# impressive

ÉDITION **2/2015**

## Paper Pete et ses conseils

**Maîtrisez l'usure des feutres**

## Interview Stora Enso Hylte

**Record : 78 heures sans casse**

## A vos fourneaux pour le « Red Nose Day »

**Heimbach UK fait un don**

# Atrojet.
## Une nouvelle technologie de feutres sur mesure

Nous vous présentons notre tout nouveau concept de feutres ATROJET pour votre partie presses. Pour la première fois au monde, nous avons combiné des structures multiaxiales non tissées avec des modules de tissus de base à succès. Résultat : un feutre de presse à canevas adaptable et flexible, taillé sur mesure pour un fort égouttage et une durée de vie prolongée- pour tissue, papiers graphiques ou emballage. **Lire en page 11.**

# Bienvenue cher lecteur, chère lectrice,

L'été est bientôt terminé et vous avez certainement été nombreux à prendre des congés bien mérités. Peut-être avez-vous voyagé et découvert un petit coin de notre belle planète que vous ne connaissiez pas encore – de nouveaux horizons pour ainsi dire ...

Heimbach aussi a décidé d'ouvrir de nouveaux horizons avec **Atrojet**, le feutre de presse révolutionnaire pour toutes les sortes de papiers. Nous vous présentons dans ce numéro notre dernière innovation. En page onze nous expliquerons pourquoi nous estimons que nous sommes maintenant entrés dans « une nouvelle ère des feutres de presse. »

Dans cette édition également, ce sera Jan-Erik Karlsson de Stora Enso Hyltebruk en Suède qui sera l'hôte de notre entretien client. À la page huit vous apprendrez à connaître notre client et vous y lirez le record de durée de vie battu par Heimbach.

Et bien sûr les amis de notre « expert » **Paper Pete** ne sont pas oubliés. Dans le précédent exemplaire, nous avions demandé à notre « collègue » de parler de l'installation des feutres à jonction ; dans ce magazine il nous prodigue ses judicieux conseils pour augmenter la durée de vie des feutres de presse. Nos rédacteurs ont compilé des articles sur les sujets d'actualité.

Nous espérons que vous apprécierez la lecture de cette édition.

Porte-parole de la Direction

Peter Ingram


**03 Un homme de conviction en renfort**
Janek Schiefer arrive chez Heimbach

**04 Pour que les feutres durent plus longtemps**
Paper Pete montre comment combattre l'usure de feutre

**07 Inauguration du nouveau quartier Webmover**
De nouveaux designs viennent compléter Heimbach-city

**08 Compétitif par innovation et efficacité**
Interview de Jan-Erik Karlsson, Directeur PM4 à Stora Enso Hylte

**11 Une nouvelle ère de feutres de presse**
Présentation de la gamme Atrojet

**15 Des gâteaux et une tombola**
Heimbach UK fait une collecte pour des oeuvres caritatives

Dans le profil

« C'était une période très éducative et très utile. »

task.

# Un homme de conviction en renfort

## Janek Schiefer arrive chez Heimbach

Oui, il y en a encore : des jeunes qui savent ce qu'ils veulent depuis leur plus jeune âge et qui font ce qu'il faut pour parvenir à leur fin. Janek Schiefer est l'un d'eux et depuis avril de cette année il a rejoint le groupe TASK d'Heimbach. Janek Schiefer a pris conscience très tôt de sa passion pour les choses techniques lors de son apprentissage chez un fabricant de tube en carton de la région de l'Erzgebirge dans l'ouest de l'Allemagne. Il a gagné ses galons de papetier lors d'une période de 5 ans durant laquelle il fût actif dans plusieurs services. « Oui, j'aime la technologie et cela me convient bien » dit Janek Schiefer qui a travaillé comme assistant machine, mais également à l'expédition, à la préparation de pâte, au laboratoire et au traitement chimico-biologique de l'eau. « C'était une période très éducative et très utile » explique Janek.

**Baccalauréat, études universitaires et travail à l'étranger.**

Passionné de technologie, il souhaitait progresser et obtenir un diplôme universitaire en prenant des cours du soir ; il a ainsi pu étudier la papeterie à l'université de Munich. Dès son troisième trimestre, Janek a travaillé sur des projets au laboratoire universitaire papetier et a ainsi pu approfondir sa connaissance. Plus tard lors de ses études, il a eu l'opportunité d'étendre son expérience pratique en tant que responsable de deux démarrages chez des papetiers dans le nord de l'Allemagne et également sur d'autres projets. Janek n'a pas seulement suivi un cursus en Allemagne mais a aussi été responsable du planning et du commissioning d'une usine de préparation de pâte en Iran où il a eu l'opportunité de montrer son expertise sur une nouvelle size presse.

**Rendre le Département Task encore plus efficace**

Comme membre du service à la clientèle d'Heimbach et basé à Düren, Janek prend régulièrement part aux projets internationaux du département TASK à tous les niveaux du process chez nos clients. « Durant les premières semaines, j'ai voyagé régulièrement avec mes collègues à travers l'Europe. Nous avons ainsi effectué des mesures de vibrations en France et avons pu donner des conseils aux clients pour résoudre des problèmes techniques grâce à des mesures de thermographie ».

