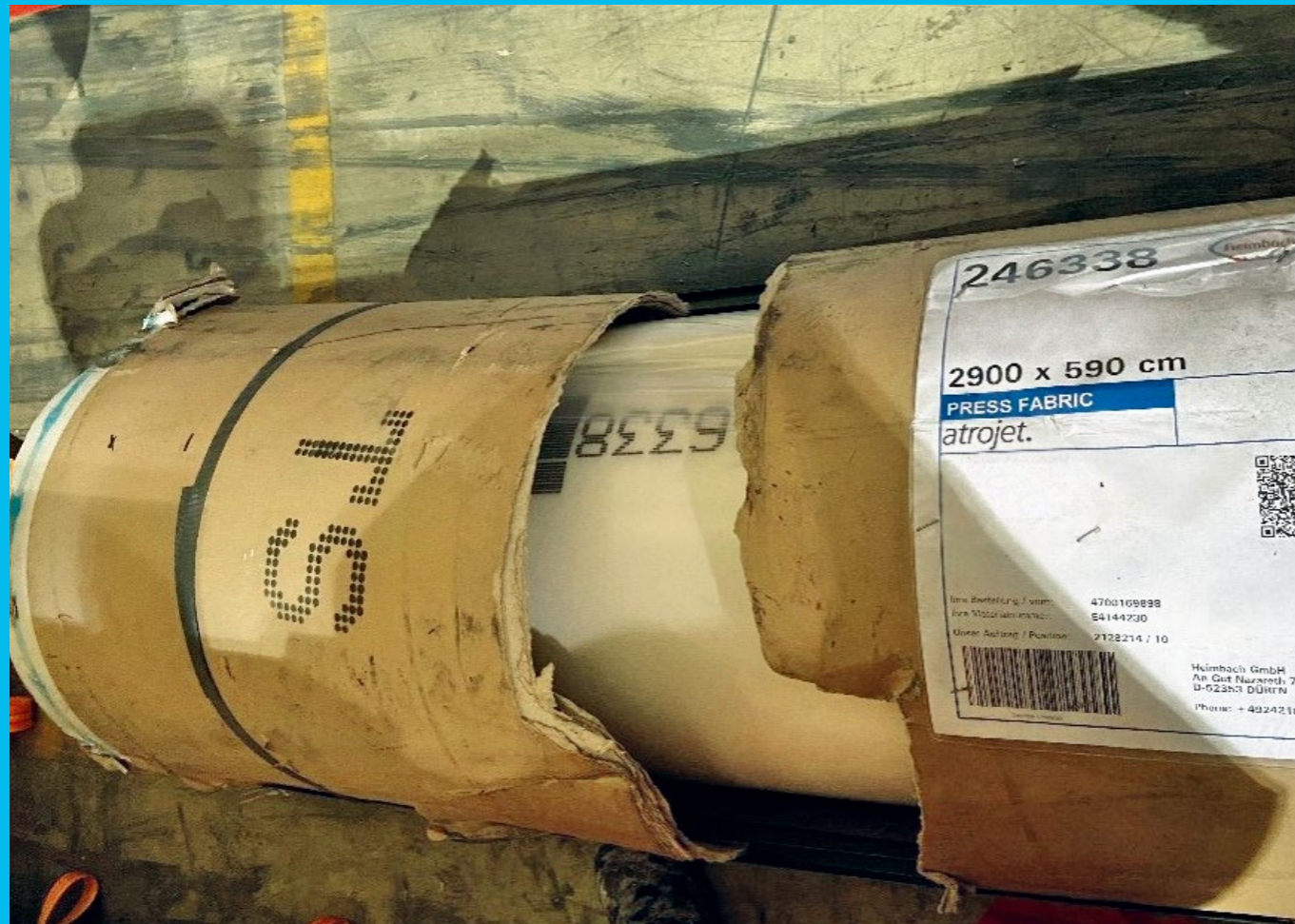
Schäden müssen bei der Warenannahme dokumentiert und **unverzüglich** gemeldet werden! Dies bedeutet, dass Sie den Schaden nicht nur mit dem Vermerk "unter Vorbehalt angenommen" kennzeichnen, sondern eine **möglichst genaue Beschreibung** des Schadens oder der beschädigten Verpackung geben.

2. Prüfung durch Heimbach/Spedition

Nach Eingang Ihrer Schadensmeldung prüfen wir die Begleitpapiere der Spedition und ob der Schaden bei der Warenannahme entsprechend vermerkt wurde.

3. Versicherungsregulierung

Unsere Transportversicherung greift nur bei **beschädigter Ware**. Falls möglich, machen Sie ein Foto. Ein entsprechender Vermerk ist auf dem Frachtbrief **zwingend erforderlich**. Andernfalls kann die Versicherung die Übernahme ablehnen.



Retoure ins Labor – worauf kommt es an?

Ein gelaufener Filz verrät so manches über seine Vergangenheit. Unsere Laborexperthen sind in der Lage, Auffälligkeiten an der Bespannung zuverlässig zu lokalisieren und daraus Optimierungsbedarf abzuleiten. Wenn wir Filzmuster zurückbekommen, möchten wir Sie schnellstmöglich über die Ergebnisse informieren. Damit Sie von einem optimalen Prozess profitieren, sind einige wichtige Punkte zu beachten.

Im Regelfall reicht ein sog. Querabriss, ein zusammenhängendes Muster, das der gesamten Filzbreite entspricht und Grundlage für z. B. das Erstellen von Querprofilmessungen ist. Für präzise und verlässliche Analysen gilt Folgendes:

- Muster sollten ca. 50 cm breit sein, damit alle erforderlichen Untersuchungen durchgeführt werden können.
- Jedes Muster sollte so aufgewickelt werden, dass die papierseitige Führerseite nach außen zeigt. (Je nach Produkt und Grad der Abnutzung ist die Bestimmung im Nachhinein nur noch bedingt möglich).
- Bei Nahtfilzen der Heimbach-Produktfamilie „Connect“ sind zumeis zwei Muster notwendig: Eins von ca. 40 cm Breite mit **mittig angeordneter Naht** zur Prüfung der Restfestigkeit der Nahtösen. Da hierbei das Muster zerstört wird ist ein **zweites ca. 50 cm breites Muster ohne Naht** für die Analyse der Querprofile erforderlich.
- Muster bitte stets am Rand der Führerseite (papierseitig) mit **Filznummer, Laufrichtungspfeil und FS/PS** beschriften.

