

## **Umbau der Pressenpartie für FBB / SBS Sorten**

*U. Lofgren, Iggesund Paperboard Workington Ltd., Cumbria / England*

*R. Scheifflinger, Andritz AG, Graz / Österreich*

Die Pressenpartie der Kartonmaschine KM 2 in Iggesund Workington war einer der ältesten Abschnitte und gleichzeitig die Limitierung für die Produktion. Nach verschiedenen Studien, was die Pressenpartie erfüllen sollte, hat sich Iggesund Workington für eine neue Pressenpartie von ANDRITZ mit der Konfiguration einer doppelt befilzten Jumbo-Pressen im ersten Pressnip, einer doppelt befilzten Schuhpresse (PrimePress X) im zweiten Nip, sowie einer Glättpresse im dritten Nip, entschieden.

Heutzutage sind solche Pressenkonfigurationen für die Kartonherstellung die bevorzugte Anwendung für mehrschichtige Kartonsorten mit hohen Flächengewichten. Das Hauptaugenmerk bei der Konfigurationsauswahl liegt am ersten Pressnip, ob die Jumbo oder Schuhpresse die bevorzugte Anordnung ist. Die Rentabilität dieser Projekte wird heutzutage nicht mehr nur über höhere Produktion berechnet, sondern hängt zusätzlich vom Energieverbrauch bzw. von den Bauaktivitäten, die während des Umbaus notwendig sind, ab. Darüber hinaus muss das Maschinenkonzept die Qualitätsanforderungen im Hinblick auf die Oberflächengüte und die Festigkeitseigenschaft vom fertigen Produkt erfüllen.

Mit diesem Vortrag präsentieren Iggesund Workington und ANDRITZ, warum der erste Pressnip mit einer Jumbo-Presswalze ausgestattet wurde. Weiterhin wird aufgezeigt, wie mit neuen Komponenten Energie eingespart wird. Heutzutage müssen Pressenpartien maximale Flexibilität bei der Verwendung von unterschiedlichen Pressfilzen (genähte oder endlos Filze) haben. Die Standardlösung für neue Karton- und Papiermaschinen ist die Verwendung von Biegebalken in Pressenpartien, um nahtlose Filze in die Maschine einzubauen. Im Falle von Iggesund Workington berücksichtigt das Maschinenstuhlungskonzept keine Biegeträger für das Einziehen von Endlosfilzen.