

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

**TCVN 12310-3:2018
ISO 4046-3:2016**

**GIẤY CÁC TÔNG, BỘT GIẤY VÀ
CÁC THUẬT NGỮ LIÊN QUAN - TỪ VỰNG -
PHẦN 2: THUẬT NGỮ VỀ SẢN XUẤT GIẤY**

*Paper, board, pulps and related terms - Vocabulary -
Part 3: Paper-making terminology*

HÀ NỘI – 2018

Lời nói đầu

TCVN 12310-3:2018 hoàn toàn tương đương với ISO 4046-3:2016

TCVN 12310-3:2018 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn quốc gia TCVN/TC 06 Giấy và sản phẩm giấy biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

Bộ tiêu chuẩn TCVN 12310 (ISO 4046), Giấy, các tông, bột giấy và các thuật ngữ liên quan – Từ vựng gồm các tiêu chuẩn sau:

- TCVN 12310-2:2018 (ISO 4046-2:2016), Phần 2: Thuật ngữ về sản xuất bột giấy;
- TCVN 12310-3:2018 (ISO 4046-3:2016), Phần 3: Thuật ngữ về sản xuất giấy;
- TCVN 12310-4:2018 (ISO 4046-4:2016), Phần 4: Các loại giấy và các tông và các sản phẩm được gia công;
- TCVN 12310-5:2018 (ISO 4046-5:2016), Phần 5: Tính chất của bột giấy, giấy và các tông.

Bộ tiêu chuẩn ISO 4046, Paper, board, pulps and related term – Vocabulary còn tiêu chuẩn sau:

ISO 4046, Part 1: Alphabetical index.

Giấy, các tông, bột giấy và các thuật ngữ liên quan – Từ vựng – Phần 3: Thuật ngữ về sản xuất giấy

Paper, board, pulps and related terms – Vocabulary – Part 3: Paper-making terminology

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này định nghĩa các thuật ngữ liên quan đến quá trình sản xuất giấy.

2 Thuật ngữ và định nghĩa về sản xuất bột giấy

Xem TCVN 12310-2 (ISO 4046-2), Giấy, các tông, bột giấy và các thuật ngữ liên quan – Từ vựng – Phần 2: Thuật ngữ về sản xuất bột giấy

3 Thuật ngữ và định nghĩa về sản xuất giấy

3.1

Hợp cách

Thuật ngữ chung cho vật liệu bất kỳ không bị loại bởi quá trình làm sạch và/hoặc sàng chọn

Xem thêm làm sạch nguyên liệu bột giấy, sàng chọn

3.2

Bột hợp cách

Phần nguyên liệu bột giấy không bị loại bởi quá

1 Scope

This part of ISO 4046 defines terms related to paper making

2 Pulping terminology

ISO 4046-2 Paper, board, pulps and related terms – Vocabulary –

Part 2: Pulping terminology

3 Terms and definitions

3.1

accept

generic term for any material which is not rejected by cleaning and/or screening

cf. **stock cleaning, screening**

3.2

accepted stock

the part of the stock which is not rejected by

trình làm sạch và/hoặc sàng chọn

Xem thêm làm sạch nguyên liệu bột giấy, sàng chọn, hợp cách

3.3

Gia keo axit

Dạng gia keo mà nguyên liệu bột giấy được giữ ở môi trường axit, thường tại pH nhỏ hơn 6.

Xem thêm gia keo, gia keo kiềm tính, gia keo trung tính

3.4

Phụ gia

Vật liệu bất kỳ được bổ sung để cải thiện quá trình hoặc các tính chất đặc biệt của giấy.

3.5

Tráng phủ bằng phun-khí

Xem tráng phủ bề mặt bằng dao-khí

3.6

Tráng phủ bề mặt bằng dao-khí

Tráng phủ bề mặt bằng phun-khí

Phương pháp tráng phủ mà dung dịch tráng phủ được làm phẳng bằng dao tráng và phần dung dịch tráng phủ dư thừa được loại bằng bộ phận tạo dòng khí nén đồng nhất (dao khí) theo hướng thích hợp từ đường rãnh đặt ngang máy xeo gần mặt tờ giấy có lỗ đỡ.

3.7

Sấy khô bằng khí

Đề khô gió

Phương pháp sử dụng để làm khô giấy

CHÚ THÍCH Sấy khô bằng khí, cho tờ giấy tiếp xúc với luồng không khí đối lưu. Sấy khô bằng khí, cho băng giấy tiếp xúc với khí nóng hoặc trong phòng hoặc trong buồng (máy sấy treo).

cleaning and/or screening

cf. stock cleaning, screening, accept

3.3

acid sizing

type of sizing in which the stock is kept acidic, usually at a pH less than 6

cf. sizing, alkaline sizing, neutral sizing

3.4

additive

any material added to improve the process or particular properties in the final sheet

3.5

air-jet coating

SEE air-knife coating

3.6

air-knife coating

air-jet coating

coating method in which the applied coating slip is levelled and the excess removed by means of a uniform stream of compressed air (air knife) suitably directed from a slot placed across the machine in close proximity to the coated surface of the roll-supported web

3.7

air-drying

method used for drying paper

NOTE Air-drying in sheets is generally carried out in contact with freely circulating air. Air-drying in the web is generally carried out by contact with heated air, either in a room or in a tunnel (festoon dryers).

3.8**Gia keo kiềm tính**

Dạng gia keo mà trong đó nguyên liệu bột giấy được làm kiềm tính, thường có pH lớn hơn 8

Xem thêm gia keo, gia keo axit, gia keo trung tính.

3.9**Phèn**

(sản xuất giấy) Sulphat nhôm

CHÚ THÍCH Trong hóa học, phèn dùng để chỉ loại muối kép, như kali nhôm sulphat. Tuy nhiên, trong sản xuất giấy, thuật ngữ phèn được dùng để chỉ loại nhôm sulphat, vì một số loại muối kép trước đây được sử dụng cho cùng một mục đích.

3.10**Cắt góc**

Cắt một hoặc một số băng giấy hoặc các tông tại góc không vuông góc với chiều dọc, cụ thể là làm phong bì.

Xem thêm **cắt hình vuông**

3.11**Máy nghiền****Máy nghiền Hà Lan**

Máy có dao để và dao bay dùng để xử lý vật liệu xơ sợi trong môi trường nước để tạo cho giấy sản xuất được có các tính chất cần thiết.

CHÚ THÍCH Trong máy nghiền, quá trình xử lý thường theo mẻ.

3.12**Nghiền thô**

Nguyên liệu bột giấy được đưa vào máy nghiền

3.8**alkaline sizing**

type of sizing in which stock is made alkaline, usually more than pH 8

cf. **sizing, acid sizing, neutral sizing**

3.9**alum**

(paper-making) aluminum sulfate

NOTE In chemistry, alum refers to double salts, such as potassium aluminum sulfate. However, in papermaking the term alum is used to refer to aluminum sulfate, since some double salts were, in the past, used for the same purpose.

3.10**angle cutting**

dividing one, or simultaneously more than one, web of paper or board at an angle other than a right angle to the machine direction to produce sheets, in particular for envelope making

cf. **squaring**

3.11**beater****hollander**

machine, fitted with a bedplate and a roll, intended for the treatment of fibrous materials in an aqueous medium in order to give them some of the properties needed to produce paper with the necessary characteristics

NOTE In a beater, the treatment is usually a batch operation.

3.12**beating**

mechanical treatment which consists in

để xử lý cơ học

Xem thêm **nghiền tinh**

CHÚ THÍCH Nghiền thô và nghiền tinh thường được sử dụng thay thế cho nhau. Chính xác hơn nghiền thô được xem là tác động nghiền tinh đặc biệt, ở đó các thanh truyền động đối diện với dao để tác động lên dòng chảy của của xơ sợi, vuông góc với các thanh. Trong thực tế sử dụng, nghiền thô có thể tham khảo quá trình nghiền tinh hoặc nghiền bột giấy ở bất kỳ phòng thí nghiệm nào.

3.13

Tráng phủ bằng dao

Phương pháp tráng phủ tiến hành liên tục trên băng giấy hoặc các tông, trong đó lượng chất tráng phủ được kiểm soát bởi thiết bị gồm một tấm kim loại linh động đặt trên bề mặt được tráng phủ của lô đỡ giấy ngay sau khi áp dụng dung dịch tráng phủ bằng bất kỳ quá trình tráng thích hợp nào

3.14

Vết phồng rộp

Vị trí biến dạng nhìn thấy được của bề mặt giấy hoặc lớp tráng phủ, nguyên nhân là do các bọt khí được tạo ra bởi sự bay hơi quá nhanh của nước có trong tờ giấy

3.15

Bọt khí

Túi khí bị giữ lại giữa hai lớp bột xeo hoặc các tầng

3.16

Các tông

Thuật ngữ chung để chỉ các loại giấy thường có đặc tính cứng tương đối cao.

Xem thêm **giấy**

submitting stock to the action of a beater

cf. **refining**

NOTE Beating and refining are often used interchangeably. More precisely, beating refers to a specific refining action where rotating bars opposite a stationary bedplate act on fibres flowing past, perpendicular to the bars. In current usage, beating can refer to any laboratory pulp refining or milling process.

3.13

blade coating

method of coating a continuous web of paper or board in which the amount of coating is controlled by means of a flexible metal blade which bears upon the coated surface of a roll-supported web immediately after application of the coating slip by any convenient coating process

3.14

blister

local visible deformation of the surface of a paper, or in the coating, caused by a bubble produced by the rapid evaporation of water contained in the sheet

3.15

blow

pocket of air remaining between two furnish layers or plies

3.16

board paperboard

generic term applied to certain types of paper frequently characterized by their relatively high rigidity

cf. **paper**

CHÚ THÍCH Theo nghĩa chung, thuật ngữ "giấy" có thể được sử dụng để miêu tả giấy và các tông như định nghĩa trong tiêu chuẩn này. Sự phân biệt chính giữa giấy và các tông thường dựa trên độ dày và định lượng, mặc dù trong một số trường hợp sự phân biệt được dựa trên các đặc tính và /hoặc mục đích sử dụng. Ví dụ, một số vật liệu có định lượng thấp hơn như các loại các tông hòm hộp và các vật liệu làm các tông sóng thường được gọi là các tông, trong khi đó các loại vật liệu có định lượng cao hơn như giấy thấm, giấy nỉ và giấy vẽ kỹ thuật thường được gọi là "giấy".

