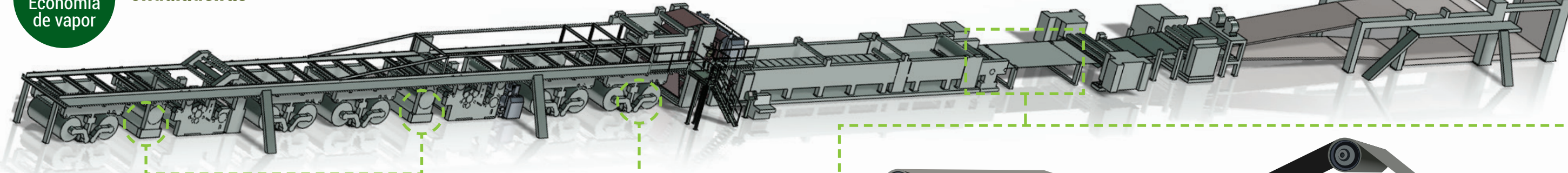


10 a 15%  
Economia  
de vapor

## 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®



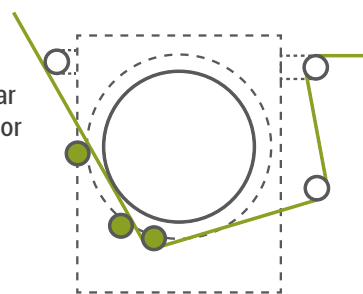
capa interna



capa externa

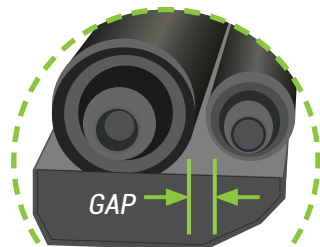
Menor necessidade de superfície de contato nos pré aquecedores.

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



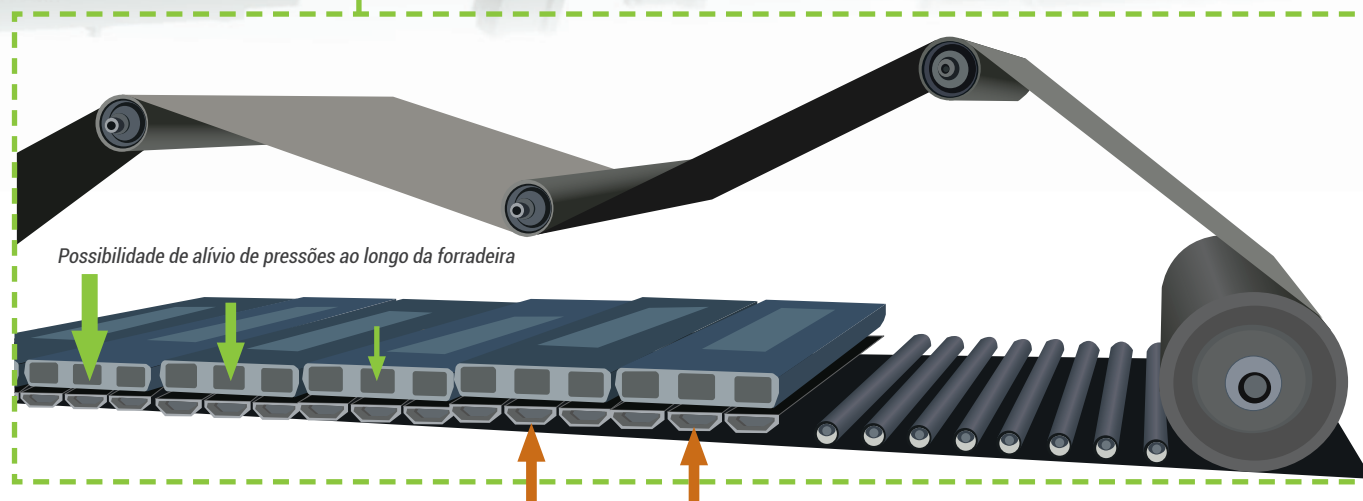
### oportunidade nas unidades de onda e no coleiro duplo (GU)

- 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.



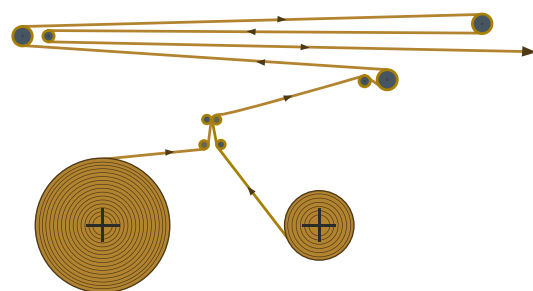
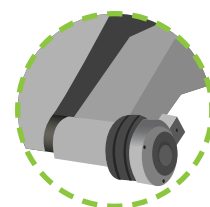
GAP

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



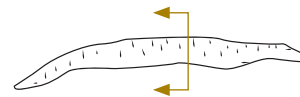
## características do Eukaliner®

### 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



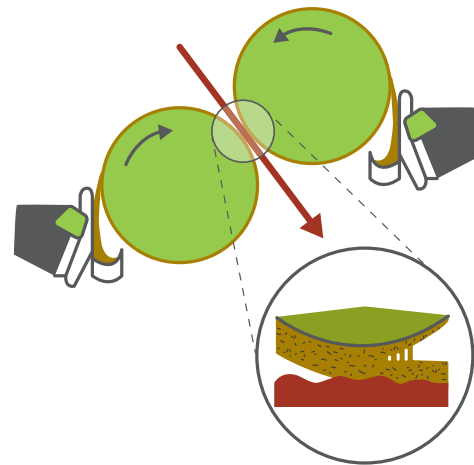
+ SCT + BCT  
+ RIGIDEZ

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)

