



EP 2 199 458 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
06.04.2011 Patentblatt 2011/14

(51) Int Cl.:
D21F 1/00 (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **08022241.7**

(22) Anmeldetag: **22.12.2008**

(54) Formiersieb

Forming fabric

Toile de fromage

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL NO PL PT
RO SE SI SK TR**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
23.06.2010 Patentblatt 2010/25

(73) Patentinhaber: **Heimbach GmbH & Co.KG
52353 Düren (DE)**

(72) Erfinder: **Best, Walter, Dr.
52351 Düren (DE)**

(74) Vertreter: **Paul, Dieter-Alfred et al
Paul & Albrecht
Patentanwaltssozietät
Hellersbergstrasse 18
41460 Neuss (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 1 359 251 EP-A- 1 719 834

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Formiersieb zur Entwässerung einer Papierbahn im Blattbildungsbereich einer Papiermaschine, mit einer Trägerbahn aus einem Gewebe, Drahtgliederband und/oder Gewirke, auf deren für den Aufbau der Papierbahn bestimmten Papierseite sich quer zur vorgesehenen Laufrichtung erstreckende Querfäden zumindest zum Teil beabstandet aufgesetzt und ohne Einbindung mit der Trägerbahn an ihr befestigt sind, wobei die Querfäden zwischen sich Entwässerungsflächen freilassen, die längs der Erstreckung der Querfäden in deren Ebene durchgehend sind.

[0002] Formiersiebe werden im Blattbildungsbereich einer Papiermaschine eingesetzt. Es handelt sich um mehrere 10m lange und mehrere Meter breite, endlose Bänder, die über Walzen derart geführt werden, dass sie papiereitig im Wesentlichen ebene Flächen ausbilden. Auf dieser Fläche wird im Falle eines Langsiebes eine Faserpulpe aufgegeben oder im Falle eines Doppelsiebformers eine Faserpulpe zwischen die beiden Siebe eingespritzt. Unter Einwirkung von Schwerkraft und Saugeinrichtungen wird durch das bzw. die Siebe entwässert, wobei sich die Fasern durch Siebfäden gestützt nach und nach zur Papierbahn formen. Am Ende der Formierpartie wird die dann noch sehr empfindliche Papierbahn von einem Pressenband übernommen und dann der Pressenpartie zwecks weiterer Entwässerung und schließlich der Trockenpartie zwecks thermischer Trocknung zugeführt.

[0003] Für Formiersiebe werden nahezu ausschließlich Gewebe aus meist als Monofilamente ausgebildeten Kunststofffäden verwendet. Dabei sind in der Vergangenheit eine Vielzahl unterschiedlicher Gewebekonstruktionen vorgeschlagen worden. Hauptziele bei der Konstruktion solcher Gewebe sind einerseits eine gute Faserretention auf der für den Aufbau der Papierbahn vorgesehenen Papierseite und andererseits eine gute Entwässerungsleistung. Die Retention der Fasern beeinflusst stark die Eigenschaften und Qualität der Papierbahn, während die Entwässerungsleistung Einfluss auf den Feuchtegrad und die Faserdichte und damit auf die Festigkeit der Papierbahn hat mit der Folge, dass die anschließenden Sektionen der Papiermaschinen entlastet und hohe Trocknungsgrade erzielt und letztlich auch Papierabrisse vermieden werden. Beispiele für Gewebekonstruktionen, die für Formiersiebe geeignet sind, lassen sich der EP 1 362 142 B1, WO 2004/094719 A1 und WO 2005/001197 A1 entnehmen. Als Träger in Frage kommen aber auch Gewirke oder Drahtgliederbänder (vgl. Figur 3 der WO 99/41447) oder Kombinationen aus Gewebe, Gewirke und/oder Drahtgliederband.

[0004] Die Zielsetzung, einerseits eine gute Faserretention und andererseits eine hohe Entwässerungsleistung zu erhalten, steht in einem gewissen Widerspruch, denn eine gute Faserretention verlangt nach einer relativ dichten Gewebestruktur, während eine hohe Entwässerungsleistung ein möglichst offenes Sieb erfordert. Zur

Erzielung eines möglichst optimalen Kompromisses werden deshalb asymmetrische Gewebekonstruktionen verwirklicht, bei denen einerseits die Einbindung der Längs- und Querfäden auf der Papierseite so beschaffen ist, dass eine gute Faserunterstützung bereitgestellt wird, andererseits aber das Gewebe im Inneren derart offen ausgebildet ist, dass eine gute Entwässerungswirkung erreicht wird. Dies führt zu relativ komplexen, meist mehrlagigen Gewebetypen.

[0005] In der EP 1 719 834 A1 ist eine gattungsgemäße Papiermaschinenbespannung offenbart, die auch als Formiersieb Verwendung finden soll. Sie hat eine Trägerbahn, die als Folie, feines Gewebe oder Vlies oder Kombinationen daraus ausgebildet sein kann. Bei einem Ausführungsbeispiel (Figur 1) sind auf die als Folie ausgebildete Trägerbahn papiereitig Querfäden und maschinenseitig Längsfäden aufgesetzt und an der Trägerbahn durch Verschmelzen, Verkleben oder formschlüssiges Verbinden fixiert. Die hierdurch gebildeten zusätzlichen Fadengelelagen sollen eine Verstärkungsstruktur schaffen mit dem Ziel, die Dimensionsstabilität der Trägerbahn zu verbessern. Entsprechend werden für die Fadengelege Fäden mit relativ großem Querschnitt zwischen 0,5 und 10 mm Breite vorgeschlagen. Der Abstand der Längs- und Querfäden der Fadengelege beträgt ein Vielfaches von deren Breite. Dies geschieht offensichtlich mit der Absicht, die Eigenschaften der Trägerbahn insbesondere hinsichtlich Faserretention und Entwässerungsleistung durch die zusätzliche Fäden so wenig wie möglich zu stören.