3.17

Máy nghiền toi

Máy đánh toi hoặc không có mâm dao để và có các thanh dao tù đầu

Xem thêm **máy đánh toi**

CHÚ THÍCH Máy nghiền toi thường được sử dụng để đánh toi bột giấy, giấy loại, giấy rách, bột giấy từ vải hoặc các mảnh nhỏ vật liệu dệt, thành dạng huyền phù.

3.18

Máy nghiền toi

Xem **máy nghiền toi**

3.19

Giấy rách

Giấy hoặc các tông bị loại tại bất kỳ công đoạn nào khi sản xuất và thường được đưa vào nghiền lại

Xem thêm **giấy rách ướt, giấy rách khô**

3.20

Tráng phủ bằng bàn chải

Phương pháp tráng phủ liên tục bằng giấy hoặc các tông trong đó dung dịch tráng phủ được phân

NOTE In the generic sense, the term "paper" may be used to describe both paper and board as defined in this part of ISO 4046. The primary distinction between paper and board is normally based upon thickness or grammage, though in some instances the distinction will be based on the characteristics and/or end-use. For example, some materials of lower grammage, such as certain grades of folding boxboard and corrugating raw materials, are generally referred to as "board", while other materials of higher grammage, such as certain grades of blotting paper, felt paper and drawing paper, are generally referred to as "paper".

3.17

breaker

breaker beater

pulper with or without a bedplate and with a roll fitted with blunt bars

cf. **pulper**

NOTE A breaker is used to break down sheets of pulp, waste paper, broke, rag pulp, rags or other textile scraps into a suspension.

3.18

breaker beater

SEE **breaker**

3.19

broke

paper or board which is discarded at any stage during its manufacture and usually repulped

cf. **wet broke, dry broke**

3.20

brush coating

method of coating a continuous web of paper or board in which the applied coating slip is then

TCVN 12310-3:2018

tán và làm phẳng bằng bàn chải, trong đó một số đứng yên, một số dao động suốt chiều ngang băng giấy.

3.21

Máy cán

Máy được dùng để làm nhẵn hoặc hay nói cách khác là hoàn thiện giấy hoặc các tông, gồm một số lô chồng lên nhau.

3.22

Cán láng

Quá trình được tiến hành bằng máy cán trên giấy hoặc các tông chưa khô hoàn toàn để cải thiện bề mặt giấy, quá trình còn cho phép kiểm soát độ dày của giấy hoặc các tông.

3.23

CD (CD)

Xem **chiều ngang**

3.24

Chất tráng cao lanh

Huyền phù có chất nhuộm màu (pigment) là cao lanh

Xem thêm **chất tráng, dung dịch tráng phủ**

3.25

Tráng phủ

Quá trình đưa lên bề mặt giấy hoặc các tông một hoặc nhiều lớp dung dịch tráng phủ hoặc vật liệu khác ở dạng lỏng.

3.26

Tráng phủ màu

Xem **dung dịch tráng phủ**

3.27

Dung dịch tráng phủ

Tráng phủ màu

Huyền phù trong đó chất nhuộm màu thường là

distributed and smoothed by means of brushes, of which some are stationary and some oscillate across the web

3.21

calender

machine, intended to smooth or otherwise finish the paper or board, and consisting essentially of a certain number of superposed rolls

3.22

calendering

operation carried out by means of a calender on partially dried paper or board, with the aim of improving the finish, the process permitting some control of the thickness of the paper or board

3.23

CD

SEE **cross-direction**

3.24

clay slip

aqueous suspension with china clay as the pigment

ct. slip, coating slip

3.25

coating

process of applying, to the surface of a paper or board, one or more layers of coating slip or other materials in fluid form

3.26

coating colour

SEE **coating slip**

3.27

coating slip

coating colour

liquid suspension in which the pigment is

chất khoáng trắng có cỡ hạt rất nhỏ và có chứa một hoặc nhiều chất liên kết (chất kết dính)

Xem thêm, **chất trắng, chất trắng cao lanh**

CHÚ THÍCH Có thể cho vào các phụ gia như chất màu, chất phân tán hoặc chất biến tính độ nhớt. Huyền phù này được dùng để tráng phủ bề mặt giấy hoặc các tông.

3.28

Làm nhăn

Các đường gợn sóng được tạo ra bởi sự co lại trong quá trình sấy khô dưới áp lực yếu hoặc không áp lực.

Xem thêm **giấy đã được làm nhăn**

3.29

Thành phần cấu tạo

(giấy hoặc các tông) bản chất, tỷ lệ của xơ sợi và không phải xơ sợi có trong giấy hoặc các tông.

3.30

Tạp chất (1)

(giấy hoặc các tông) các phần tử không mong muốn bất kỳ hoặc các đốm có kích cỡ tối thiểu xác định và có đủ độ tương phản ánh sáng phản xạ với diện tích xung quanh của tờ giấy

[ISO 15755:1999]

CHÚ THÍCH Tạp chất có thể gồm cả vết bẩn trên bề mặt giấy.

3.31

Tạp chất (2)

Không tinh khiết

(giấy thu hồi) vật liệu bất kỳ không có lợi cho giấy hoặc các tông được sản xuất từ giấy thu hồi hoặc có thể làm hỏng thiết bị sản xuất giấy hoặc gây

generally a white mineral of very small particle size, and which contains one or more binders (adhesives)

ct. **slip, clay slip**

NOTE Other additives, such as colouring matter, dispersants or viscosity modifiers, may also be present. This liquid suspension is intended for coating the surface of paper or board.

3.28

cockle finish

a ripple-like finish deliberately produced by shrinkage during drying under little or no tension

ct. **cockle-finished paper**

3.29

composition

(paper or board) nature and proportions of the fibrous and non-fibrous constituents of the paper or board

3.30

contrary (1)

(paper or board) any unwanted particle or spot of specified minimum size and having a sufficiently contrasting light reflectance with respect to the surrounding area of the sheet.

[ISO 15755:1999]

NOTE A contrary can include any blemish on the paper surface.

3.31

contrary (2)

Impurity

(recovered paper) any material that might be detrimental to the paper or board being manufactured from the recovered paper or

TCVN 12310-3:2018

khó khăn trong quá trình nghiền lại.

Xem thêm **giấy thu hồi**.

3.32

Quá trình gia công

Sản xuất sản phẩm bằng quá trình hoặc các hoạt động được tiến hành sau quá trình sản xuất giấy hoặc các tông thông thường

VÍ DỤ Quá trình tráng sáp, tráng keo, tráng phủ trong sản xuất túi, hòm, hộp (các tông).

3.33

Trục bụng

Phần của máy xeo giấy hoặc các tông mà tại đó băng giấy ướt rời khỏi nơi hình thành

Xem thêm **lưới xeo dài, máy xeo lưới tròn**

3.34

Làm chun

Thao tác làm nhăn để làm tăng tính giãn dài và tính mềm mại của giấy

3.35

Chiều ngang

CD

Chiều theo mặt giấy vuông góc với chiều dọc

3.36

Ép nát (1)

Khuyết tật trong giấy được tạo ra bởi sự phân bố xơ sợi không đều trong băng giấy ướt do dư áp lực ép và nhìn thấy các đám xơ sợi vón cục.

3.37

Ép nát (2)

Khuyết tật xảy ra trong quá trình cán láng giấy,

which might damage paper-making equipment or render repulping difficult

cf. **recovered paper**

3.32

converting

manufacture of products by processes or operations applied after the normal paper or board manufacturing process

EXAMPLES Waxing, gumming, off-machine coating, bag manufacture, box and container (carton) manufacture

3.33

couch

part of the paper or board machine at which the wet web leaves the fabric on which it has been formed

cf. **fourdrinier former, vat machine**

3.34

creping

operation of crinkling paper in order to increase its stretch and softness

3.35

cross-direction

CD

direction in the plane of a paper perpendicular to the machine direction

3.36

crushing (1)

defect in paper caused by disturbance of the formation of the already formed wet web by excess pressure and visible as a local clotting

3.37

crushing (2)

defect occurring during calendering of paper,

có thể nhìn thấy các vùng rất mờ đục hoặc các lỗ hoặc có thể là tối sẫm

Xem thêm cán láng, làm tối sẫm

3.38

Tráng phủ bằng ép đùn keo

Phương pháp tráng phủ giấy hoặc các tông bằng cách cho đi qua dòng chất tráng chảy liên tục của vật liệu tráng phủ, được thực hiện nhờ trọng lực và/hoặc áp lực

3.39

Cắt tờ

Cắt theo chiều ngang một hoặc nhiều băng giấy hoặc các tông cùng một lúc để tạo ra các sản phẩm dạng tờ

3.40

Máy xeo lưới tròn

Xem máy xeo lưới tròn

3.41

Khuôn định khổ giấy

Cơ cấu tĩnh đặt tại mỗi bên của lưới xeo dài để giữ nguyên liệu bột giấy theo chiều ngang trên lưới trong giai đoạn đầu của quá trình thoát nước

CHÚ THÍCH Cơ cấu này có thể điều chỉnh được theo chiều ngang để có chiều rộng băng giấy theo yêu cầu trên phần hình thành của lưới xeo dài

3.42

Liềm xeo

Khung hình chữ nhật có thể di chuyển, được lắp khuôn lưới, sử dụng cho xeo giấy thủ công để ngăn nguyên liệu bột giấy không chảy ra ngoài khuôn

3.43

Khuôn định khổ giấy của hòm hút chân không

Cơ cấu tĩnh được sử dụng bên trong các hòm hút

visible as local areas of greater translucency or as holes, or possibly as blackening

ct. calendering, blackening

3.38

curtain coating

method of coating paper or board by passing it through a continuous flowing curtain of the coating material, achieved by gravity and/or pressure

3.39

cutting

dividing one, or simultaneously more than one, web of paper or board in the cross-direction to produce sheets

3.40

cylinder machine

SEE vat machine

3.41

deckle board

stationary equipment placed on each side of a fourdrinier former for retaining laterally the stock on the wire during the early part of drainage

NOTE This equipment can be adjusted laterally to obtain the required width of the web on the fourdrinier former.

3.42

deckle frame

removable rectangular frame which fits on the wire mould used in handmade paper manufacture to prevent the stock from running off the mould

3.43

deckle of suction box

stationary equipment used inside suction boxes

TCVN 12310-3:2018

chân không trong máy xeo giấy hoặc các tông để giới hạn vùng hút chân không lên chiều rộng của băng giấy ướt

CHÚ THÍCH Cơ cấu này có thể điều chỉnh theo chiều ngang để phù hợp với chiều rộng băng giấy.

