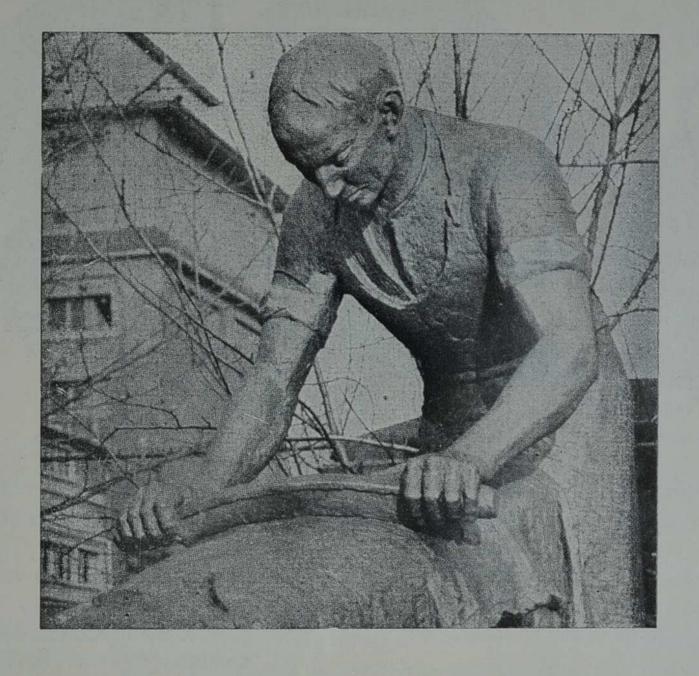
OCURTUME

BOLETIM DO CENTRO DAS INDÚSTRIAS DE CURTUMES DO BRASIL



NESTE NÚMERO

- **★** NOVAS ESPECTATIVAS ECONÔMICAS
- * ARGENTINA TAMBÉM LUTA PELA QUALIDADE DO COURO
- ★ MERCADO DE COUROS CRUS
- ★ DIVERSAS MATÉRIAS INFORMATIVAS E DE IMPORTÂNCIA TÉCNICA

Taninos sintéticos marca ®TANIGAN



- a linha de TANIGAN EXTRA
- a linha de TANIGAN SUPRA
- a linha de TANIGAN
- a linha de RETINGAN

- = abrange taninos de substituição
- = idem para a curtição branca, resistente à luz
- a linha de TANIGAN ESPECIAL = para a recurtição de vaqueta ao cromo
 - para a pré-curtição, alvejamento e combinações com taninos vegetais
 - tanino resinoso para a recurtição de vaqueta ao cromo

Todo o sortimento descrito de "TANIGAN" tem um campo de aplicação amplo e individual. Informações mais detalhadas sôbre as propriedades específicas serão for necidas a pedido ® marca registrada



BAYER DO BRASIL INDUSTRIAS QUIMICAS S. A.

Rio de Janeiro

AGENTE DE VENDA: ALIANÇA COMERCIAL DE ANILINAS S. A.

Rio de Janeiro Caixa Postal 650 São Paulo Caixa Postal 959

Pôrto Alegre Caixa Postal 1.656

Recife Caixa Postal 942

CURTUME

BOLETIM MENSAL INFORMATIVO

DIRETORIA DO CENTRO DAS INDÚSTRIAS DE CURTUMES DO BRASIL

Presidente: MARIO RUBENS COSTA

Vice-presidente: JOSÉ BONIFÁCIO DA SILVEIRA

1.º Secretário: FERNANDO DA CUNHA ANDRADE

> 2.º Secretário: PEDRO LOSI

1.º Tesoureiro: HENRIQUE DE MELO E CASTRO DOURADO

2.º Tesoureiro: PAULO ROTSEN DE-MELO

Conselho Administrativo:

AUGUSTO CANTÚSIO MÁRIO RESENDE RIBEIRO RALF OTE FREDERICO BUSATO JOÃO MOTTA JOAQUIM MEDEIROS JOSÉ PIRES GUERREIRO ANGELO FIGUEIREDO JUSTINIANO GRANJO LUIZ PODBOI JOSÉ CAPELO RODRIGUES NESTOR GUILHERME

> Conselho Fiscal: (Efetivos)

RÉGIS SOULAZ AIRE'S NORONHA ADURES NERY NEVES DE OLIVEIRA MARQUES

(Suplentes) LUIZ FÉLIX CARDAMONE ROBERTO ZIETTMANN MÁRIO ABDALLA

Redator Principal: MAURÍCIO DEJANIR HERNANDORENA

Sede

RUA MÉXICO, 111 Grupo 1.701 End. Telegr. CURTIDORES Telefone 42-6374 RIO DE JANEIRO

Brasil

250

Impresso em:

EDIT. REGIONAL LTDA. Rua Gen. Caldwell, 283-A Tel: 32-1811

Mais

Esforços

O tumulto político que surpreendeu o País felizmente amainou e já nos vamos cogitando da retomada de tudo aquilo capaz de oferecer à nossa economia a

substância de que tanto carece.

Isto quer dizer que temos de empenhar mais esforços. E para que êstes se revistam de fôrças, estamos procurando ampliar os informes sóbre a maneira pela qual podemos remover sérios obstáculos na área dos curtidores. Assim é que êste número de O CURTUME estampa matérias de suma importância técnica, predominando o conteúdo estimulador da nossa produção aprimorada. Também é de se observar a noticia que nos vem da Argentina, onde, como no Brasil, a campanha em defesa do couro desde a fonte se faz sentir e provoca mobilização de interêsses sadios.