[0006] Daneben ist in der Vergangenheit vorgeschlagen worden, bei Formiersieben textile Trägerbahnen, bei denen die Längs- und Querfäden miteinander eingebunden sind, also insbesondere Gewebe oder Gewirke, zu vermeiden, indem mehrere Lagen aus Fadengelegen mit jeweils parallel und im Abstand zueinander verlaufenden Fäden übereinandergelegt und miteinander an den Kreuzungspunkten verbunden werden. So ist aus der GB 1 224 629 A1 ein Formiersieb bekannt, das aus drei oder vier Lagen solcher Fadengelege zusammengesetzt ist, wobei auf ein mittleres Längsfadengelege papiereitig und maschinenseitig je ein Querfadengelege aufgelegt ist. Bei einem Ausführungsbeispiel kann auf der Maschinenseite zusätzlich noch ein weiteres Längsfadengelege vorgesehen sein. Die Fadengelege sind über Klebstoffstreifen miteinander verbunden, die die Zwischenräume zwischen den Querfäden im Bereich der Längsfäden des mittleren Längsfadengeleges ausfüllen. So entstehen fensterartige, in sich geschlossene Entwässerungskanäle.

[0007] Weitere Beispiele für Papiermaschinenbespannungen, die ausschließlich aus Fadengelegen aufgebaut sind, sind der EP 1 359 251 A1 und EP 1 357 223 A1 zu entnehmen. Diese Papiermaschinenbespannungen sind in erster Linie für die Verwendung als Trockensiebe bestimmt, wie sich schon aus den in den Dokumenten angegebenen Dimensionen der Fäden ergibt.

[0008] Formiersiebe aus Fadengelegen sind in der

Praxis nicht relevant geworden. Nach wie vor werden Gewebe eingesetzt, bei denen ein möglichst optimaler Kompromiss zwischen Faserretention einerseits und Entwässerungsleistung andererseits durch Variationen beim Gewebeaufbau zu finden versucht wird. Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Formiersieb zu schaffen, das hinsichtlich dieser beiden Eigenschaften erhebliche Verbesserungen bereithält.

[0009] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß bei einem Formiersieb der eingangs genannten Art durch folgende Merkmale gelöst:

- a) die Querfäden haben in der Projektion senkrecht zur Ebene der Trägerbahn eine Breite von höchstens 0,49 mm;
- b) die Querfäden decken die Gesamtfläche der Trägerbahn in der Projektion senkrecht zu deren Ebene zu mindestens 50%, besser mehr als 50% ab.

[0010] Grundgedanke der Erfindung ist es, auf der Papierseite der Trägerbahn eine Querfadenlage mit relativ dünnen Querfäden anzurichten, jedoch in einer solch hohen Anzahl, dass sich auf der Papierseite eine ausgeprägte Querfadenstruktur mit geringen Abständen zwischen den einzelnen Querfäden ergibt. Durch die Begrenzung der Querfadenbreite einerseits und durch die hohe Abdeckung der Trägerbahn andererseits ergibt sich eine Querfadendichte, wie sie mittels eines Gewebes oder Gewirkes nicht erreichbar wäre, erst recht nicht bei einem Drahtgliederband. Hierdurch wird eine extrem gute Faserretention bewirkt. Andererseits verbleiben trotz der hohen Abdeckung der Trägerbahn eine Vielzahl von längs der Querfäden durchgehenden, schlitzartigen Entwässerungsflächen, die eine über die Gesamtfläche sehr gleichmäßige und wirkungsvolle Entwässerung der sich auf den Querfäden aufbauenden Papierbahn gewährleistet, zumal - anders als bei Geweben - dabei keine Längsfäden stören.

[0011] Ein wesentlicher Vorteil der Erfindung besteht darin, dass bei der Konstruktion der Trägerbahn kein Kompromiss mehr eingegangen werden muss, da die Faserretention allein von den aufgesetzten Querfäden übernommen wird. Die Trägerbahn kann deshalb auf die Erzielung einer möglichst hohen Entwässerungsleistung optimiert werden, d.h. der Gewebeaufbau kann relativ einfach und sehr offen gestaltet werden, wodurch sich auch Kosten einsparen lassen. Mit dem erfindungsgemäßen Formiersieb wird demnach eine klare Funktions trennung zwischen der Trägerbahn als festigkeitsgebendem Element und der Querfadenlage als faserunterstützendem Element hergestellt.

[0012] In Ausbildung der Erfindung ist vorgesehen, dass sich die Querfäden über die gesamte Breite der Trägerbahn erstrecken, mindestens aber über die Breite des Stoffauflaufs. Die Querfäden können sich parallel zueinander erstrecken, um eine gleichmäßige Oberflächenstruktur zu erhalten. Außerdem können sämtliche

Querfäden zueinander beabstandet sein, vorzugsweise mit einem Abstand von mindestens 0,001 mm. Aus Herstellungsgründen können die Querfäden gerade verlaufen. Dies schließt jedoch andere Verläufe, beispielsweise einen wellenförmigen Verlauf, nicht aus. Es ist zweckmäßig, dass sich die Querfäden dabei parallel zueinander erstrecken.

