

## کاغذ کرافت چیست؟

کاغذ بسته بندی کرافت نوعی کاغذ مقاوم و ضخیم است که اصولاً از الیاف طبیعی چوب به دست می آید و به خاطر دوام بالا و مقاومت در برابر پارگی بسیار معروف است. رنگ طبیعی آن معمولاً بین قهوه‌ای تا کرم است، اگرچه می‌توان آن را در رنگ‌ها و بافت‌های مختلف نیز تولید کرد. کاغذ کرافت بیشتر برای بسته‌بندی محصولات، ساخت کیسه‌های خرید، پاکت‌ها و دیگر اشکال بسته‌بندی استفاده می‌شود که نیاز به مقاومت بالا در برابر کشیدگی و سایش دارند. این کاغذ به دلیل خصوصیات بیولوژیکی قابل‌بازیافت بودن و تجزیه‌پذیری زیستی، انتخاب محبوبی برای راهکارهای سازگار با محیط‌زیست است.

### [مشاهده و خرید کاغذ کرافت](#)

در ادامه، مراحل ساخت کاغذ بسته بندی کرافت را به طور مفصل توضیح می‌دهیم:



## مراحل ساخت کاغذ کرافت

### ۱. تهیه مواد اولیه

تهیه مواد اولیه برای ساخت کاغذ کرافت یک مرحله حیاتی در فرایند تولید است و بیشتر شامل انتخاب و آماده‌سازی چوب مناسب است. برای تولید این کاغذ، اغلب از چوب‌های نرم؛ مانند کاج استفاده می‌شود که غنی از سلولز و دارای لیگنین کمتری هستند که این خصوصیات برای تولید خمیر کرافت ایده‌آل است. چوب‌ها در ابتدا به صورت تنه‌های کوچک بریده شده و به کارخانه حمل می‌شوند، جایی که توسط دستگاه‌های خردکن به تکه‌های کوچک‌تر تبدیل می‌شوند. این تکه‌های چوب سپس در معرض فرایند شیمیایی قرار می‌گیرند تا الیاف آزاد شوند و خمیر چوب تولید شود. انتخاب درست چوب و تکنیک‌های پیشرفته در آماده‌سازی آن اطمینان می‌دهد که خمیر تولیدی دارای کیفیت بالا بوده و در نتیجه، کاغذ کرافت تولیدی نیز از مقاومت و دوام لازم برای کاربردهای متنوع برخوردار باشد.

### ۲. ساخت خمیر

خمیرسازی می‌تواند به روش‌های مکانیکی یا شیمیایی صورت پذیرد. در روش کرافت (روش سولفات)، چوب‌ها پس از خرد شدن، با محلول سود سوزآور و سولفید سدیم تحت فشار و حرارت واکنش داده می‌شوند تا لیگنین جدا شود و الیاف خالص باقی بمانند.

### ۳. پالایش و بلانچینگ

خمیر حاصل شده سپس پالایش می‌شود تا ناخالصی‌ها کاملاً حذف شوند و خمیر نرم و یکنواختی حاصل شود. در مرحله بلانچینگ، خمیر به منظور سفید کردن و افزایش کیفیت، تحت تیمار با مواد شیمیایی قرار می‌گیرد.

### ۴. تشکیل کاغذ

خمیر تهیه شده به ماشین کاغذسازی منتقل می‌شود، که در آن خمیر بر روی یک توری متحرک پخش می‌شود تا آب آن جدا شود و لایه‌ای نازک از الیاف باقی بماند. این لایه سپس از طریق غلطک‌های متعدد فشرده و خشک می‌شود.



### ۵. پردازش نهایی

پس از خشک شدن، کاغذ می‌تواند به مراحل پردازش نهایی مانند کوتینگ رنگ آمیزی یا طراحی نقش‌های خاص برود تا کیفیت و ویژگی‌های مورد نیاز برای کاربردهای خاص مانند بسته‌بندی یا کارهای هنری حاصل شود.

### ۶. برش و بسته‌بندی

در مرحله نهایی ساخت کاغذ کرافت، برش و بسته‌بندی اهمیت ویژه‌ای دارد. پس از اینکه کاغذ در ماشین‌های کاغذسازی به شکل نوارهای طولی تولید شده و از مراحل خشک‌سازی و احتمالاً پردازش‌های تکمیلی مانند کوتینگ یا رنگ‌آمیزی عبور کرده است، به ایستگاه‌های برش هدایت می‌شود. در این مرحله، کاغذ به ابعاد مورد نیاز برش خورده و برای کاربردهای مختلف آماده می‌شود. برش می‌تواند به صورت رول‌های بزرگ، ورق‌های مستطیلی یا سایر شکل‌های خاص انجام شود. پس از برش، کاغذها برای حمل و نقل یا فروش به بازار، به دقت بسته‌بندی می‌شوند. بسته‌بندی معمولاً شامل پیچیدن رول‌ها یا تخته‌ها با مواد محافظ برای جلوگیری از آسیب دیدگی در حین حمل و نقل است و ممکن است شامل مشخصات و برچسب‌هایی باشد که اطلاعات مربوط به کاغذ مانند وزن، ابعاد و نوع استفاده را نمایش می‌دهد. این مراحل کلیدی تضمین‌کننده کیفیت و قابلیت استفاده کاغذ کرافت در کاربردهای نهایی آن است.

