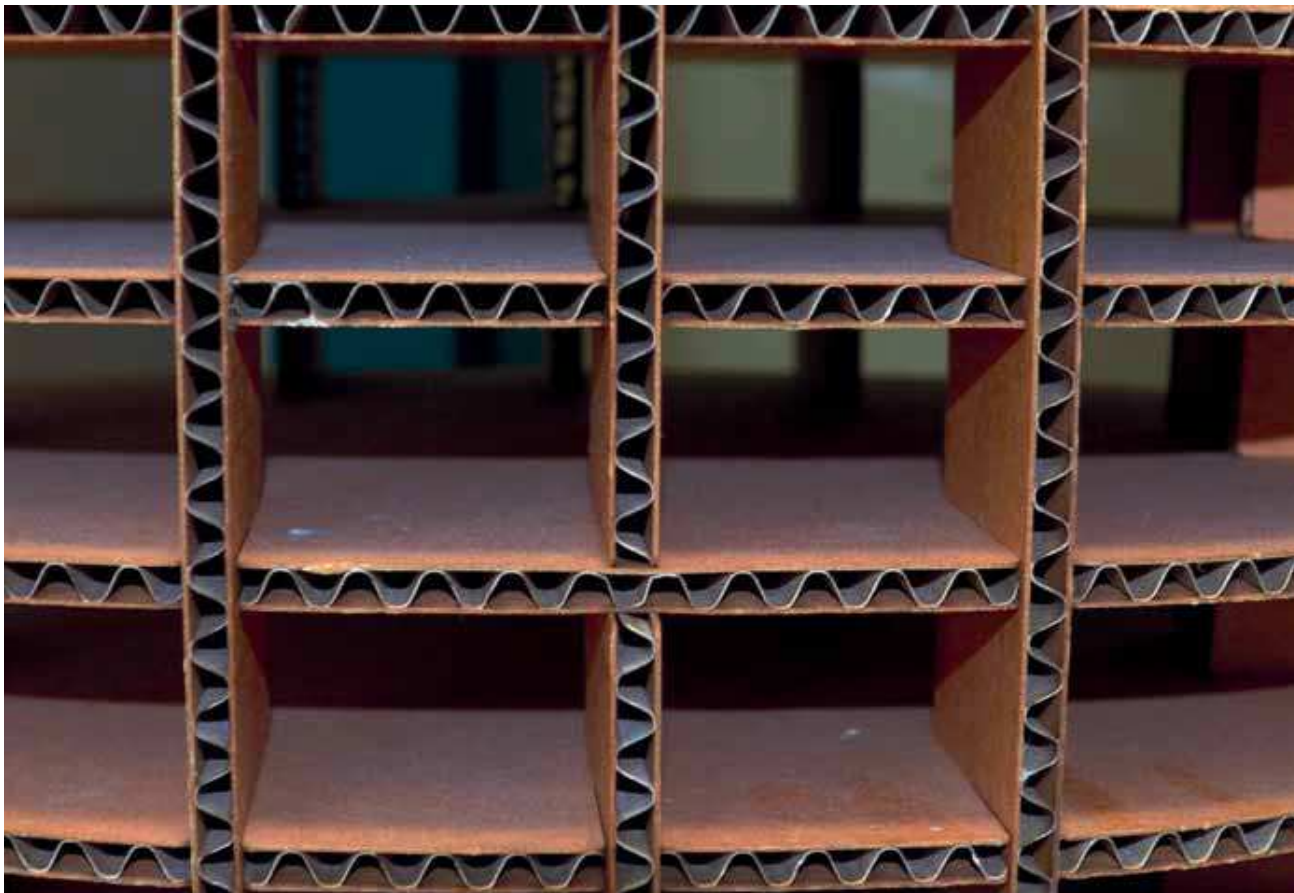


ERFOLGREICHE FÄRBEVERSUCHE IN SÜDAFRIKA



Die Färbung in der Masse bei Verpackungspapieren ist eines der größten Herausforderungen für Papiermacher. Jede Papiermaschine unterscheidet sich bezüglich ihres Chemismus im Wet-End. Es gibt keine zwei Papiermaschinen mit identischen Wet-End Bedingungen.

Die eingesetzten chemischen Additive müssen optimal auf jede Papiermaschine abgestimmt sein. Das gilt auch für den Einsatz von Farben. Um einen homogenen Farbton durch die gesamte Produktion zu gewährleisten, müssen folgende Faktoren beachtet werden:

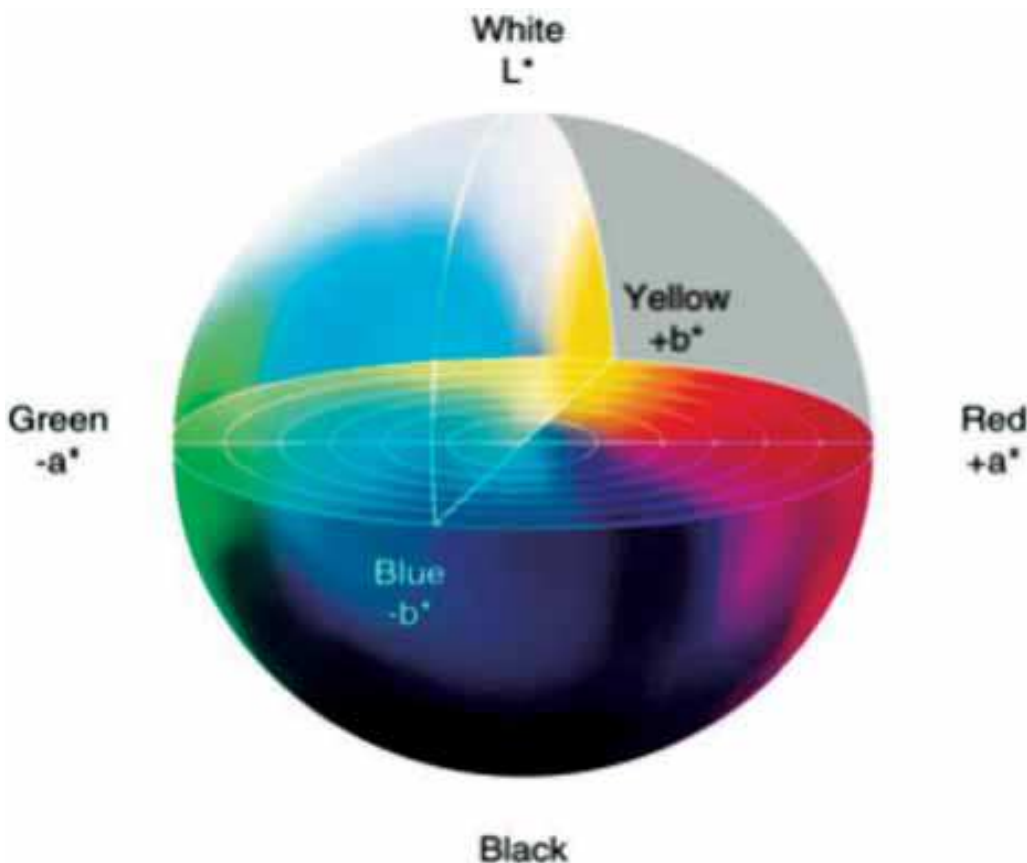
- Stoffart, Qualität und Zusammensetzung
- Bedingungen beim Färben
- Korrekte Auswahl der Farbe und Erfahrung

ROBAMA – ACAT Partner für Farbstoffe

ROBAMA ist ein europäischer Hersteller für Farben und optische Aufheller für die Papier-, Textil- und Lederindustrie mit über 150 verschiedenen flüssigen direkten und basischen Braunfarbstoffen, welche den gesamten Bedarf im Markt abdecken.

acat.com

ERFOLGREICHE FÄRBEVERSUCHE IN SÜDAFRIKA



auf dieser Ebene senkrecht und gibt die Helligkeit wieder. Die L^* Achse kann auch als Neutralgrauachse bezeichnet werden, da sie die Endpunkte Schwarz ($L=0$) und Weiß ($L=100$) besitzt und die Zwischenwerte auf dieser Achse die unbunten Grautöne sind. ROBAMA war in der Lage, auf einfachstem Wege eine Braunmischung herzustellen, die den gewünschten L^* , a^* und b^* Werten des Kunden entspricht.

MPACT Paper - Betriebsversuch

Obwohl mit über 150 Farbstoffen eine exzellente Auswahl an flüssigen Braunfarbstoffen zur Verfügung steht, arbeitet die technische Abteilung von ROBAMA unentwegt an neuen Farbstoffen und Rezepturen, um spezifischen Kundenwünschen nachzukommen.

Die richtige Auswahl des Farbstoffes für den erfolgreichen Einsatz erfordert viel Erfahrung. Jede wahrnehmbare Farbe im Farbraum ist durch den Farbort mit den Koordinaten $\{L^*, a^*, b^*\}$ definiert. In Anwendung der Gegenfarbentheorie liegen sich hier Grün und Rot auf der a^* Achse gegenüber. Die b^* Achse entspricht den Gegenfarben Blau und Gelb. Die L^* Achse steht

Die MPACT Paper Gruppe produziert Verpackungspapiere hauptsächlich auf Altpapierbasis.

Der Betriebsversuch wurde in einem Werk der MPACT Gruppe durchgeführt, wo sich der Fasermix aus Altpapier und Bagassen Zellstoff zusammensetzt. Ein signifikanter Kostenfaktor während der Produktion von qualitativ hochwertigen Verpackungspapieren sind die Anforderungen an den Farbort und die dadurch entstehenden Färbekosten. Bei der Papiermaschine handelt es sich um eine einlagige Langsiebmaschine ohne Oberflächen Stärkeauftrag, was bedeutet, dass ausschließlich in der Masse gefärbt werden kann.

ERFOLGREICHE FÄRBEVERSUCHE IN SÜDAFRIKA

Die Geschäftsführung der MPACT Gruppe hat ACAT erlaubt, in einem sieben Tage Versuch die hervorragenden Laborergebnisse unter Beweis zu stellen.

Dazu wurden ROBAMA Trupocor Brown und eine spezielle schwarze Farbe von ROBAMA verwendet.

Zusammenfassung:

- Eine signifikante Reduzierung der braunen Farbe
- Sehr stabile L* und a* Werte trotz wechselhafter Bedingungen während des Betriebsversuches
- Dauerhaftes Geschäft und erster Kunde in der südafrikanischen Papierindustrie.

Braune Farbe – kg/tonne Papier	1,5	1,7	1,2
Schwarze Farbe – kg/tonne Papier	1,0	1,7	1,12
L* Wert (Durchschnitt)	54 – 57	56	55,8
a* Wert (Durchschnitt)	5,8 – 6,5	6,2	6,0