# Pour que les feutres durent plus longtemps

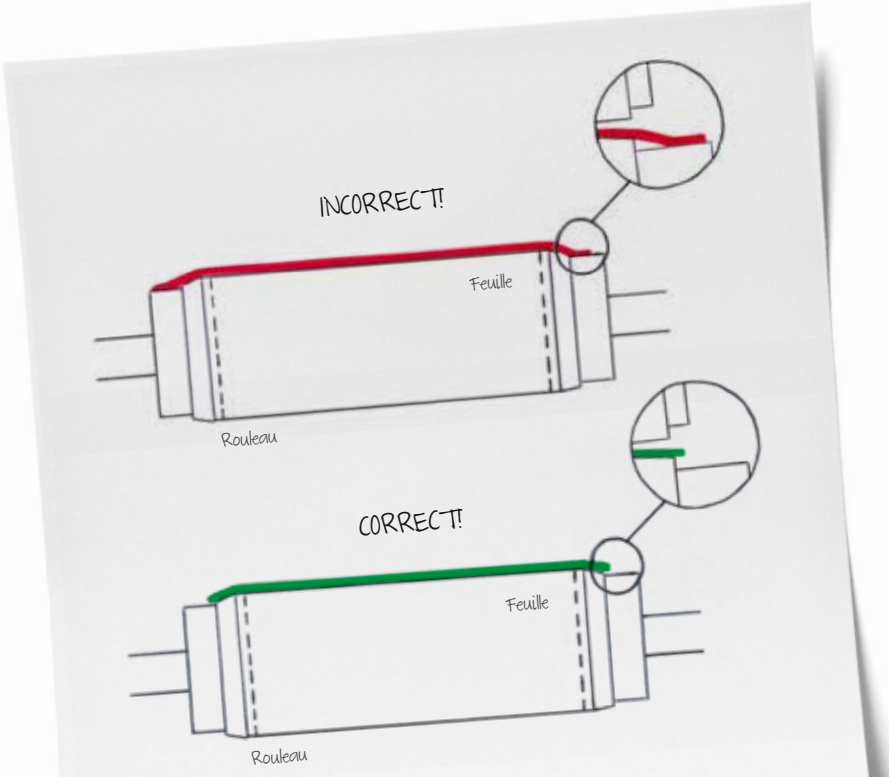
## Paper Pete montre comment combattre l'usure de feutre

*Dans la première édition de notre nouvelle série « Du pratique pour la pratique », Paper Pete vous a donné des conseils sur le montage des feutres à jonction. Aujourd'hui Paper Pete partage son expérience sur l'abrasion des feutres de presse. Les papetiers observent souvent l'usure de feutre mais ne peuvent pas identifier précisément pourquoi le feutre s'use si rapidement. Lisez cet article sur l'expérience de Paper Pete et vous trouverez peut-être des réponses à vos questions sur le sujet.*

Chers collègues, vous avez sûrement tous connu des situations d'usure sur la face papier du feutre et essayé d'en découvrir les causes. Mais vous avez souvent été confrontés à un problème ardu, même machine à l'arrêt, vous n'avez pas pu trouver les causes d'usure au niveau des caisses de conditionnement ou des rouleaux de feutres, ni sur les déflecteurs, bacholes ou toute autre partie de la machine à papier. Alors, il ne reste qu'une seule approche, trouver la preuve de l'usure comme dans le cas suivant.

**Tout est lié à la largeur**

J'ai été appelé sur un cas d'usure où le feutre s'était rogné tout seul sur le CT après seulement 3 jours de marche et la « rogne » était rentrée dans le nip de presse, créant des trous. Un nouveau feutre de presse a ensuite été monté et examiné durant un arrêt de machine (cette fois-ci sur le CC). Le client et moi avons remarqué un niveau **très élevé d'usure là où le feutre débordait de trop de la table du rouleau**. Le problème était la largeur *(voir Ill. 1)* !

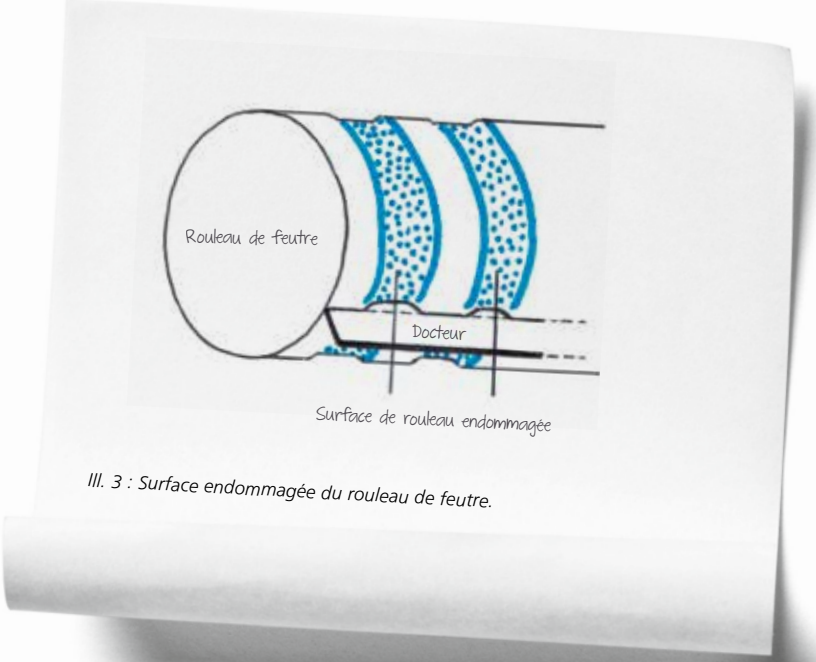



*Ill. 1 : Coupe transversale avec feutre trop large (en-haut), feutre correct sans débordement (en-bas).*

**Le frottement comme conséquence logique**
Le feutre dépassait sur chaque côté de 250 mm et était par conséquent très nettement déporté sur un côté du rouleau. Comme le bord du rouleau et la virole n'ont pas la même vitesse circonférentielle, le différentiel de vitesse à un effet sur le feutre : il a causé la friction entre le bord du rouleau et le feutre. Du fait que, dans ce cas, le bord du rouleau était très sec, le frottement a été amplifié. Nous avons calculé sur site que la machine du client avait dû être soumise à **un parcours d'usure de 28 kilomètres par jour** *(voir Ill. 2)* !

**Le moins est toujours le mieux**
Dans ce cas, la solution du problème est entre les mains du client : réduire la largeur du feutre, éviter le contact avec les bords du rouleau, **éliminer la friction, et le problème est résolu**. Malheureusement ce n'est pas toujours aussi simple. La question se pose lorsqu'on ne peut pas éviter que le feutre dépasse du rouleau. Quelles sont alors les alternatives ?

**Humidification et jets d'air sont une solution temporaire**
Dans ce cas de figure, il serait aussi possible de s'assurer que le bord du rouleau est continuellement humidifié. Un jet d'eau de lubrification **réduirait grandement l'usure**. Dans notre industrie, on parle souvent de ce problème comme d'un « frottement léger ». Mais il faut accepter que **tous types de frottements causent des dommages** et la solution la meilleure est celle dans laquelle l'on n'a pas du tout de frottement. Il est correct cependant de parler de « friction réduite. » La friction peut être réduite en utilisant des jets d'air. Cependant, cette approche dépend grandement de la tension spécifique du feutre dans la machine. Il ne m'est pas possible de donner une recommandation générale dans cet article, mais je suis toujours content de venir avec mes collègues du TASK pour examiner votre machine et vous prodiguer une recommandation.



