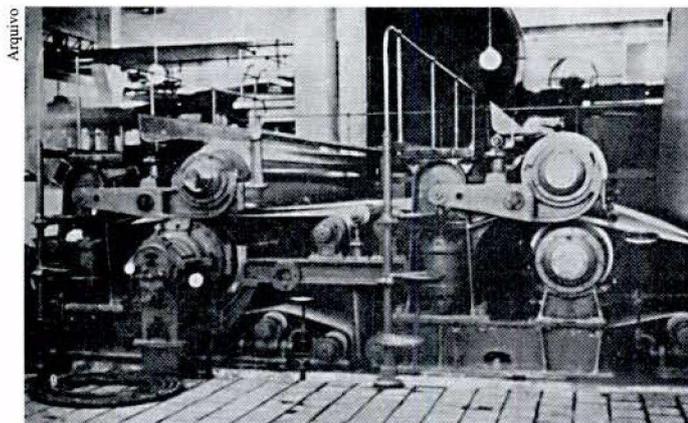


Métodos modernos na indústria de papel



Pressão pneumática em prensas húmidas

Enquanto só se empregava prensas comuns de dois rolos, dos quais o inferior era provido de camisa de borracha e o superior de granito ou "stonite", sendo este prensado contra o rolo inferior por meio de alavancas e pesos, tornavam-se necessárias 3 a 4 prensas para uma máquina de papel, dependendo da qualidade de papel a ser fabricado. Todas as prensas possuíam feltros, sendo que o da primeira prensa era de tecido mais aberto, o da segunda de tecido mais fechado e assim por diante. Geralmente, a última prensa girava em direção oposta às outras prensas e o papel entrava por baixo da prensa para passar a prensa em sentido contrário e sair por cima da mesma, isto, com o fito de fazer com que a superfície do pa-

pel, que nas outras prensas tinha contáto com o feltro e, portanto, recebia influência do tecido deste, passasse a última prensa em contáto com o rolo de granito liso, para eliminar possíveis marcas deixadas pelo tecido dos feltros das prensas anteriores. Como nesta prensa a desaguagem do papel já atinge um grau bastante elevado, pode-se usar um feltro de tecido bem fechado, quasi nenhum vestígio deixava na superfície do papel já alisado pelos rolos de granito das prensas anteriores. Esta prensa é denominada - a prensa do feltro montante.

Cada grau de desaguagem do papel permite uma certa pressão graduada de prensa em prensa; assim, na primeira a pressão póde ser de 12 a 16 Kg por centímetro linear

da largura do rôlo; na segunda prensa até 20 Kg por centímetro, na terceira de 22 a 25 Kg e, no caso da existência de outra prensa, até 30Kg por centímetro, para certas qualidades de papel. Com a crescente velocidade das máquinas de papel, crescia também a dificuldade da condução da fôlha de papel pela prensa do feltro montante e esta prensa, foi, então, substituída pela prensa "off-set", que tem dois rolos, dos quais o inferior é de granito e o superior revestido de borracha, pelos quais o papel passa sem ser acompanhado de um feltro, resultando daí uma superfície igual e lisa de ambos os lados.

Como um feltro úmido com os seus respectivos rolos de condução, rolos esticadores e lavadores requer um espaço relativamente

grande, o novo arranjo, ainda tinha por vantagem de economizar espaço, especialmente com prensas "off-set", que podem ser colocadas logo antes ou acima do primeiro cilindro secador. Para reduzir ainda mais o espaço necessário às prensas, respectivamente aumentar o efeito das mesmas, especialmente quando se trata de máquinas velozes para o fabrico de papel de imprensa, decidiu-se substituir os rolos inferiores das prensas por rolos de sucção, e, desta fôrma, podia-se reduzir para três o número de prensas de uma máquina de papel para imprensa, sendo a terceira "off-set", portanto, sem feltro. ▲

Os textos desta seção são reproduzidos com a grafia vigente há 50 anos.

Ainda na edição de agosto você encontra:

- O custo do papel
- As tendências das Relações Industriais
- Uma visita auspiciosa para o Brasil
- A Propósito das Tintas
- A situação da madeira nos EUA
- O Sr. Carlos Veit despede-se do Brasil
- A produção de papel nos Estados Unidos
- Notícias do ramo
- Noticiário Bulkley-Dunton
- Trinta e cinco anos de crescimento de Camionete-Elevador
- Notícias breves
- Relação de mercadorias ref. ao ramo de papel e artes gráficas