Esperando sempre melhor acolhida pelos distintos associados, cuja colaboração se manifesta sempre que é requerida, vamo-nos, igualmente, lembrando da aproximação da II Convenção Nacional de Curtidores, a ser realizada no Rio Grande do Sul. O panorama econômico e a situação que se modifica pelo concurso de espíritos novos ajudam-nos a confiar em que trabalhos de mérito serão conduzidos a debate no conclave.

Renovada

Espectativa

O tumulto em que se viu mergulhado o País com a surpreendente renúncia do Sr. Jânio da Silva Quadros à Presidência da República atingiu em cheio os setores da produção, que se viram obrigados a suspender o curso dos seus planos. Mas as circunstâncias políticas não chegaram a empanar de todo o senso patriótico do nosso povo. E tudo tendeu a uma recomposição de interêsses, restabelecendo-se a ordem e animando-nos a confiar numa época de paz.

Não nos cabe tratar da ordenação política escolhida. Os fatos e a perspicácia de cada um identificarão a sua conveniência ou inconveniência.

O que de perto nos impele a comentar é

o quadro da política econômica. Estávamos sendo conduzidos a um rumo capaz de nos propiciar novos mercados e, particularmente aos curtidores, lograr a colocação dos seus produtos no exterior, substituindo-se a velha e contraindicada pauta da venda de matéria-prima.

Isto, entretanto, parece que vai continuar. As falas dos homens do atual Govêrno nos estimulam nesse sentido. E é bom. Os negócios relativos à exportação de curtidos, como por diversas vêzes esclarecemos e foi compreendido, reverter-se-ão mais em benefício do País do que restritamente aos curtidores. A êstes, a nós, cabe a responsabilidade de aprimorar os produtos, elevar o seu teor qualitativo, ao mesmo tempo que alar gando o sistema modernizador ora acolhido pelas emprêsas.

Ficamos, pois, por algumas semanas imersos nos receios de paralisações desas trosas. Vimo-nos às portas de graves e in calculáveis ocorrências.

Felizmente, as fôrças influentes na vida do Brasil não desmentiram o espírito paci fista e democrático que ao passar dos anos e à prova dos problemas se engrandece e se consolida.

Agora, é aguardar novos fatos. É continuarmos as lutas em prol do desenvolvimento econômico, imbuídos de objetivismo e confiantes em que o Govêrno instalado há poucos dias prossiga a política anterior na quilo que continha de justo, de arrôjo e grandeza. A política que rasgou horizontes para tôdas as fôrças de produção, estimulando-as a progredir — fazendo progredir o País.

A nós, curtidores, esboça-se uma série de fatôres favoráveis ao reinício dos contatos com representantes de mercados novos, como o russo, cuja Missão Comercial no Rio de Janeiro havia mostrado decidido interês se de comprar couros curtidos e apressou providências para tal.

As sombras se vão. Os negócios voltama ser feitos. O Govêrno atual demonstra propensão à continuidade da política econômica dignificante. E nós nos tomamos de razões para renovada espectativa.

Perspectivas Favoráveis Urge Financiamento Com a Nova Direção Para os Curtumes do Banco do Brasil

Foi nomeado diretor do Banco do Brasil o Sr. Ney Galvão, que vinha dirigindo com probidade o Banco da Provincia do Rio Grande do Sul. Elemento identificado com os problemas econômico-financeiros do País, conhecendo de perto as justas lutas especialmente da indústria, do comércio e da agricultura do Estado sulino, o Sr. Ney Galvão coloca-se, agora, num cargo onde poderá com maior expressão e mercê dos seus méritos pessoais contribuir para solução de numerosas questões que entravam o nosso desenvolvimento.

O C.I.C.B. vai, com dedicado empenho, colaborar junto ao Banco do Brasil com uma antiga reivindicação da indústria de calçados, sua cliente direta, no que se refere à conquista de financiamento para aquisição de máquinas modernas. Recorda-se que essa reivindicação foi levada ao então presidente Juscelino Kubitschek, mas ficou retida nos descaminhos burocráticos. O empenho cresce quando conceituadas fábricas de máquinas da Alemanha, como a Turner, a Badische e Moenus cogitam de instalar filiais no Brasil, com evidente vantagem para o reequipamento das emprêsas de calçados.

Por outro lado, há de ter-se em conta o reflexo que isso trará para os curtumes. O Rio Grande do Sul, notadamente, terá condições para industrializar tôda sua safra de couros.

Em julho último, sindicatos de indústrias de couros no Rio Grande do Sul dirigiram telegrama ao diretor da Carteira de Crédito Agrícola e Industrial do Banco do Brasil, apelando para o estudo dos pedidos de financiamento feitos pelos curtumes a fim de adquirir a matéria-prima indispensável às suas atividades. Frisou-se no despacho (publicado por O CURTU-ME, n.º 50): "Caso não sejam efetuadas compras dos estoques existentes, será dada licença para exportação, o que ocasionaria à indústria graves e imprevisíveis prejuízos, visto que terão de paralisar as suas atividades, ocasionando problemas de ordem social, com reflexos profundos na economia já abalada do nosso Estado".

O C.I.C.B. está-se empenhando junto ao Banco do Brasil para que o assunto tenha solução imediata. O novo presidente dêsse estabelecimento de crédito, Sr. Ney Galvão, vindo do meio econômico-financeiro gaúcho, bem conhece a justiça daqueles apêlos e com S. S. já procuramos contato para o apressamento dos estudos acima referidos.

