



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102154929 A

(43) 申请公布日 2011.08.17

(21) 申请号 201110095647.3

(22) 申请日 2011.04.17

(71) 申请人 金华盛纸业(苏州工业园区)有限公司

地址 215000 江苏省苏州市苏州工业园区胜浦镇金胜路2号

(72) 发明人 陈汉彬 徐智龙 李娟 管新
张家李 宋启迪 马开元 左勇

(74) 专利代理机构 苏州市新苏专利事务所有限
公司 32221

代理人 杨晓东

(51) Int. Cl.

D21H 19/18 (2006.01)

D21H 21/16 (2006.01)

D21H 17/17 (2006.01)

D21H 23/50 (2006.01)

权利要求书 1 页 说明书 3 页

(54) 发明名称

一种新型的挂面包装纸

(57) 摘要

本发明公开了一种新型的挂面包装纸,通过散浆、磨浆、添加湿部化学品、上浆、脱水、前干燥、表面施胶、后干燥、卷曲成纸制成,其特征在于:漂白化学浆的用量为70%~90%,机械浆用量为10~30%,在表面施胶部通过雾化喷淋装置在纸张的一面喷涂一层食品级蜡性物质,绝干蜡性物质添加量为0.2~2千克/吨纸。具有食品安全、适包性强,印刷适应性强等优点。

1. 一种新型的挂面包装纸,通过散浆、磨浆、添加湿部化学品、上浆、脱水、前干燥、表面施胶、后干燥、卷曲成纸制成,其特征在于:漂白化学浆的用量为 70% -90%,机械浆用量为 10-30%,在表面施胶部通过雾化喷淋装置在纸张的一面喷涂一层食品级蜡性物质,绝干蜡性物质添加量为 0.2-2 千克 / 吨纸。

2. 根据权利要求 1 所述的新型的挂面包装纸,其特征在于:制备过程中所用的填料为碳酸钙、滑石粉、矿物纤维、云母、二氧化钛、填料级瓷土中的一种,添加量为 70-500 千克 / 吨,内部施胶剂烷基烯酮二聚体添加量为 0-20 千克 / 吨,烯基琥珀酸酐 0-2.0 千克 / 吨。

3. 根据权利要求 1 所述的新型的挂面包装纸,其特征在于:表面施胶部通过雾化喷淋装置在纸张的一面喷涂食品级蜡性物质时,喷嘴的角度方向与纸张运行方向之间呈 30 度 -120 度角,喷嘴与纸张的间距为 5-50cm。

4. 根据权利要求 1 所述的新型的挂面包装纸,其特征在于:表面施胶部采用微涂配方,且微涂配方中添加了耐水化剂。

5. 根据权利要求 4 所述的新型的挂面包装纸,其特征在于:所述耐水化剂是聚酰胺聚脲素甲醛树脂。

6. 根据权利要求 1 所述的新型的挂面包装纸,其特征在于:制备过程中使用了 70% -80% 的漂白化学浆,20% -30% 的机械浆,烷基烯酮二聚体的添加量为 4-10 千克 / 吨纸,烯基琥珀酸酐的添加量为 0.5-1 千克 / 吨纸,填料添加量为 150-200 千克 / 吨纸,表面施胶部蜡性物质绝干添加量为 0.5-1 千克 / 吨纸。

7. 根据权利要求 1 所述的新型的挂面包装纸,其特征在于:制备过程中使用了 80% 的漂白化学浆,20% 的机械浆,烷基烯酮二聚体的添加量为 10 千克 / 吨纸,烯基琥珀酸酐的添加量为 0.5 千克 / 吨纸,填料添加量为 150 千克 / 吨纸,表面施胶部蜡性物质绝干添加量为 0.5 千克 / 吨纸。

8. 根据权利要求 1 所述的新型的挂面包装纸,其特征在于:制备过程中使用了 70% 的漂白化学浆,30% 的机械浆,烷基烯酮二聚体的添加量为 4 千克 / 吨纸,烯基琥珀酸酐的添加量为 1 千克 / 吨纸,填料添加量为 200 千克 / 吨纸,表面施胶部蜡性物质绝干添加量为 1 千克 / 吨纸。

9. 根据权利要求 1 所述的新型的挂面包装纸,其特征在于:制备过程中使用了 90% 的漂白化学浆,10% 的机械浆,烷基烯酮二聚体的添加量为 8 千克 / 吨纸,烯基琥珀酸酐的添加量为 1.2 千克 / 吨纸,填料添加量为 300 千克 / 吨纸,表面施胶部蜡性物质绝干添加量为 1.5 千克 / 吨纸。