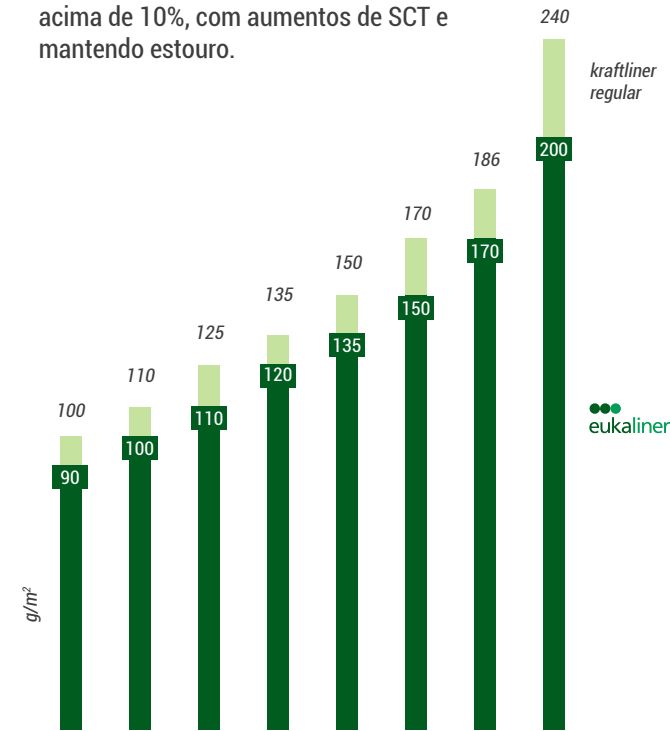
### aplicação de amido superficial

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.

## qualidade superior de impressão

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

Superfície Papel Eucalipto

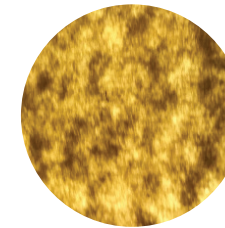


Melhor qualidade de impressão

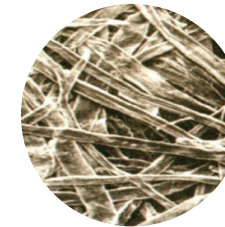
100 g/m²



Superfície Papel Pinus



100 g/m²



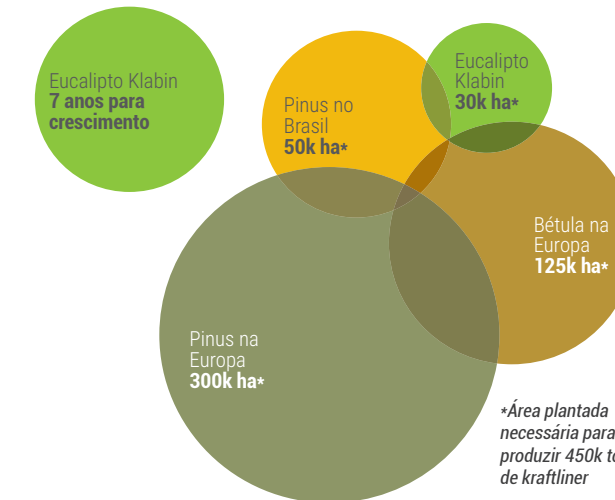
A composição de fibras do Eukaliner® e a tecnologia da produção são responsáveis por uma melhor printabilidade do produto.



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.



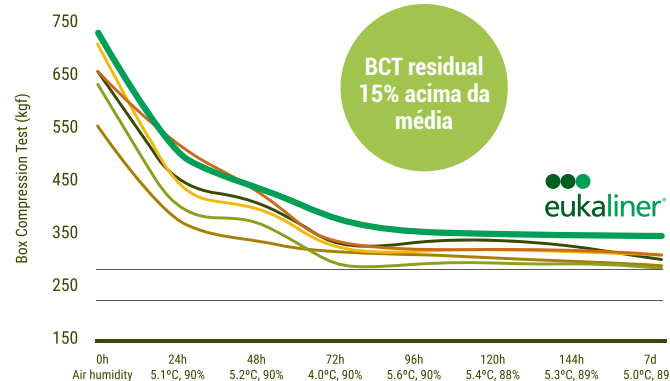
O eucalipto no Brasil leva, em média, sete anos para estar em fase de corte. Isso resulta em uma necessidade de área plantada até 10 vezes menor, já que o Eukaliner® é produzido 100% com fibra de eucalipto.

## 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 <sub>2</sub> O/m² | Máximo     | 70               |      |      |      |      |      |      |      |
|                            |                      | Objetivo   | 45               |      |      |      |      |      |      |      |
| Cobb 120 Base              | gH <sub>2</sub> O/m² | Máximo     | 70               |      |      |      |      |      |      |      |
|                            |                      | Objetivo   | 55               |      |      |      |      |      |      |      |
| Porosidade Gurley          | s/100ml              | Máximo     | 100              |      |      |      |      |      |      |      |
|                            |                      | Objetivo   | 60               |      |      |      |      |      |      |      |
| Ply Bond                   | J/m²                 | Mínimo     | 30               |      |      |      |      |      |      |      |
|                            |                      | Objetivo   | 300              |      |      |      |      |      |      |      |
| 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%.

### performance câmara fria



Ganhador do Prêmio RISI 2020 Packaging Innovation



eukaliner.com.br