A nomeação do Sr. Ney Galvão, para o Banco do Brasil, é, assim, motivo de júbilo. Homem prático, saberá por certo conduzir o poderoso estabelecimento de crédito de forma a mais segura e digna das suas altas finalidades.

Desaparece Uma das Mais Eminentes

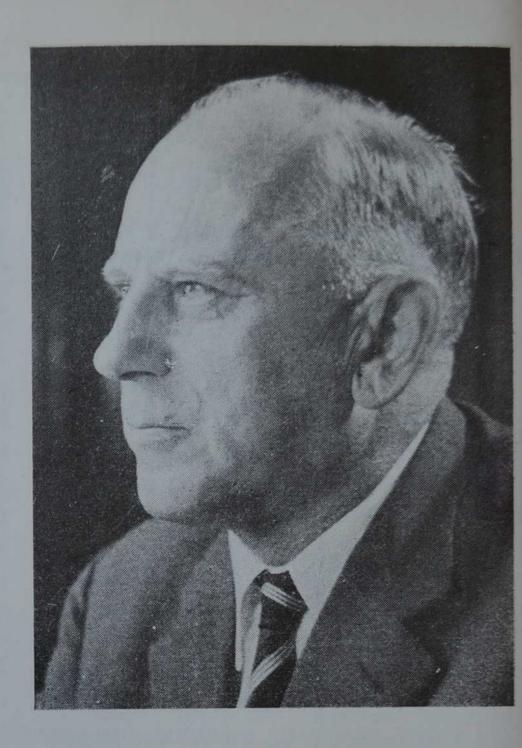
Figuras

Das

Indústrias

Químicas

O Prematuro Falecimento do Professor Ulrich Haberland



A indústria de curtumes compartilha da consternação geral pelo desaparecimento de um dos mais ilustres homens de emprêsa, o Professor Dr. Ulrich Haberland, Diretor-Geral da Farbenfabriken Bayer A.A., ocorrido no dia 10 último, na Alemanha. Figura de excepcional relêvo, afável e cuja competência deu a muitas atividades um grau de impulso enorme, o Professor Haberland faleceu com apenas 61 anos de idade, vítima de colapso cardíaco.

Repercussão no Brasil

O lutuoso acontecimento provocou profundo pesar nos círculos das indústrias químicas e de curtumes no mundo inteiro, especialmente no Brasil, onde, graças à atuação do Professor Haberland, pudemos contar com a única fábrica na América Latina para produção de bicromato de sódio e sais de cromo.

No Rio de Janeiro, a Aliança Comercial de Anilinas S.A., a Aromatina S.A., a Chimica Bayer S.A. e Bayer do Brasil Indústrias Químicas S.A. fizeram celebrar missa de sétimo dia, no dia 15, às 10h30m, na Candelária. Ao ofício religioso compareceram numerosos membros da colônia alemã, além de representantes de várias emprêsas.

O C.I.C.B. levou à Bayer, na ocasião, por intermédio do seu secretário-executive, Sr. Maurício Dejanir Hernandorena, a mensagem de condolências dos curtidores.

Traços Biográficos

O Professor Ulrich Haberland nasceu em 6 de dezembro de 1900, na Província de Saxônia, na Alemanha Central. Estudou ciências naturais na Universidade de Halle de 1919 a 1924, formando-se em química e colando grau de doutor em filosofia.

Começou sua vida profissional como químico em 1925 em uma fábrica de ácido sulfúrico, superfosfato e pigmentos inorgânicos na cidade de Hannover. Em 2-1-1928, data decisiva para a sua vida profissional futura, entra na fábrica de Uerdingen da então I.G. Farbeindustrie A.G.; em face de seus sucessos científicos e técnicos no ramo da indústria inorgânica e orgânica, e em reconhecimento de seu talento de organização, é promovido a chefe de departamento (1931), procurador (1935), e com sòmente 37 anos é-lhe confiada a direção de tôda a fábrica de Uerdingen.

Em 1-8-143 é chamado para dirigir a fábrica de Leverkusen, e, pouco depois, é-lhe entregue a direção geral do grupo industrial do baixo Rheno da I.G. Farbenindustrie A.A., compreendendo as 4 fábricas de Leverkusen, Elferfeld, Dormagen e Uerdingen.

No fim da segunda guerra mundial, em 1945, Ulrich Haberland vê-se diante da tarefa mais difícil da sua vida. Desmantelada a antiga I.G. Farbenindustrie A.G., trata-se da tarefa ingente de unificar as fábricas do baixo Rheno bem como a Agfa num só conjunto independente. Dedica-se a esta tarefa de corpo e alma e vencendo dificuldades inenarráveis consegue, em dezembro de 1951, fundar a nova Farbenfabriken Bayer A.G. que se desenvolveu muito acima da média das outras indús-

trias alemás. Hoje em dia, trabalham nas fábricas da BAYER mais de 57.000 pessoas. Quase a metade da produção é exportada, levando a Cruz BAYER a 132 países do mundo. Companhias filiadas produzem em muitos países, tanto na Europa como em outros continentes.

Aproximadamente 7.000 pessoas trabalham nos laboratórios de pesquisas, entre as quais mais ou menos 800 cientistas e técnicos, de nível universitário, de todos os ramos das ciências naturais. De ano para ano cresce a participação de novos produtos nas vendas globais.

A criação desta imensa emprêsa, hoje a maior da República Federal Alemã, quanto ao volume de capital social, é o mérito de Ulrich Haberland, que a esta tarefa dedicou a sua vida.