[0013] Die Querfäden müssen sich nicht im rechten Winkel zur Laufrichtung des Formiersiebes erstrecken, auch wenn dies zweckmäßig ist. Sie können sich auch in einem Winkel von 60° bis 120°, vorzugsweise von 85° bis 95° zur Laufrichtung des Formiersiebes erstrecken.

[0014] Um eine möglichst gleichmäßige Oberflächenstruktur zu erhalten, sollten die Abstände der Querfäden zueinander gleich sein. Gleichwohl eröffnet die Erfindung die Möglichkeit, unter Beachtung der vorstehenden Randbedingungen Gruppen von Querfäden mit unterschiedlichen Abständen und/oder Breiten und/oder Querschnittsgeometrien abwechseln zu lassen. Beispielsweise können Fäden mit unterschiedlichen Durchmessern alternierend folgen, es können aber auch gruppenweise eine bestimmte Anzahl von Fäden mit einem ersten Durchmesser, dann eine bestimmte Anzahl von Fäden mit einem zweiten Durchmesser aufeinanderfolgen, wobei die Anzahlen auch gleich oder unterschiedlich sein können. Insoweit kann den jeweiligen Anforderungen in möglichst optimaler Weise Rechnung getragen werden.

[0015] Die Breite der Querfäden sollte mindestens 0,05 mm betragen. Vorzugsweise sollte die Obergrenze von 0,49 mm nicht voll ausgeschöpft werden, d.h. die Breite der Querfäden liegt zweckmäßigerweise im Bereich von 0,08 bis 0,3 mm, vorzugsweise 0,08 bis 0,15 mm.

[0016] Die Abdeckung der Trägerbahn durch die Querfäden liegt vorteilhafterweise über 60%, vorzugsweise mehr als 2/3 der Gesamtfläche der Trägerbahn, noch besser mindestens 75%. Um noch gute Entwässerungseigenschaften zu erhalten, ist es zweckmäßig, dass die Abdeckung nicht größer als 90% der Gesamtfläche der Trägerbahn ist.

[0017] Der Vorteil des erfindungsgemäßen Formiersiebes, in der Gestaltung der Trägerbahn relativ frei zu sein, kann dazu genutzt werden, der Papierseite der Trägerbahn eine längsorientierte Fadenstruktur zu geben, also mit dem Anteil von Längsfäden der Trägerbahn, die sich in der Ebene der Papierseite der Trägerbahn erstrecken, in der Projektion senkrecht zur Ebene der Trägerbahn eine Flächenabdeckung zwischen 40% und 90%, vorzugsweise 50% bis 70%, besser noch 60% bis 65% der Gesamtfläche der Trägerbahn bewirken.

[0018] Die Befestigung der Querfäden an der Trägerbahn sollte punktuell, vorzugsweise nur an Längsfäden der Trägerbahn sein, um die Entwässerung der Papierbahn durch die Fixierung der Querfäden sowenig wie möglich zu stören. Hierfür eignen sich vor allem die Verschweißung und die Verklebung, wobei beide Befestigungsarten auch miteinander kombiniert werden kön-

nen. Besonders vorteilhaft ist die Verschweißung mittels eines Laserstrahls, wie dies auch schon bei Trockensieben, bestehend aus reinen Fadengelegen, angewandt worden ist (vgl. EP 1 359 251 A1). Hierzu sollten die Querfäden die Eigenschaft aufweisen, Laserenergie zu absorbieren und durch absorbierte Laserenergie zumindest an der Oberfläche auf Schmelztemperatur bringbar zu sein. Auf diese Weise lassen sich die Querfäden mit der Trägerbahn punktuell unter Einwirkung eines Laserstrahls verschweißen. Die laserabsorbierende Eigenschaft der Querfäden können durch eine geeignetes Additiv bewirkt werden, das in die Querfäden inkorporiert wird, sei es über den Querschnitt verteilt oder nur im Bereich der Mantelfläche (vgl. EP 1 359 251 A1).

[0019] Eine andere Möglichkeit ist, dass für die Trägerbahn Fäden verwendet werden, die Laserenergie zu absorbieren in der Lage sind, während die Querfadenlage aus Material besteht, welches so gut wie keine Laserenergie absorbiert.

[0020] Eine punktuelle Verbindung der Querfäden an der Trägerbahn kann auch unter Verwendung eines vorzugsweise elastischen Klebstoffes stattfinden. Dabei sollte so wenig Klebstoff aufgetragen werden, dass es nicht zu einer Beeinträchtigung der Entwässerungsleistung kommt.

[0021] Die Trägerbahn besteht aus einem ein- oder mehrlagigen Gewebe und/oder Gewirke und/oder aus einem Drahtgliederband, das aus einer Vielzahl von sich quer zur Laufrichtung nebeneinander erstreckenden, über Kupplungsdrähte scharnierartig miteinander verbundenen Drahtwendeln besteht (vgl. EP 0 524 478 B1; DE 24 19 751 A1). Vorzugsweise sollen dabei bis auf die papielseitige Querfadenlage keine weiteren Fadengelegen vorhanden sein. Die Trägerbahn kann als endloser Schlauch gefertigt werden, und zwar entweder rundgewebt oder aus schmalen Streifen gebildet. Im letzteren Fall werden die Streifen quer zur vorgesehenen Laufrichtung spiralförmig aufgewickelt, wobei die Streifen an den Längskanten miteinander verbunden werden, so dass ein geschlossener, endloser Schlauch als Trägerbahn entsteht (vgl. zur Technologie z.B. EP 1 209 283 A1). Alternativ dazu kann die Trägerbahn aber auch endlich hergestellt werden, wobei die in Querrichtung verlaufenden Stirnkanten so ausgebildet werden, dass sie unter Ausbildung einer Steckdrahtnaht verbunden werden können (vgl. EP 0 011 977 B1; EP 0 262 467 B1; EP 0 108 733 B1; EP 0 925, 394 B1). Die dabei zu verbindenden Schlaufen an den Stirnkanten des Formiersiebes können aus den Längsfäden selbst gebildet werden. Alternativ dazu können in die Stirnkanten aber auch Ösen bildende Spiralen eingesetzt werden.