Vielen Dank für Ihre Unterstützung!



Bereit zum Laborcheck



Korrekt beschriftet, schnell analysiert

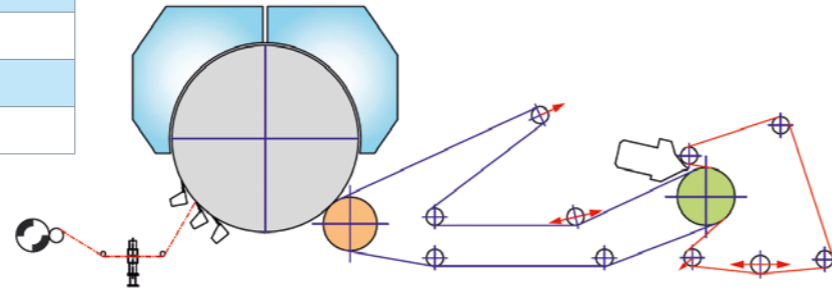
Was der Filz über sich verrät:

Standardmäßig wird der Filz in Bezug auf **Querprofile** (Luftdurchlässigkeit, Dicke und Gewicht), **Rest-Gewebefestigkeiten** sowie **Verschmutzung und Abarbeitung** untersucht. Darüber hinaus stehen im Bedarfsfall weitere Methoden und Messverfahren zur labortechnischen Untersuchung zur Verfügung.

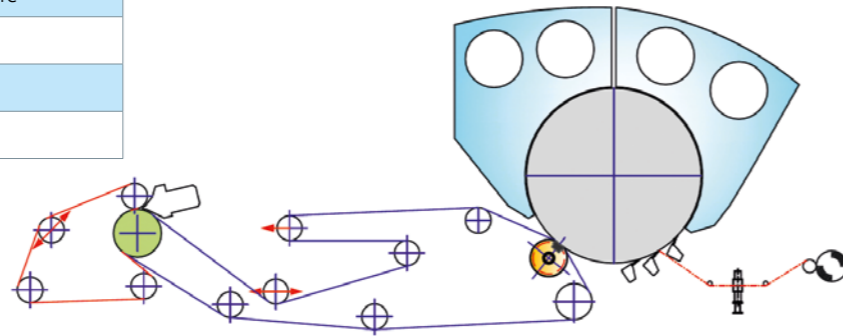
Maßgeschneidert für die Tissueproduktion

Intelligente Besspannungskonzepte sind in der modernen Papierproduktion von entscheidender Bedeutung, insbesondere bei der Herstellung von Tissue- und Hygienepapieren. Speziell für diese anspruchsvollen Papiersorten bietet Heimbach maßgeschneiderte Lösungen. Diese führen z. B. zu einem reduzierten Energieverbrauch, einer effizienteren Rohstoffnutzung oder einer verbesserten Papierqualität. Wir helfen Ihnen, das Beste aus Ihrer Maschine herauszuholen. Hier finden Sie einige aktuelle Referenzen:

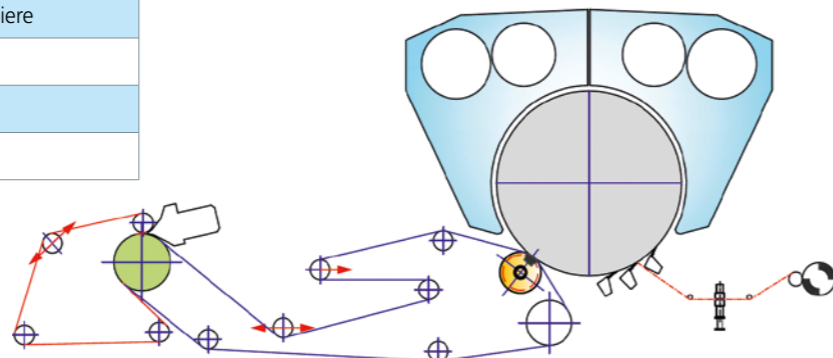
Konfiguration:	Crescent Former mit Sauganpresswalze
Arbeitsbreite:	2,8 m
Geschwindigkeit:	1550 m/min
Papiersorte:	Hygiene- und Haushaltspapiere
Grammatur:	13-17 g/m ²
Rohstoff:	100 % Frischfaser-Zellstoff
Design:	Primoselect.TSF+, Atrojet.T



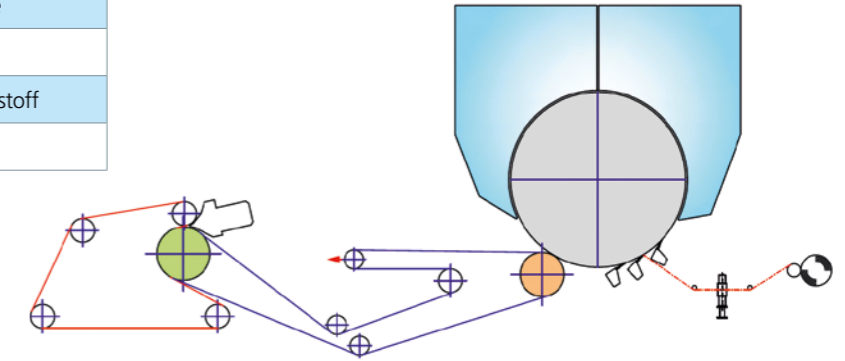
Konfiguration:	Crescent Former mit Schuhpresse
Arbeitsbreite:	5,6 m
Geschwindigkeit:	2000 m/min
Papiersorte:	Hygiene- und Haushaltspapiere
Grammatur:	14-22 g/m ²
Rohstoff:	100 % Frischfaser-Zellstoff
Design:	Primoselect.TSF+, Atrojet.T