*Ill. 3 : Surface endommagée du rouleau de feutre.*

$$\Delta = \left[v - \left(\frac{v \cdot D2}{D}\right)\right] \cdot 1{,}44$$

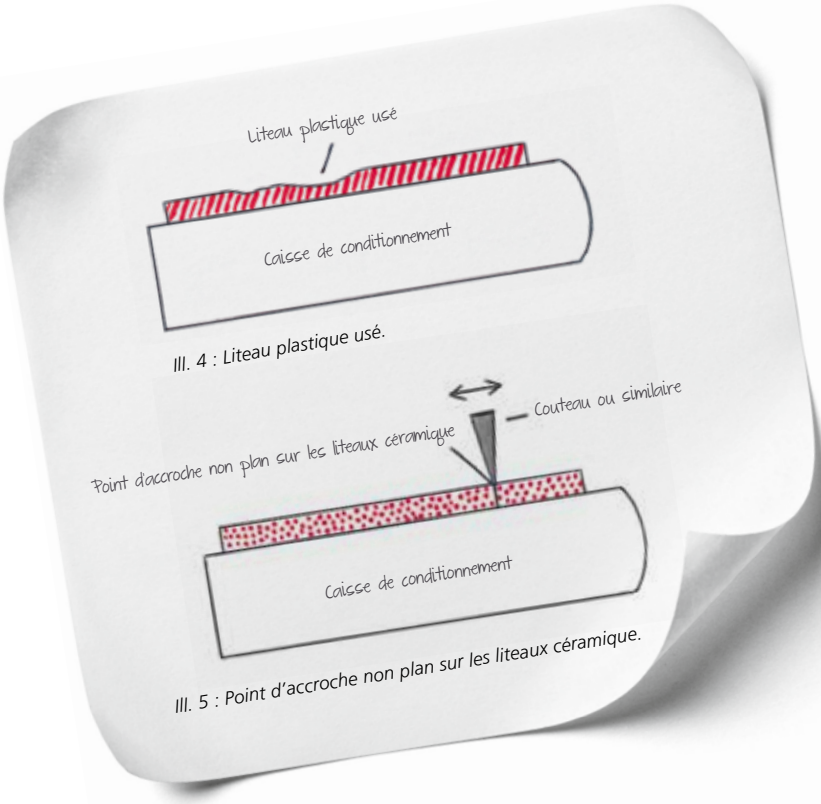
$$\Delta = \left[1050 - \left(\frac{1050 \cdot 1570}{1600}\right)\right] \cdot 1{,}44$$

$$\Delta = 28{,}35 \text{ km/Tag}$$

$\Delta$ = Différence de parcours km/day
v = 1050 m/min (Presse)
D1 = 1600 mm (Diamètre virole)
D2 = 1570 mm (Diamètre du fond)

*Ill. 2 : Comment on calcule le parcours de friction.*

**Surface de rouleau-guide et usure de feutre**
Certaines fois, le problème ne provient pas de la largeur du feutre; les feutres peuvent aussi s'user pour d'autres raisons. Un client nous a contacté car il avait remarqué des bandes dans son feutre, mais leur cause n'était pas claire. Mes collègues et moi avons réalisé immédiatement **que le mauvais état de surface du rouleau-guide de feutre** était la raison de cette usure non nécessaire. Les conditions de surface « déplorables » de rouleau sont souvent causées par de la contamination. Si vous utilisez des rouleaux avec des docteurs, il est possible également qu'une différence de dureté du revêtement du rouleau déclenche un dommage de surface. De ce fait, le docteur et le rouleau sont en contact de façon intermittente. Ceci résulte rapidement en un « usinage » du rouleau *(voir Ill. 3)*, comme chez notre client. Le dommage de son rouleau de feutre était de




2 millimètres. Pour le feutre, ceci représente un différentiel de parcours de 160 kilomètres (sur une période de 40 jours) ! Aucun feutre ne peut supporter cela ! Ainsi, il est de votre propre intérêt de contrôler que les docteurs sont réglés correctement et de façon uniforme.

**Surface de caisses de conditionnement et usure de feutre**

J'ai un autre conseil. Inspectez régulièrement les dessus de vos caisses de conditionnement. Des revêtements endommagés ou irréguliers peuvent aussi être la cause de l'usure du feutre. Les revêtements en plastique s'usent plus dans la zone des bords *(voir Ill. 4)*. Si des dépôts de saleté sont également présents dans cette zone, le mélange est dangereux pour les feutres.

**Avec des dessus de caisse en céramique** le problème peut résider dans le détail. Comme ces dessus de caisse sont faits de segments individuels, la zone entre deux segments doit toujours être **méticuleusement inspectée**. La moindre différence d'épaisseur entre deux segments peut conduire à des taux élevés d'usure de feutre *(voir Ill. 5)* ! Dans la pratique, j'ai souvent constaté des feutres coupés dans le sens marche suite à des écarts minimes de hauteur entre les segments. Quelques fois, la différence était si faible qu'on ne pouvait même pas la sentir. Il est donc recommandé d'inspecter les jointures de segments céramique avec une lame ou un objet équivalent.

