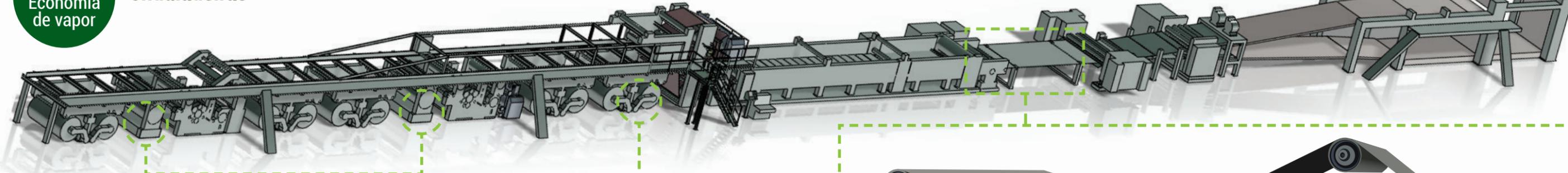


10 a 15%
Economia
de vapor

onduladeiras



economia de vapor



- Melhor transferência de calor devido à característica das fibras que compõem o Eukaliner®.
- Uso otimizado de energia térmica nas unidades de onda (cabecotes) e forradeira.

passagem de papéis – Eukaliner®



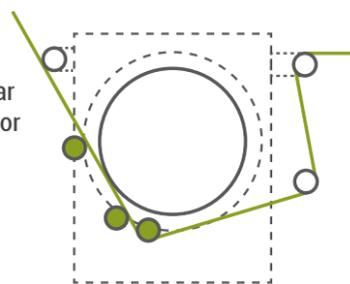
capa interna



capa externa

Menor necessidade de superfície de contato nos pré aquecedores.

Possibilidade de eliminar contato do pré aquecedor da capa interna em gramaturas baixas.



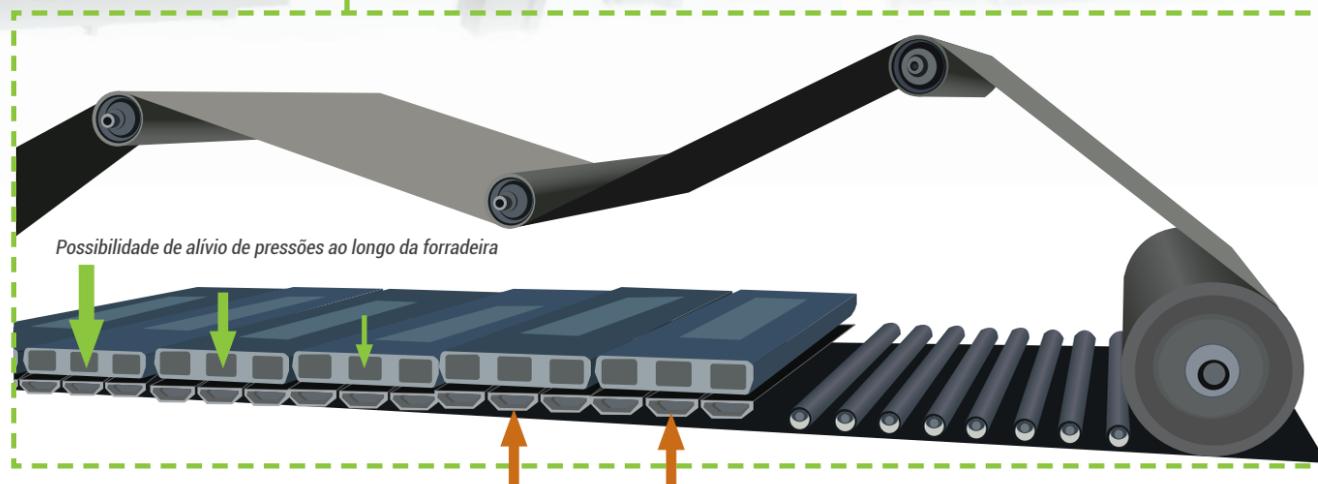
oportunidade nas unidades de onda e no coleiro duplo (GU)

- Curvas de aplicação de "gap" de cola poderão ser melhoradas, se as condições de ponto de gelatinização, viscosidade e teor de sólidos estiverem compatíveis com o modelo, tipo de máquina e conceito de aplicação, além da qualidade dos rolos aplicadores de cola, superfície dos rolos dosadores de cola e velocidade aplicada.