[0022] Bei alledem ist es wichtig, dass die Entwässerungseigenschaften im Nahtbereich nicht anders sind als im übrigen Bereich. Deshalb sollte sich über die Naht ebenfalls zumindest ein Querfaden, bei Bedarf auch mehrere Querfäden erstrecken. Falls erforderlich, sollten die Querfäden zwecks Erreichen einer über die Fläche konstanten Durchlässigkeit auch breiter ausgebildet wer-

den als die übrigen Querfäden.

[0023] Die Querfäden können einen beliebigen Querschnitt haben, zweckmäßigerweise einen runden, aber auch einen nichtrunden Querschnitt. Im letzteren Fall können sie beispielsweise oval, rechteckig, quadratisch, sechseckig oder sternförmig, auch mit abgerundeten Kanten, sein oder eine andere geometrische Querschnittsform haben. Die Querfäden sind vorzugsweise Monofile, können aber auch Zirne oder Kombinationen daraus sein. Als Monofilamente können auch Hohlmonofilamente zur Anwendung kommen, die sich durch Druck und Hitze in der Form anpassen lassen. Entsprechendes gilt auch für die Fäden der Trägerbahn. Hier können ebenfalls Monofilamente, Multifilamente, Zirne oder andere Fadenformen, wie verselte oder geflochtene Fäden oder auch Kombinationen daraus, verwendet werden. Für diese Fäden kommen die schon oben genannten Querschnittsformen ebenfalls in Frage.

[0024] Als Material für die Fäden werden die für Formiersiebe üblicherweise verwendeten Kunststoffmaterialien vorgeschlagen, insbesondere PET, PBT, PA, PP, PPS oder Mischungen daraus.

[0025] In der Zeichnung ist die Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen näher veranschaulicht. Es zeigen:

Figur 1 einen Längsschnitt durch ein erstes Formiersieb und

Figur 2 einen Längsschnitt durch ein zweites Formiersieb im Nahtbereich.

[0026] Das in Figur 1 dargestellte Formiersieb 1 besteht aus einer als Gewebe ausgebildeten Trägerbahn 2 und einer auf deren Papierseite 3 aufgebrachten Querfadenlage 4.

[0027] Die Trägerbahn 2 hat zwei Lagen 5, 6 mit Querfäden - jeweils beispielhaft mit 7 bzw. 8 bezeichnet -, die als monofiler Zirn ausgebildet sind, wobei jeweils zwei Querfäden 7, 8 paarweise übereinander liegen. Die Querfäden 7, 8 sind eingebunden durch Längsfäden 9 bis 14, die aus Monofilamenten und/oder monofilen Zirnen bestehen und unterschiedlichen Verlauf haben. Die in dieser Ansicht zuvorderst liegenden beiden Längsfäden 9, 10 flottieren an der Papierseite 3 der Trägerbahn 2 über drei benachbarte Querfäden 7 und binden dann einen nachfolgenden Querfaden 7 der oberen Lage 5 unterseitig ein, bevor sie dann wieder über drei Querfäden 7 flottieren. Dabei sind diese zwei Längsfäden 9, 10 in Längsrichtung (Pfeil A), d.h. der vorgesehenen Laufrichtung des Formiersiebes 1 um zwei Querfäden 7 versetzt.

[0028] Die dahinter liegenden vier weiteren Längsfäden 11, 12, 13, 14 haben einen anderen Verlauf. Sie binden einen oberen Querfaden 7 an der Papierseite 3 ein, durchsetzen das Innere der Trägerbahn 2 zwischen einem Paar benachbarter Querfäden 7, 8 und binden den darauf folgenden Querfaden 8 an der Maschinenseite

der Trägerbahn 2 untenseitig ein, bevor sie dann wieder durch das Innere der Trägerbahn 2 zwischen einem benachbarten Paar von Querfäden 7, 8 gehen und einen nachfolgenden oberen Querfaden 7 obenseitig einbinden. Auf diese Weise werden die Querfadenlagen 5, 6 miteinander verbunden. Zwei benachbarte dieser Längsfäden 11, 12, 13, 14 sind in Längsrichtung (Pfeil A) des Formiersiebes 1 um jeweils einen Querfaden 7, 8 versetzt.

[0029] Die Querfadenlage 4 besteht aus einer Vielzahl von Querfäden - beispielhaft mit 15 bezeichnet -, in diesem Fall runden Querschnitts, die parallel über die gesamte Breite der Trägerbahn 2 zueinander verlaufen und gleiche Abstände zueinander haben. Der Durchmesser entspricht der Breite B der Querfäden 15 in der Projektion senkrecht zur Ebene der Trägerbahn 2. Die Abstände sind geringer als der Durchmesser der Querfäden 15, so dass die Abdeckung der Trägerbahn 2 durch die Querfäden 15 höher als 50% ist. Die Querfäden 15 sind als Monofilamente ausgebildet und verlaufen gerade und im rechten Winkel zur Laufrichtung des Formiersiebes 1. Die Befestigung der Querfäden 15 an der Trägerbahn 2 erfolgt punktuell an den auf der Papierseite 3 flottierenden Längsfäden 9, 10 durch Verschweißen oder mittels Klebstoff.