**A bientôt! Votre Paper Pete**

## Heureux anniversaire, cher papier

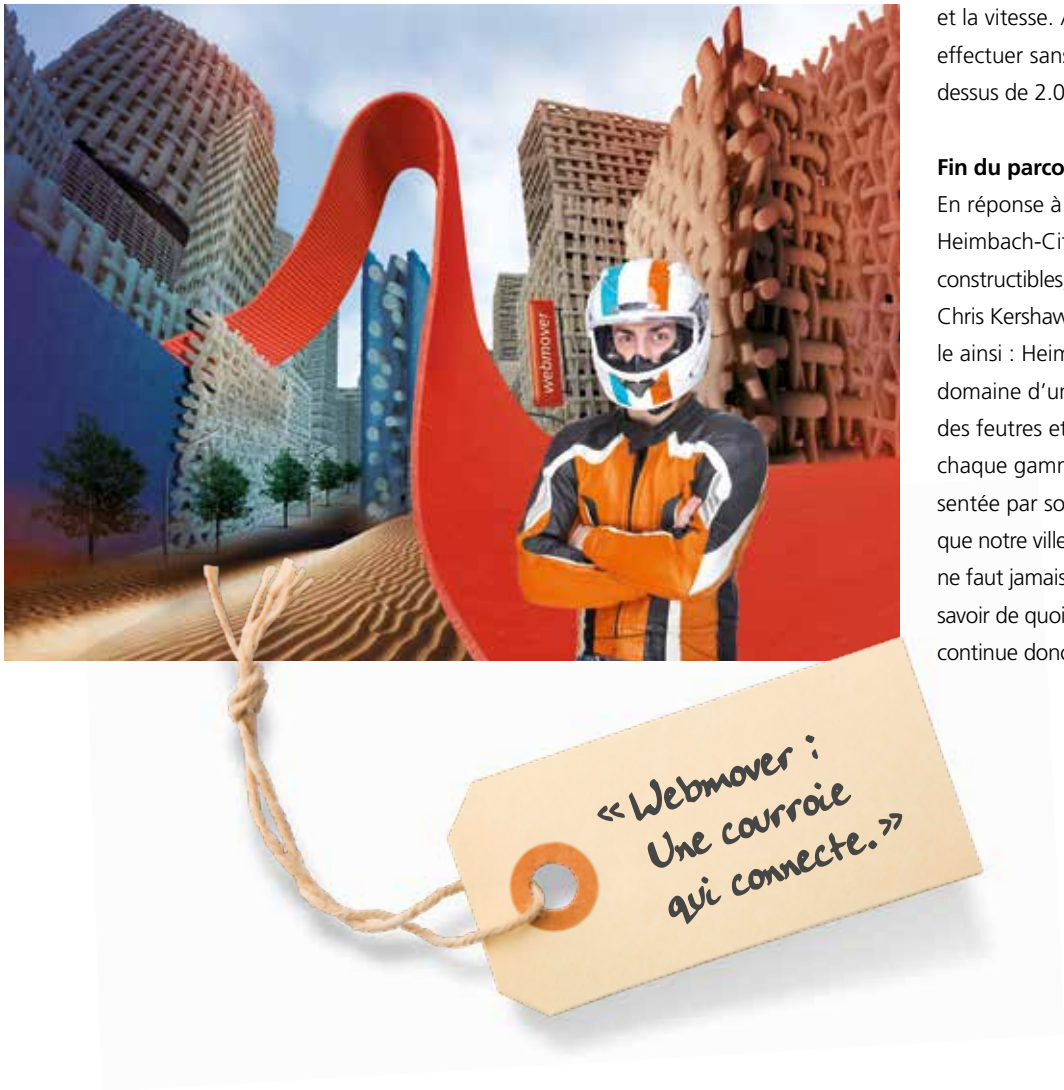
625 ans – et pas une ride ! C'est l'âge de notre production de papier en Allemagne. Depuis son invention environ 2 000 ans auparavant en Chine, le papier a changé la vie des gens en Europe dès le Moyen Age. **Le 24 juin 1390**, un grossiste de Nüremberg, qui était aussi fabricant et conseiller, Ulman Stromer (1329–1407) a **ouvert la première usine à papier située au nord des Alpes**. Auparavant il avait transformé le moulin « Gleismühl » à Pegnitz, un ancien moulin à blé, en usine à papier. Ce début près de Nuremberg, avec des aubes à eau comme énergie d'entraînement, est depuis lors devenu une branche industrielle de base – mais pas seulement pour nous. Aujourd'hui, environ 165 entreprises produisent en Allemagne l'équivalent de 22,5 millions de tonnes de papier et carton. L'industrie du papier allemande emploie environ 40.000 personnes et représente ainsi la plus grande industrie papetière de toute l'Europe. Cela vaut bien nos plus chaleureuses félicitations : nous levons nos verres pour les 625 années à venir !

# Inauguration du nouveau quartier Webmover

## De nouveaux designs viennent compléter Heimbach-city

*Il y eut d'abord les quartiers Primo, Atro et Seco, puis Yamabelt, et voici maintenant Webmover : le cinquième quartier de la ville Heimbach est achevé. « Avec le dévoilement du quartier Webmover, nous avons maintenant donné un visage absolument unique à notre ville dans le domaine des courroies de transfert », a dit Chris Kershaw, vice-président Marketing.*

**Webmover – une courroie qui connecte**
La transfer-belt Webmover d'Heimbach aide les papetiers à éliminer les tirages ouverts et garantit un transfert en douceur de la feuille de la partie presses vers la sécherie. Exprimé aux couleurs d'Heimbach, cela va du bleu au rouge. Dans la vie « réelle » Webmover réalise une transition en douceur entre les deux sections de la machine à papier, ici dans la vie « virtuelle », elle connecte deux quartiers dans le design. Comme le dit notre « responsable de la planification », Chris Kershaw : « Comme pour tous nos autres produits, il est très important de créer un lien clair entre la technologie et le design ». Restant fidèle à ce principe, un motard Heimbach a été rajouté pour symboliser le dynamisme et la vitesse. Après tout, Webmover peut effectuer sans problèmes des vitesses au-dessus de 2.000 m/min.




**Fin du parcours ? Au bout du compte ?**
En réponse à la question de savoir si la Heimbach-City avait encore des terrains constructibles, disponibles et non développés, Chris Kershaw répond en souriant : « disons-le ainsi : Heimbach propose pour chaque domaine d'une machine à papier des toiles, des feutres et des courroies. Et maintenant chaque gamme de produit est aussi représentée par son propre design ; cela signifie que notre ville est à présent complète. Mais il ne faut jamais dire ‚jamais'. On ne peut jamais savoir de quoi demain sera fait ». Le suspense continue donc ...

