



SUOMI – FINLAND (FI)

PATENTTI- JA REKISTERIHALLITUS PATENT- OCH REGISTERSTYRELSEN

[A] TIIVISTELMÄ - SAMMANDRAG

(11) (21) Patentihakemus - Patentansökan 20022084

(51) Kv.lk.7 - Int.kl.7

D21G 1/00

(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag 22.11.2002

(24) Alkupäivä - Löpdag 22.11.2002

(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig 30.07.2003

(32) (33) (31) Etuoikeus - Prioritet

29.01.2002 FI 20020159 P

(71) Hakija - Sökande

1 •Metso Paper, Inc., Fabianinkatu 9 A, 00130 Helsinki, SUOMI - FINLAND, (FI)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1 •Vaittinen, Henri, Sibeliuksenkatu 9 A 19, 04400 Järvenpää, SUOMI - FINLAND, (FI)

2 •Viljanmaa, Mika, Kalliotie 8, 00760 Helsinki, SUOMI - FINLAND, (FI)

(74) Asiamies - Ombud: Leitzinger Oy

High Tech Center, Tammasaarekatu 1, 00180 Helsinki

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Menetelmä valmistaa sanomalehtipaperia

Förfarande för framställning av tidningspapper

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Keksinnön kohteena on menetelmä valmistaa päällystettyä sanomalehtipaperia, jossa menetelmässä paperikoneen puristinosalta tuleva paperiraina johdetaan ainakin yhden kalanterontivaiheen läpi. Menetelmässä käytetään mainitussa ainakin yhdessä kalanterointivaiheessa kalanterina metallihihnakalantaria (1), johon kuuluu ohjainelimen (3) ympäri kiertäväksi järjestetty metallihihna (2). Hihnan ulkopuolelle on järjestetty ainakin yksi hihnan kanssa kontaktipinnan muodostava vastinelin (5) siten, että hihnan (2) ja vastinelimen (5) väliin muodostuu rainan muokkaantumisalue, jonka läpi muokattava raina viedään. Muokkauslaitteessa muokkaantumisalueen pituus määräytyy hihnan (2) ohjauselimen (3) sijoittelun ja/tai vastinelimien (5) muotoilun avulla ja muokkaantumisalueella rainaan kohdistettavaa kontaktipainetta säädetään olemaan alueella n. 0 MPa - n. 70 MPa.

Uppfinningen avser ett förfarande för framställning av bestruket tidningspapper, i vilket förfarande pappersbanan från en pappersmaskins pressparti leds genom åtminstone ett kalanderingssteg. I förfarandet används i nämnda åtminstone en kalanderingssteg som kalander en metallbandskalander (1), som består av ett runt ett styrgorgan (3) roterbart anordnat metallband (2). Utanför bandet har anordnats åtminstone ett med bandet en kontaktyta bildande motstycke (5) så, att mellan bandet (2) och motstycket (5) bildas ett omvandlingsområde för bandet, genom vilket område bandet, som skall bearbetas, förs. I bearbetningsanordningen bestäms omvandlingsområdets längd av bandets (2) styrgorgans (3) placering och/eller motstyckets (5) formgivning och inom omvandlingsområdet regleras det på banan applicerbara kontaktrycket inom intervallet ca 0 MPa - ca 70 MPa.