一种新型的挂面包装纸

技术领域

[0001] 本发明涉及一种新型挂面包装原纸的生产工艺,尤其涉及一种适包性较好的挂面包装纸。

背景技术

[0002] 目前挂面的包装多采用纸张包装,纸张包装相对于塑料包装对环境的影响要小得多。目前挂面的包装纸多采用双胶纸,未经处理的双胶纸包装挂面存在适包性不是很好,适包性是包面工包面效率和合格品率的统称,包装过程中容易折断挂面,纸张也容易破裂;印刷品色彩不够绚丽等缺点。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是提供一种新型的挂面包装纸,其通过改进其生产工艺,生产出来的包装纸具有食品安全、适包性强,印刷适应性强等优点。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明提供了如下技术方案:一种新型的挂面包装纸,通过散浆、磨浆、添加湿部化学品、上浆、脱水、前干燥、表面施胶、后干燥、卷曲成纸制成,其中:漂白化学浆的用量为 70% -90%,机械浆用量为 10-30%,在表面施胶部通过雾化喷淋装置在纸张的一面喷涂一层食品级蜡性物质,绝干蜡性物质添加量为 0.2-2 千克/吨纸。

[0005] 作为本发明所述的新型的挂面包装纸的一种优选方案,其中:制备过程中所用的填料为碳酸钙、滑石粉、矿物纤维、云母、二氧化钛、填料级瓷土中的一种,添加量为 70-500 千克/吨,内部施胶剂烷基烯酮二聚体添加量为 0-20 千克/吨,烯基琥珀酸酐 0-2.0 千克/吨。

[0006] 作为本发明所述的新型的挂面包装纸的一种优选方案,其中:表面施胶部通过雾化喷淋装置在纸张的一面喷涂食品级蜡性物质时,喷嘴的角度方向与纸张运行方向之间呈 30 度 -120 度角,喷嘴与纸张的间距为 5-50cm。

[0007] 作为本发明所述的新型的挂面包装纸的一种优选方案,其中:表面施胶部采用微涂配方,且微涂配方中添加了耐水化剂。

[0008] 作为本发明所述的新型的挂面包装纸的一种优选方案,其中:所述耐水化剂是聚酰胺聚尿素甲醛树脂。

[0009] 作为本发明所述的新型的挂面包装纸的一种优选方案,其中:制备过程中使用了 70% -80% 的漂白化学浆,20% -30% 的机械浆,烷基烯酮二聚体的添加量为 4-10 千克/吨纸,烯基琥珀酸酐的添加量为 0.5-1 千克/吨纸,填料添加量为 150-200 千克/吨纸,表面施胶部蜡性物质绝干添加量为 0.5-1 千克/吨纸。

[0010] 作为本发明所述的新型的挂面包装纸的一种优选方案,其中:制备过程中使用了 80% 的漂白化学浆,20% 的机械浆,烷基烯酮二聚体的添加量为 10 千克/吨纸,烯基琥珀酸酐的添加量为 0.5 千克/吨纸,填料添加量为 150 千克/吨纸,表面施胶部蜡性物质绝干添加量为 0.5 千克/吨纸。

[0011] 作为本发明所述的新型的挂面包装纸的一种优选方案,其中:制备过程中使用了70%的漂白化学浆,30%的机械浆,烷基烯酮二聚体的添加量为4千克/吨纸,烯基琥珀酸酐的添加量为1千克/吨纸,填料添加量为200千克/吨纸,表面施胶部蜡性物质绝干添加量为1千克/吨纸。

[0012] 作为本发明所述的新型的挂面包装纸的一种优选方案,其中:制备过程中使用了90%的漂白化学浆,10%的机械浆,烷基烯酮二聚体的添加量为8千克/吨纸,烯基琥珀酸酐的添加量为1.2千克/吨纸,填料添加量为300千克/吨纸,表面施胶部蜡性物质绝干添加量为1.5千克/吨纸。

[0013] 本发明的技术效果在于通过纸张的表面处理技术,改善纸张表面性质,从而改变纸张包面的适应性。一般双胶纸采用传统的淀粉作为表面施胶的胶料,本专利生产的纸张为降低纸张和挂面相互接触时的摩擦阻力,在表面施胶部通过雾化喷淋装置在纸张的一面喷涂一层食品级蜡性物质,绝干蜡性物质添加量为0.2-2千克/吨纸。喷嘴的角度方向为和纸张运行方向呈30度-120度角,喷嘴间距为5-50cm,为达到更好的喷淋均匀性,蜡状物质在添加之前用水按1:1~1:5比例稀释并搅拌均匀。通过这样的表面处理工艺,纸张的动静摩擦系统通过仪器测试显示得到大幅下降,从而使客户包面的效率可以得到大幅提高。通过面厂客户测试,包面的效率可从10包/分钟提高到12~15包/分钟,解决了普通挂面纸包装纸包面效率不高和合格品率不高的问题。