*De gauche à droite: Tom Hoyle (Heimbach), Jan-Erik Karlsson (Stora Enso Hylte), Lars Nilsson (Heimbach).*

« Atrocross.F Connect est un cas convaincant avec son installation rapide et facile, son bon jonctionnement et son démarrage très rapide. »

# Compétitif par innovation et efficacité

## Interview de Jan-Erik Karlsson, Directeur PM4 à Stora Enso Hylte

*Le fabricant de papier finlandais-suédois Stora Enso produit du papier journal à Hyltebruk, en Suède, depuis 1972. Deux machines à papier plus anciennes ont dû être arrêtées en raison de la restructuration en 2012 et 2013. Aujourd'hui les deux machines à papier restantes, PM3 et PM4, fonctionnent et démontrent le savoir-faire de la technologie des feutres de presse Heimbach. Le feutre à jonction novateur, Atrocross. F Connect, a fixé de nouvelles normes standards concernant la durée de vie et l'efficacité de la production de papier. Nous avons interviewé le Directeur Jan-Erik Karlsson sur la façon dont il voit l'avenir de Stora Enso Hylte, à quels défis l'industrie fait face et quelle expérience il a acquise concernant les habillages Heimbach.*

**impressive**

***Quels défis les fabricants de papier graphique ou de papier journal doivent-ils relever aujourd'hui ?***

**Jan-Erik Karlsson**

Ce n'est pas un secret : la fabrication de papier, particulièrement concernant les sortes de papiers graphiques, est soumise à une rude concurrence. Il y a une surcapacité du marché et plusieurs machines ont été arrêtées comme nos machines PM1 et PM2. Le défi réel que nous voyons est aujourd'hui d'identifier de nouveaux marchés où nos produits peuvent être utilisés. Pour cette raison nous avons créé notre propre équipe d'innovation à Hyltebruk où nos experts développent des solutions nouvelles et uniques pour le marché actuel largement concurrentiel aussi bien que dans de nouveaux domaines d'activité.

**impressive**

***La fermeture de la PM1 et PM2 et la réduction d'effectifs associée n'étaient certainement pas faciles, mais il y avait des actions nécessaires pour le développement de l'entreprise. Comment voyez-vous la situation actuelle ?***

**Jan-Erik Karlsson**

Nous avons passé une période vraiment difficile ces dernières années et plusieurs actions de restructuration ont eu lieu. Nous avons dû rendre la fabrication du papier plus efficace et créer de nouveaux produits pour pouvoir être plus compétitifs face aux marchés exigeants. Une grande tâche était de fusionner les salles de commande diverses en une salle centrale, avec une salle de contrôle moderne connue sous le nom de COOP. Ceci permet à tous les processus importants d'être contrôlés à partir d'un emplacement unique. Grâce à l'ensemble de ces actions et, particulièrement à la

détermination et la solidarité de nos salariés, nos carnets de commandes sont maintenant pleins et les deux machines sont entièrement exploitées.

**impressive**

***Comment voyez-vous l'avenir ? Comment s'est préparé Hylte pour les prochaines années pour survivre à un marché difficile malgré une extrême concurrence ?***

**Jan-Erik Karlsson**

En plus de l'amélioration continue et de l'innovation, nous nous concentrons plus particulièrement sur notre structure de coûts. Nous pouvons seulement rester compétitifs si nous sommes plus rentables dans tous les domaines, grands et petits. Par exemple notre propre station d'épuration peut couvrir approximativement 10 % de l'énergie de production. Les coûts de matière première peuvent être réduits en utilisant plus de papiers recyclés.

| **Machine** | **PM3 / Valmet Speedformer** | **PM4 / Bel Baie III** |
|---|---|---|
| **Vitesse** | 1,410 m/min | 1,480 m/min |
| **Largeur** | 8.40 m | 8.40 m |
| **Sortes** | Papier journal (40-49 g/m²) | Papier journal (40-49 g/m²) |
| **Partie Presse** | | |
| Pick-up position | Atrocross.F Connect | Atrocross.F Connect |
| 1ère Presse | Atroplan.Connect | Atroplan.Connect |
| 3ème Presse | Atrocross.F Connect | Atrocross.F Connect |
| 4ème Presse | - | Atrocross.F Connect |
| **Partie Formation** | | Toile sup.: Primobond.F<br>Toile inf.: Primobond.F |
| | | **Record sans casse: 78 heures!** |

**impressive**

***Que pensez-vous de Heimbach et comment Heimbach vous a soutenu pendant la période de restructuration ?***

**Jan-Erik Karlsson**

Nous avons beaucoup apprécié l'assistance et le service reçu de Heimbach – particulièrement concernant le développement de produits et l'assistance client JUST-IN-TIME. Pour ce qui est de la sélection des designs, la recherche d'optimisation potentielle ou l'assistance rapide par le service Heimbach – il nous a semblé que l'assistance professionnelle était toujours disponible.

« Nous avons apprécié le support et le service d'Heimbach. »

*Les salariés de Stora Enso Hylte lors de la fermeture de la jonction d'Atrocross.F Connect.*

**impressive**

***Vous utilisez beaucoup de feutres à jonction Heimbach dans la partie presses. Que trouvez-vous de particulièrement impressionnant dans le design non-tissé Atrocross. F Connect ?***

**Jan-Erik Karlsson**

C'est vrai. Nous utilisons Atrocross.F Connect dans les positions de feutres Pick-up, 3ème et 4ème presses. Nous utilisons aussi Atroplan.Connect pour la 1ère presse. Les feutres à jonction Heimbach sont très faciles à installer. Ils sont extrêmement aisés à jonctionner et ainsi le temps d'installation est très rapide. Le démarrage rapide des feutres est aussi très apprécié, parce que le temps d'adaptation rapide aboutit à une augmentation directe du volume de production au quotidien.

**impressive**

***Un bon jonctionnement est certainement un des critères principaux, mais le feutre doit faire ses preuves aussi sur sa durée de vie entière. Quelles qualités appréciez-vous particulièrement ?***

**Jan-Erik Karlsson**

Exactement – la durée de vie est évidemment un des critères clés! Atrocross.F Connect a atteint des durées de vie excellentes et nous offre un potentiel de durée de vie même supplémentaire. Il vaut aussi la peine de noter que ces feutres de presse offrent systématiquement une haute qualité de papier sur la durée de vie entière.