[0030] Figur 2 zeigt eine weitere Ausführungsform eines Formiersiebes 21 nach der Erfindung. Das Formiersieb 21 besteht auch hier aus einer Trägerbahn 22, auf deren Papierseite 23 eine Querfadenlage 24 aufgesetzt ist.

[0031] Die Trägerbahn 2 ist als doppellagiges Gewebe ausgebildet, das eine obere Lage 25 mit Querfäden - beispielhaft mit 26 bezeichnet - und eine untere Lage 27 mit Querfäden - beispielhaft mit 28 bezeichnet - hat. In diesem Fall sind die Querfäden 26, 28 Monofilamente. Die Querfäden 26, 28 sind eingebunden durch Längsfäden 29, 30, 31, 32 von denen hier auf jeder Seite nur zwei Längsfäden 29, 30 bzw. 31, 32 eingezeichnet sind. Alle Längsfäden 29, 30, 31, 32 binden die Querfäden 26, 28 in Kröpfungen - beispielhaft mit 33 gekennzeichnet - ein, wobei jeder Längsfaden 29, 30, 31, 32 nach dem Einbinden eines Querfadens 26 in der oberen Lage 25 einen Querfaden 28 in der unteren Lage 27 einbindet, wobei er das Innere der Trägerbahn zwischen einem Paar übereinander liegender Querfäden 26, 28 durchsetzt.

[0032] In dem gezeigten Ausschnitt endet die Trägerbahn 22 in Stirnkanten. An beiden Stirnkanten bildet - senkrecht zur Zeichnungsebene gesehen - jeweils ein Längsfaden 29 bzw. 31 Nahtschlaufen 36 bzw. 37 aus, während die jeweils dahinterliegenden Längsfäden 30, 32 enge Schlaufen 38, 39 um einen zusätzlichen Füllfaden 40 bzw. 41 ausformen. Sämtliche Längsfäden 29, 30, 31, 32 sind nach Ausbildung der Nahtschlaufen 36, 37 bzw. der engen Schlaufen 38, 39 in das Gewebe der Trägerbahn 2 zurückgewebt und treffen dort - was hier nicht näher dargestellt ist - auf verkürzte Enden des jeweils benachbarten Längsfadens.

[0033] Die Nahtschlaufen 36, 37 dienen der Herstellung einer Steckdrahtnaht. Hierzu werden sie - wie dargestellt - in kämmende Überlappung gebracht, so dass ein Kanal 42 parallel zu den Stirnkanten der Trägerbahn 22 entsteht, durch den ein Steckdraht 43 als Kupplung gesteckt ist. Hierdurch entsteht ein endloses Formiersieb 21. Durch Herausziehen des Steckdrahtes 43 aus dem Kanal 42 kann die Verbindung der Stirnkanten wieder gelöst werden. Hinsichtlich weiterer Details dieser Naht wird auf die EP 0 262 764 B1 Bezug genommen.

[0034] Die Querfadenlage 24 besteht auch hier aus einer Vielzahl von Querfäden - beispielhaft mit 45 bezeichnet -. Sie haben ovalen Querschnitt der Breite B und erstrecken sich parallel zueinander und über die gesamte Breite der Trägerbahn 22. Sie haben gleiche Abstände zueinander, wobei die Abstände deutlich geringer sind als bei dem Formiersieb 1 und nur einen Bruchteil der Breite B der Querfäden 45 betragen. Die Querfäden 45 sind gleichfalls als Monofilamente ausgebildet und verlaufen gerade und im rechten Winkel zur Laufrichtung (Pfeil C) des Formiersiebes 21. Die Befestigung der Querfäden 45 an der Trägerbahn 22 erfolgt auch hier punktuell an den Kröpfungen 33 der Längsfäden 29, 30, 31, 32. Die Verbindung kann durch Verschweißen oder mittels Klebstoff geschehen.

[0035] Wie zu sehen ist, sind Querfäden 45 auch im Nahtbereich vorhanden. Der senkrecht über dem Steckdraht 43 befindliche Querfaden 45 ist dabei zweckmäßigweise nur mit den Nahtschlaufen 36 an der linken Stirnkante verbunden. Auf diese Weise kann die Naht geschlossen und auch wieder gelöst werden, ohne dass der besagte Querfaden 45 hinderlich ist.

35 Patentansprüche

1. Formiersieb (1, 21) zur Entwässerung einer Papierbahn im Blattbildungsbereich einer Papiermaschine, mit einer textilen Trägerbahn (2, 22) aus einem Gewebe, Drahtgliederband und/oder Gewirke, auf deren für den Aufbau der Papierbahn vorgesehenen Papierseite (3, 23) sich quer zur vorgesehenen Laufrichtung (Pfeile A, C) erstreckende Querfäden (15, 45) zumindest zum Teil beabstandet aufgesetzt und ohne Einbindung mit der Trägerbahn (2, 22) an ihr befestigt sind, wobei die Querfäden (15, 45) zwischen sich Entwässerungsflächen freilassen, die längs der Erstreckung der Querfäden (15, 45) und in deren Ebene durchgehend sind, **gekennzeichnet durch** folgende Merkmale:

- a) die Querfäden (15, 45) haben in der Projektion senkrecht zur Ebene der Trägerbahn (2, 22) eine Breite (B) von höchstens 0,49 mm;
- b) die Querfäden (15, 45) decken die Gesamtfläche der Trägerbahn (2, 22) in der Projektion senkrecht zu deren Ebene zu mindestens 50% ab.