3.44

Băng định biên

Dây đai, thường vuông góc với mặt cắt ngang nằm hai bên lưới của máy xeo lưới dài và hoạt động cùng với lưới máy xeo và có chức năng tương tự như khuôn định khổ giấy

3.45

Tráng phủ kiểu nhúng

Phương pháp tráng phủ liên tục bằng cách cho băng giấy chạy vòng quanh lô được nhúng ngập trong bể vật liệu thích hợp (đôi khi là dung dịch tráng phủ)

CHÚ THÍCH Lô tráng có thể chỉ nhúng ngập một phần để tráng phủ một mặt, hoặc nhúng ngập toàn bộ đối với tráng phủ hai mặt.

3.46

Giấy rách khô

Giấy rách được thu gom lại tại bất kỳ công đoạn nào tại phần khô của máy xeo giấy hoặc các tông, gồm các biên giấy từ quá trình cuộn, chia cuộn, cắt cũng như giấy hoặc các tông bị loại khi phân loại

3.47

Làm chun khô

Quá trình làm chun được thực hiện trên máy xeo tại băng giấy đã khô

Xem thêm làm chun trên máy xeo

3.48

Dụng cụ cắt biên

Cơ cấu gồm hai vòi phun tia nước có khả năng

on the paper or board machine to restrict the suction area to the width of the wet web

NOTE This equipment can be adjusted laterally to conform to the width of the web.

3.44

deckle strap

endless belt, generally rectangular in cross-section, that travels with the fourdrinier wire and serves the same purpose as a deckle board

3.45

dip coating

method of coating a continuous web of paper by passing the web around a roll immersed in a pan of suitable material (sometimes a coating slip)

NOTE The roll can be partially immersed for single-side coating, or totally immersed for two-sided coating.

3.46

dry broke

broke accumulated at any stage on the dry end of the paper or board machine, including trimmings from the reeling, slitting and cutting operations, as well as paper or board rejected during sorting

3.47

dry creping

creping process performed as an on-machine operation on a dried web

cf. on-machine creping

3.48

edge cutters

device comprising two jets of water which are

điều chỉnh theo chiều ngang của máy xeo giấy hoặc các tông và chia băng giấy ướt trên lưới theo chiều dọc để biên giấy có thể được loại bỏ, thường tại trục bụng

CHÚ THÍCH Theo cách này cơ cấu có thể kiểm soát chiều rộng của băng giấy đi về phía trước từ phần lưới và tạo cạnh tương đối sắc cho băng giấy.

3.49

Tráng phủ kiểu đùn

Phương pháp tráng phủ liên tục bằng giấy hoặc các tông bằng nhựa, chất dẻo hoặc các hợp chất tương tự, quá trình tráng được thực hiện qua khuôn đùn đặt ngay trên khe giữa lô đỡ và lô lạnh

3.50

Mặt chần

Xem mặt trên

3.51

Thành phần xơ sợi

Cấu tạo xơ sợi của giấy và các tông và tỷ lệ của chúng.

3.52

Chổi hóa

Sự tạo các sợi nhỏ bằng cách làm đứt, gãy, xơ xước các xơ sợi bằng các quá trình xử lý thích hợp ví dụ như nghiền thô hoặc nghiền tinh

3.53

Chất độn

Chất nhuộm màu mịn, nhìn chung có màu trắng và thường là gốc khoáng được trộn vào nguyên liệu trong quá trình sản xuất giấy hoặc các tông.

Xem thêm *lớp giữa của các tông*

adjustable across the paper or board machine and which divide the wet web on the wire lengthwise so that the edges may be removed, generally at the couch

NOTE In this way they control the width of the web going forward from the wire part and give it a comparatively clean edge.

3.49

extrusion coating

method of coating a continuous web of paper or board with resins, plastics or similar compounds, applying the coating through an extruder die positioned immediately above the nip between a supporting roll and a chill roll

3.50

felt side

SEE top side

3.51

fibre composition

fibrous constituents of a paper or board and their proportions in it

3.52

fibrillation

freeing of the fibrils by partial rupture of the fibres submitted to an appropriate treatment, for example beating or refining

3.53

filler

loading

fine pigment, generally white and usually of mineral origin, incorporated in the stock during the manufacture of paper or board

cf. *middle of board*

3.54

Chất làm trắng huỳnh quang

Tăng trắng quang học

Sự kết hợp trong bột giấy, nguyên liệu bột giấy, gia keo bề mặt hoặc tráng phủ của chất hầu như không màu để chuyển hóa bức xạ cực tím thành ánh sáng nhìn thấy, làm tăng độ trắng sáng trong giấy hoặc các tông.

3.55

Sóng

Sự uốn nếp của giấy sóng

3.56

Tạo hình giấy

Cách trong đó các xơ sợi được phân bố, định hướng và đan xen để hình thành giấy

Xem thêm **soi ngược sáng**

3.57

Lưới xeo dài

Bàn xeo dài

Phần lưới xeo dài

Bộ phận của máy xeo giấy hoặc các tông gồm băng lưới liên tục (băng kim loại hoặc chất liệu tổng hợp), phần trên tạo thành mặt phẳng mà trên đó băng giấy được hình thành và qua đó phần lớn nước bị loại bỏ

3.58

Máy xeo lưới dài

Máy để sản xuất các băng giấy hoặc các tông được hình thành bằng cách cho nguyên liệu bột giấy thoát nước trên lưới xeo dài, băng giấy ướt sau đó được ép và làm khô

3.59

Bàn xeo dài

Xem **lưới xeo dài**

3.54

fluorescent whitening

optical brightening (deprecated)

incorporation in a pulp, stock, surface sizing or coating of an almost colourless substance that can convert ultraviolet radiation into visible light, making an apparent 'improvement' in the whiteness of paper or board

3.55

flute

one of the undulations of fluted paper

3.56

formation

manner in which the fibres are distributed, disposed and intermixed to constitute the paper

cf. **look-through**

3.57

fourdrinier former

fourdrinier table

fourdrinier wire part

part of a paper or board machine consisting of an endless belt of mesh fabric (metal or synthetic), the upper part of which forms a flat surface on which the web is formed and through which a major portion of the water is removed

3.58

fourdrinier machine

machine for the production of a web of paper or board which is formed by drainage of the stock on a fourdrinier former, the wet web then being pressed and dried

3.59

fourdrinier table

SEE **fourdrinier former**

3.60**Phần lưới xeo dài**

Xem lưới xeo dài

3.61**Bột dễ thoát nước**

Nguyên liệu bột giấy khi thoát nước dưới trọng lực, các phần dễ dàng tách ra khỏi nước trong huyền phù bột giấy

Xem thêm khả năng thoát nước, giá trị độ nghiền, bột khó thoát nước

CHÚ THÍCH 1 Trạng thái của nguyên liệu bột bất kỳ có thể được đo và biểu thị theo giá trị khả năng thoát nước hoặc giá trị độ nghiền.

CHÚ THÍCH 2 Từ trái nghĩa của thuật ngữ này là bột khó thoát nước.

3.62**Làm bóng bằng ma sát**

Thao tác làm bóng bề mặt của giấy hoặc các tông, thường là tráng phủ, bằng cách dùng máy cán bóng – ma sát.

Xem thêm tráng phủ

3.63**Máy cán bóng – ma sát**

Dạng máy cán đặc biệt gồm lô ép không phải là kim loại và lô nhỏ hơn bằng kim loại

CHÚ THÍCH Các lô này làm cho sự chuyển động ăn khớp với nhau và lô nhỏ hơn có vận tốc ngoại biên lớn hơn

3.64**Phối liệu bột xeo**

Loại và tỷ lệ của xơ sợi và thành phần không phải xơ sợi có trong nguyên liệu bột giấy ngoài nước

3.60**fourdrinier wire part**

SEE fourdrinier former

3.61**free stock**

stock that, when drained under gravity, parts easily with the water of the suspension

cf. drainability, freeness value, wet stock

NOTE 1 The condition of any given stock may be measured and expressed numerically as the drainability or the freeness value.

NOTE 2 The antonym of this term is wet stock.

3.62**friction glazing**

operation of imparting a glossy finish to the surface of paper or board, generally coated, by means of a friction-glazing calender

cf. coating

3.63**friction-glazing calender**

special type of calender consisting of a compressible non-metallic roll and a smaller metal roll

NOTE These rolls are so geared that the smaller roll has the higher peripheral speed.

3.64**furnish**

nature and proportions of the fibrous and non-fibrous components of the stock other than water

Xem thêm, nguyên liệu bột giấy

3.65

Lớp bột xeo

Lớp giấy hoặc các tông gồm một hoặc nhiều lớp có cùng thành phần

Xem thêm **phối liệu bột xeo, tầng**

3.66

Làm bóng

Thao tác tạo bóng cho giấy hoặc các tông bằng các dụng cụ bất kỳ có sẵn của quá trình sấy hoặc quá trình hoàn thiện cơ học

3.67

Tráng phủ hoa văn lõm

Phương pháp tráng cuộn trong đó lô tráng được cấp vật liệu tráng phủ (hoặc cách khác gồm) bằng lô kim loại được khắc, trổ các ô nhỏ hoặc các vết lõm nhỏ sát nhau

3.68

Xén biên, lề, cạnh

Thao tác cắt các cạnh của một tập các tờ giấy hoặc các tông để tạo thành các tờ có các cạnh phẳng, góc chính xác và có kích thước xác định

Xem thêm **xén**

3.69

Xén

Cắt một tờ hoặc nhiều tờ giấy hoặc các tông bằng dao cứng

Xem thêm **xén biên, lề, cạnh**

3.70

Tráng keo

Thao tác đưa chất kết dính thích hợp lên toàn bộ hoặc một phần bề mặt của tờ giấy hoặc các tông

cf. **stock**

3.65

furnish layer

layer of paper or board consisting of one or several plies of the same composition

cf. **furnish, ply**

3.66

glazing

operation of imparting a lustre to paper or board by means of any appropriate drying or mechanical finishing process

3.67

gravure coating

roll coating method in which the applicator roll is supplied with coating material by (or alternatively consists of) a metal roll engraved with small closely spaced cells or depressions

3.68

guillotine trimming

operation of cutting away the edges of a pile of sheets of paper or board so as to produce sheets with clean edges, exactness of angle and of a specific size

cf. **guillotining**

3.69

guillotining

dividing a sheet or sheets of paper or board by means of a rigid knife

cf. **guillotine trimming**

3.70

gumming

operation consisting in applying a suitable adhesive to the whole or a part of the surface of a sheet of paper or board

3.71**Máy nghiền Hà Lan**

Xem máy nghiền

3.72**Tráng keo bề mặt bằng keo nhiệt nóng chảy**

Phương pháp tráng phủ với 100 % hợp chất rắn là sáp, nhựa hoặc polimer, hoặc hỗn hợp của những chất đó, được làm nóng thành dạng lỏng và đưa lên bề mặt bằng, ví dụ như lô, in lõm, hoặc quá trình tráng đùn với bộ phận làm lạnh tiếp theo.

