

Kağıt Ambalaj Materyali

Kağıt hammadesinin bileşenleri:

A. Selüloz

Çok sayıda glukoz molekülünün uzun zincir şeklinde birleşmesiyle oluşan büyük moleküllü polimer bir bileşiktir. Doğal odun selülozunun polimerizasyon derecesi 8-10 bin arasındır.

B. Hemiselüloz

Ksiloz, mannoz, arabinoz, galaktoz veya ünönik asit gibi bileşiklerin bir veya birkaçının birlikte oluşturdukları polimer bir bileşiktir. Bunun polimerizasyon derecesi 100-200 ünitedir.

C. Lignin

Alkil aromatik, daha çok da substitüe fenil – propan ünitelerinden meydana gelen oldukça dallanmış yapıdaki termoplastik bir polimerdir.

Kağıt üretimi:

- 1. Dövme (beating) ve inceltme (refining):**
- 2. Pulp tabakası oluşturma:**

Pulpun yayılarak hamur tabakası oluşturulması değişik yöntemlerle yapılır:

a. Fourdirinier yöntemi:.

b. Silindir yöntemi:

c. Çift elek yöntem

3. Presleme ve kurutma:

4. Değiştirme (Converting):

Kağıt tipleri:

- 1. Kraft Kağıdı:**
- 2. Sülfite kağıtları (Ağartılmış kağıtlar):**
- 3. Yağ geçirmez kağıtlar:**
- 4. Cam kağıtları:**
- 5. Bitkisel parşömen:**
- 6. İpek (yumuşak, ince) kağıtlar:**
- 7. Mumlu kağıtlar:**

Oluklu ve Sert Mukavva

Oluklu mukavva:

Sıkıştırmaya karşı dayanıklı, hafif materyaldir. İki komponentten oluşur:

- 1. Astar (Lineboard) katmanı:** Oluk uçlarından içteki katmana yapıştırılmış, ağartılmamış kraft kağıttan yapılmış dıştaki katmandır. Genelde 205 gsm ağırlıkta üretilirler.
- 2. Oluklu katman:** Ortadaki dolgu görevini yapan katmandır. Genelde 127 gsm (ağırları 161-185 gsm) ağırlıktadır

ASEPTİK AMBALAJLAMA

- **Aseptik ambalajlama, “ticari steril” hale getirilmiş ürünün aseptik koşullarda steril kaplara doldurulması ve kapların tekrar kontamine olmayacak şekilde kapatılması işlemidir.**

-
1. Ambalajın sterilize edilmesi
 2. Ürünün sterilize edilmesi
 3. Steril ürünün aseptik koşullarda doldurulması ve hermetikli kapatma