A colaboração mundial da indústria química, em pesquisas e em produção, e a semelhança dos problemas econômicos com que se defronta dentro e fora da Alemanha, conduzem a atenção do industrial Ulrich Haberland cada vez mais para e campo da política econômica . Repetidas viagens a tôdas as partes do mundo alargam seu horizonte. E' adepto decidido de uma rápida unificação da Europa. Não esconde sua decepção pelas soluções parciais, adotadas por necessidades políticas. Mas sendo otimista por índole, acredita que bom-senso e boa vontade vencerão todos os obstáculos no caminho de uma unificação definitiva e final da Europa.

Inúmeras são as honrarias que lhe são conferidas de todos os lados, tanto das agremiações científicas, econômicas e estaduais. A Universidade de Bonn nomeou-o Professor e Senador Honorário. A Escola Politécnica de Aachen e as Universidades de Colônia e de Bonn conferiram-lhe o título de Doutor Honoris Causa. E' Senador da Sociedade Max Planck para o Fomento das Ciências.

Faz parte dos Conselhos de numerosas outras Agremiações de ciências naturais. E' Presidente Emérito da Sociedade dos Químicos Alemães que lhe conferiu, em 1958, a medalha Carl Duisberg. O Ministério de Economia da Alemanha chama Ulrich Haberland para fazer parte do Conselho do Comércio Exterior, como Vice-Presidente. E' Membro da Comissão Atômica Alemã. Faz parte do Conselho das grandes associações da indústria alemã, por exemplo da Associação da Indústria

Química, da qual é, alternadamente, Presidente e Vice-Presidente. Faz parte do Conselho de várias associações químicas de países estrangeiros, como da Inglaterra, da França e dos Estados Unidos da América. Muitas são as Condecorações que lhe foram conferidas, tanto pela sua pátria como por países estrangeiros.

Em setembro de 1955 recebeu a Grã Cruz de Mérito com Estrêla da República

Federal Alemã.

Em dezembro de 1959 é-lhe conferida a Ordem Nacional do Cruzeiro do Sul, no Grau de Oficial, pela República dos Estados Unidos do Brasil.

Por serviços prestados à República da Áustria, recebe em dezembro de 1960 a Grande Insígnia de Honra, de prata, com estrêla, do Presidente daquela República.

Em janeiro de 1961 o Presidente da República da Itália confere-lhe a ordem "Al Merito della República", no Grau de Gran-

de Oficial.

Pela quarta vez o Professor Haberland veio ao Brasil. Estêve aqui em março de 1956 para ultimar os preparativos da criação do grande núcelo de indústria química de base da Bayer do Brasil Indústrias Químicas S.A. em Belford Roxo, no Município de Nova Iguaçu, Estado do Rio de Janeiro. Voltou em junho de 1958 para a inauguração dêste grande empreendimento, à qual assistirem o Presidente da República, altas Autoridades Civis, Militares e Eclesiásticas, além de representantes das classes conservadoras.

Veio novamente ao Brasil em março de 1960, para receber das mãos do Presidente da República, no Palácio das Laranjeiras, as Insígnias da Ordem Nacional do Cruzeiro do Sul, no Grau de Oficial, que lhe tinha sido conferida em dezembro do ano anterior.

A última visita que fêz a êste País prendeu-se a decisões de longo alcance em relação ao aumento das capacidades de produção existentes e à criação de novas fábricas. Tôdas as viagens que fêz ao Brasil tiveram ampla repercussão na imprensa nacional e estrangeira da época.

O Professor Haberland foi um grande e sincero amigo do Brasil e do seu povo. Acreditava firmemente no futuro brilhante dêste País e estêve decidido a aumentar cada vez mais a centribuição da BAYER para o seu desenvolvimento industrial.

Basta ver o magnifico Conjunto Indus-

Adiada a Exposição de Novo Hamburgo

Foi adiada para o período de 1.º a 15 de outubro próximo a I Exposição Nacional de Calçados e Artefatos de Couros, que estava marcada para 1.º a 10 dêste mês de setembro, na cidade de Novo Hamburgo, Rio Grande do Sul.

Como já havíamos divulgado, a mostra tem atraído a atenção de indústrias de todo o País, não apenas pela envergadura da sua organização, como pelos objetivos a serem colimados. Novo Hamburgo amplia, com tal promoção, a sua importância no setor.

O C.I.C.B. far-se-á representar na realização da mostra pelo seu Secretário Executivo, Sr. Maurício Dejanir Hernandorena, que levará, para conhecimento público, um plano para obtenção de financiamento para compra de máquinas.

trial da Bayer do Brasil em Belford Roxo, onde, até 1960, foram invertidos mais de 4 bilhões de cruzeiros.

A maior parte dos produtos que ali se fabricam estão sendo produzidos pela primeira vez no Brasil, contribuindo, assim, com muitos milhões de dólares, para o

equilíbrio cambial.

O programa de produção compreende ácidos minerais, bicrematos, anilinas, inseticidas, produtos auxiliares para as indústrias de tecidos, de couros, papel etc., e muitos outros, aproveitando-se, ao máximo, matérias-primas nacionais, como minérios de cremo do Estado da Bahia, fluorita, subprodutos de Volta Redonda e outros.

Muitos dêstes produtos encerram perspectivas interessantíssimas para fortalecer a posição do Brasil no futuro mercado co-

mum latino-americano.