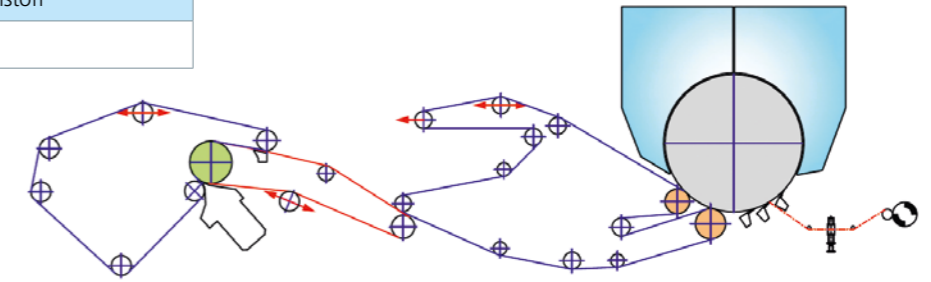
Konfiguration:	Crescent Former mit Schuhpresse
Arbeitsbreite:	2,8 m
Geschwindigkeit:	2000 m/min
Papiersorte:	Hygiene- und Haushaltspapiere
Grammatur:	12-26 g/m ²
Rohstoff:	100 % Frischfaser-Zellstoff
Design:	Atrojet.T

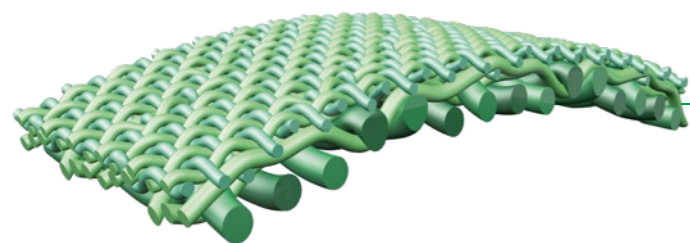


Konfiguration:	Crescent Former mit Sauganpresswalze
Arbeitsbreite:	2,8 m
Geschwindigkeit:	900 m/min
Papiersorte:	Hygiene- und Haushaltspapiere
Grammatur:	15-40 g/m ²
Rohstoff:	Frischfaser und Recycling-Faserstoff
Design:	Atromaxx.T

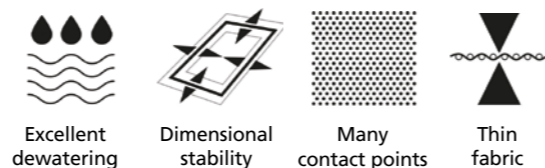


Konfiguration:	Twin Wire Former mit Sauganpresswalze und Presswalze
Arbeitsbreite:	5,6 m
Geschwindigkeit:	1460 m/min
Papiersorte:	Hygiene- und Haushaltspapiere
Grammatur:	15-26 g/m ²
Rohstoff:	100 % Frischfaser-Zellstoff
Design:	Atromaxx.T Connect



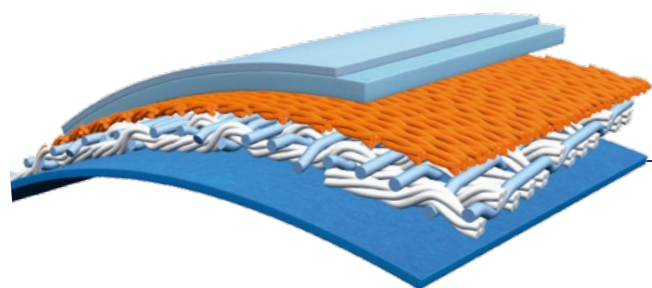


primoselect.TSF+

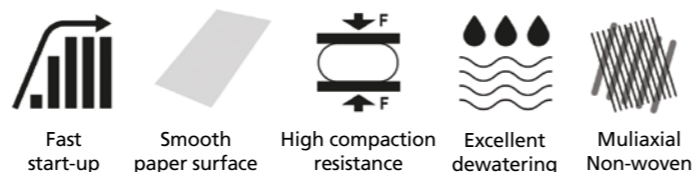


Primoselect.TSF – Performance in der Siebpartie

- Ein Bindungskonzept, das Maßstäbe im Verhältnis von offener papierseitiger Oberfläche (SOA) und aktiver Faserunterstützung (FSI) setzt.
- Das polarisierte Kettensystem in Maschinenrichtung unterstützt die ideale Blattbildung.
- Die hohe FSI, die geringe Siebdicke und das niedrige Void-Volume (VV) garantieren eine hervorragende Entwässerungs-Performance und einen sauberen Maschinenlauf.
- Die patentierte Gewebestruktur gewährleistet eine hohe Dimensions – und Siebstabilität. Dies führt zu einer erhöhten Verschleißfestigkeit und einer optimalen Laufzeit.



atrojet.T



Atrojet.T – Effizienz in der Pressenpartie

- Das feine und homogene Grundgewebe stellt eine erstklassige Entwässerung und schnelle Anlaufkurve sicher.
- Der modulare Vliesaufbau sorgt für eine sehr feinporige Struktur. Dies verhindert die Ansammlung von Schmutz auf der Oberfläche und trägt zu einer hohen Papierqualität bei.
- Der Filz erreicht schnell die perfekte Sättigung, was wiederum zu einem effizienten hydraulischen Nip-Druck führt.
- Die höhere Kontaktfläche und Gleichmäßigkeit über die gesamte Filzbreite führen zu einer idealen Druckübertragung und -verteilung an den Yankee-Zylinder.
- Die offen strukturierte Walzensseite sorgt für eine hohe Entwässerung der Sauganpresswalze sowie die effiziente Filzreinigung und einen sauberen Maschinenlauf.



Perfect Match: Das Erfolgsrezept bei Transfer- und Schuhpressbelts

Heimbach verfügt über jahrzehntelange Erfahrung und umfassendes Know-how im Bereich Transferbänder. Ursprünglich revolutionär, ermöglichte die geschlossene Bahnführung höhere Geschwindigkeiten. Zu Beginn mehrheitlich eingesetzt bei grafischen Papieren, begegnet man heute Transferbelttechnik zusätzlich bei der Herstellung von Hygienepapieren, Spezialpapieren und Verpackungspapieren. Heute liegt der Fokus nicht nur auf Laufzeiten, sondern auch auf der präzisen Abstimmung zwischen Pressfilz und Transferbelt. Jochen Pirig, Strategischer Produktmanager für Pressing und Belting, sprach mit uns über die Bedeutung des "Perfect Match", über multiaxiale Transferbänder und über Atrobelt, den neuen Schuhpressbelt von Heimbach.