3.73**Không tinh khiết**

(Giấy thu hồi) xem tạp chất

3.74**Máy xeo các tông gián đoạn****Máy xeo chổng bột ướt**

Máy xeo tạo hình tấm bột ướt là máy xeo lưới dài hoặc máy xeo lưới tròn một hoặc nhiều lô

CHÚ THÍCH Băng giấy ướt được quấn liên tục thành nhiều lớp trên trống. Khi đạt được độ dày cần thiết thì tiến hành cắt băng giấy trên trống.

3.75**Đường hằn bóng nước**

Dấu nước liên tục gồm nhiều đường song song gần nhau, thường kết hợp với các đường phân cách (đường dây xích) tại góc vuông với các đường này

Xem dấu nước

3.76**Chiều dài cuộn hoặc cuốn**

Chiều dài của giấy hoặc các tông tạo thành một cuộn hoặc cuốn

3.71**Hollander**

SEE beater

3.72**hot-melt coating**

method of coating with a 100 % solid compound of wax, resin or polymer, or mixtures thereof, heated to a fluid state and applied to the substrate by, for example, a roll, gravure or extrusion coating process with a subsequent chilling device.

3.73**impurity**

(recovered paper) SEE contrary

3.74**intermittent board machine****wet lap machine**

machine for forming sheets of board consisting of either a fourdrinier former or one or more cylinder moulds or vats

NOTE The wet web is wound on a drum forming a continuous mat of several layers. When the required thickness is obtained, the sheet is cut and stripped from the drum.

3.75**laid lines**

continuous watermark consisting of very close parallel lines, generally associated with spaced lines (chain lines) at right angles to these

cf. watermark

3.76**length of a reel or roll**

length of the paper or board forming a reel or roll

TCVN 12310-3:2018

CHÚ THÍCH Chiều dài thường được tính bằng mét.

3.77

Chất độn

Xem **chất độn**

3.78

Khuôn định khổ máy xeo

Chiều rộng của cả băng giấy ướt khi rời vùng hình thành

Xem thêm **chiều rộng lớn nhất sau định biên**

CHÚ THÍCH Thuật ngữ đôi khi được dùng không chính xác để chỉ chiều rộng của băng giấy tại đầu khô của máy xeo.

3.79

Chiều dọc

MD

Chiều của giấy hoặc các tông song song với chiều chuyển động của băng giấy trên máy xeo giấy hoặc các tông

Xem thêm **băng giấy, chiều ngang**

3.80

Khổ rộng tối đa của giấy trên máy xeo

Chiều rộng thực tế của máy xeo giấy hoặc các tông tạo lên bằng sự chế tạo đặc biệt

Xem thêm **chiều rộng chưa xén trên máy xeo, chiều rộng lớn nhất sau định biên**

CHÚ THÍCH 1 Lý tưởng là chiều rộng này gần với chiều rộng đã xén tối đa của máy xeo

3.81

Máy cán láng mỏng

Một dạng của máy cán đặt ở cuối máy xeo giấy hoặc các tông có các lô cán bằng kim loại

NOTE Length is normally expressed in metres.

3.77

loading

SEE **filler**

3.78

machine deckle

overall width of the wet web as it leaves the forming zone

cf. **maximum deckle**

NOTE Sometimes used incorrectly to indicate the width of the web at the dry end of the machine.

3.79

machine direction

MD

direction in a paper or a board parallel to the direction of travel of the web on the paper or board machine

cf. **web, cross direction**

3.80

machine fill

actual width of a paper or board machine taken up by a particular fabrication

cf. **untrimmed machine width, maximum deckle**

NOTE 1 Ideally this should closely approach the maximum trimmed machine width.

3.81

machine stack

type of calender situated at the end of the paper or board machine of which the rolls are of metal only

3.82**Ép hình**

Lô được bọc cao su với các hoa văn nổi hoặc chìm được sử dụng kết hợp với lô ép trong phần ép của máy xeo giấy để tạo ra vết bóng mờ trên giấy

3.83**Sự hoàn thiện – hồi ẩm**

Các đặc tính của giấy hoặc các tông trong thời gian bảo quản dưới điều kiện thích hợp thường tiến triển tốt

3.84**Chiều rộng lớn nhất sau định biên**

Chiều rộng lớn nhất có thể đạt được của băng giấy ướt khi ra khỏi vùng hình thành

Xem thêm **chiều rộng chưa xén trên máy xeo, khuôn định khổ máy xeo**

3.85**Chiều rộng lớn nhất đã xén trên máy xeo**

Chiều rộng lớn nhất của băng giấy hoặc các tông có thể đạt được trên một máy xeo nhất định, chiều rộng được xác định sau khi đã loại tối thiểu phần gồ ghề của mép giấy tạo thành trong quá trình sản xuất

3.86**MD (MD)**

Xem **chiều dọc**

3.87**Làm chun rất nhỏ**

Quá trình làm cho băng giấy co lại theo chiều dọc và tạo độ giãn dài lớn bằng cách cho băng giấy đi qua giữa lô và, ví dụ chần cao su liên tục

3.82**marking press**

rubber-covered roll with a raised or recessed pattern, used in conjunction with a press roll in the press section of the paper machine to produce a rubber mark in the web

3.83**maturing**

evolution, generally favourable, of the characteristics of paper or board during storage under suitable conditions

3.84**maximum deckle**

greatest practicable width of the wet web as it leaves the forming zone

cf. **untrimmed machine width, machine deckle**

3.85**maximum trimmed machine width**

maximum width of the web of paper or board which it is possible to make on a given machine, the width being determined after the removal of a minimum amount of trim to eliminate the rough edges formed during manufacture

3.86**MD**

SEE **machine direction**

3.87**micro-creping**

process for compacting the paper web in the machine direction of the paper and imparting a high degree of stretchability by passing the web between a roll and, for example, an endless rubber blanket

TCVN 12310-3:2018

CHÚ THÍCH 1 Chăn được kéo dài ngay lập tức trước thời điểm tiếp xúc với băng giấy và được trở lại trạng thái bình thường khi băng giấy đi qua khoảng giữa lô và chăn cao su.

CHÚ THÍCH 2 Không nhầm lẫn loại này với làm chun

3.88

Lớp giữa của các tông

Lớp bột xeo của các tông ở giữa hai lớp bột xeo bên ngoài, hoặc ở giữa các lớp lót, hoặc giữa lớp lót và lớp bột xeo đối diện bên ngoài.

CHÚ THÍCH Ở Bắc Mỹ sử dụng thuật ngữ "filler".

3.89

Gia keo trung tính

Dạng gia keo trong đó nguyên liệu bột giấy được giữ ở trạng thái trung tính, có nghĩa là pH gần 7. Xem thêm gia keo, gia keo axit, gia keo kiềm tính.

3.90

Mảnh thừa

Phần của tờ giấy được loại trong khi gia công, có kích thước nhỏ hơn kích thước đặt hàng nhưng đủ rộng để sử dụng cho mục đích khác ngoài việc cho vào nghiền lại.

3.91

Làm chun bên ngoài máy xeo

Quá trình làm chun ướt được thực hiện riêng biệt

Xem thêm làm chun ướt, làm chun khô, làm chun trên máy xeo.

3.92

Biến màu

Thuật ngữ được dùng cho giấy hoặc các tông có

NOTE 1 The blanket is extended immediately before the point of contact with the web and allowed to return to its normal state during the passage of the web through the space between the roll and the rubber blanket.

NOTE 2 This should not be confused with creping.

3.88

middle of board

furnish layer of a board situated between the two external furnish layers, or between the underliners or between an underliner and the opposite external furnish layer

NOTE In North America, the term "filler" is also used.

3.89

neutral sizing

type of sizing in which stock is made neutral, i.e. a pH close to 7
cf. **sizing, acid sizing, alkaline sizing**

3.90

offcut

part of a sheet removed during processing, the size of which is smaller than the size ordered but is large enough to permit its use for purposes other than repulping

3.91

off-machine creping

wet creping process performed as a separate operation

cf. **wet creping, dry creping, on-machine creping**

3.92

offshade

term applied to a paper or board of which the

sắc thái của màu không đúng như mẫu.

shade of colour does not conform to an agreed specimen

3.93

Làm chun trên máy xeo

3.93

on-machine creping

Quá trình làm chun ướt hoặc khô được thực hiện trên máy xeo giấy

wet or dry creping process performed on the paper machine

Xem thêm làm chun khô, làm chun ướt, làm chun bên ngoài máy xeo

cf. dry creping, wet creping, off-machine creping

3.94

Tờ mẫu

3.94

outturn sheet

Tờ giấy hoặc các tông được lấy trong quá trình sản xuất để làm mẫu cho nhà máy hoặc khách hàng

sheet of paper or board, taken during manufacture serving as a reference for the mill or client

3.95

Giấy

3.95

paper

Thuật ngữ chung để chỉ loại vật liệu dạng tờ hoặc băng phù hợp, trừ các tờ hoặc tấm bột giấy thường được hiểu là để sản xuất giấy hoặc cho mục đích hòa tan và các sản phẩm vải không dệt, được sản xuất bằng cách làm lắng các xơ sợi thực vật, xơ sợi, khoáng, xơ sợi từ động vật hoặc xơ sợi tổng hợp hoặc hỗn hợp của chúng từ dung dịch huyền phù trên cơ cấu tạo hình thích hợp, có hoặc không có sự bổ sung các chất khác.

generic term for a range of materials in the form of a coherent sheet or web, excluding sheets or laps of pulp as commonly understood for paper making or dissolving purposes and non-woven products, made by deposition of vegetable, mineral, animal or synthetic fibres, or their mixtures, from a fluid suspension onto a suitable forming device, with or without the addition of other substances

Xem thêm tờ giấy, băng giấy

cf. sheet, web

CHÚ THÍCH 1 Giấy có thể được tráng phủ, ngâm tẩm hoặc gia công trong hoặc sau khi sản xuất mà không mất đi nhận dạng là tờ giấy. Trong quá trình sản xuất giấy truyền thống, môi trường lỏng là nước, tuy nhiên với những phát triển mới, còn sử dụng cả khí và các chất lỏng khác

NOTE 1 Papers may be coated, impregnated or otherwise converted, during or after their manufacture, without necessarily losing their identity as paper. In conventional papermaking processes, the fluid medium is water; new developments, however, include the use of air and other fluids.

