

3305130 PÄÄLLYSTYTEKNIikka

Tentti 19.12.2001

1. Vastaa risti ruutuun oikein/väärin. 1p./vastaus. Max 15p.

VÄITTÄMÄ	OIKEIN	VÄÄRIN
1. Päälystettyjen hienopapereiden hiokepitoisuus on yleensä > 60%.		X
2. LWC-linjalla on tasoituskalanteri ennen 1. päälystys- asemaa.		X
3. Kaoliinin muototekijä on 1,5-2,1.		
4. CaCO ₃ :n partikkelikoon kasvaessa paperin vaaleus heikkenee.	X	
5. Paperin opasiteetti on riippumaton pastan sideaine- määrästä.		
6. Paperin vetolujuus ja murtotyö korreloivat rainan katko- frekvenssin kanssa.	X	
7. Säädettävällä listakengällä voidaan tehostaa formeritelan jälkeistä vedenpoistoa kitaformerilla.	X	
8. Pastan rakenneviskoottisuus on lämpötilariippuvainen.		
9. Kun pasta sisältää moniarvoisia kationeja (Ca ⁺⁺ , Mg ⁺⁺ , jne) niin sillä ei ole vaikutusta koneen ajettavuuteen.		
10. Pastan tehollinen massavirta terälle on suoraan verran- nollinen patopaineeseen.		
11. Teräkulman pienentäminen 40°→3° vaikuttaa lineaarisesti hydrodynaamiseen voimaan terällä.		X
12. Teräpäälystys soveltuu erityisesti syväpainopaperille.	X	
13. Sähkö-IR-kuivattimien etuna on niiden hyvä hyötysuhde ja alhaiset energiakustannukset.		
14. Paperin opasiteetti kasvaa viivakuorman kasvaessa super- kalanterilla.		X
15. Hienopaperikoneella esipäälystys tapahtuu yleensä terä- päälystyksenä.		

2. Kärkikulman vakiosäätöjärjestelmä. Projisoi lisäksi menetelmän toimintaidea linjan ylösajossa (kuorma nousee) ja jatkuvassa ajossa (aika-akselilla).

15p.

3. SymSizer (filminsiirtotekniikka) pigmenttipäälystyksessä.

15p.