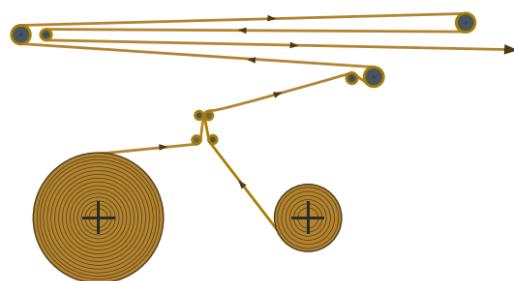
GAP

Possibilidade de alívio de pressões ao longo da forradeira



melhor performance

- Menor acionamento de freios pneumáticos, com aumento de vida útil e redução da necessidade de troca de partes importantes por desgastes.
- Eukaliner® proporciona controles e ajustes mais finos na passagem do papel pelos emendadores automáticos.



Menor necessidade e melhores ajustes das rampas de pressão e de aquecimento na forradeira.

Importante: atenção com métodos de ajustes das rampas

- Redução do consumo específico de energia elétrica com a aplicação de menor pressão no sistema da forradeira, independentemente do tipo ou modelo de sistema que exista sobre a lona e do papelão ondulado já formado.



Assim teremos uma boa formação do papelão ondulado, com espessura preservada, umidade adequada e consequentemente com melhores testes físicos.

eukaliner®
STRONGER. LIGHTER. OUTSTANDING.



MP27
Largura: 8,100m
Produção anual: 450.000 ton/ano
Velocidade: 1.100 m/min



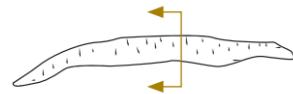
características do Eukaliner®

100% fibra de eucalipto

A fibra de eucalipto pertence à classe das folhosas e pelas suas características conferem ao papel melhor formação, uniformidade e printabilidade.



Espécie folhosa



Fibra Eucalipto: visão do corte transversal da fibra



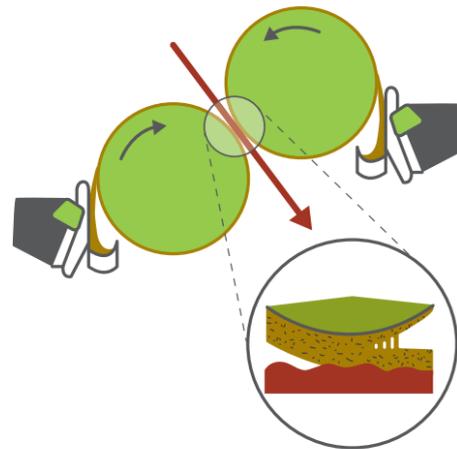
+ SCT + BCT
+ RIGIDEZ

Devido às características da fibra de eucalipto, a espessura do papel é mantida, permitindo incremento nos testes:

- ✓ SCT (Short Compression Test)
- ✓ BCT (Box Compression Test)

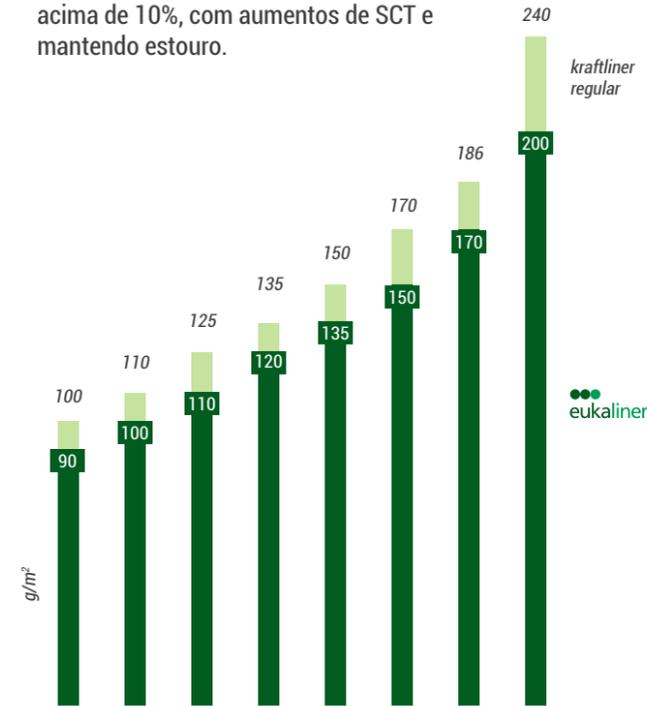
aplicação de amido superficial

A aplicação de amido superficial é pioneira em fibra virgem, sendo responsável pelo incremento de testes físicos e melhor printabilidade da fibra de Eucalipto.