CHÚ THÍCH 2 Theo nghĩa chung thuật ngữ "giấy" có thể sử dụng để chỉ cả giấy và các tông như định nghĩa trong tiêu chuẩn này. Sự phân biệt cơ bản giữa giấy và các tông thường được dựa trên độ dày hoặc

NOTE 2 In the generic sense, the term "paper" may be used to describe both paper and board as defined in this part of ISO 4046. The primary distinction between paper and board is normally based upon

TCVN 12310-3:2018

định lượng, tuy vậy trong một số trường hợp sự phân biệt sẽ dựa trên các đặc tính và/hoặc mục đích sử dụng cuối. Ví dụ, một số vật liệu có định lượng thấp hơn, như các loại các tông hòm hộp và vật liệu làm sóng, chúng thường được gọi là các tông, trong khi các vật liệu khác có định lượng cao hơn, như các loại giấy thấm, giấy nỉ và giấy vẽ kỹ thuật cũng thường được gọi là giấy.

3.96

Giấy hoặc các tông dạng phẳng

Giấy hoặc các tông dạng tờ, không gấp, quấn hoặc cuộn

3.97

Giấy bìa

Xem các tông

3.98

Dán, bồi

Thao tác trong đó một hoặc nhiều băng hoặc tờ giấy, các tông hoặc các vật liệu khác được dán lên toàn bộ bề mặt của tờ hoặc băng giấy hoặc các tông khác bằng chất kết dính thích hợp

3.99

Làm bóng bằng tấm kim loại

Cán tờ

Thao tác làm nhẵn, bóng bề mặt của tờ giấy hoặc các tông bằng máy cán dùng tấm kim loại làm bóng

3.100

Máy cán dùng tấm kim loại làm bóng

Máy cán tờ

Máy cán láng đặc biệt gồm hai lô gang đúc, giữa chúng là một chồng các tờ giấy hoặc các tông có các tấm vật liệu được đánh bóng, thường là kim loại ở giữa, chạy qua chạy lại

thickness or grammage, though in some instances the distinction will be based on the characteristics and/or end-use. For example, some materials of lower grammage, such as certain grades of folding boxboard and corrugating raw materials, are generally referred to as "board", while other materials of higher grammage, such as certain grades of blotting paper, felt paper and drawing paper, are generally referred to as "paper".

3.96

paper or board in the flat

paper or board supplied in sheets, not folded, lapped or rolled

3.97

paperboard

SEE board

3.98

pasting

operation in which one or more webs or sheets of paper, board or other materials are adhered to the whole surface of another sheet or web of paper or board by means of a suitable adhesive

3.99

plate glazing

operation of imparting smooth, polished surfaces to sheets of paper or board by means of a plate-glazing calender

3.100

plate-glazing calender

special type of calender consisting of two cast-iron rolls, between which a pile of sheets of paper or board, interposed between sheets of polished material, generally metal, is passed to and fro

3.101**Tầng**

(giấy hoặc các tông) băng xơ sợi được hình thành độc lập có thể kết hợp với nhau để tạo thành giấy hoặc các tông nhiều tầng

Xem thêm **lớp bột xeo**

3.102**Thếp**

Một phần hai mươi của ram, có nghĩa là 25 tờ

3.103**Ram**

Một tập có 500 tờ giấy

CHÚ THÍCH Tại nhiều nước, thuật ngữ "ram" thường được sử dụng để chỉ một số lượng khác, ví dụ 480 tờ, do đó ảnh hưởng tới thếp. Đối với số lượng khác 500 tờ, sẽ sử dụng thuật ngữ khác, như "tập"

3.104**Cuộn giấy lớn từ máy xeo**

(giấy hoặc các tông) chiều dài liên tục của giấy hoặc các tông cuộn quanh lõi

CHÚ THÍCH Tại Bắc Mỹ, thuật ngữ này được sử dụng để miêu tả chiều dài liên tục của giấy được cuộn quanh lô kim loại tại phần cuối của máy xeo giấy. Sau khi cuộn lại được gọi là cuộn giấy mặc dù không có lõi hoặc có lõi.

3.105**Cuộn giấy tại máy xeo****Sự cuộn**

Thao tác cuộn băng giấy có hoặc không có lõi

Xem thêm **cuốn, cuộn giấy lớn từ máy xeo**

3.106**Lô cuộn**

Phần cuối cùng của máy xeo giấy, tại đó thực

3.101**ply**

(paper or board) an independently formed fibrous web which can be combined with others to form a multi-ply paper or board

cf. **furnish layer**

3.102**quire**

one twentieth of a ream, i.e. 25 sheets

3.103**ream**

a pack of 500 identical sheets of paper

NOTE In many countries it is common practice to use the term "ream" for other quantities, for example 480 sheets, thus affecting the quire. For quantities other than 500 sheets, a different term, such as "pack", should be used.

3.104**reel**

(of paper or board) continuous length of paper or board wound on a core

NOTE In North America, this term is used to describe a continuous length of paper rolled around a metal roll at the end of the paper machine. After rewinding, it is called a roll, whether it is wound on itself or on a core.

3.105**reeling****winding**

operation of rolling-up a web of paper with or without the use of a core

cf. **roll, reel**

3.106**reel-up**

the last section of the paper machine where the

TCVN 12310-3:2018

hiện cuộn băng giấy liên tục

Xem thêm cuộn giấy tại máy xeo

3.107

Máy nghiền

Thiết bị, thường được lắp các đĩa hoặc côn và bộ nối, được dùng để xử lý vật liệu xơ sợi trong môi trường nước để tạo một số tính chất cần cho sản xuất bột giấy hoặc giấy với các đặc tính cần thiết

CHÚ THÍCH Trong máy nghiền, việc xử lý thường là thao tác liên tục.

3.108

Nghiền tinh

Xử lý cơ học trong đó nguyên liệu bột giấy phải chịu tác động va đập trong máy nghiền

Xem thêm nghiền thô

3.109

Chế biến lại

Giấy hoặc các tông được sử dụng nếu không sẽ bị thải bỏ, như làm vật liệu thô cho một số quá trình khác, ví dụ làm vật liệu cách điện

3.110

Máng lắng cát

Xem rãnh lắng cát

3.111

Cuốn

(giấy hoặc các tông) chiều dài liên tục của giấy hoặc các tông tự cuốn quanh nó hoặc cuốn quanh lõi giấy

Xem thêm cuộn giấy lớn từ máy xeo

reeling operation of the continuous web takes place

cf. reeling

3.107

refiner

machine, usually fitted with discs or with a cone and plug, intended for the treatment of fibrous materials in an aqueous medium to develop some of the properties needed for the manufacture of pulp or paper with the necessary characteristics

NOTE In a refiner, the treatment is usually a continuous operation.

3.108

refining

mechanical treatment which consists in submitting the stock to the action of a refiner

cf. beating

3.109

reprocessing

use of paper or board, which would otherwise enter the waste stream, as a raw material for some other process, e.g. manufacture of insulating material

3.110

riffler

SEE sand table

3.111

roll

(of paper or board) continuous length of paper or board wound around itself or around a core

cf. reel

CHÚ THÍCH Tại một số quốc gia, thuật ngữ này đồng nghĩa với cuộn

3.112

Tráng phủ kiểu lô

Bất kỳ phương pháp tráng phủ liên tục bằng giấy hoặc các tông mà trong đó lớp tráng phủ được đưa trực tiếp lên giấy bằng cách sử dụng lô để đưa dung dịch tráng phủ lên bề mặt

CHÚ THÍCH Lô tráng có thể quay cùng chiều với băng giấy hoặc theo chiều ngược lại (lô ngược chiều).

3.113

Vết bóng mờ trên giấy

Họa văn được tạo trên giấy trong quá trình sản xuất trên máy xeo bằng cách cho băng giấy ướt đi qua phần ép hình

Xem thêm **dấu nước**

3.114

Khả năng chạy máy

Các tính chất của giấy hoặc các tông mà ảnh hưởng tới khả năng chạy trơn ở tốc độ cao thông qua ép ướt, tráng phủ, in ấn, gia công, sao chép và các hoạt động tương tự

3.115

Rãnh lắng cát

Máng lắng cát

Máng hoặc rãnh mà nguyên liệu bột giấy rất loãng chảy qua, dùng để loại bỏ các tạp chất nặng từ huyền phù bằng trọng lực; với mục đích này đôi khi máng có các vách ngăn được lắp chìm.

3.116

Sàng

Dụng cụ có lỗ được dùng để tách các vật liệu

NOTE In some countries, this term is synonymous with reel.

3.112

roll coating

any method of coating a continuous web of paper or board in which the coating is applied directly to the paper by transfer from an applicator roll which carries the coating slip upon its surface

NOTE The applicator roll may rotate in the same direction as the paper web or in the reverse direction (reverse roll).

3.113

rubber mark

pattern imparted to the paper during manufacture on the machine by passing the wet web through a marking press

cf. **watermark**

3.114

runnability

those properties of paper and board which influence its ability to run at high speed through wet pressing, coating, printing, converting, copying and similar operations

3.115

sand table

riffler

troughs or channels through which a very dilute suspension of stock flows, used for eliminating the heavy impurities from the suspension by gravity, for which purpose they are sometimes fitted with suitably arranged submerged baffles (riffles)

3.116

screen

device provided with orifices intended for

theo kích thước hoặc hình dạng

CHÚ THÍCH Khi sử dụng đối với bột giấy hoặc nguyên liệu giấy, các lỗ tiết lưu thường có các khe hẹp hoặc các lỗ.