[0014] 现在挂面包装纸印刷要求较高,一般双胶纸印刷品质无法满足,目前市场上普通的挂面包装纸印刷存在色彩不够艳丽,印刷发虚等问题,本专利生产的挂面包装纸在表面施胶部采用微涂配方,且微涂配方中添加了有利于油墨快速干燥的化学品。例如PAPU类耐水化剂,即聚酰胺聚脲素甲醛树脂耐水化剂,有利于提高油墨的干燥速率,大幅提升了纸张的印刷性能和油墨的干燥速率,从而避免纸张印刷印刷发虚的问题以及由于油墨干燥不充分而污染到非印刷面得问题。同时,本专利通过浆料配比和纸机抄纸工艺参数的调整,改善了纸张的挺度、耐破、撕裂等物性指标,提高了后段加工性能。本专利生产的挂面包装纸平均裂断长 ≥ 5.0 km,破裂 ≥ 200 kpa,有效提高了终端客户的合格品率,大幅降低的包面过程中纸张破裂问题。

具体实施方式

[0015] 下面结合具体实施对本发明作进一步详细说明。本专利生产的挂面纸基重范围为40-120gsm,纤维采用漂白化学短纤50%~100%,树种为白杨、桉木、相思木、枫木等均可,漂白化学长纤用量为0~30%,南方松、北方松、云杉、橡树等均可,肖氏打浆度23~36°SR,加拿大游离度为350~550ml;机械浆采用量为0~50%。填料添加量为70~500kg/mt,碳酸钙、滑石粉、矿物纤维、云母、二氧化钛、填料级瓷土等各种类型填料均可,内部施胶剂烷基烯酮二聚体添加量为0-20kg/mt,烯基琥珀酸酐0-2.0千克/吨纸,其他助剂和淀粉类增强剂按普通用量添加。

[0016] 实例1:抄纸基重为60gsm

[0017] 1. 制浆

[0018] 采用80%漂白化学浆,机械浆20%;浆料经过散浆,磨浆机磨浆或者疏解,配浆等过程制备好浆料。

[0019] 2. 添加湿部化学品

[0020] 烷基烯酮二聚体 10 千克 / 吨纸, 烯基琥珀酸酐 0.5 千克 / 吨纸, 填料 150 千克 / 吨纸, 保留助剂和淀粉类增强剂按普通用量添加。

[0021] 3. 表面施胶

[0022] 表面施胶部蜡性物质绝干添加量为 0.5 千克 / 吨纸。

[0023] 实例 2 :抄纸基重为 120gsm

[0024] 1. 制浆

[0025] 采用 70%漂白化学浆, 机械浆 30% ;浆料经过散浆, 磨浆机磨浆或者疏解, 配浆等过程制备好浆料。

[0026] 2. 添加湿部化学品

[0027] 烷基烯酮二聚体 4 千克 / 吨纸, 烯基琥珀酸酐 1.0 千克 / 吨纸, 填料 200 千克 / 吨纸, 保留助剂和淀粉类增强剂按普通用量添加。

[0028] 3. 表面施胶

[0029] 表面施胶部蜡性物质绝干添加量为 1.0 千克 / 吨纸。

[0030] 实例 3 :抄纸基重为 80gsm

[0031] 1. 制浆

[0032] 采用 90%漂白化学浆, 机械浆 10% ;浆料经过散浆, 磨浆机磨浆或者疏解, 配浆等过程制备好浆料。

[0033] 2. 添加湿部化学品

[0034] 烷基烯酮二聚体 8 千克 / 吨纸, 烯基琥珀酸酐 1.2 千克 / 吨纸, 填料 300 千克 / 吨纸, 保留助剂和淀粉类增强剂按普通用量添加。

[0035] 3. 表面施胶

[0036] 表面施胶部蜡性物质绝干添加量为 1.5 千克 / 吨纸。

[0037] 应说明的是, 以上实施例仅用以说明本发明的技术方案而非限制, 尽管参照较佳实施例对本发明进行了详细说明, 本领域的普通技术人员应当理解, 可以对本发明的技术方案进行修改或者等同替换, 而不脱离本发明技术方案的精神和范围, 其均应涵盖在本发明的权利要求范围当中。