Jochen Pirig, Strategischer Produktmanager für Pressing und Belting

Jochen, kannst Du Dich bitte kurz vorstellen? Was ist Dein beruflicher Hintergrund und wie lange bist du schon bei Heimbach?

Nach meiner Ausbildung zum Papiermacher – so nannte sich das damals noch – habe ich in der Dürener Papierfabrik zunächst weiter im Durchfahrbetrieb gearbeitet und später Verfahrenstechnik Papiererzeugung an der Fachhochschule München studiert. Bei Heimbach bin ich fast zwei Jahrzehnte: Anfangs war ich in Düren für Pressfilze zuständig, bevor es im Jahr 2006 nach

Singapur ging. Heimbach eröffnete dort ein Vertriebs- und Servicebüro für die Region Asien. Als einer der ersten Mitarbeiter am neuen Standort war ich Produktmanager für Pressing, Belting und Drying. Nach mehr als sieben spannenden Jahren in Asien bin ich seit 2014 wieder zurück am Stammsitz.

Seit Deiner Rückkehr aus Singapur hast Du Dich vorrangig um den Bereich Belting gekümmert. Was war anfangs die größte Herausforderung?

Da muss ich etwas ausholen: Die meisten

Transferbelt-Positionen gibt es in Asien. Bis Ende 2010 gingen dort jährlich bis zu sieben neue Maschinen mit Transferbelt-Position in Betrieb. Das hat uns ermöglicht, schnell viel Erfahrung zu sammeln – besonders bei Anlagen für grafische Papiere, die in Asien vorherrschen. Die Konzepte und Bauarten der Maschinen sind relativ ähnlich. In Europa hingegen wird Transferbelttechnik schon länger und vielseitiger mit Blick auf Pressenkonzepte und hergestellte Papiersorten genutzt. Eine Herausforderung war bzw. ist, diese Produktlinie auf die Anforderungen des Maschinenbaus und gleichzeitig auf den Rohstoffeinsatz sowie die produzierten Papiersorten auszurichten. Im März 2010 haben wir das Heimbach-Sortiment um Schuhpressbelts erweitert. Bei dieser Produktgruppe sind die mechanischen Anforderungen eng mit der Auslegung der Schuhpresse des jeweiligen Maschinenbauers verbunden. Das Wissen über die regionale Maschinenbau- und Schuhpressentechnik an unsere Teams in Asien und Europa zu übertragen, stellte ebenfalls eine Herausforderung dar.

Es gab und gibt sicher Trends in der Branche, die die eigene Produktentwicklung beeinflussen, oder?

Absolut! Der Rohstoffeinsatz ist ein sehr komplexes Thema, das den Produktionsprozess und die Kreislaufwirtschaft stark beeinflussen kann. Diese Einflüsse wirken sich auch auf unsere Produkte aus. In den 90er Jahren wurde beispielsweise bei grafischen Papieren vermehrt auf

Neutralleimung gesetzt und Calciumcarbonate als Füllstoff eingesetzt. Im Zuge des Altpapierrecyclings macht sich dieser Trend auch bei anderen Papiersorten bemerkbar. Faserstoffe für die Papierherstellung sind definitiv ein Bereich mit großem Potenzial für zukünftige Megatrends.

Seit 2006 gibt es den Transferbelt Webmover. Was zeichnet die neueste Generation, den multiaxialen Webmover.NewTech aus?

In der Pressenpartie setzen wir bei Heimbach schon seit vielen Jahren auf NewTech-Designs. Der modulare Aufbau ermöglicht nicht nur eine präzise Abstimmung auf jede Anwendung, sondern sorgt auch für lange und verlässliche Laufzeiten. Transferbelts sind ohnehin schon langlebig; eine weitere Verbesserung ist im Sinne von ressourcenschonendem Umgang selbstverständlich. Durch intensive Feldversuche und kontinuierlichen Austausch mit unseren Kunden konnten wir das New.Tech-Konzept auf Transferbänder übertragen. Das Ergebnis ist ein Produkt mit hoher mechanischer Belastbarkeit, was beim Thema Laufzeit generell eine zentrale Rolle spielt und bei kürzeren Transferbändern oder Positionen mit zwei Pressnips pro Umlauf besonders entscheidend ist.

Kommen wir vom Transferbelt zum Schuhpressbelt. Seit wann gibt es Atrobelt und was ist das Besondere an diesem Newcomer?

Seit Januar 2024 gibt es unsere Schuhpressbelts unter dem Namen Atrobelt. Mit diesem Produkt führen wir unser bewährtes Konzept in der Pressenpartie fort: Schuhpressmantel und Filzdesign arbeiten als perfekte Einheit zusammen. Dank unseres erfahrenen Vertriebs-, Service-, und Applikationsteams bieten wir unseren Kunden ein abgestimmtes Design sowohl für den Belt als auch den Filz – das perfekte Match eben.

„Dank unseres erfahrenen Vertriebs-, Service-, und Applikationsteams bieten wir unseren Kunden ein abgestimmtes Design sowohl für den Belt als auch den Filz – das perfekte Match eben.“

Für welche Einsatzstellen eignet er sich besonders und warum braucht es so viele unterschiedliche Designs?

Die technischen Spezifikationen für das Design des Schuhpressbelts werden vom Maschinenbauer vorgegeben. Dazu gehören alle Dimensionen des Pressbelts und das Layout der Befestigungsglaschen an den Rändern. In einer technischen Zeichnung, dem sogenannten OEM-Drawing (Original Equipment Manufacturer-Drawing), sind alle Daten erfasst, die der Hersteller für Pressbelts exakt einhalten muss. Im Gespräch mit unseren Kunden klären wir dann weitere Anforderungen wie die Konstruktion und Länge der Schuhplatte in Laufrichtung und das Design der Schuhplattenränder. Weitere Aspekte sind Randentlastung, Spannwege in CD, Linienkräfte, Intervallversatz in Querrichtung, Betriebsbedingungen wie Papiersortenspektrum, Produktionsgeschwindigkeit und das Verhältnis Nip zu Rohrsaugerentwässerung. Hier macht das perfekt aufeinander abgestimmte Filz- und Beltedesign den Unterschied. Wir wählen das ideale Atrobelt-Design, indem wir die positionsbedingten Anforderungen der Schuhpresse und die Wünsche unserer Kunden berücksichtigen.