PASTAS DE COBERTURA



LACAS PARA NACOS



TANINOS SINTÉTICOS



ÓLEOS PARA **ENGRAXE**



PURGAS E DESCALCINANTES

Produtos de Qualidade Garantem

CURTICÃO ACABAMENTO

IRMÃOS SINGERSA

Rua Conselheiro Crispiniano, 404 — Tels: 34-8772 — 36-0118 — 34-0160 End. Telegráfico: "EXPORTSING" — Caixa Postal, 4372 — SÃO PAULO

DEPÓSITOS:

Novo Hamburgo

Rua Lima e Silva, 494 Telegr.: "ISSASUL" Recife Av. Rio Branco, 193 Telegr.: "ISSANORTE"

Melhorar a Qualidade do Couro

Matéria que obteve ampla receptividade nos círculos industriais do couro, na Argentina, foi a estampada por "Clarín", diário de Buenos Aires, na sua edição de 13 de julho último, e que, sob o título acima, a transcreveu o "Boletin de la Camara Gremial de Curtidores" do vizinho País. Dado o seu conteúdo, traduzimos o artigo para conhecimento dos nossos associados. Verão, assim, a justificativa dessa reprodução pelos próprios conceitos emitidos, que coincidem com os esforços que vimos empreendendo no Brasil.

O couro argentino, tema da 81.ª Mesa Redonda Institucional de "Clarín", teve a particularidade de levar a um ambito de inusitadas projeções o que até então estava reservado aos cículos diretamente interessados. Por despreocupação, e também por excessiva preocupação, o cidadão que utiliza o couro, e que se fala dêle o faz orgulhosamente, não possuía tôda a valiosa informação

surgida da última reunião por nós provocada. O que até ontem era tema de iniciados tomou estado público. E já se verá — assim o esperamos — como se fará consciência a necessidade de melhorar a qualidade do couro pelo princípio. Sem incorrer em imodéstia, também a Mesa Redonda publicada domingo passado merece ser qualificada de didática. Estamos persuadidos de que a

divulgação dos problemas que afetam a economia nacional, com a conseguinte subgerência de soluções, contribuirá positivamente para que continuemos somando vontades para o desenvolvimento integral do País.

Não Dormir

Quando se afirma que a curtição é a mãe das nossas indústrias, não se incorre num êrro. Invoca-se um fato histórico, relacionado com os salgadeiros fundados em 1810. Desde então, faz mais de 150 anos, existe a crença da ótima qualidade dos couros argentinos. Entretanto, tal característica começou a perder-se. Não temos dormido nos lauréis. Ou melhor – o que está pior – descuidou-se da matéria-prima. E a um ponto tal que a tapeçaria subsiste em 50% porque os industriais recorrem ao emprêgo de plásticos. Dá-se o paradoxo de que no país do couro, êste é paulatinamente deslocado por sucedâneos. Se não nos despertarmos a tempo, será um luxo o que até faz relativamente pouco tempo se encontrava ao alcance de todos.

Quanto às exportações, as estatísticas são eloquentes. Em couros curtidos, semicurtidos, solas, descarnados curtidos e piquelados, em 1957, se chegou a 1.654.772 quilos; em 1958, a 4.257.029; em 1959, a 3.540.789; em 1960, a 1.201.296; e nos primeiros cinco meses de 1961, a 351.302 quilos. As oscilações são próprias da instabilidade, ao mesmo passo que revelam algo não estar marchando bem. Não deixamos de ter presente fatôres alheios à vontade de produtores e exportadores e outras contingências correntes nos mercados internacionais.

Matéria-Prima

Os participantes da Mesa Redonda Institucional de "Clarín" foram unânimes em manifestar que a maior falha se encontra na má qualidade da matéria-prima. Para melhorá-la é imprescindível o concurso dos criadores. Enquanto isso não ocorre, continuaremos perdendo 3.600 milhões de pesos por ano.

Como? Assim: marcam-se os animais tantas vêzes quantas mudam de dono, fazendo-o nas ancas e no lombo em lugar da cabeça, como conviria. A inutilização do couro, nisto apenas, representa 500 milhões de pesos. Os arames farpados levam outros 1.100 milhões. Não se trataria de mudar os arames, cujo tipo se atribui às compras efetuadas depois da primeira guerra mundial, para utilização em trincheiras. O "quid" desta questão reside em que se o gado não fôsse vítima da sarna e o carrapato, não buscaria alívio para o mal esfregando-se nas farpas do arame. As pragas endêmicas implicam uma perda de 450 milhões de pesos. E os restantes 1.550 milhões de pesos terão de ser somados aos cortes pelo descarne e conservação, falhas que saltam à vista logo após o processamento do curtume.

Os criadores deixam de perceber êsses 3.600 milhões de pesos, sôbre 6.000 milhões que é o montante da produção do couro vacum. Três mil e seiscentos milhões de pesos que paga o País! Porque êsses 'deficits' não saem de um bôlso mas dos bôlsos de todos os habitantes.

A Sociedade Rural faz uns anos iniciou campanha destinada a melhorar a qualidade dos couros, em salvaguarda da própria economia dos produtores que têm de renová-la. Se bem que os criadores avançados em técnica cuidam dêsse aspecto da comercialização, urge educar os que não dão importância ao cou-

ro. Ninguém se acha em condições de perder 3.600 milhões de pesos.

A Indústria

A industrialização do couro está integrada pelos grandes setores: a tapeçaria e o calçado. Já temos dito que aquela, diante da má qualidade da matériaprima, lançou mão dos plásticos. Carteiras, malas, cintos e a tapeçaria são confeccionados com os sucedâneos provenientes da petroquímica. Indubitávelmente, é uma solução para não fechar estabelecimentos, mas isso supõe demolir um prestígio internacional conquistado em mais de um século de paciente e fervorosa ação.