**Faits Stora Enso**

- *Fabricant finlandais-suédois de papier et d'emballage,*
- *chiffre d'affaires 2014 (production de papier uniquement) : 3,9 milliards,*
- *marchés principaux : Europe, Asie, Amérique, Australie,*
- *400 salariés à l'usine de Hyltebruk,*
- *15 sites de production dans le monde entier,*
- *production de papier à Hyltebruk : 470.000 tonnes/an (papier journal standard),*
- *plusieurs prix en matière de protection de l'environnement.*

*Stora Enso Hylte produit du papier journal depuis 1972 à Hyltebruk, Suède.*

(Patrik Leonardsson)

**impressive**

***Les toiles de formation Heimbach et les feutres de presse que vous avez récemment utilisés ont réalisé un record de durée de vie de 78 heures sur PM4 sans une casse. Pensez-vous que cette runnabilité soit exceptionnelle ?***

**Jan-Erik Karlsson**

Nous sommes bien sûr heureux de ce record. J'ai vu tout type de feutres de presse fonctionner et un certain nombre d'entre-eux sur nos machines, mais 78 heures sans une casse est un résultat vraiment remarquable. Mais : nous ne pouvons pas nous permettre de nous reposer sur nos lauriers. Nous devons continuellement travailler dur pour réduire encore les temps d'arrêt et augmenter significativement notre efficacité.

**impressive**

***Merci pour l'interview. Nous vous souhaitons de nouveaux succès et continuerons à faire le maximum pour étonner et combler les attentes de nos clients.***

# Une nouvelle ère de feutres de presse

## Présentation de la gamme Atrojet

**Vos avantages d'un coup d'oeil :**

- Structure de fils très flexible,
- designs de feutre sur mesure – précis et uniforme,
- différentes surfaces possibles,
- designs ouverts, de grossiers à extrêmement fins,
- niveau d'égouttage élevé et profils sens travers uniformes,
- meilleur maintien du volume de stockage,
- nettoyage efficace,
- résistance élevée pour une durée de service économique.

*Heimbach, nous connaissons bien : des produits novateurs, faits individuellement sur mesure en fonction des besoins des fabricants de papier. Ceci est valable pour les toiles de formation, les toiles de sécherie et tout particulièrement pour les feutres de presse. En accord avec cette tradition nous vous présentons Atrojet un tout nouveau développement pour la partie presses.*

**Feutre de presse unique – Structure unique**

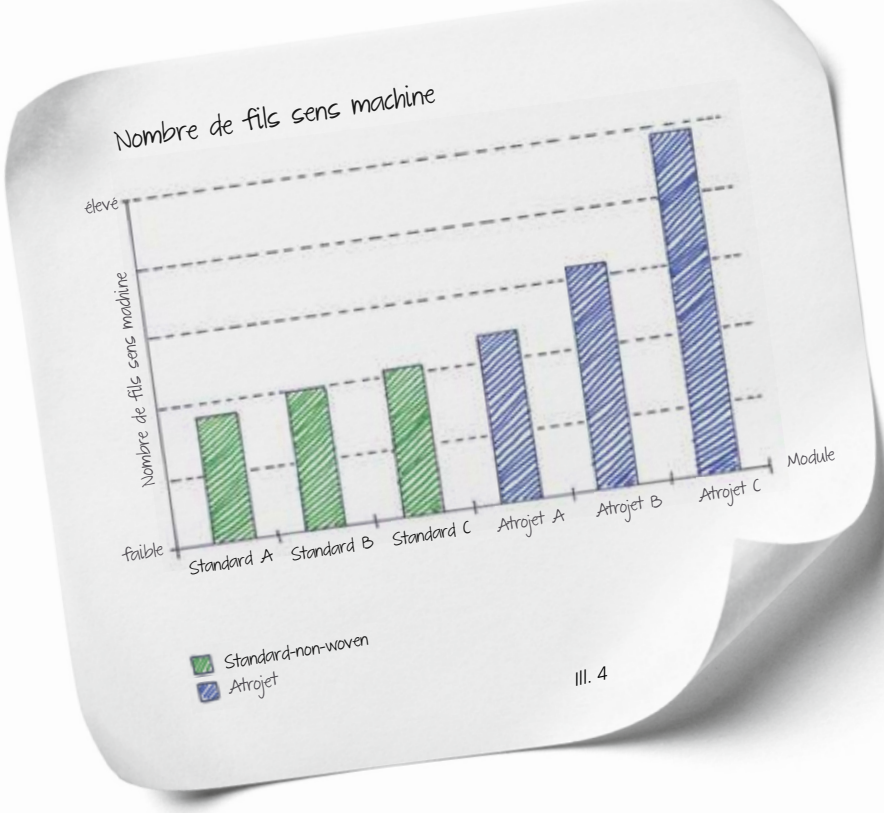
Atrojet est le premier feutre de presse au monde, qui combine des structures **multi-axiales non-tissées** avec des modules de canevas qui ont fait leurs preuves. Grâce à cette technologie révolutionnaire sur mesure, des combinaisons de canevas flexibles et adaptables peuvent être dorénavant fournies ; ceci peu importe pour papiers bruns, tissue ou papiers graphiques – **Atrojet peut être utilisé pour toutes les variétés de papiers et peut s'adapter aux exigences spécifiques de chaque position**. Vous trouverez ci-joint un module de base spécial pour la face papier de la nouvelle gamme de produit Atrojet que nous assemblons avec les modules de base existants *(voir Ill. 1-3)*.

**C'est la flexibilité qui décide**

Chaque production est différente. C'est pourquoi, nos designers ont mis l'accent sur la flexibilité maximale : le module multiaxial non-tissé offre beaucoup **plus d'options dans la structure et la combinaison des fils** que dans le cas de tissages de canevas conventionnels ou autres structures de canevas non-tissés. La sélection d'une base appropriée dans l'infrastructure permet d'adapter des designs individuellement.

**Design de la surface: ouverte ou fine**

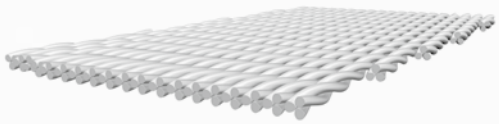
Non seulement le module est très flexible, mais aussi **les surfaces d'Atrojet peuvent être fournies avec des configurations variables**. Lorsque vous produisez du papier graphique ou du tissue, une surface extrêmement fine et compacte est nécessaire. Cette structure homogène garantit un très bon contact avec la surface du papier. L'égouttage sera plus efficace et les profils du papier seront de haute qualité. Des structures plus ouvertes sont nécessaires pour des machines produisant une large variété de sortes à partir de matières premières différentes. Ici Atrojet est idéal : des modules de sous-structure plus grossiers sont disponibles pour de tels cas et en conséquence fournissent des caractéristiques liées à cette structure moins fine. Des designs de feutres plus ouverts permettent le nettoyage particulièrement efficace du feutre de presse.



