

33515 PAPERINJALOSTUSTEKNIikka I
Tentti 9.4.2001

1. Adheesioon vaikuttavat tekijät ja adheesiota edistävät menetelmät ekstruusiopäällistyksessä. 10p.
2. Märkälaminoointitekniikka. Käytetyt adhesiivit. 10 p.
3. Rastita oikein/väärin väittämälle. Oikea vastaus +1 ja väärä/tyhjä vastaus 0 pistettä.

Väittämä	oikein	väärin
Isotaktisessa polymeerissa kaikki substituentit (esim. metyyliryhmät PP:ssa) ovat hiiliketjutasan samalla puolella.		
Kun nesteen pintaenergia (-jännitys) suurenee, se kastuttaa huonommin kiinteän aineen pintaa.		
Tarralaminaattiadhesiivina ei voida käyttää vesipohjaista dispersiota.		
Ekstruusiopäällistys PE-LD:n (hapettava muovi) ilnävähä nostamalla voidaan parantaa adheesiota, erityisesti jos ratanopeutta nostetaan.		
Kun dispersio applikoidaan rataan vastapäivään pyörivällä nostotelalla, tapahtuu ns. filmihalkeaminen (-palstautuminen).		
Dispersiopäällistettyjen tuotteiden uudelleenpulperoinnissa (repulping), dispersiopäälliste poistetaan siirdeillä, jotta se ei pääse paperikoneelle asti ja aiheuta näin ollen esim. tahmaongelmia.		
Ns. keinutelaa käytetään radan kääntöön.		
Ekstruuderin sihtipakan (screenpack) valinnalla voidaan nostaa muovisulan painetta.		
Ekstruusiopäällisteen haju- ja makuongelmat johtuvat usein siitä, että riittävän adheesion saamiseksi joudutaan ajamaan korkeilla sulalämpötiloilla.		
Keskiövetoista (kiinni)rullainta kutsutaan myös ns. Pope-rullaimeksi		