2. Formiersieb nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich die Querfäden (15, 45) über die gesamte Breite der Trägerbahn (2, 22) erstrecken. 22) bewirkt.
3. Formiersieb nach einem der Ansprüche 1 bis 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** sämtliche Querfäden (15, 45) zueinander beabstandet sind, vorzugsweise mit einem Abstand von mindestens 0,001 mm. 5
4. Formiersieb nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Querfäden (15, 45) gerade verlaufen und/oder sich parallel zueinander erstrecken. 10
5. Formiersieb nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich die Querfäden (15, 45) zur Laufrichtung des Formiersiebes (1, 21) in einem Winkel von 60° bis 120°, vorzugsweise von 85° bis 95° und noch besser in einem Winkel von 90° erstrecken. 15
6. Formiersieb nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Abstände der Querfäden (15, 45) zueinander gleich sind. 20
7. Formiersieb nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich Gruppen von Querfäden (15, 45) mit unterschiedlichen Abständen und/oder Breiten und/oder Querschnittsgeometrien abwechseln. 25
8. Formiersieb nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Breite (B) der Querfäden (15, 45) mindestens 0,05 mm beträgt, besser 0,08 mm bis 0,3 mm, vorzugsweise 0,08 mm bis 0,15 mm. 30
9. Formiersieb nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Abdeckung durch die Querfäden (15, 45) in der Projektion senkrecht zu deren Ebene über 60% der Gesamtfläche der Trägerbahn (2, 22) liegt, vorzugsweise mindestens 75% beträgt. 35
10. Formiersieb nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Abdeckung durch die Querfäden (15, 45) in der Projektion senkrecht zur Ebene der Trägerbahn (2, 22) höchstens 90% der Gesamtfläche der Trägerbahn (2, 22) beträgt. 40
11. Formiersieb nach einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Anteil von Längsfäden (9, 10) der Trägerbahn (2), die sich in der Ebene der Papierseite (3) der Trägerbahn (2) erstrecken, in der Projektion senkrecht zur Ebene der Trägerbahn (2, 22) eine Flächenabdeckung zwischen 40% bis 90%, vorzugsweise 50% bis 70%, besser noch 60% bis 65% der Gesamtfläche der Trägerbahn (2, 22) bewirkt. 45
12. Formiersieb nach einem der Ansprüche 1 bis 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Querfäden (15, 45) an der Trägerbahn (2, 22) punktuell befestigt sind. 50
13. Formiersieb nach einem der Ansprüche 1 bis 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Querfäden (15, 45) und/oder die Fäden (7 bis 14, 26, 28, 29 bis 32) der Trägerbahn (2, 22) die Eigenschaft aufweisen, Laserenergie zu absorbieren und durch absorbierte Laserenergie zumindest an der Oberfläche auf Schmelztemperatur bringbar sind und dass die Querfäden (15, 45) mit der Trägerbahn (2, 22) punktuell verschweißt sind, und/oder dass die Querfäden (15, 45) an der Trägerbahn (2, 22) unter Verwendung eines Klebstoffs punktuell befestigt sind. 55
14. Formiersieb nach einem der Ansprüche 1 bis 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Formiersieb (1, 21) Stirnkanten aufweist, die über eine Naht (36, 37, 43) miteinander verbunden sind. 60
15. Formiersieb nach einem der Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich zumindest ein Querfaden (45) auch über die Naht (36, 37, 43) erstreckt. 65