Atrobelt ist jetzt seit 11 Monaten im Markt. Wie sind die Rückmeldungen der Kunden?

Zu Beginn des Jahres hatten wir viele Termine mit unseren Kunden, um den neuen Belt vorzustellen. Wir sind sehr froh über das große Interesse.

Bereits kurz nach Einführung haben wir den ersten Atrobelt ausgeliefert. Die Ergebnisse aller gelaufenen Belts sind absolut überzeugend. Inzwischen hat der Markt unser Produkt vollständig angenommen.

Zum Abschluss noch ein paar Worte zum Produktbereich Tissue, den Du in den letzten Jahren kontinuierlich vorangetrieben hast. Was zeichnet Heimbach-Bespannungen besonders aus?

Neue Tissuemaschinen der namhaften Hersteller sind meist mit Tissueschuhpressen ausgestattet. Diese bilden den Pressspalt häufig in Kontakt mit dem Yankeezyylinder aus; ein in Querrichtung flexibler Schuh unterstützt einen möglichst gleichförmigen Kontakt bzw. Pressnip zwischen Zylinder und Schuhpresse. Auch bei Hygienepapieren hat sich unsere Herangehensweise bewährt: Das Design von Pressfilz und Schuhpressbelt exakt aufeinander abzustimmen. Bei Pressfilzen für die Tissueproduktion setzten wir auf leichte, multiaxiale Designs wie z. B. Atromaxx.T und Atrojet.T. Der modulare Aufbau erlaubt es, die Produkteigenschaften besser zu steuern. Zum Beispiel kann der papierseitige Filz eine Trägerlage mit hoher Kontaktfläche haben und mit einer robusten Lage auf Walzen-seite kombiniert werden. So können wir den eingesetzten Rohstoffen und den Papierqualitäten besser gerecht werden und die wirtschaftlichen Standzeiten optimieren.

Jochen, wir danken Dir für das Gespräch und wünschen weiterhin viel Erfolg!

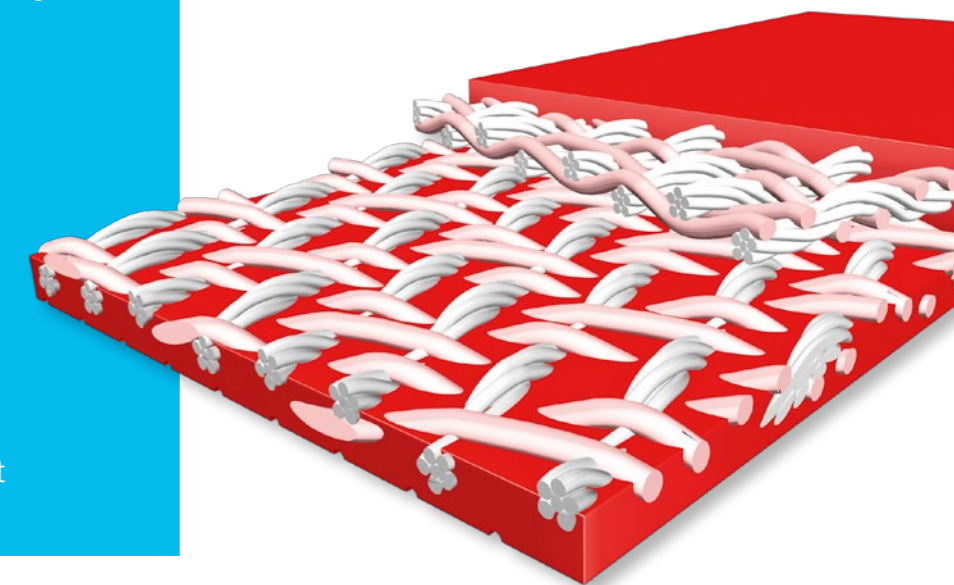
Vorteile am laufenden Band

Webmover.NewTech

- Vollständig in Hochleistungs-Polyurethan eingebetteter Träger für extreme Abriebbeständigkeit
- Symmetrische, multiaxiale Struktur für eine noch höhere Stabilität und Reißfestigkeit
- Dauerhaft gleichmäßige Porenstruktur für ein sehr gutes „Tack and Release“
- Gleichförmige Oberfläche für eine garantiert gleichbleibende Papierqualität über die gesamte Laufzeit

- + noch längere Standzeiten
- + noch bessere Performance
- + noch mehr Planungssicherheit

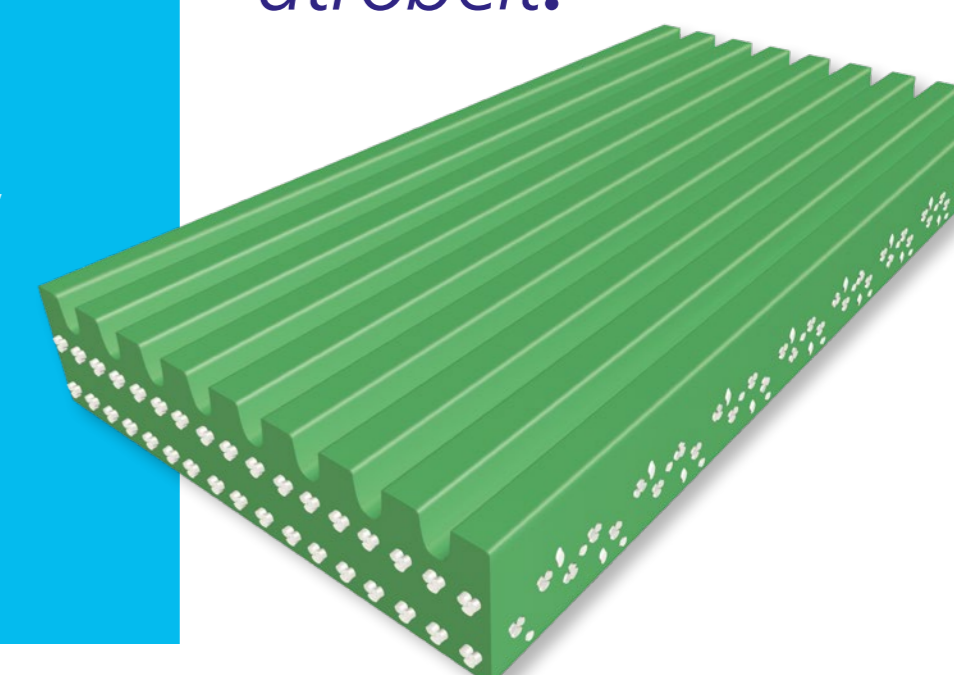
webmover.
NEWTECH



Atrobelt.