3.117

Tờ

(giấy hoặc các tông) miếng giấy hoặc các tông thường là hình chữ nhật

3.118

Cuộn giấy phụ

Cuộn giấy thường hẹp nhưng đủ rộng để có thể dùng vào mục đích khác ngoài việc nghiền lại, được tính toán để sản xuất bổ sung vào các đơn hàng chính sao cho đảm bảo khổ rộng tối đa của giấy trên máy xeo gần nhất với chiều rộng lớn nhất đã xén trên máy xeo.

Xem thêm **cuộn giấy lớn từ máy xeo, cuộn**

3.119

Giả dấu nước

Hoa văn bên ngoài tương tự dấu nước được tạo ra trong quá trình hoàn thiện giấy bằng thiết bị cơ học hoặc bởi các vật liệu thích hợp.

Xem thêm **dấu nước**

3.120

Ép gia keo

Hai lô chạy tiếp xúc với nhau, giữa chúng là băng giấy chạy qua để đưa lên giấy một lớp keo, dung dịch tráng phủ, hoặc chất hoạt động bề mặt khác.

Xem thêm **gia keo, tráng phủ bằng ép gia keo**

CHÚ THÍCH Ép gia keo được đặt giữa hai dây lô sấy trên máy xeo giấy

separating materials according to size or shape

NOTE When used for pulp or paper stock, the orifices are usually narrow slots or holes.

3.117

sheet

(paper or board) piece of paper or board, generally rectangular

3.118

side-run

reel, generally narrow, but wide enough to permit its use for purposes other than repulping, deliberately produced in addition to the main order to ensure that the machine fill is as close as possible to the maximum trimmed machine width.

cf. **reel, roll**

3.119

simulated watermark

pattern, similar in appearance to a watermark, imparted to the finished paper by mechanical means or by the application of appropriate materials

cf. **watermark**

3.120

size press

two rolls running in contact with each other, between which the web is passed in order to apply an even layer of size, coating slip or other surface application

cf. **sizing, size-press coating**

NOTE The size press is situated between two banks of dryers on the paper machine.

3.121**Tráng phủ bằng ép gia keo**

Phương pháp tráng bằng giấy hoặc các tông liên tục với lượng dung dịch tráng phủ thấp, bằng cách đưa giấy hoặc các tông qua khe giữa hai lô (ép gia keo) xếp theo phương thẳng đứng, nằm ngang hoặc nghiêng

3.122**Gia keo**

Sự bổ sung các vật liệu khác vào nguyên liệu bột giấy (gia keo nội bộ) hoặc lên bề mặt giấy hoặc các tông (gia keo bề mặt) để tăng tính chống thấm hút hoặc tính lan rộng của dung dịch lỏng ví dụ như mực viết

CHÚ THÍCH Gia keo bề mặt có thể cũng được sử dụng để tăng độ bền bề mặt của giấy hoặc các tông.

3.123**Chất tráng**

Huyền phủ lỏng có chứa chất nhuộm màu
Xem thêm dung dịch tráng phủ, chất tráng cao lanh.

CHÚ THÍCH Trong quá trình tráng phủ, dung dịch tráng phủ có thể gồm chất kết dính hoặc các phụ gia khác.

3.124**Cắt thành cuộn giấy ngắn**

Chia băng giấy hoặc các tông theo chiều dọc thành hai hoặc nhiều băng giấy nhỏ hơn

3.125**Bột giấy độ nghiền cao**

Xem bột khó thoát nước

3.126**Đánh tơi**

Thao tác tạo huyền phủ xơ sợi trong chất lỏng

3.121**size-press coating**

method of coating a continuous web of paper or board with a lightweight application of a coating slip by introducing it at the nip of two rolls (a size press) which can be vertical, horizontal or inclined

3.122**sizing**

addition of materials either to the stock (internal sizing) or to the surface of a paper or board (surface sizing), in order to increase its resistance to the penetration and spreading of aqueous liquids, for example writing ink

NOTE Surface sizing may also be used to increase the surface strength of paper and board.

3.123**slip**

liquid suspension containing pigments.

cf. coating slip, clay slip

NOTE In coating applications, slip may include adhesives and other additives

3.124**slitting**

dividing a web of paper or board in the longitudinal direction into two or more narrower webs

3.125**slow stock**

SEE wet stock

3.126**slushing**

operation of making a suspension of fibres in a

bằng cách đánh tơi bột sản xuất giấy hoặc giấy

3.127

Ép nhẵn

Hai lô không bọc nỉ thường được đặt giữa phần ép của máy xeo giấy hoặc các tông và phần sấy, được sử dụng để cải thiện bề mặt giấy hoặc các tông, làm phẳng đều hai mặt và loại các vết nhăn trước khi bắt đầu quá trình sấy

3.128

Tráng phủ có lô làm nhẵn

Phương pháp tráng phủ liên tục bằng giấy hoặc các tông trong đó dung dịch tráng phủ đưa lên giấy được làm nhẵn bằng các lô có đường kính nhỏ, một số trong đó có thể quay theo chiều ngược với chiều chuyển động của băng giấy

3.129

Cán láng mềm

Cán láng với khe mềm

Quá trình cán láng có liên quan đến một số khe cán, mỗi khe cán gồm một lô cứng, bề mặt bóng và một lô đàn hồi tự lựa

3.130

Cán láng với khe mềm

Xem cán láng mềm

3.131

Lớp băng nối giấy đứt

Mỗi nối trong giấy hoặc các tông theo chiều ngang được thực hiện bằng chất kết dính hoặc băng keo

CHÚ THÍCH Mỗi nối có thể được sử dụng, ví dụ để nhận được một cuộn có kích thước yêu cầu hoặc cho phép thao tác liên tục giữa phần cuối của một cuộn và phần đầu của cuộn tiếp theo

liquid by disintegration from paper-making pulp or paper

3.127

smoothing press

a pair of unfelted rolls usually situated between the press section of a paper or board machine and the drying section, used to improve the surface of the paper or board, make it more even-sided and remove the felt mark before drying begins

3.128

smoothing roll coating

method of coating a continuous web of paper or board in which the applied coating slip is smoothed by means of small-diameter rolls, some of which may be rotating in a reverse direction to that of the web

3.129

soft calendering

soft-nip calendering

a calendering process with relatively few nips, each comprising one hard, polished surface and one resilient compensating roll

3.130

soft-nip calendering

SEE soft calendering

3.131

splice

joint in a paper or board in the cross-direction, made either by an adhesive or an adhesive strip

NOTE This joint can be used, for example, to obtain a reel of the desired size, or to permit a continuous operation between the end of one reel and the beginning of the next.

3.132**Nối, ghép chỗ đứt**

Thao tác nối hai đầu của băng giấy hoặc các tông với nhau

3.133**Cắt hình vuông**

Thao tác trong đó các tờ giấy hoặc các tông được sản xuất theo kích thước tờ yêu cầu với các cạnh phẳng và có bốn góc 90 °

Xem thêm **xén biên, lề, cạnh**

3.134**Nguyên liệu bột giấy**

Huyền phù dạng lỏng của một hoặc nhiều loại bột làm giấy và các vật liệu khác, từ giai đoạn đánh toi bột giấy đến giai đoạn hình thành băng giấy hoặc tờ giấy hoặc các tông

Xem thêm **bột sản xuất giấy**

3.135**Làm sạch nguyên liệu bột giấy**

Thao tác được dùng để loại các phần tử không mong muốn trong giấy hoặc các tông ra khỏi nguyên liệu bằng phương pháp vật lý, ví dụ làm sạch bằng trọng lực, làm sạch bằng ly tâm, làm sạch bằng cách cho qua các lỗ (hệ thống rãnh lắng cát) có kích thước thích hợp

3.136**Chuẩn bị nguyên liệu bột giấy**

Thuật ngữ chung đối với tất cả các quá trình xử lý cần thiết để chuẩn bị nguyên liệu trước khi đưa vào máy xeo giấy.

CHÚ THÍCH Thuật ngữ này bao gồm cả làm sạch nguyên liệu bột giấy

3.132**splicing**

operation of making a splice

3.133**squaring**

operation in which sheets of paper or board are produced to the desired sheet size with clean edges and four 90° angles

cf. **guillotine trimming**

3.134**stock**

aqueous suspension of one or more paper-making pulps and other material, from the stage of disintegration of the pulp to the formation of the web or sheet of paper or board

cf. **paper-making pulp**

3.135**stock cleaning**

operation intended to eliminate undesirable particles in paper or board by physical means from the stock, for example cleaning by gravity, centrifugal cleaning, cleaning by passing through orifices of appropriate size

3.136**stock preparation**

collective term for all treatments necessary for the preparation of the stock before it reaches the paper machine

NOTE This term includes stock cleaning.

3.137

Máy ép quang cao cấp

Dạng đặc biệt của máy cán, thường không phải là một phần của máy xeo giấy hoặc các tông, sử dụng cả các lô kim loại, trong đó một hoặc nhiều lô có thể được làm nóng và các lô chịu nén không phải là kim loại

CHÚ THÍCH Số lượng lô thường lớn hơn trong máy cán là một phần của máy xeo giấy hoặc các tông và được dùng để đạt được mức độ hoàn thiện cao hơn so với khi sử dụng trong thời gian vừa qua.

3.138

Ép quang cao cấp

Cán láng tăng cường trên máy ép quang cao cấp thường ở ngoài máy xeo, để tạo cho giấy có độ nhẵn, độ chặt và độ bóng cao

3.139

Gia công bề mặt

Bất kỳ thao tác nào, gồm việc đưa vật liệu thích hợp lên bề mặt giấy hoặc các tông để làm thay đổi một số đặc tính của giấy hoặc các tông

3.140

Máy cán định chiều dày

Dạng máy cán gồm chủ yếu hai lô bằng sắt có thể điều chỉnh khoảng cách giữa hai lô để tạo cho giấy hoặc các tông độ dày định trước

3.141

Mặt trên

Mặt chần

Bề mặt của băng hoặc tờ giấy hoặc các tông đối diện (ngược) với mặt lưới

CHÚ THÍCH Thuật ngữ này không liên quan đến giấy được tạo thành giữa hai mặt lưới

3.137

supercalender

special type of calender, not usually forming part of the paper or board machine, using both metallic rolls, one or more of which may be heated, and compressible non-metallic rolls

NOTE The number of rolls is usually greater than in a calender forming part of the paper or board machine and is intended to impart a higher degree of finish than can usually be obtained using the latter type of calender.

