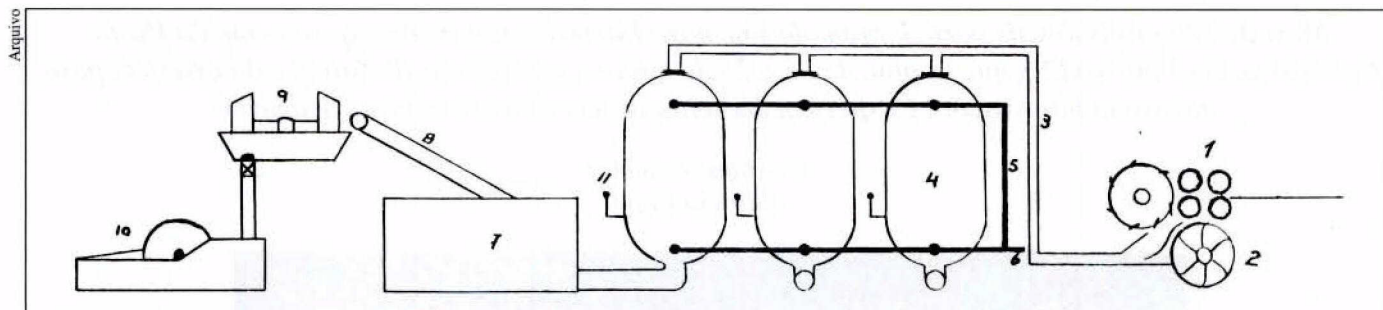


Julho de 1946

Bambú - Matéria prima nacional para a fabricação do papel



Processo para a fabricação de celulose de bambú, soda ou sulfato

Durante a guerra a celulose de bambú representou um papel importante na economia nacional, em substituição à celulose estrangeira de difícil aquisição. Inúmeras fábricas, com a falta de celulose, começaram a empregar nos papeis celulose de bambú, tanto pelo processo sulfato como sódica kraft. A celulose nacional de bambú é geralmente empregada entre nós, nos papeis de embrulho e houve uma fábrica do Rio Grande do Sul, que a empregava durante a guerra num papel tipo kraft, de relativa resistência. Esta fábrica produziu mais de 2.500 toneladas deste tipo de papel. Este papel dava uma resistência de 4 a 5.000 mets., mas com a chegada de celulose estrangeira, a nossa celulose de bambú tornou-se um pouco fraca para tal fim. Tem-se obtido em laboratórios papeis de bambú com 7.600 mets., mas na máquina de papel é difícil obter-se mais de 5.000 mets.

Isto está lógico, pois a celulose estrangeira tem dado em laboratórios de 10 a 12.000 mets. enquanto na máquina é difícil alcançar os 9.000 mets. Os papeis feitos com bambú são de fácil colagem e tingimento, bom aspecto, muita flexibilidade e relativa resistência. Obtem-se um ótimo papel tipo kraft, misturando-se, meio a meio, bambú e celulose sódica kraft estrangeira.

Processo para a fabricação de celulose de bambú, sódica ou sulfato

O bambú deve estar verde antes de entrar no picador, pois dá menos serragem, maior rendimento, melhor penetração da solução de sódica, menos desgaste das lâminas cortantes e menos bolsões de ar, que dificultam a penetração da solução.

Picador - Este deve ser horizontal, ter moendas para esmagar os nós e cortar em pedaços de 5 cms. A resistência da celulose depende em 80% como ela é traba-

lhada no picador. Evitar a serragem provocada pela má fiação das lâminas.

Ventilador - Deve ser construído para elevar os cavacos a altura desejada e com a capacidade de duas vezes a produção prevista. Geralmente os ventiladores atrasam o serviço do picador, devido a sua ineficiência.

Autoclaves - Autoclaves de 12m³ dão para cosinhar 3.500 Kg. de bambú verde e dão em celulose perto de 1.300 Kg. Cada cosimento leva 7.000 lt. de água e 320 Kg. de sódica fundida, ou então 280 de sódica fundi-

da e 50 de sulfureto de sódio.

O bambú cosinhado com sulfureto tem melhor aspecto.

Processo de cosimento - O cosimento deve ser feito pelo processo direto. A entrada de vapor deve ser pelo cotovelo inferior. O tempo de cosimento pode variar de 6 a 15 horas, conforme a necessidade de cada fábrica. Os autoclaves devem trabalhar alternados, afim de se aproveitar a recuperação da lixívia e vapor ▲

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

Ainda na edição de julho você encontra:

- Perspectivas da Indústria Canadense de Papel e Celulose no período de reconversão
- Pioneiros do progresso da arte gráfica no Brasil
- Métodos modernos na Indústria de papel
- O aproveitamento do calor em fornos rotativos para queimar lodo de cal
- A produção de papel nos Estados Unidos
- Galvanotécnica
- Equipamento para o tratamento de papel ou papelão com resinas
- O Álamo Híbrido
- A Indústria de materiais plásticos
- Relação das mercadorias ref. ao ramo de papel e artes gráficas