30 Claims

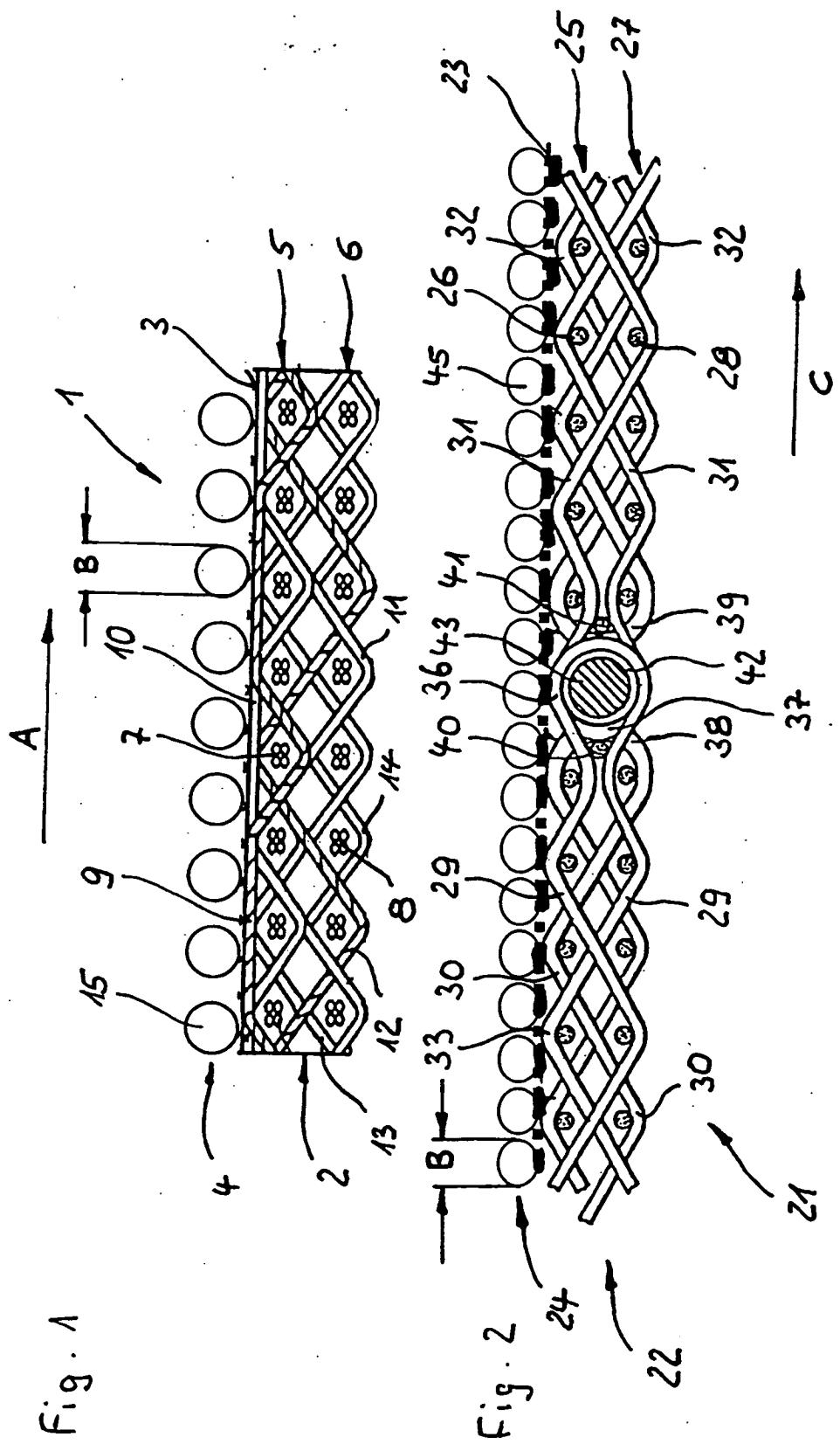
1. A forming fabric (1, 21) for dewatering a paper web in the sheet forming region of a paper machine, comprising a textile support sheet (2, 22) made of a woven fabric, wire element strip and/or knit fabric, on the paper side (3, 23) of which provided for forming the paper web transverse threads (15, 45) extending at right angles to the running direction provided (arrows A, C) being at least partially spaced apart and being attached to it without binding in with the support sheet (2, 22), the transverse threads (15, 45) leaving dewatering surfaces free between them which are continuous along the extension of the transverse threads (15, 45) and in the plane of the latter, **characterised by** the following features:
 - a) the transverse threads (15, 45) have a width (B) of maximum 0.49 mm in the projection perpendicular to the plane of the support sheet (2, 22);
 - b) the transverse threads (15, 45) cover the whole surface of the support sheet (2, 22) in the projection perpendicular to the plane of the latter by at least 50%.
2. The forming fabric according to Claim 1, **characterised in that** the transverse threads (15, 45) extend over the whole width of the support sheet (2, 22).

3. The forming fabric according to any of Claims 1 to 2, **characterised in that** all of the transverse threads (15, 45) are spaced apart from one another, preferably by a distance of minimum 0.001 mm. 5
4. The forming fabric according to any of Claims 1 to 3, **characterised in that** the transverse threads (15, 45) extend in a straight line and/or parallel to one another. 10
5. The forming fabric according to any of Claims 1 to 4, **characterised in that** the transverse threads (15, 45) extend at an angle of 60° to 120°, preferably 85° to 95°, and even better at an angle of 90° to the running direction of the forming fabric (1, 21). 15
6. The forming fabric according to any of Claims 1 to 5, **characterised in that** the distances between the transverse threads (15, 45) are even. 20
7. The forming fabric according to any of Claims 1 to 4, **characterised in that** groups of transverse threads (15, 45) with different spacings and/or widths and/or cross-sectional geometries alternate. 25
8. The forming fabric according to any of Claims 1 to 6, **characterised in that** the width (B) of the transverse threads (15, 45) is at least 0.05 mm, better 0.08 mm to 0.3 mm, preferably 0.08 to 0.15 mm. 30
9. The forming fabric according to any of Claims 1 to 8, **characterised in that** the coverage by the transverse threads (15, 45) in the projection perpendicular to the plane of the latter is over 60% of the whole surface of the support sheet (2, 22), preferably at least 75%. 35
10. The forming fabric according to any of Claims 1 to 9, **characterised in that** the coverage by the transverse threads (15, 45) in the projection perpendicular to the plane of the support sheet (2, 22) is maximum 90% of the whole surface of the support sheet (2, 22). 40
11. The forming fabric according to any of Claims 1 to 10, **characterised in that** the portion of longitudinal threads (9, 10) of the support sheet (2) which extend in the plane of the paper side (3) of the support sheet (2) in the projection perpendicular to the plane of the support sheet (2, 22) brings about a surface coverage of between 40% to 90%, preferably 50% to 70%, even better 60% to 65% of the whole surface of the support sheet (2, 22). 45
12. The forming fabric according to any of Claims 1 to 11, **characterised in that** the transverse threads (15, 45) are attached punctiformly to the support sheet (2, 22). 50
13. The forming fabric according to any of Claims 1 to 12, **characterised in that** the transverse threads (15, 45) and/or the threads (7 to 14, 26, 28, 29 to 32) of the support sheet (2, 22) have the property of absorbing laser energy and of absorbed laser energy being able to bring them to melting temperature, at least on the surface, and that the transverse threads (15, 45) are welded punctiformly with the support sheet (2, 22), and/or that the transverse threads (15, 45) are attached punctiformly to the support sheet (2, 22) using an adhesive. 55
14. The forming fabric according to any of Claims 1 to 13, **characterised in that** the forming fabric (1, 21) has face edges which are connected to one another by a seam (36, 37, 43). 60
15. The forming fabric according to Claim 14, **characterised in that** at least one transverse thread (45) also extends over the seam (36, 37, 43). 65

