

## Вводная часть

Настоящие технические условия распространяются на бугорчатую прокладку (лоток для яиц) изготавливаемую из 100% макулатуры и предназначенную для упаковки, транспортировки и хранения яйца 1 сорта и отборного согласно ГОСТ 27583-88.

Производимая прокладка является экологически чистым продуктом и поддается 100% переработке.

### 1. Основные параметры и размеры

1.1 Чертеж прокладки № 20 и № 17 приведен в приложении А(1-2).

1.3 Основные параметры и размеры лотка приведены в таблице 1.

Таблица 1

Показатель	Единица измерения	Показатель качества , прокладка № 20	Показатель качества , прокладка № 17
Масса прокладки, не меньше	г	70 ±5	65 ±5
Размеры прокладки	мм	300x300 (-4/+1)	295x295 (-4)
Высота	мм	46 ±2	46 ±2
Коробление, не больше	мм	5	5
Количество яиц в прокладке	шт	30	30
Сопротивление сжатию, по ГОСТ 18211-72	Н	1000	1000
Влажность бумаги	%	7 ±2	7 ±2
Гигроскопичность	с	60	60

### 2. Технические требования

2.1 Бугорчатая прокладка должна соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливается по технологическим инструкциям, регламентам и технологическим процессам, утвержденным в установленном порядке.

2.2 В производстве прокладки применяются следующие марки макулатуры (см.таблицу 2).

Таблица 2

Состав макулатуры подготавливаемой для роспуска, №	% соотношение марок макулатуры по ГОСТ 10700-97					Физико -механические свойства прокладки (жесткость)
	MC5	MC6	MC7	MC8	MC10	
1	10-20	-	80-90		-	ниже среднего
2	10-30		70-90			средняя
3	10		-	-	90	средняя
4	40 - 50		50 - 60			выше среднего

						Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		





2. При необходимости увеличения связи между волокнами (механической прочности), а также для уменьшения времени размола необходимо использовать один из следующих химикатов (см. Таблицу В3).

Таблица В3

№	Названия химиката	Расход на 1 тонну сухого сырья, кг	ТУ, Гост или др. Норма-тивные документы
1	Крахмал катионный	от 8 до 10	ТУ 9187-076-00334735-2001
2	Крахмал катионный (набухающий)	от 8 до 10	ТУ 9187-076-00334735-2001

2.1.1 Крахмал катионный – в емкость (с водяной или паровой рубашкой) налить 15 литров воды и нагреть до 45<sup>0</sup>С и затем постоянно перемешивая засыпать катионный крахмал. На малом огне довести температуру до 94<sup>0</sup>-95<sup>0</sup>С (не доводить до кипения ) при постоянном перемешивании; примерное время варки 30-35 минут. После выключить нагрев и продолжать перемешивать в течение 15-20 минут. Развести крахмал до 40 литров холодной водой постоянно перемешивая. Температура разведенного водой клейстера должна составлять 55<sup>0</sup>- 60<sup>0</sup>С , Подготовленная таким образом крахмал добавить на 1 тонну макулатуры. Приготовление клея недолжным образом приводит к ухудшению его свойств.

2.1.2 Крахмал катионный (набухающий) - не требует дополнительной подготовки и засыпается в гидроразбиватель так как есть.

2.2 Допускается использование других химикатов со сходными характеристиками.

3.С целью удержания мелкого волокна и наполнителя в сеточной части формовочной машины, а также для улучшения снятия прокладки с сетки матрицы, рекомендуется применять следующий флокулянт:

Таблица В4

№	Названия химиката	Расход на 1 тонну сухого сырья, кг	Растворимость в воде	Удельный вес, г/см <sup>3</sup>
1	Fennopol K 3400 R	0,100	полная	0,6-0,9

3.1.1 Fennopol - в 200 литрах свежей воды (темп. 40<sup>0</sup>) постепенно добавляя размешать (скорость мешалки 600 об/мин) 0.1 кг. данного химиката, полное время размешивания от 25 до 30 минут.

3.2 Рекомендуется задавать в бассейн формовочной машины 9 , или в емкость 2 или 3 (см.приложение Б) в зависимости от того, из какой емкости поступает в данный момент пульпа на формовочную машину, самым оптимальным является постепенное добавление в поток пульпы поступающей на формовочную машину.

3.2 Допускается использование других химикатов со сходными характеристиками.

4. Для повышения белизны прокладки и уменьшения времени сушки рекомендуется применять следующий минеральный наполнитель:

Таблица В5

№	Наполнитель	Расход на 1 тонну сухого сырья, кг	ГОСТ, ТУ
1	Каолин КВФ 90	до 80	ТУ У21.133 с изм.1.\Д18

4.1.1 Добавление наполнителя перед проклейкой приводит к его наибольшему удержанию на волокнах, но наилучший результат проклейки достигается введением его последним.

										Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата						