Os fabricantes de calçado, o justamente famoso calçado argentino, revelaram em nossa Mesa Redonda que já se utiliza o plástico como sola e que, no futuro, êste material poderia ser empregado em forros. "Tal como andam as cousas — disse um dos participantes da reunião —, o couro tem vários anos por diante sem enfrentar-se em luta com o

plástico".

Quando isso ocorrer, caberá perguntar-se: Que farão os nossos produtoles com o couro? De imediato, os industriais já reclamam a livre importação de
couros crus, movidos pela necessidade
de manter em atividade as suas emprêsas.

À gravidade do caso só pode ser respondida com o firme propósito de melhorar a qualidade da matéria-prima.

As manifestações da 81.ª Mesa Redonda Institucional de "Clarin" são de uma clareza meridiana. Ainda os menos entendidos já sabem de que se trata. E os interessados não poderão alegar ignorância.

No país do couro, a qualidade tem descido até o ponto em que ela nos afeta em 3.600 milhões de pesos anuais.

Esta respeitável soma deve ser já mesmo reduzida à metade, porque quem a paga é o consumidor. Os primeiros passos deverão dar-se agora, refugando-se couros com marcas, o que se lograria com boa vontade, sem inversões de qualquer tipo; para a tiragem, bastariam normas de trabalho nos matadouros e frigoríficos, especializando rapidamente o pessoal encarregado dessa tarefa. Estes aspectos do conjunto de fatôres que supõem as perdas apontadas na Mesa Redonda não deverão ser demoradas nem um dia mais. Insistimos: a decisão não é heróica, porque a boa vontade é um dever de todos.

Os problemas do couro argentino têm uma solução fácil: *melhorar a qualidade pelo princípio*.

«Curtiduria de México»

Em permuta com O CURTUME, passamos a receber a valiosíssima publicação "Curtiduria de México", de feitio moderno e veículo de matérias de grande valor para a classe, tanto no campo informativo como no técnico. "Curtiduria de México" é uma revista editada pela Câmara Nacional de la Industria de Curtiduria (caixa postal, 30 227 — México 7, D.F.) e representa um respeitável agente da melhoria que se opera na área da produção de curtidos.

Gentilmente, por intermédio do Sr. Jorge A. Ferreira, seu Gerente Geral, "Curtiduria de Mexico" abre as suas páginas para que delas disponha o Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil, para difusão de as-

suntos de interêsse comum.

Agradecemos com especial carinho a generosa oferta e procuraremos prestar a "Curtiduria de Mexico" a mais sincera retribuição.



BÖHME FETTCHEMIE GMBH



TRIANOL # GRASSAN #

FABRICADOS AGORA NO BRASIL PELA



FABRICA EM JACAREI EST. DE S. PAULO

Henkel Henkeldo Brasil S.A.

INDÚSTRIAS QUIMICAS

PELA DISTRIBUIDOS



FONE-32-4345 FONE-37-5116

TEL. 9-1322

TEL. 6845

EXPORTAÇÕES ARGENTINAS DE COUROS VACUNS DE JANEIRO A DEZEMBRO DE 1960

PAÍSES	Vacuns	Bezerros	Vacuns Sècos	Bezerros Sêcos	1960 TOTAL Jan./Dez.	1959 TOTAL Jan./Dez.
	Salgados	Salgados	secos	36608	Jan./ Dez.	Jan./ Dez.
Holanda	905.209	781.121	19.339	1.500	803.391	1.731.612
U.R.S.S	1.055.762	180.049	_		832.467	1.241.310
Alemanha	920.081	564.700	64.625	11.745	1.596.140	1.560.339
Polônia	645.524	377.254	3.955		966.772	1.026.278
Inglaterra	69.267	20.254	2.100		118.817	111.871
Itália	94.914	56.637	422.530	100.336	687.728	680.360
Tcheco-Eslováquia	320.216	154.978	1.000		718.288	513.676
Suécia	30.738	5.000		414	108.723	39.388
França	32.598	28.825	5.764		71.681	127.551
Ordenes	350.712	110.866		PARLITY	17.187	516.886
Venezuela		<u> </u>		1.167	1.167	
Noruega	25.834	1.000			22.378	26.834
Síria					1.850	4 / -/
Bulgária	28.904		-			28.904
Hungrie	61.041	88.079	3.500		262.986	158.620
Bélgica	29,990	23.925	250		45.233	68.915
Iugoslávia	196.015	91.184	7.657	25.339	387.197	326.626
U.S.A	106.845	3.875		200	7.856	125.970
Finlândia	46.073	8.000	9.598	500	157.827	59.471
Dinamarca	1.500		1.000		17.555	1.500
Espanha	11.135	4.929	12.150		50.452	119.466
Japão	4.897	2.500	2.000	1.500	8.000	82.353
Chile	158.533	10.101	400	3.000	151.029	186.717
Líbano						1.000
Israel	4.851	9.827	685	1.000	10.174	59.490
Índia			1.000	1111-11	95.448	321.462
Rumânia	129.092	191.370				4.972
Suíça	2.000	1.972	700	-	34.670	16.850
Grécia	8.550	4.300	2.000	2.000	7.500	2,450
Portugal		-		300	39.050	26.972
Peru	21.972			-		750
Hong-Kong						4.228
Egito		3.852		1.500	3.664	8.858
Turquia	220		100 m		500	
TOTAIS	5.262.478	2.724.598	560.253	150.087	7,225,730	9.181.679
Janeiro/Dezembro 1958	5.415.752	745.220	929.361	265.247	9.181.679	+ 6

(FONTE: Boletim de la Camara Gremial de Curtidores)

O Problema Relativo

à Soltura da Flor no

Cabedal

do

Cromo

Por Walter Rieger, do Departatamento de Aplicações Técnicas das Farbenfabriken Bayer A.A., Leverkusen

Separata de GERBEREIWISSEN-SCHAFT und PRAXIS Suplemento técnico da revista LEDER — und HAUTEMARKT — Ano XI, No. 36, pág. 338.

