

Утилизация оборотной воды в бумажном производстве. За последние 2—3 года внимание многих фабрик в значительной степени обращено на улавливание волокна из сточных вод. Были произведены многочисленные определения количества теряемого волокна и исследования тех способов, которые могут быть применены для уменьшения этих потерь. Для возвращения волокна на большинстве бумажных фабрик главным образом применяют использование отработанных вод в различных частях производства. На некоторых фабриках оборотная вода с успехом применяется даже для спрысков на бумажной машине. Одна американская фабрика, снабжаемая свежей водой с городского водопровода, применяет оборотную воду во всех спрысках своих сортировок и бумажной машины, кроме спрысков у грудного валика и на гауч-прессе, где употребляется свежая вода. Эта фабрика оказалась в состоянии понизить потребление свежей воды до 10 куб. м на одну тонну готовой бумаги, в то время как средний расход воды на фабриках газетной бумаги составляет обычно 60 куб. м на 1 тонну готовой бумаги.

„Pap. Trade Journ.“ 1926. 83, № 2.

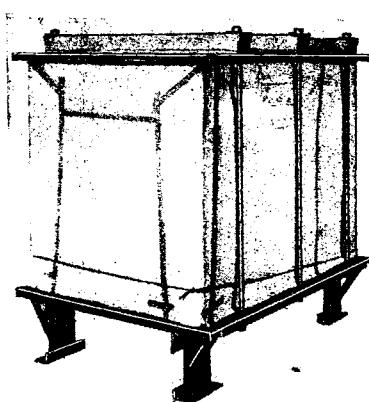
К. Б.

Автоматический контроль влажности бумаги на бумажной машине. В журнале „Paper Trade Journal“ 1926. 82, стр. 113, помещена статья A. R. Harvey, в которой автор предлагает устройство для автоматического контроля влажности бумаги на самочерпке, заключающееся в основных чертах в следующем.

Полый вал имеет внутри ряд изолированных друг от друга отделений, одно из которых нагревается электрическим путем до постоянной температуры. Так как влажное бумажное полотно отнимает все время тепло от нагреваемой секции, то при постоянной температуре секций расход электрической энергии будет зависеть от влажности бумаги. Таким образом по расходу энергии определяется влажность бумажного полотна.

М. В.

Новый вид упаковки бумаги в Америке. В последнее время в Соединенных Штатах применяется новый вид упаковки бумаги в особых разборных клетках (см. рис.), которые можно употреблять много раз. Нижняя часть клетки состоит из платформы с четырьмя ножками из углового железа, устроенной так, что к ней может быть подведен вагончик; благодаря этому устраивается необходимость переворачивания кипы. Верхняя часть, состоящая из плиты с поперечными планками, соединяется с нижней платформой при помощи привинчиваемых к ней железных штанг. Собранные части клеток, по мимовании надобности, пересыпаются обратно на бумажную фабрику, где



— 640 —

снова употребляются для упаковки бумаги. После пятикратного применения клетка себя самоокупает (стоимость прежних 5 ящиков) и расходы на упаковку составляют тогда весьма небольшую сумму (только стоимость обратной пересылки клеток).

„Pap. Zeit.“ 1926. № 80.

M. B.

Мощная самочерпка с вакуум-сушкой Минтона. На бумажной фабрике Price Brothers Co в Канаде устанавливается машина шириной 3.860 мм с сушкой, в 21 цилиндр диаметром каждый 1500 мм, помещенной в вакуум-камере Минтона. Машина предназначена для выработки газетной бумаги со скоростью 260 м в минуту при 5 фунтах (0,36 атм.) давления в цилиндрах. Вакуум-камера будет работать при разрежении в 28" и температуре испарения, не превышающей 40°C. При увеличении давления пара или увеличении вакуума возможно будет сушить бумагу на машине при максимальной скорости в 350 м в минуту. Машина построена известной фирмой C. Walmsley Co.

„Pap. Trade Journ.“ 1926. 83, № 15.

K. B.

Новая испытательная лаборатория в Канаде. По сообщению „Pap. Trade Journ.“ 1926. 83, № 1 Канадская Ассоциация целлюлозной и бумажной промышленности на последнем съезде в Монреале постановила организовать центральную лабораторию для исследований и изучения вопросов и процессов бумажного производства. Лаборатория будет иметь специальное здание, на постройку и оборудование которого ассигновано 350.000 долларов.

K. B.