Revendications

25. 1. Toile de façonnage pour l'évacuation de l'eau d'une bande papier dans la section de formation de feuille d'une machine à papier, avec une bande de support textile (2, 22) fait de tissu, ruban à maillons de fils métalliques et/ou tissu à maille, sur le côté du papier (3, 23) de la bande prévu pour la constitution de la bande de papier, les filaments transversaux (15, 45) s'étalent de manière transversale par rapport au sens de marche prévu (flèches A, C) sont (posés) au moins en partie (posés) avec espacement et sont fixés sans association avec la bande de support (2, 22) sur elle, sachant que les filaments transversaux (15, 45) libèrent des surfaces d'évacuation d'eau entre eux, qui sont continus le long de l'étendue des filaments transversaux (15, 45) et à leur plan, **caractérisé par** les critères suivantes :
- a) les filaments transversaux (15, 45) ont dans une projection vertical par rapport au plan de la bande de support (2, 22) une largeur (B) de 0,49 mm maximum;
- b) les filaments transversaux (15, 45) recouvrent au moins 50 % de l'ensemble de la surface de la bande de support (2, 22) dans une projection vertical par rapport à son plan.
2. Toile de façonnage selon revendication 1, **caractérisé en ce que** les filaments transversaux (15, 45) s'étendent toute la largeur de la bande de support (2, 22).
3. Toile de façonnage selon l'une des revendications 1 à 2, **caractérisé en ce que** tous les filaments transversaux (15, 45) sont distants les uns des autres, de

- préférence avec un espace d'un moins 0,001 mm.
4. Toile de façonnage selon l'une des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** les filaments transversaux (15, 45) se déroulent en ligne droite et / ou s'étendent parallèlement les uns aux autres.
5. Toile de façonnage selon l'une des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** les filaments transversaux (15, 45) s'étendent dans la direction du sens de marche de toile de façonnage (1, 21) dans un angle de 60° à 120°, de préférence de 85° à 95° et de manière particulièrement préférée dans un angle de 90°.
6. Toile de façonnage selon l'une des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce que** les espaces des filaments transversaux (15, 45) sont identiques les uns aux autres.
7. Toile de façonnage selon l'une des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** des groupes de filaments transversaux (15, 45) alternent avec des espacements et / ou largeurs et / ou géométrie en section transversale différents.
8. Toile de façonnage selon l'une des revendications 1 à 6, **caractérisé en ce que** la largeur (B) des filaments transversaux (15, 45) est au moins de 0,05 mm, de préférence de 0,08 mm à 0,3 mm et de manière particulièrement préférée de 0,08 à 0,15 mm.
9. Toile de façonnage selon l'une des revendications 1 à 8, **caractérisé en ce que** le recouvrement par les filaments transversaux (15, 45) se trouve dans une projection vertical par rapport à leur plan sur 60% de la surface totale la bande de support (2, 22), et de préférence au moins 75%.
10. Toile de façonnage selon l'une des revendications 1 à 9, **caractérisé en ce que** le recouvrement par les filaments transversaux (15, 45) dans une protection vertical par rapport au plan de la bande de support (2, 22) est de 90% maximum de la surface totale de la bande de support (2, 22).
11. Toile de façonnage selon l'une des revendications 1 à 10, **caractérisé en ce que** la part de filaments longitudinaux (9, 10) de la bande de support (2) qui s'étendent au plan de la face du papier (3) de la bande de support (2), sur une projection vertical par rapport au niveau de la bande de support (2, 22) occasionne un recouvrement de surface compris entre 40% et 90%, de préférence 50% à 70%, de manière particulièrement préférée 60% à 65% de la surface totale de la bande de support. (2, 22).
12. Toile de façonnage selon l'une des revendications 1 à 11, **caractérisé en ce que** les filaments transversaux (15, 45) sont fixés sur la bande de support (2, 22) par des points.
13. Toile de façonnage selon l'une des revendications 1 à 12, **caractérisé en ce que** les filaments transversaux (15, 45) et / ou les filaments (7 à 14, 26, 28, 29 à 32) de la bande de support (2, 22) présentent la capacité d'absorber de l'énergie laser et par l'énergie laser absorbée peuvent être amenés à la température de fusion sur la superficie et que les filaments transversaux (15, 45) sont soudés par des points avec la bande de support (15, 45) et / ou que les filaments transversaux (15, 45) sont fixés sur la bande de support (2, 22) par des points au moyen d'une colle.
14. Toile de façonnage selon l'une des revendications 1 à 13, **caractérisé en ce que** le toile de façonnage (1, 21) présente des arêtes frontales qui sont reliées les unes avec les autres par une couture (36, 37, 43).
15. Toile de façonnage selon la revendication 14, **caractérisé en ce qu'** au moins un filament transversal (45) s'étend aussi par la couture (36, 37, 43).



IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- EP 1362142 B1 [0003]
- WO 2004094719 A1 [0003]
- WO 2005001197 A1 [0003]
- WO 9941447 A [0003]
- EP 1719834 A1 [0005]
- GB 1224629 A1 [0006]
- EP 1359251 A1 [0007] [0018]
- EP 1357223 A1 [0007]
- EP 0524478 B1 [0021]
- DE 2419751 A1 [0021]
- EP 1209283 A1 [0021]
- EP 0011977 B1 [0021]
- EP 0262467 B1 [0021]
- EP 0108733 B1 [0021]
- EP 0925394 B1 [0021]
- EP 0262764 B1 [0033]