

美卓纸板生产线在福建联盛投入运行

美卓公司报道 2012年10月28日，在福建联盛纸业（龙海）有限公司，一条由美卓公司提供的5[#]箱纸板生产线成功投入运行。

联盛纸业项目经理 Rongjun Xue 说：“5[#]机开机非常成功，工艺运行稳，所有预期目标均已实现。我们希望继续保持与美卓之间的良好合作。”

新纸板机幅宽7.25 m，设计车速1200 m/min，以废纸为原料，年产35万 t 定量在100 ~ 140 g/m²之间的高强瓦楞原纸。

美卓供货的是一条从流浆箱到卷纸机，包括空气系统、胶料供给系统、质量控制系统以及复卷机在内的完整纸板生产线。

5[#]高强瓦楞原纸生产线的独特之处是在一套混合型成形器中实施两层成形。成形器与全新的 OptiFlo 分层流浆箱配套使用。采用这种创新技术，只需一台流浆箱，就可生产出两层结构的纸板。由于流浆箱配有独特的稀释水与流体控制系统，纸张的横向分部性能和匀度都非常好。

另外，美卓向福建联盛提供的第3条生产线（6[#]机）将于2012年12月投入运行。6[#]机与5[#]机车速和幅宽相同。开机后，将以废纸浆为原料生产瓦楞原纸。■



联盛公司生产经理王贵敏（左）与项目经理薛荣军（右）在纸板机前合影。