- Oberflächen-Ausführungen glatt, gerillt, kurz & lang unterbrochen gerillt
- Breite Spektren von Speichervolumen für alle Anwendungsgebiete
- Ausführung in verschiedenen Polyurethanen, abhängig vom Anforderungsprofil
- Ausgeprägte Aufrechterhaltung des Speichervolumen über die Laufzeit.
- Langlebige Elastizität bietet hohe Resistenz gegen Rissbildung.

atrobelt.



Gewusst wie: Der richtige Umgang mit dem Schuhpressmantel

Niemand kennt die Papiermaschine besser als Sie. Dessen sind wir uns bewusst. Aber wie so oft im Leben, sind es manchmal die kleinen Dinge, die den großen Unterschied machen. Die Rede ist vom Zusammenspiel zwischen Maschine und Spannung. Heute möchten wir Ihnen ein paar Tipps geben, worauf es ankommt, um Schuhpressbelts reibungslos zu installieren und eine möglichst lange Laufzeit zu gewährleisten.

Lagerung/Vorbereitung

Der Belt sollte bis zu seinem Einsatz in der Originalverpackung verbleiben, um ihn bestmöglich vor äußeren Beschädigungen (z. B. Staplerverkehr, Chemikalien) zu schützen. Polyurethane sollten nicht dem Sonnenlicht ausgesetzt sein. Kontrollieren Sie die Einziehvorrückung („Kanone“) vor dem Aufspannen auf Sauberkeit, damit der Belt nicht in Mitleidenschaft gezogen wird. Den Cantileverbalken, außenliegende Schaber oder die Auffangwanne am besten abdecken – z. B. mit einem ausgelegten Filz.

Installation

Stellen Sie sicher, dass die Schuhpresse, die Spannvorrichtungen und die Dichtungen in einwandfreiem Zustand sind. Scharfe Kanten, Kratzer und Unebenheiten müssen abgeschliffen werden, da sie das PU-Material verletzen können (s. Abb 1+2). Wenn die Innenseite des Belts beschädigt ist, wird das Öl unter Druck in die schadhafte Stelle gepresst und das Material löst sich ab. Schuhpressmäntel sind außerordentlich robust und halten Millionen von Nip-Durchläufen stand. Beim Einzug ist jedoch besondere Sorgfalt geboten.

Die Oberfläche, auf der der Belt abgelegt wird, muss absolut sauber sein. Alle Anbauteile, die den Belt von innen beschädigen könnten, sind vorher zu demontieren oder abzudecken. Ein Kratzer kann schnell zu einem Riss führen. Auch die Kanone muss mit einer Schutzabdeckung versehen werden wie im Beispiel (Abb. 3). Mit dem neuen Belt sollte auch die Beschaberung erneuert werden (Abb. 4). Andernfalls können Profilprobleme auftauchen.



Abb. 1: Kratzer an der Schuhplatte



Abb. 2: Delaminierter Belt in Folge von Kratzern



Abb. 3: Kanone mit Schutzabdeckung



Abb. 4: Im Zuge des Beltwechsels sollte auch die Beschaberung erneuert werden

Unsere Empfehlungen für eine lange und störungsfreie Betriebsdauer

Öltemperatur regelmäßig kontrollieren

Besonders an heißen Tagen kann die Öltemperatur ansteigen und zu Fehlermeldungen führen. Die Ursache für Werte > 70 Grad Celsius können zum Beispiel verstopfte Öldüsen oder aber Kühlkreis-Störungen innerhalb des Schmiersystems sein. Nicht vergessen: Ein- und Auslasstemperaturen am Öltank kontrollieren!

Wasser im Ölkreislauf entfernen

Wasseransammlungen im Öltank oder in den Schläuchen können zu Korrosion führen. Regelmäßiges Entfernen verhindert Korrosion und sichert die volle Funktionsfähigkeit der Schuhpresse.

Anpressdruck der Schaber Klinge

Regelmäßig die Beschaberung des Belts kontrollieren, um ungleichmäßigen Anpressdruck und evtl. Beschädigungen der Oberfläche zu vermeiden. Die Schaber sollten lediglich aufliegen und keinen starken Druck ausüben (kissing contact).

Spannscheiben reinigen

Bei federgespannten Schuhpressen sind die antriebsseitigen Spannscheiben oft stark verschmutzt, so dass ein freies Gleiten auf dem Schaft erschwert werden kann (Abb. 5+6). Die Federkraft der Beltspannung reicht evtl. nicht aus, um die Ablagerungen zu überwinden.

Querversatz des Belts

Ein regelmäßiger Querversatz (Indexing) schützt die Kanten des Belts vor einseitigem Verschleiß bzw. vor Rissbildung (Abb. 7).



Abb. 6: Stark verschmutzte Spannscheibe



Abb. 7: Rissbildung im Randbereich des Schuhpressbelts

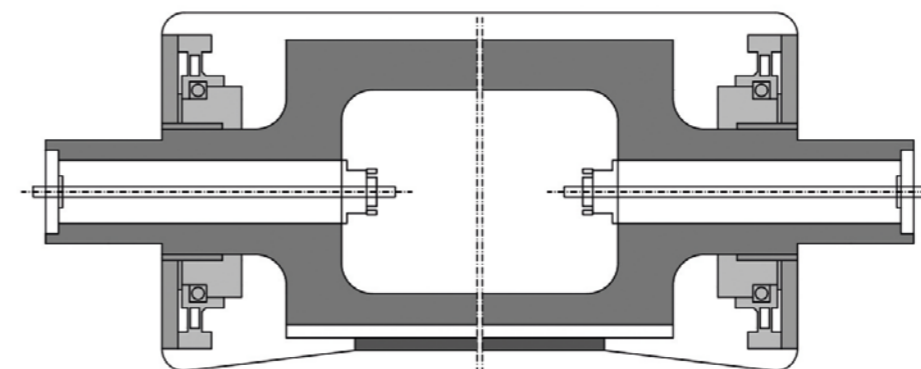


Abb. 5: Funktionsskizze Schuhpresse

Mindestabstand einhalten

Beim Querversetzen des Belts sollte ein Mindestabstand von ca. 15 mm bei federgespannten Spanscheiben zur Endposition nicht unterschritten werden.

