

3305130 PÄÄLLYSTYTEKNIikka

Tentti 19.12.2001

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

VÄITTÄMÄ	OIKEIN	VÄÄRIN
1. Päällistettyjen hienopapereiden hiokepitoisuus on yleensä > 60%.		
2. LWC-linjalla on tasoituskalanteri ennen 1. päällistys- asemaa.		
3. Kaoliinin muototekijä on 1,5-2,1.		
4. CaCO ₃ :n partikkelikoon kasvaessa paperin vaaleus heikkenee.		
5. Paperin opasiteetti on riippumaton pastan sideaine- määrästä.		
6. Paperin vetolujuus ja murtotyö korreloivat rainan katko- frekvenssin kanssa.		
7. Säädetävällä listakengällä voidaan tehostaa formeritelan jälkeistä vedenpoistoa kitaformerilla.		
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.		
12. Teräpäällistys soveltuu erityisesti syväpainopaperille.		
13. Sähkö-IR-kuivattimien etuna on niiden hyvä hyötysuhde ja alhaiset energiakustannukset.		
14. Paperin opasiteetti kasvaa viivakuorman kasvaessa super- kalanterilla.		
15. Hienopaperikoneella esipäällistys tapahtuu yleensä terä- päällistyksenä.		

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

15p.

3. SymSizer (filminsiirtotekniikka) pigmenttipäällistyksessä.

15p.