

PATENTKRAV

1. Torklåda för torkning av en bana (18) av cellulosamassa, vilken torklåda (1) innefattar blåslådor (26, 32, 126), som är inrättade att blåsa luft mot banan
- 5 (18) av cellulosamassa för torkning av massan enligt principen luftburen bana, k ä n n e t e c k n a d av att torklådan (1) innefattar nedre blåslådor (26, 32, 126), som anordnade att uppbära banan (18), varvid åtminstone 20% av torklådans (1) totala antal nedre blåslådor (26, 32, 126) i respektive övre
- 10 av 1,8 till 3,1 mm och utgör åtminstone 20% av den totala perforeringsgraden av respektive nedre blåslådas (26, 32, 126) övre yta (44, 54, 144).
2. Torklåda enligt krav 1, vid vilken öppningarna (48, 60, 148), som har ett karakteristiskt mått av 1,8 till 3,1 mm, är öppningar av icke-vinklad typ.
- 15
3. Torklåda enligt något av de föregående kraven, vid vilken åtminstone en nedre blåslåda (32) innefattar öppningar (60) av icke-vinklad typ, vilka har ett karakteristiskt mått av 1,8 till 3,1 mm och utgör åtminstone 75% av den nedre blåslådans (32) totala perforeringsgrad.
- 20
4. Torklåda enligt något av de föregående kraven, vid vilken åtminstone 10% av det totala antalet av nedre blåslådor i torklådan innefattar öppningar (60) av icke-vinklad typ, vilka har ett karakteristiskt mått av 1,8 till 3,1 mm och utgör åtminstone 75% av respektive nedre blåslådas (32) totala perforerings-
- 25 grad.
5. Torklåda enligt något av de föregående kraven, vid vilken åtminstone en nedre blåslåda (26, 126) innefattar öppningar (48, 148) av icke-vinklad typ och öppningar (46, 146) av vinklad typ, varvid öppningarna (48, 148) av icke-
- 30 vinklad typ har ett karakteristiskt mått av 1,8 till 3,1 mm och utgör åtminstone 20% av den nedre blåslådans (26, 126) totala perforeringsgrad, och varvid öppningarna (46, 146) av vinklad typ utgör åtminstone 30% av den nedre blåslådans (26, 126) totala perforeringsgrad.

6. Torklåda enligt något av de föregående kraven, vid vilken åtminstone 10% av det totala antalet av nedre blåslådor i torklådan (1) innefattar öppningar (48, 148) av icke-vinklad typ och öppningar (46, 146) av vinklad typ, varvid
- 5 öppningarna (48, 148) av icke-vinklad typ har ett karakteristiskt mått av 1,8 till 3,1 mm och utgör åtminstone 20% av respektive nedre blåslådas (26, 126) totala perforeringsgrad, och varvid öppningarna (46, 146) av vinklad typ utgör åtminstone 30% av respektive nedre blåslådas (26, 126) totala perforeringsgrad.
- 10
7. Torklåda enligt något av de föregående kraven, vid vilken åtminstone 10% av det totala antalet av nedre blåslådor i torklådan innefattar öppningar (60) av icke-vinklad typ med ett karakteristiskt mått av 1,8 till 3,1 mm och utgör åtminstone 75% av respektive nedre blåslådas (32) totala perforeringsgrad,
- 15 och åtminstone 10% av det totala antalet av nedre blåslådor i torklådan innefattar öppningar (48, 148) av icke-vinklad typ och öppningar (46, 146) av vinklad typ, varvid öppningarna (48, 148) av icke-vinklad typ har ett karakteristiskt mått av 1,8 till 3,1 mm och utgör åtminstone 20% av respektive nedre blåslådas totala perforeringsgrad, och varvid öppningarna (46, 146) av vinklad typ
- 20 utgör åtminstone 30% av respektive nedre blåslådas (26, 126) totala perforeringsgrad.
8. Torklåda enligt något av de föregående krav, vid vilken nämnda karakteristiska mått av öppningarna (48, 60, 148) är 2,0 till 2,8 mm.
- 25
9. Torklåda enligt något av de föregående kraven, vid vilken nämnda karakteristiska mått av öppningarna (48, 60, 148) är 2,2 till 2,7 mm.
10. Förfarande för torkning av en bana (18) av cellulosamassa med hjälp av
- 30 blåslådor (26, 32, 126), som är inrättade att blåsa luft mot banan (18) av cellulosamassa för torkning av massan enligt principen luftburen bana, k ä n n e t e c k n a t av blåsning av luft mot banan (18) från nedre blåslådor (26, 32, 126), som är anordnade att uppbära banan (18), varvid i åtminstone

20% av det totala antalet nedre blåslådor (26, 32, 126) åtminstone 20% av den totala mängden luft som blåses mot banan (18) blåses från öppningar (48, 60, 148) som har ett karakteristiskt mått av 1,8 till 3,1 mm.

- 5 11. Förfarande enligt krav 10, vid vilket i åtminstone 10% av det totala antalet nedre blåslådor (26, 32), som blåser luft mot banan (18), åtminstone 75% av den totala mängden luft som blåses mot banan (18) blåses från öppningar (60) som är av icke-vinklad typ och har ett karakteristiskt mått av 1,8 till 3,1 mm.
- 10 12. Förfarande enligt något av kraven 10-11, vid vilket i åtminstone 10% av det totala antalet av nedre blåslådor (26, 32), som blåser luft mot banan (18), åtminstone 20% av den totala mängden luft som blåses mot banan (18) blåses från öppningar (48, 148) som är av icke-vinklad typ och har ett karakteris-
- 15 tiskt mått av 1,8 till 3,1 mm, och vid vilket åtminstone 30% av den totala mängden luft som blåses mot banan (18) blåses från öppningar som är av vinklad typ (46, 146).