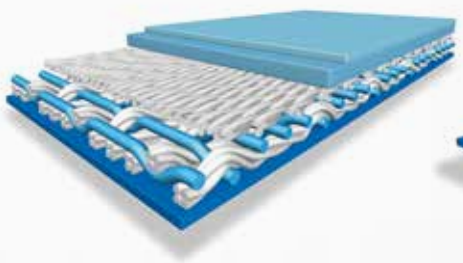

**Des fils qui vous conviennent le mieux**
Pour le meilleur résultat de production, chaque module est adapté au mieux aux propriétés spécifiques requises pour le feutre. Vous pouvez ainsi apprécier une « flexibilité des fils » unique, car le matériau **aussi bien que les distances entre les fils peuvent être sélectionnés**. Tous les designs sont possibles allant des multifilaments torsadés fins à densité très élevée aux monofilaments de densités moyennes ou faibles. De plus, une large gamme de géométries de fils peut être réalisée.

**Sens marche – Fils excellents**
Les fils longitudinaux sont uniformément alignés sur Atrojet et sont caractérisés par la haute symétrie et la précision de leur espacement. Cette structure homogène vous permet d'optimiser certaines propriétés de feutres. Grâce à l'orientation longitudinale, les forces de traction peuvent être mieux absorbées, aboutissant à **une résistance accrue et une durée d'utilisation particulièrement économique**. Avec sa structure de fils longitudinaux particulièrement dense, Atrojet a une surface de contact beaucoup plus grande que des bases conventionnelles *(voir Ill. 4)*. Cela induit une transmission d'énergie plus uniforme dans le nip de presse, qui avantage l'égouttage et le profil sens travers.

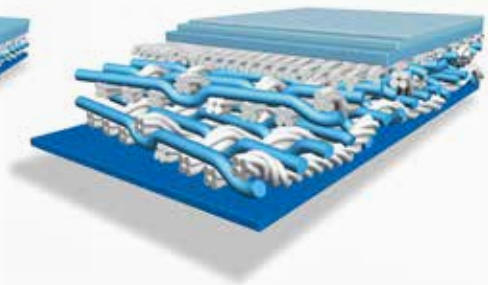
**Exigences spéciales pour production de tissue**
Les fabricants de tissue ont besoin de feutres de presse à designs spéciaux qui sont adaptés aux exigences spécifiques de production de ce type de papier. Ici, les feutres de presse vont réaliser, par exemple, **un fort égouttage à des vitesses très rapides**. De plus, un nouveau feutre de presse doit atteindre son **niveau de performance** maximal en quelques heures. Pour le séchage du tissue, les besoins en énergie (gaz et consommation de vapeur) exigent une plus grande considération que dans la production, par exemple, de papiers graphiques. De plus, les feutres tissue sont plus sensibles que les autres à l'encrassement et au compactage en raison de leur fin nappage de surface.



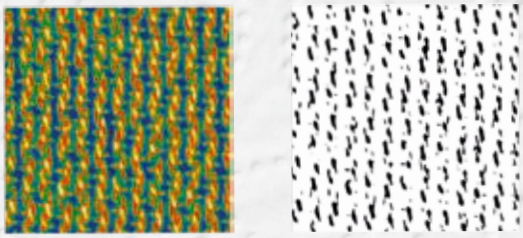
*Ill. 1 : Module Atrojet.*



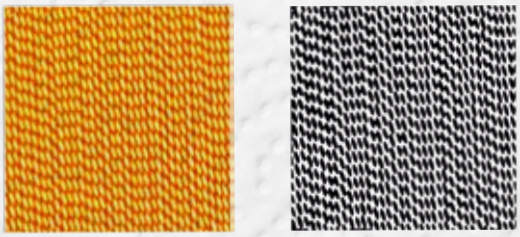
*Ill. 2 : Feutre de presse Atrojet, comprend un module non-tissé et un module Atrojet combiné d'un d'un autre module de support dans la sous-structure.*



*Ill. 3 : Feutre de presse Atrojet avec* **deux** *modules de support dans la sous-structure .*