E' relativamente pouco o que sôbre êste assunto escreveram os cientistas e homens da prática. E, no entanto, trata-se de um problema constante que, por vêzes, bastante preccupa os responsáveis nas fábricas de curtumes. Quantas vêzes, na sua visita diária de fiscalização, não passa o industrial ou o mestre por êste ou aquêle lote de couros para fazer, primeiro que tudo, o conhecido ensaio de dobrar a flôr para dentro? Segue-se depois o exame do encorpamento, do toque, do acabamento e outros mais. Portanto, com justificada razão se pode assegurar que a firmeza da flôr num couro é, sem dúvida, a característica mais marcante da sua qualidade. Aos seguintes fatos se poderá atribuir a escassez de publicações sôbre êste particular:

a) As diferenças estruturais da pele são, na maioria dos casos, tão grandes, que se torna difícil precisar diferenciações exatas que se relacionem com apenas uma fase do processo de trabalho, ou com um determinado procedimento;

b) os fatôres de importância para a obtenção duma flôr são freqüentemente anulados pelas bases de trabalho precedentes ou subsequentes;

c) de uma maneira geral, só é instrutivo o trabalho em escala semi-industrial ou totalmente industrial, isto é, o operar pelo menos com pequenos lotes. Porém, tais condições de trabalho só as conhece o químico ou o técnico de uma grande fábrica de curtumes

Ajunta-se a isto a evelução no setor dos cabedais ao cromo, manifestada de uma maneira notável em tôda a parte no decurso dêstes últimos anos. As tendências para a racionalização da produção, as oscilações

no abastecimento de matérias-primas, a adoção da secagem pelo processo "pasting" e a propensão para o cabedal de toque suave colocaram alguns técnicos curtidores ante a necessidade de se desfazerem, total ou parcialmente, de fórmulas aprovadas em anos inteiros de prática e de se adaptarem às contingências dadas por essa evolução.

Para evitar que êste estudo contenha observações demasiado genéricas, pareceunos conveniente limitá-lo ao setor principal do fabrico de vaquetas lixadas. Em todo o caso damos, também, pontos de referência para algumas categorias de couros afins, por exemplo, o boxcalf. Descrevemse a seguir, de uma forma concisa, as influências exercidas na soltura da flôr pelas fases mais importantes do fabrico de curtumes. Naturalmente que não se pode deixar de mencionar também outros fatôres importantes, como o corpo, o toque, a finura da flôr e similares porque, como se sabe, uma ou outra medida aplicativa na prática pode revelar-se vantajosa para uma propriedade e prejudicial para outra.

Peles em Bruto

A soltura da flôr tem frequentemente a sua origem nas próprias peles em bruto. Contudo, o pessoal técnico de uma fábrica de curtumes vê-se, mesmo assim, obrigado a lidar com um material que pode ser de muito interêsse para a fábrica por ter sido uma boa compra ou por razões de venda dos couros acabados. Em todo o caso, o curtidor terá sempre uma ou outra possibilidade de adaptar-se à qualidade das peles recebidas regulando para ela cada uma das fases do processo de trabalho.

Remôlho

Um remôlho demasiado curto pode ter por resultado escilações na firmeza da flôr dentro de um mesmo lote de peles. As partes da pele mal remolhadas respondem de modo menos uniforme à ação dos produtos químicos empregados nas operações de trabalho subseqüentes. Daqui podem resultar a quebra desigual da flôr, e a ruptura da mesma. Em contrapartida, um remôlho demasiado longo pode prejudicar, sobretudo nos meses de calor, os flancos e as demais partes flácidas da pele. A duração do remôlho, assim como ela se tem generaliza-

do, deve ser de 36 a 48 horas para peles de gado maior destinadas a box de vaca (vaqueta) e 24 horas mais ou menos quando se destinam a boxcalf. A temperatura da água é de 16-18° C, mudando-se a água pelo menos 1 ou 2 vêzes, principalmente quando se trabalha com água de superfície. E' um êrro submeter as peles salgadas a um esfôrco mecânico excessivo, movendo-as demasiadamente no fulão ou no sarilho. Mais correto é mover as peles apenas o necessário para modificar a sua posição no remôlho. Estirá-las durante ou depois do remôlho sòmente poderá prejudicar as propriedades de resistência nas peles de vitela ligeiras. Nos demais casos aprovamos o processo de estiragem, se é que os cálculos o tornam aceitável. A estiragem favorece um ondamento mais uniforme do processo de caleação e, com êle, as subsequentes fases de trabalho. A adição de produtos umetantes, emulsionantes e bactericidas ao remôlho principal é sempre vantajosa, principalmente no que diz respeito à maior segurança de trabalho.