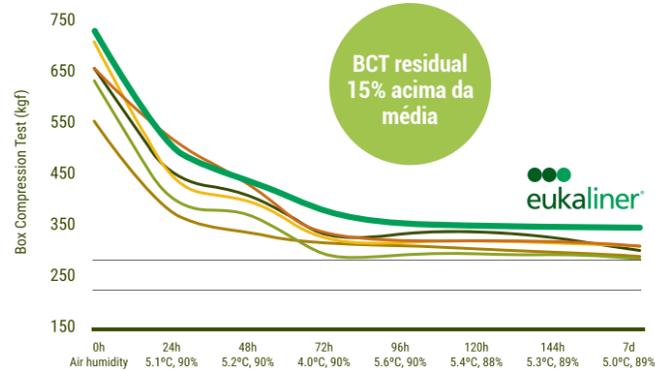
redução de gramatura

Possibilidade de reduções de gramatura acima de 10%, com aumentos de SCT e mantendo estouro.



Resultado da Composição fibrosa aliada ao maquinário com tecnologia de última geração.

performance câmara fria



BCT residual 15% acima da média

qualidade superior de impressão

A fibra de eucalipto possibilita melhor formação e uma superfície mais homogênea.

Superfície Papel Eucalipto

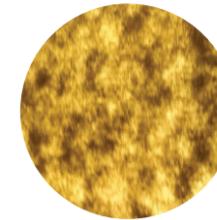


Melhor qualidade de impressão

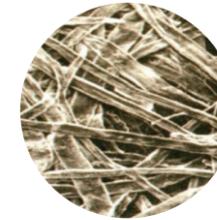
100 g/m²



Superfície Papel Pinus



100 g/m²



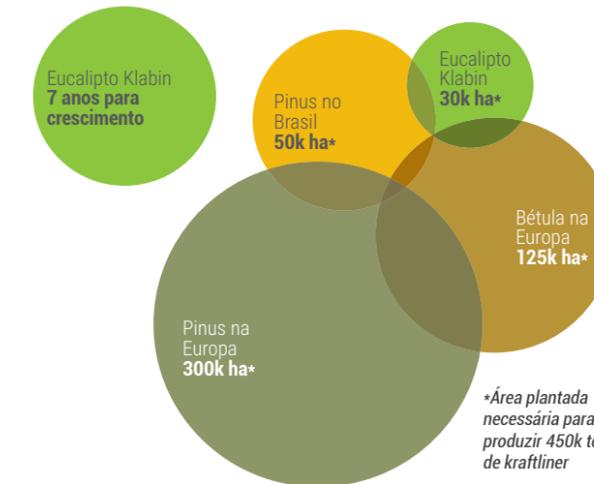
A composição de fibras do Eukaliner® e a tecnologia da produção são responsáveis por uma melhor printabilidade do produto.



Superfície mais compacta e homogênea

sustentabilidade

Plantio em mosaico, sistema que mescla vastas áreas de florestas nativas com florestas plantadas em diferentes idades. Esse manejo ajuda na proteção dos recursos naturais, melhora o potencial de produção das florestas e colabora com a conservação da biodiversidade por meio dos corredores ecológicos, que favorecem a circulação de centenas de espécies de animais silvestres.



O eucalipto no Brasil leva, em média, sete anos para estar em fase de corte. Isso resulta em uma necessidade de área plantada até 10 vezes menor, já que o Eukaliner® é produzido 100% com fibra de eucalipto.

especificação preliminar eukaliner®

Propriedade	Unidade	Tolerância	Gramatura (g/m²)							
			90	100	110	120	135	150	170	200
Umidade	%	Objetivo	8 ± 1,5							
SCT CD	kN/m	Objetivo	2,53	2,65	2,99	3,11	3,45	3,91	4,72	5,12
		Mínimo	2,20	2,30	2,60	2,70	3,00	3,40	4,10	4,45
Estouro	kPa	Objetivo	396	440	484	528	594	660	748	880
		Mínimo	360	400	440	480	540	600	680	800
Cobb 120 Cobertura	gH ₂ O/m²	Máximo	70							
		Objetivo	45							
		Mínimo	30							
		Cobb 120 Base	gH ₂ O/m²	Objetivo	55					
Mínimo	30									
Porosidade Gurley	s/100ml	Máximo	100							
		Objetivo	60							
		Mínimo	30							
		Ply Bond	J/m²	Objetivo	300					
Mínimo	250									
Aspreza Bendtsen Cobertura	ml/min	Máximo	900							

Notas: 1- Condições de laboratório: 23 ± 1° C e 50 ± 2% Umidade Relativa.
2- Tolerâncias estabelecidas para um limite de confiança de 95%.
3- Variação máxima de gramatura: ± 2,5%.



Ganhador do Prêmio RISI 2020 Packaging Innovation



eukaliner.com.br