

2. プラスチックワイヤーの運転

- 掛け入れ** ————— 作業中は火気厳禁で、他の熱源も遠ざけます。
マシン各部を点検し、紙料のかたまりや錆を巻き込まぬよう、十分に洗浄します。
掛け入れの際、ワイヤーが鋭い角に当たらないよう注意します（鋭い角はフェルト等でカバーする）。
ワイヤーは正しい位置にズレ、ユガミのないようセットします。
- 徐 動** ————— 正位置にワイヤーをセットし、シワや異物が入っていないことを確認の上、水を与えながら徐動します（掛け入れから抄出しまで時間がある場合でも、ワイヤーの洗浄を兼ね、水廻しだけは掛け入れ直後に実施してください）。
異常なく走行することを確認した後、適正張力に調整し、スピードアップします。
この際、ワイヤーと脱水機器との摩擦熱によりヒートショックの発生する懸念がありますので、十分に水を供給してください。
又、マシンを停止させる際には急停止を避けてください。
ワイヤー及び接触物に損傷を与える場合があります。
- 適正張力** ————— プラスチックワイヤーは適正張力のもとで、はじめて安定走行と紙質が確保されるので、張力設定は特に大切です。
抄紙条件により異なりますが、一般に4～7kN/m(kg/cm)の範囲です。低張力の場合は、次のような結果になり易いので注意を要します。
シワが発生し易く、ストリーク地合になる。
紙料ジャンプで地合不良になる。
ドラッグロードが増し、過負荷の原因となる。また、スリップやクリープ量も増して摩耗を促進させる。
手動テンション装置の場合は、当初比較的高いテンションを与え、初期伸びのおさまった時点で、必要に応じて再調整します（初期伸びは、一般に1～3日以内でおさまりますが、早目におさまることが望ましいので、抄出し後、数時間はたびたび張力測定を行い調整します）。その後は、スリップや地合崩れを起こさない限り、そのままのテンションでのご使用をお勧め致します。摩耗が進んでから強いストレッチを掛けると、シワ発生恐れがあります。
マシンが長時間停止する場合は、ワイヤーを十分洗浄し、テンションをゆるめてください（テンションを再度掛ける場合はシワ、膨れに十分注意してください）。
弊社ではプラスチックワイヤー専用のテンションメーターを製作販売しておりますので、御利用ください。

サクシオンボックスの吸引

ワイヤーのたわみを軽減することは、極めて重要なことから、各ボックス共吸引は可能な範囲で低くします。また、脱水性の良いワイヤーを選ぶことも大切です。

汚れの除去

通常、高圧シャワーだけでは不十分な場合は、苛性ソーダを間欠的に使用することが効果的です。

全面的に除去作業を行う場合、5%以下の**苛性ソーダ**や、20%以下の**スルファミン酸水溶液**が使用でき、次のような方法があります。

- 1) インレットから流す。
- 2) シャワーパイプからスプレーする。

尚、作業後は直ちに十分水洗浄する必要があります。

注意事項：上記2種類の薬剤を同時に御使用になることは、非常に危険ですのでお止めください。