

1986年 **ブレードコータ**

1. 会社名 ヤーゲンベルグ株式会社  
現 株式会社アイ・エイチ・アイ フォイト ペーパーテクノロジー
2. 設備納入場所 大昭和製紙株式会社 吉永工場（富士市）  
現 日本大昭和板紙吉永株式会社
3. 設置年 1986年（50号コータ）, 1991年（51号コータ）
4. 技術標題 板紙抄紙機用2段オンコータ及びオフコータ（バリバーコータ）  
50号 板紙抄紙機用オンコータ, 2段バーコーティング  
51号 板紙抄紙機用オフコータ, 2段バー及びブレード方式

5. 技術概要

従来エヤーナイフ+メタリングバー（ウェットオンウェット）の塗工をしていたコートボールの品質を改良する為にエヤーナイフに代わりバーコーティングを採用し且つ各コーターヘッド後に赤外線乾燥工程を入れた。これにより従来にない表面性の優れたコートボールの生産を可能とした。50号はバーコーティング（プリコーティング）+バーコーティング（トップコーティング）市場の評価も大変良く、従来にない表面性のコートボールであると各社のターゲットとなった。

又コーティングカラーも従来のエヤーナイフの濃度を大幅に高くする事が出来、50%以上の高い濃度も塗工可能とした。マシン速度も増速する事が出来て抄紙速度は最高 300m/min.迄可能とした。更に51号ではトップコートにベントブレードを使用し、更に品質のグレードアップを計った。このマシンはコートボールのみならず高級板紙の生産を可能とした。51号の速度は最高約400m/min.となり、アプリケーションを紙器加工用板紙にも拡大した。いずれもバリバーコーティングで10g/m<sup>2</sup>/side以下、トップコーティング、ブレードでも10g/m<sup>2</sup>/side以下。ブレードはベントブレードを採用した。

更に両マシンの特長はコータードライヤーに赤外線ドライヤーを採用した事である。各コーターヘッドに設置し、紙の内部水分より乾燥させ、表面の過乾燥を防ぎ且つバインダーのマイグレーション等表面性劣化の可能性を出来るだけ防いだ構造のマシンとした。これらジェントルドライグは品質改良の為に大変有効な手段である。赤外線ドライヤーはガス熱源である。