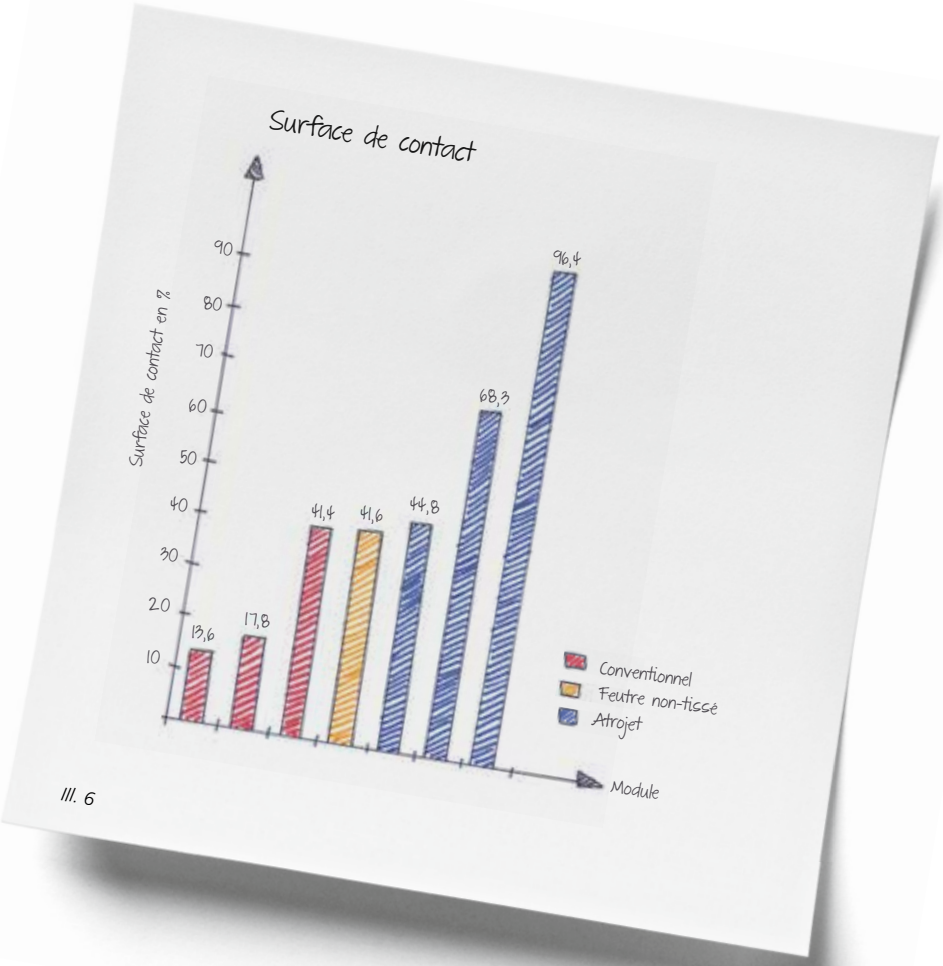


Tissu de base classique - 41,1 % de surface de contact.



Tissu de base Atrojet - 96,4 % de surface de contact.

*Ill. 5 : Dans la structure particulièrement compacte, longitudinale, Atrojet a une surface de contact beaucoup plus élevée que les feutres conventionnels. Cela permet une transmission de force pressante plus uniforme dans le nip de presse avec un égouttage très régulier et un profil sens travers d'humidité amélioré.*




*Ill. 6*

**Atrojet.T – solution spécifique pour la production de tissue**

Pour répondre parfaitement à la demande, Heimbach a donné vie à Atrojet.T – le feutre de presse spécial pour tissue. Grâce à la structure souple et adaptable des fils, **un module Atrojet compact et très fin** peut être produit et toujours être combiné avec une sous-structure ouverte. Ce design, adapté à votre production de tissue permet d'améliorer la consommation d'énergie. Grâce à la structure fine et homogène des fils longitudinaux, **des démarrages rapides et un égouttage le plus élevé possible** sont garantis avec Atrojet.T. En raison de la surface de contact beaucoup plus grande *(voir Ill. 5 et 6)* **un transfert de pression et une pression de contact sur le cylindre Yankee optimum** sont aussi réalisés. Et si vous utilisez Atrojet.T avec un canevas de base face rouleau qui a une structure ouverte, vous pouvez d'une part nettoyer efficacement le feutre de presse et d'autre part **améliorer sa résistance au compactage**. Ceci assure une durée de vie plus longue du feutre de presse.

**Voulez-vous en savoir plus sur Atrojet et Atrojet.T ? Votre interlocuteur habituel sera heureux de vous donner tous les détails nécessaires.**

Le saviez-vous ?

## Durable et confortable

### L'igloo en kraftliner, une invitation à la détente

Le papier est extrêmement polyvalent – nous le savions déjà. Mais construire des igloos en carton ondulé, en voilà une idée nouvelle. C'est exactement ce que notre client Smurfit Kappa a fait à Pitea, au nord de la Suède, où il a construit un igloo à grande échelle dans la glace et la neige. Cette construction unique mesure quatre mètres de large et deux mètres de haut et est entièrement réalisée à partir de carton ondulé avec une combinaison de différents papiers kraftliner.

Le spécialiste international de l'emballage est engagé dans la recherche de papier et d'autres activités à Pitea et a eu cette extraordinaire idée afin de prouver la **résistance des papiers kraftliner**, même dans des conditions extrêmes. Mais il ne s'agit pas seulement de recherche car Smurfit Kappa a **aménagé l'igloo avec du mobilier** : les visiteurs peuvent échanger des idées dans une bonne ambiance, laisser leurs pensées errer ou juste échapper aux conditions glaciales dans un cadre intime. Voilà qui complète favorablement la gamme de leurs produits !

IMPRINT

**Responsable de publication**
Heimbach GmbH & Co. KG
52348 Düren
Allemagne
Phone: +49 (0) 24 21 / 8 02-0
Fax: +49 (0) 24 21 / 8 02-700
email: info@heimbach.com
www.heimbach.com

Fundraising for Red Nose Day

# Des gâteaux et une tombola
## Heimbach UK fait une collecte pour des oeuvres caritatives

*Les actions sont plus importantes que les mots. Dans le langage populaire, cette phrase résume bien le fait que nous devrions peut-être réfléchir aux personnes moins favorisées que nous. Le personnel de la filiale anglaise Heimbach UK a relevé le défi et a récolté lors de la journée Nez-Rouge 377 £ en faveur des personnes défavorisées en Afrique et au Royaume-Uni.*

**Journée Nez-Rouge : une institution**
La journée Nez-Rouge a été d'abord lancée en 1988, une initiative de la BBC (British Broadcasting Corporation), et a lieu tous les deux ans depuis lors. Les célébrités font appel à des contributions caritatives dans le cadre d'une émission de télévision. Ce format, beaucoup apprécié dans d'autres pays, **a entretemps presque atteint le statut d'un jour férié au Royaume-Uni** : lors de la journée Nez-Rouge, les gens viennent dans les entreprises, les écoles et autres institutions, pour entreprendre quelque chose qui sort de l'ordinaire et en même temps pour récolter des fonds. Cette année, les salariés d'Heimbach à Manchester ont eu l'idée d'organiser une vente de gâteaux faits maison et une tombola – pas une mauvaise idée comme le montre le résultat. Un grand merci à tous nos collègues pour leur formidable travail !

*Sortir des sentiers battus pour la bonne cause : un membre d'Heimbach UK pour le Red-Nose-Day.*

# Atrojet –

## une nouvelle ère pour les feutres de presse, un design parfait

**Atrojet** est le seul feutre de presse composé d'un module multiaxial non-tissé, adaptable et très flexible :

- Une **structure de fils** hautement flexible et adaptable
- Des designs de feutre réalisés sur mesure, **précis et réguliers**
- Un vaste choix de designs, **du plus fin au plus grossier**
- Un **égouttage élevé** et des **profils ST réguliers** grâce à leur grande surface de contact
- Un volume d'accueil de l'eau amélioré et **un nettoyage facilité du feutre**
- Une forte résistance mécanique du feutre **pour une longue durée de vie**