3.138

supercalendering

accentuated calendering on a supercalender usually off-machine, which produces a paper of high smoothness, density and gloss

3.139

surface application

any operation consisting of the application of an appropriate material to the surface of a paper or board to change certain of its characteristics

3.140

thickness calender

type of calender consisting essentially of two cast-iron rolls with an adjustable gap intended to give paper or board a predetermined thickness.

3.141

top side

felt side

face of a web or sheet of paper or board opposite to the wire side

NOTE This term is not necessarily relevant to paper formed between two wires.

3.142

Biên giấy

Các mảnh của giấy hoặc các tông khác với các mảnh thừa được loại trong quá trình sản xuất

Xem thêm **mảnh thừa**

3.143

Máy xeo lưới đôi

Máy xeo giấy hoặc các tông trong đó băng giấy được hình thành giữa hai lưới và nước được thoát qua cả hai lưới

Xem thêm **giấy hoặc các tông được xeo trên lưới đôi**

3.144

Mặt dưới

Xem **mặt giáp lưới**

3.145

Lớp lót

(các tông) lớp bột xeo của các tông nằm giữa các lớp bột xeo ngoài và lớp giữa

Xem thêm **lớp giữa của các tông**

3.146

Chiều rộng chưa xén trên máy xeo

Chiều rộng lớn nhất của giấy hoặc các tông mà có thể được sản xuất trên máy xeo

Xem thêm **chiều rộng lớn nhất sau định biên, khổ máy xeo, chiều rộng lớn nhất đã xén trên máy xeo**

3.147

Máy xeo lưới tròn**Máy xeo hình trụ**

Máy xeo giấy hoặc các tông gồm một hoặc nhiều lô hình trụ hở hai đầu, mỗi lô được phủ lưới và

3.142

trimmings, pl

pieces of paper or board other than the offcuts removed during processing

cf. **offcut**

3.143

twin-wire machine

paper or board machine in which the web is formed between two wires and water is drained through both wires

cf. **twin-wire paper or board**

3.144

under side

SEE **wire side**

3.145

underliner

(board) furnish layer of a board situated between an external furnish layer and the middle

cf. **middle of board**

3.146

untrimmed machine width

maximum width of a given paper or board which it is possible to make on a given machine

cf. **maximum deckle, machine fill, maximum trimmed machine width**

3.147

vat machine**cylinder machine**

board or paper machine comprising one open-ended cylinder, or several open-ended cylinders

TCVN 12310-3:2018

quay chìm một phần trong các máng hoặc bể nguyên liệu bột giấy

CHÚ THÍCH Nước được thoát qua lưới, phần xơ sợi trên lưới tạo thành băng giấy hoặc một số băng giấy. Một băng giấy ướt hoặc nhiều băng giấy ướt sau đó được chuyển liên tục tới mặt dưới của chần chuyển động được đặt tại đỉnh của lô hoặc các lô hình trụ. Các băng giấy được kết hợp lại với nhau sau đó chạy qua phần ép và sấy khô

3.148

Máy rửa

Dạng thiết bị trong đó có thể tiến hành rửa hoặc tẩy trắng huyền phù bột giấy

Xem thêm **máy đánh tơi**

CHÚ THÍCH Để rửa lô hình trụ đục lỗ nằm chìm từng phần trong bột giấy để cho phép chất lỏng tiếp tục chảy ra

3.149

Dấu nước

Tạo các ký hiệu hoặc hoa văn có chủ ý trong giấy, có thể nhìn thấy khi quan sát ngược với nền tương phản

CHÚ THÍCH Dấu nước được tạo bởi sự dịch chuyển cục bộ xơ sợi bằng thiết bị có hoa văn nổi hoặc chìm trên lưới ví dụ như khuôn lưới hoặc khuôn hình trụ, hoặc bằng hoa văn nổi hoặc chìm trên bề mặt của lô hình trụ hở đầu (lô dandy) quay tiếp xúc với bột khó thoát nước trên lưới tạo hình của máy xeo lưới dài

3.150

Băng giấy

Chiều dài liên tục của giấy hoặc các tông trong sản xuất hoặc gia công

in series, each covered with fine mesh wire and revolving partially immersed in a trough or vat of stock

NOTE Water draining through the wire leaves a mat of fibres to form a web or a number of webs. The wet web or webs are then transferred sequentially to the underside of a moving felt applied at the top of the cylinder or cylinders. The resultant combined web then passes through pressing and drying sections.

3.148

washer

type of equipment in which washing and bleaching of the pulp suspension can be carried out

cf. **pulper**

NOTE For washing, a perforated cylinder is partially immersed in the pulp to allow the continuous extraction of liquid.

3.149

watermark

a deliberately produced design or pattern in paper, visible when viewed against a contrasting background

NOTE The watermark is caused by localized displacement of fibres by means of a raised or recessed pattern on the wire of, for example, a wire mould or cylinder mould machine, or by means of a raised or recessed pattern on the surface of an open-ended cylinder (dandy roll) rotating in contact with the wet stock on the forming wire of the fourdrinier former.

3.150

web

continuous length of paper or board during manufacture or conversion

3.151

Giấy rách ướt

Giấy rách tích lũy trên phần ướt của máy xeo giấy hoặc các tông

3.152

Làm chun ướt

Bất kỳ quá trình làm chun, trên máy xeo hoặc bên ngoài máy xeo được thực hiện trên băng giấy ướt hoặc khô một phần

Xem thêm làm chun trên máy xeo, làm chun bên ngoài máy xeo.

3.153

Máy xeo chống bột ướt

Xem máy xeo các tông gián đoạn

3.154

Ép ướt

Sự kết hợp của hai hoặc nhiều lô có bề mặt, ví dụ đá granit bóng, cao su, chần hoặc lưới được sử dụng để ép nước khỏi băng giấy ướt và làm cho băng giấy chặt lại

CHÚ THÍCH Ép ướt thường được đặt ngay trước bộ phận sấy của máy xeo giấy hoặc các tông

3.155

Bột khó thoát nước**Bột giấy độ nghiền cao**

Phần bột cùng với nước còn lại sau khi đã được thoát nước bằng trọng lực hoặc bằng hút chân không

Xem thêm nguyên liệu bột giấy, khả năng thoát nước, giá trị độ nghiền, bột dễ thoát nước

CHÚ THÍCH 1 Trạng thái bất kỳ đã cho của nguyên liệu bột giấy có thể được đo và biểu thị bằng giá trị số

3.151

wet broke

broke accumulated on the wet end of the paper or board machine

3.152

wet creping

any creping process, on-machine or off-machine, performed on a wet or partly dried web

cf. on-machine creping, off-machine creping

3.153

wet lap machine

SEE intermittent board machine

3.154

wet press

combination of two or more rolls having surfaces of, for example, polished granite, rubber, fabric or felt, used for pressing water from the wet web and for compacting the web

NOTE The wet presses are situated immediately before the drying section of the paper or board machine.

3.155

wet stock**slow stock**

stock that, when drained either under gravity or suction, parts with the water of the suspension with difficulty

cf. stock, drainability, freeness value, free stock

NOTE 1 The condition of any given stock may be measured and expressed numerically as the

TCVN 12310-3:2018

như khả năng thoát nước hoặc giá trị độ nghiền

CHÚ THÍCH 2 Từ trái nghĩa với thuật ngữ này là bột dễ thoát nước

3.156

Chiều rộng của cuộn giấy hoặc các tông

Kích thước của băng giấy hoặc các tông được đo theo chiều ngang

3.157

Sự cuộn

Xem **cuộn giấy tại máy xeo**

3.158

Khuôn lưới

(Giấy xeo thủ công) khung có các thanh ngang để đính lưới mịn và qua đó nguyên liệu bột giấy được thoát nước khi xeo giấy thủ công

3.159

Mặt giáp lưới

Mặt dưới

Mặt của băng hoặc tờ giấy hoặc các tông tiếp xúc với lưới xeo trong quá trình sản xuất

CHÚ THÍCH Thuật ngữ này không liên quan tới giấy được hình thành trên lưới đôi

3.160

Lô cuộn máy xeo

Xem **lô cuộn**

3.161

Xem **vết bóng mờ trên giấy**

3.162

Xem **làm nhăn**

3.163

Xem **chiều rộng của cuộn giấy hoặc các tông**

drainability, or as the freeness value.

NOTE 2 The antonym of this term is free stock.

3.156

width of a reel or roll of paper or board

dimension of the web of paper or board measured in the cross-direction

3.157

winding

SEE **reeling**

3.158

wire mould

(hand-made paper) frame with transverse bars to which a fine mesh wire is sewn and through which the stock drains when making hand-made paper

3.159

wire side

under side

face of a web or sheet of paper or board which was in contact with the forming wire during manufacture

NOTE This term is not relevant to paper formed between two wires.

3.160

SEE **reel-up**

3.161

SEE **rubber mark**

3.162

SEE **cockle finish**

3.163

SEE **width of a reel or roll of paper or board**

3.164

Xem **khở máy xeo**

3.164

SEE **machine fill**

3.165

Xem **máy rửa**

3.165

SEE **washer**

3.166

Xem **cắt thành cuộn giấy ngấn**

3.166

SEE **slitting**

3.167

Xem **xén.**

3.167

SEE **guillotining.**

Bảng tra theo thứ tự chữ cái tiếng Việt

B

Bàn xeo dài 3.59
Băng định biên 3.44
Băng giấy 3.150
Biên giấy 3.142
Biển màu 3.92
Bột dễ thoát nước 3.61
Bột giấy độ nghiền cao 3.125
Bột hợp cách 3.2
Bột khí 3.15
Bột khó thoát nước 3.155
Bột giấy độ nghiền cao 3.155

C

Các tông 3.16
Cán láng 3.22
Cán láng mềm 3.129
Cán láng với khe mềm 3.129
Cán láng với khe mềm 3.130
Cắt góc 3.10
Cắt hình vuông 3.133
Cắt thành cuộn giấy ngắn 3.124
Cắt tờ 3.39
CD (CD) 3.23
Chất độn 3.53
Chất độn 3.77
Chất làm trắng huỳnh quang 3.54
Tăng trắng quang học 3.54
Chất trắng 3.123
Chất trắng cao lanh 3.24
Chế biến lại 3.109
Chiều dài cuộn hoặc cuốn 3.76
Chiều dọc 3.79
MD 3.79
Chiều ngang 3.35