Trockengehalt als Indikator

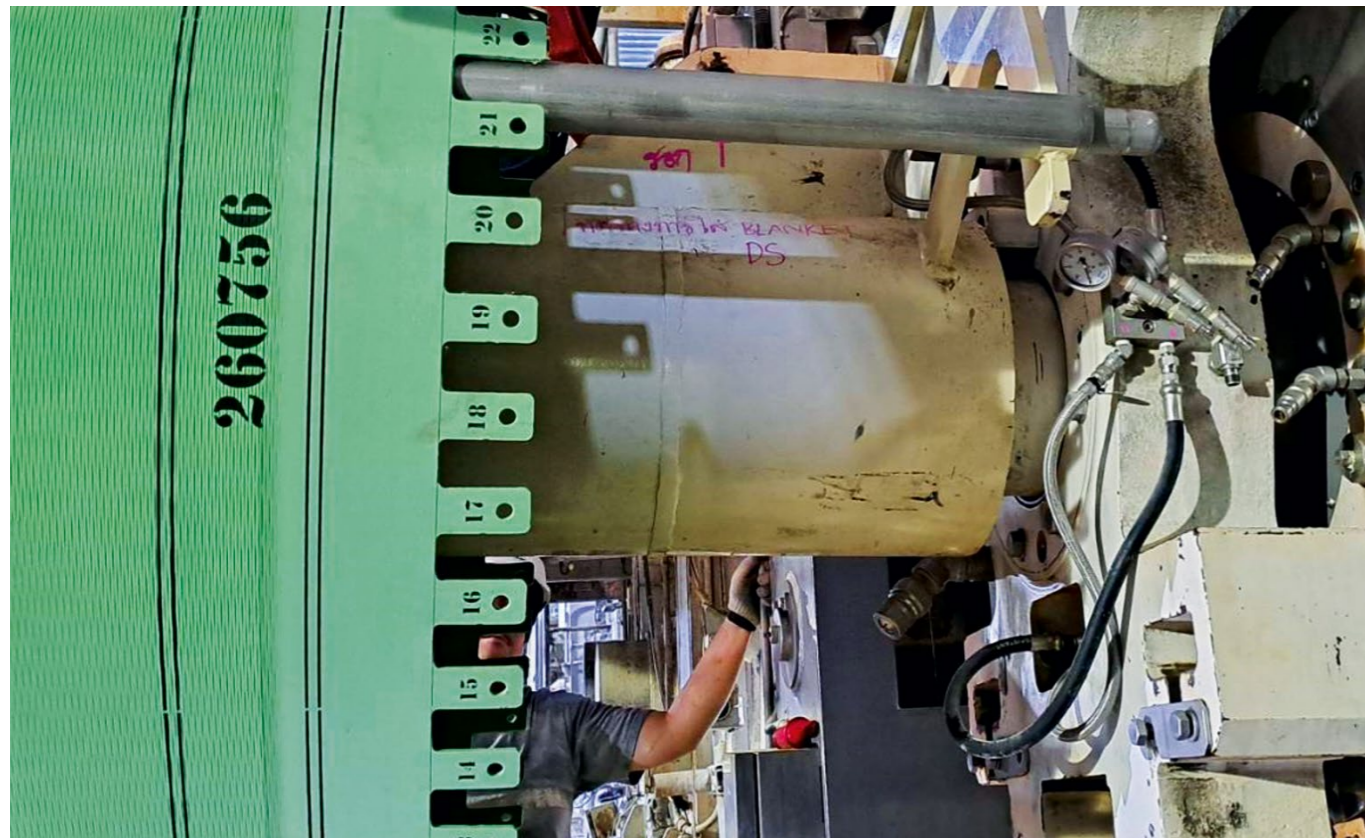
Ein sinkender Trockengehalt kann ein Indikator für den Verlust an Speichervolumen (Void Volume Retention) sein. Filz und Belt bilden eine Einheit und arbeiten über die gesamte Laufzeit in einem vorgegebenem Funktionsbereich. Bei Modifikationen der Bespannung müssen beide Produkte – Filz und Belt – berücksichtigt werden, um jederzeit den maximalen Trockengehalt zu erreichen. Fehlende Abstimmung kann zu Lasten der Runnability gehen (Blasenbildung, Sprühnebel/Maschinenhygiene, Verdrücken).

Haben Sie Fragen oder wünschen weitere Informationen?

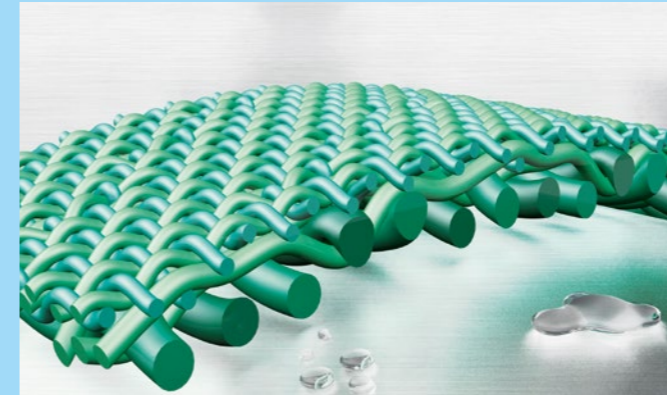
Uwe Hentschel,
Tel. +49 (0) 1702239468,
uwe.hentschel@heimbach.com



