

## عنوان مقاله:

بررسی اثر نسبت اختلاط چوب الات گرده بینه و سرشاخه بر خواص مقاومتی کاغذ فلوتینگ

## محل انتشار:

دومین همایش ملی فن آوری های نوین در صنایع چوب و کاغذ (سال: 1393)

تعداد صفحات اصل مقاله: 8

## نویسندگان:

علی حسن پور تیچی - دانشجوی دکتری گروه علوم و صنایع چوب و کاغذ واحد علوم و تحقیقات دانشگاه آزاد اسلامی واحد تهران

رامید فروزانفر - دانش اموزته کارشناسی ارشد علوم و صنایع چوب و کاغذ دانشگاه آزاد اسلامی واحد چالوس

بهزاد بازیار - استادیار گروه علوم و صنایع چوب و کاغذ واحد علوم و تحقیقات دانشگاه آزاد اسلامی واحد تهران

سید مهدی خاکزادیان - دانش اموزته کارشناسی ارشد علوم و صنایع چوب و کاغذ دانشگاه آزاد اسلامی واحد ساری

## خلاصه مقاله:

هدف این تحقیق ارزیابی نتایج تولید کاغذ فلوتینگ (کنگره ای) با 5 ترکیب متفاوت اختلاط مقطوعات چوبی پهن برگان شمال ایران با قطر بیش از 20 سانتیمتر (گرده بینه) و کمتر از 20 سانتیمتر (سرشاخه) می باشد. فرایند مورد استفاده NSSC با بازده 75% بوده است. سپس با نمونه برداری از خمیر و کاغذهای تولید شده آزمون های مقاومتی با 3 تکرار انجام گردید. نهایتاً جهت بررسی اثر معنی داری و مقایسه میانگین ها از آزمون تجزیه واریانس یک طرفه و دانکن استفاده گردید. نتایج تحقیق نشان داده که با افزایش سهم گرده بینه، پارامترهای (RCT (Randomised Control Trials) و ترکیدن، به تدریج کاهش یافته و با افزایش سهم سرشاخه نیز پارامترهای، پارگی، آزمون کنکور جهت تعیین نیروی لازم برای تراکم لبه (CMT)، و تاخوردگی (CCT (Corrugated Crush Test) و تاخوردگی کاهش یافته اند. همچنین در بین تیمارهای مختلف ترکیب (50% سرشاخه + 50% گرده بینه) به عنوان بهترین ترکیب و تیمارهای (30% سرشاخه + 70% گرده بینه) و (70% سرشاخه + 30% گرده بینه) به عنوان ضعیف ترین تیمارها معرفی گردیده اند.

## کلمات کلیدی:

گرده بینه، سرشاخه، خمیر نیمه شیمیایی سولفیت خنثی، کاغذ فلوتینگ

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/321287>