CD 3.35

Chiều rộng chưa xén trên máy xeo 3.146

Chiều rộng của cuộn giấy hoặc các tông 3.156

Chiều rộng lớn nhất đã xén trên máy xeo 3.85

Chiều rộng lớn nhất sau định biên 3.84

Chổi hóa 3.52

Chuẩn bị nguyên liệu bột giấy 3.136

Cuốn 3.111

Cuộn giấy lớn từ máy xeo 3.104

Cuộn giấy phụ 3.118

Cuộn giấy tại máy xeo 3.105

Sự cuốn 3.105

D

Dán, bồi 3.98

Dầu nước 3.149

Dụng cụ cắt biên 3.48

Dung dịch tráng phủ 3.27

Tráng phủ màu 3.27

Đ

Đường hàn bóng nước 3.75

Đánh tơi 3.126

E

Ép gia keo 3.120

Ép hình 3.82

Ép nát (1) 3.36

Ép nát (2) 3.37

Ép nhãn 3.127

Ép quang cao cấp 3.138

Ép ướt 3.154

G

Gia công bề mặt 3.139

Già dầu nước 3.119

Gia keo 3.122

TCVN 12310-3:2018

Gia keo axit 3.3

Gia keo kèm tính 3.8

Gia keo trung tính 3.89

Giấy 3.95

Giấy bìa 3.97

Giấy hoặc các tông dạng phẳng 3.96

Giấy rách 3.19

Giấy rách khô 3.46

Giấy rách ướt 3.151

H

Hợp cách 3.1

K

Khả năng chạy máy 3.114

Khở rộng tối đa của giấy trên máy xeo 3.80

Không tinh khiết 3.73

Khuôn định khổ giấy 3.41

Khuôn định khổ giấy của hòm hút chân không 3.43

Khuôn định khổ máy xeo 3.78

Khuôn lưới 3.158

Làm bóng 3.66

Làm bóng bằng ma sát 3.62

Làm bóng bằng tấm kim loại 3.99

Cán tờ 3.99

Làm chun 3.34

Làm chun bên ngoài máy xeo 3.91

Làm chun khô 3.47

Làm chun rất nhỏ 3.87

Làm chun trên máy xeo 3.93

Làm chun ướt 3.152

Làm nhãn 3.28

Làm sạch nguyên liệu bột giấy 3.135

Liềm xeo 3.42

Lô cuộn 3.106

Lô cuộn máy xeo 3.160
 Lớp băng nối giấy đứt 3.131
 Lớp bột xeo 3.65
 Lớp giữa của các tông 3.88
 Lớp lót 3.145
 Lưới xeo dài 3.57
 Bàn xeo dài 3.57
 Phần lưới xeo dài 3.57

M

Máng lắng cát 3.110
 Mảnh thừa 3.90
 Mặt chặn 3.50
 Mặt dưới 3.144
 Mặt giáp lưới 3.159
 Mặt dưới 3.159
 Mặt trên 3.141
 Mặt chặn 3.141
 Máy cán 3.21
 Máy cán bóng – ma sát 3.63
 Máy cán định chiều dày 3.140
 Máy cán dùng tấm kim loại làm bóng 3.100
 Máy cán tờ 3.100
 Máy cán lắng mỏng 3.81
 Máy ép quang cao cấp 3.137
 Máy nghiền 3.107
 Máy nghiền 3.11
 Máy nghiền Hà Lan 3.11
 Máy nghiền Hà Lan 3.71
 Máy nghiền tơ 3.17
 Máy nghiền tơ 3.18
 Máy rửa 3.148
 Máy xeo các tông gián đoạn 3.74
 Máy xeo chông bột ướt 3.74
 Máy xeo chông bột ướt 3.153
 Máy xeo lưới dài 3.58

TCVN 12310-3:2018

Máy xeo lưới đôi 3.143

Máy xeo lưới tròn 3.147

Máy xeo hình trụ 3.147

Máy xeo lưới tròn 3.40

MD (MD) 3.86

N

Nghiền thô 3.12

Nghiền tinh 3.108

Nguyên liệu bột giấy 3.134

Nối, ghép chỗ đứt 3.132

P

Phần lưới xeo dài 3.60

Phèn 3.9

Phối liệu bột xeo 3.64

Phụ gia 3.4

Q

Quá trình gia công 3.32

R

Ram 3.103

Rãnh lắng cát 3.115

Máng lắng cát 3.115

S

Sàng 3.116

Sấy khô bằng khí 3.7

Đẻ khô gió 3.7

Sóng 3.55

Sự cuốn 3.157

Sự hoàn thiện – hồi ẩm 3.83

T

Tầng 3.101

Tạo hình giấy 3.56

Tạp chất (1) 3.30

Tạp chất (2) 3.31

Không tinh khiết 3.31

Thành phần cấu tạo 3.29

Thành phần xơ sợi 3.51	
Thép 3.102	
Tờ 3.117	
Tờ mẫu 3.94	
Tráng keo bề mặt bằng keo nhiệt nóng chảy 3.72	
Tráng keo 3.70	
Tráng phủ 3.25	
Tráng phủ bằng bàn chải 3.20	
Tráng phủ bằng dao 3.13	
Tráng phủ bằng ép đùn keo 3.38	
Tráng phủ bằng ép gia keo 3.121	
Tráng phủ bằng phun-khí 3.5	
Tráng phủ bề mặt bằng dao-khí 3.6	
Tráng phủ bề mặt bằng phun-khí 3.6	
Tráng phủ có lô làm nhẵn 3.128	
Tráng phủ hoa văn lõm 3.67	
Tráng phủ kiểu đùn 3.49	
Tráng phủ kiểu lô 3.112	
Tráng phủ kiểu nhúng 3.45	
Tráng phủ màu 3.26	
Trục bụng 3.33	V
Vết bóng mờ trên giấy 3.113	
Vết phồng rộp 3.14	X
Xén 3.69	
Xén biên, lề, cạnh 3.68	

Alphabetical index

A

accept 3.1
accepted stock 3.2
acid sizing 3.3
additive 3.4
air-drying 3.7
air-jet coating 3.5
air-knife coating 3.6
air-jet coating 3.6
alkaline sizing 3.8
alum 3.9
angle cutting 3.10

B

beater 3.11
hollander 3.11
beating 3.12
blade coating 3.13
blister 3.14
blow 3.15
board paperboard 3.16
breaker 3.17
breaker beater 3.17
breaker beater 3.18
broke 3.19
brush coating 3.20

C

calender 3.21
calendering 3.22
CD 3.23
clay slip 3.24
coating 3.25
coating colour 3.26
coating slip 3.27
coating colour 3.27

cockle finish 3.28
Composition 3.29
 contrary (1) 3.30
 contrary (2) 3.31
 Impurity 3.31
 converting 3.32
 couch 3.33
 creping 3.34
 cross-direction 3.35
CD 3.35
 crushing (1) 3.36
 crushing (2) 3.37
 curtain coating 3.38
 cutting 3.39
 cylinder machine 3.40

D

deckle board 3.41
 deckle frame 3.42
 deckle of suction box 3.43
 deckle strap 3.44
 dip coating 3.45
 dry broke 3.46
 dry creping 3.47

E

edge cutters 3.48
 extrusion coating 3.49

F

felt side 3.50
 fibre composition 3.51
 fibrillation 3.52
 filler 3.53
 loading 3.53
 fluorescent whitening 3.54
 optical brightening (deprecated) 3.54
 flute 3.55

TCVN 12310-3:2018

formation 3.56

fourdrinier former 3.57

fourdrinier table 3.57

fourdrinier wire part 3.57

fourdrinier machine 3.58

fourdrinier table 3.59

fourdrinier wire part 3.60

free stock 3.61

friction glazing 3.62

friction-glazing calender 3.63

furnish 3.64

furnish layer 3.65

G

glazing 3.66

gravure coating 3.67

guillotine trimming 3.68

guillotining 3.69

gumming 3.70

H

hollander 3.71

hot-melt coating 3.72

I

Impurity 3.73

intermittent board machine 3.74

wet lap machine 3.74

L

laid lines 3.75

length of a reel or roll 3.76

loading 3.77

M

machine deckle 3.78

machine direction 3.79

MD 3.79

machine fill 3.80

machine stack 3.81

marking press 3.82

Maturing 3.83

maximum deckle 3.84

maximum trimmed machine width 3.85

MD 3.86

micro-creping 3.87

middle of board 3.88

N

neutral sizing 3.89

O

offcut 3.90

off-machine creping 3.91

offshade 3.92

on-machine creping 3.93

outturn sheet 3.94

P

paper 3.95

paper or board in the flat 3.96

paperboard 3.97

pasting 3.98

plate glazing 3.99

plate-glazing calender 3.100

ply 3.101

Q

quire 3.102

R

ream 3.103

reel 3.104

reeling 3.105

winding 3.105

TCVN 12310-3:2018

reel-up 3.106

refiner 3.107

refining 3.108

reprocessing 3.109

riffler 3.110

roll 3.111

roll coating 3.112

rubber mark 3.113

runnability 3.114

S

sand table 3.115

riffler 3.115

screen 3.116

sheet 3.117

side-run 3.118

simulated watermark 3.119

size press 3.120

size-press coating 3.121

sizing 3.122

slip 3.123

slitting 3.124

slow stock 3.125

slushing 3.126

smoothing press 3.127

smoothing roll coating 3.128

soft calendering 3.129

soft-nip calendering 3.129

soft-nip calendering 3.130

splice 3.131

splicing 3.132

squaring 3.133

stock 3.134

stock cleaning 3.135

stock preparation 3.136

supercalender 3.137
supercalendering 3.138
surface application 3.139

T

thickness calender 3.140
top side 3.141
felt side 3.141
trimmings, pl 3.142
twin-wire machine 3.143

U

under side 3.144
underliner 3.145
untrimmed machine width 3.146

V

vat machine 3.147
cylinder machine. 3.147

W

washer 3.148
watermark 3.149
web 3.150
wet broke 3.151
wet crêping 3.152
wet lap machine 3.153
wet press 3.154
wet stock 3.155
slow stock 3.155
width of a reel or roll of paper or board 3.156
winding 3.157
wire mould 3.158
wire side 3.159
under side 3.159

Thư mục tài liệu tham khảo

- [1] ISO 10241:1992, *International terminology standards – Preparation and layout.*
- [2] ISO 15755:1999, *Paper and board – Estimation of contraries.*