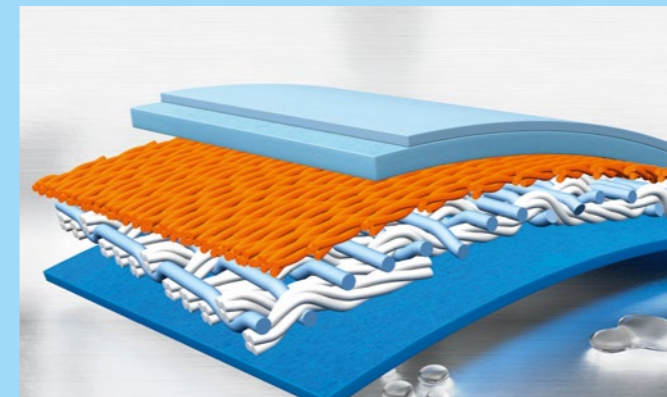
Einzug eines Atrobelts



Danke für Ihr Vertrauen



Unserem Team bei Heimbach UK ist es wieder einmal gelungen, in einem dringenden Notfall innerhalb von 21 Tagen zwei Formiersiebe Primoselect.F für eine Verpackungspapiermaschine herzustellen und zu liefern.



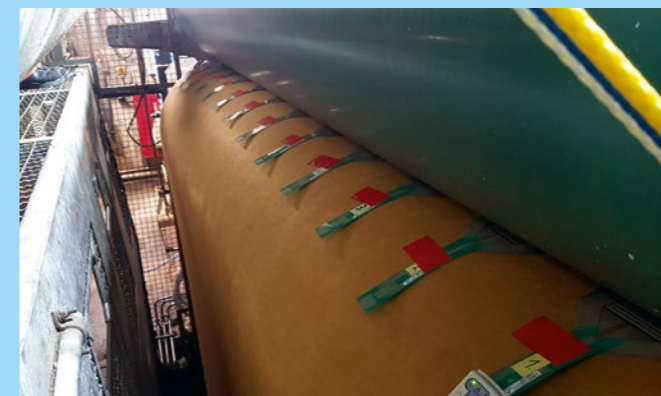
Für eine Newsprint-Maschine wurde kurzfristig ein Pressfilz benötigt. Heimbach Schweiz löste das Problem mit der Versorgung der 4. Presse mit einem Atrujet innerhalb von zwei Wochen!



Eine Maschine für Verpackungspapier vibrierte außerordentlich stark und lief sehr viel langsamer als gewöhnlich. Zudem war die Papierqualität deutlich schlechter.

Das TASK-Team führte neben einer Entwässerungsanalyse und Haubenbilanz auch eine Geschwindigkeits- und ODIN-Messung durch. Nach unserer Empfehlung, die Oberwalze der 2. Presse auszutauschen und Änderungen beim Stoffauflauf und -aufbereitung vorzunehmen, waren die Probleme behoben.

Eine Nipprofil-Messung brachte Aufschluss, um eine Fehleinstellung in der Presse zu identifizieren. Nachdem die Nip-Symmetrie wiederhergestellt war, lief die Maschine einwandfrei.



Im Profil

Bei Heimbach laufen viele Wege zusammen, arbeiten MitarbeiterInnen in Europa und Asien Hand in Hand. Stellvertretend für die vielfältigen Wirkungsfelder und Lebenswege unseres internationalen Teams stellen wir Ihnen heute zwei weitere überzeugte Heimbacher vor.

Rob Howarth

Funktion/Position:

Standortleiter Heimbach UK

Mein beruflicher Hintergrund/Ausbildung:

Nach meinem Studium (Papiertechnik und Management) bin ich gleich zu Heimbach. Ich war u. a. schon für Applikation, Produktmanagement, Qualität und Entwicklung zuständig.

Ich bin bei Heimbach seit:

1995



Meine Aufgaben sind:

Ich bin für den sicheren und effizienten Geschäftsbetrieb von Heimbach Manchester verantwortlich.

Das Beste an meinem Job ist:

Die enge Zusammenarbeit mit einem großartigen Team, in dem jeder Tag anders ist und seine eigenen Herausforderungen mit sich bringt.

Ich habe eine Schwäche für:

Ein gepflegtes Pint Guinness!

In meiner Freizeit liebe ich:

Gemeinsame Zeit mit Familie und Freunden, Fitness und lange Spaziergänge mit dem Hund

Mike Horsch

Funktion/Position:

Vertrieb & Service für die Schweiz und Deutschland Südwest

Mein beruflicher Hintergrund/Ausbildung:

Papiermachermeister

Ich bin bei Heimbach seit:

01.04.2022



Meine Aufgaben sind:

Vertrieb von Bessungen, Service an Papiermaschinen, Kundenkontakte pflegen und ausbauen.

Das Beste an meinem Job ist:

Der Kundenkontakt, die Arbeit an den einzelnen Maschinen und die damit immer wieder verbundenen neuen Herausforderungen.

Ich habe eine Schwäche für:

Schnelle Autos.

In meiner Freizeit liebe ich:

die drei F's: Familie, Fitness, Fußball

Mit großer Bestürzung und Trauer müssen wir mitteilen, dass unser ehemaliger Kollege und Freund

Rex Barrett

bei einem Autounfall verstorben ist.

Rex kam 2008 aus Nordamerika an unseren Standort Heimbach UK in Manchester, wo er sechs Jahre lang tätig war.

Er war der Schöpfer unseres einzigartigen, patentierten Formiersiebes Primoselect, das seit seiner Markteinführung im Jahr 2012 auf den renommiertesten Papiermaschinen weltweit zum Einsatz kommt.

Im Jahr 2014 ging Rex in den Ruhestand. Leider wurde sein wohlverdienter Lebensabend durch dieses tragische Unglück viel zu früh beendet.

Unser herzliches Beileid gilt seiner Frau Reva und seiner Familie.

RIP Rex



Wenn es um Performance geht



In Ihrer Papiermaschine steckt viel drin, holen Sie es raus:
Schneller anlaufen, mehr entwässern und länger laufen –
mit unseren NewTech-Bespannungen steigern Sie die Performance
und Kosteneffizienz. Sie wollen Ihre Prozesse optimieren?
Dann unterstützen unsere Experten Sie mit High-Tech-Equipment
und Know-how. Erfahren Sie mehr unter:

www.heimbach.com