Depilação com pasta de cal

A depilação com pasta de cal é ainda considerada indispensável no fabrico de boxcalf. Em primeiro lugar, deve ser rebaixado o teor das peles em água (em máquinas de mesa seriada ou na prensa de espremer), e a pasta de cal deve ser muito concentrada. Além da depilação, o que mais importa neste tratamento é a preparação das peles para o processo de caleação. Assim, fica favorecida a lisura da flôr; as rugas de gordura e o enrugamento da flôr destacam-se menos, e melhora-se o rendimento de superfície. Por isse, os flancos devem ser depilados também conjuntamente, mas de uma forma menos intensa, se isto fôr possível do ponto de vista técnico. Não existe nenhum ponto de referência pelo qual se possa afirmar que se dá uma decomposição da substância fibrosa colágena durante a armazenagem por 5 a 6 horas cu durante a noite. Tratar-se-á mais uma vez dêste assunto no próximo capítulo.

Caleação

Esta operação de trabalho exerce notável influência no caráter do couro acabado. O princípio a que obedece é muito importante. Opera-se na Europa seguindo o principio: intenso, curto e a quente.

No caso da vaqueta ao cremo recomenda-se uma dose de 3-4, 5% de sulfureto de sódio conc. junto com 2-4% de hidrato de Cal.

O principal, em primeiro lugar, é o fato de que as peles em tripa medianamente inchadas dão um tipo de couro mais brando, dotado de toque suave e um comportamento favorável no encorpamento das peles no curtimento ao cromo e no recurtume. As peles em tripa insuficientemente inchadas apresentam, no couro acabado, um aspecto achatado, ficando por vêzes lisas como fôlha, com tendência da flôr para estalar, barrigas e flancos flácidos, isto principalmente nas peles em bruto chatas por natureza ,encontrando-se no limite superior do pêso, como sejam, por exemplo, as peles de vaca e de boi com um pêso em salgado superior a 25-30 kg, e que além disso perdem muito da sua camada reticular ao serem rachadas. Agora, quanto à firmeza da flôr, não é lá muito importante aumentar ou reduzir a dose de sulfureto de sódio anteriormente indicada, em alguns décimos de percentagem. Importante, aqui, são também os fatôres "tempo e temperatura", e ainda a maneira de se efetuarem a purga, o curtume e as demais operações. Portanto, seria um erro considerar unicamente o grau de inchamento. E' preciso abranger todo o processo de fabrico nos seus efeitos recíprocos. A quantidade de cal é também mais reduzida do que antigamente. Quantidades demasiado elevadas de cal ou demasiado pequenas de sulfureto de sódio conferem às peles em tripa e consequentemente também ao couro acabado um caráter esponjoso, que tende à soltura da flôr, acompanhado de um toque menos elástico. Os técnicos não ignoram êstes pormenores que já por várias vêzes foram comprovados pelos cientistas (1). E' prevável que fenômenos de liotropia desempenhem também um certo papel. Os flancos que já nas peles em tripa se mostram frouxos e pouco inchados, aparecem também quase sempre no couro acabado flácidos e de flôr solta.

O fater "período de caleação" deve concordar com a dose de sulfureto de sódio. Para vaqueta ao cromo usam-se comumente 18 a 24 horas, no máximo, quer se trabalhe no fulão, quer no sarilho; raras vêzes chega o processo a durar 36 horas.

Com as peles de vitela para boxcalf, a caleação dura, na maioria dos casos, de 36 a 48 horas, conforme a procedência das peles e o método de caleação adotado. Parece provado que, durante êste lapso de tempo relativamente curto, não tem lugar nenhuma decomposição pròpriamente dita de substância fibrosa. colágena. Hoermann e Schubert (2) informaram que, com uma caleação de pouco menos de 4 dias, quase não foram danificadas as cadeias péptidas do colágeno. O que se dissolve são principalmente albuminas e globulinas. O que atualmente se discute é o saber-se, contràriamente ao que se opinava até à data se as ditas substâncias deverão ser eliminadas completamente das peles. Se permanecem nelas em parte, é muito provável que posam contribuir para a obtenção de uma camada de flôr mais firme e de couros mais encorpados. O processo de caleação deve contribuir, principalmente, para soltar a estrutura fibrosa ,o que se pode conseguir por inchamento. E' igualmente muito importante que os grupos colágenos reativos sejam liberados por isolamento das fibras. Isto é importante com vistas ao processo de curtimento e também ao recurtume e ao engraxe. As peles em tripa insuficientemente encaladas ou inchadas, quando convertidas em couro, tendem fàcilmente, no palicionamento, à formação de dupla pele, quer dizer, a camada da flôr, sensível e mais fortemente encalada, fica mais ou menos separada da camada reticular, compacta e robusta, que se encontra por baixo. Não obstante, o couro resulta duro e achatado.

Há, igualmente, que prestar atenção ao terceiro fator, a temperatura, pois a exigência de uma caleação intensa e curta só pode ser satisfeita quando se trabalha com uma temperatura de caleação não inferior a 20° C. Parece ser muito recomendável uma temperatura situada entre 22 e 25° C, medida depois de introduzidas as peles. Conhecem-se as influências favoráveis que daí resultam para o aspecto geral da flôr e para o toque do couro.

Uma rotação excessiva do fulão ou do sarilho de caleação pode ser prejudicial para a firmeza da flôr. Generalizou-se o hábito de mover o material cada 3 ou 4 horas apenas o necessário para variar a posição das peles. Se não forem movidas — afora ao principiar a caleação — não será de es-

tranhar que apareçam dobras no couro acabado. Neste caso ,a superfície da flôr, em vez de aparecer homogênea, vê-se interrompida por uma flôr larga e saliente, estendida no sentido do comprimento. Não é possível eliminar por completo êste inconveniente, nem estendendo bem as peles nem secando-as pelo processo "pasting". E' também muito importante que o enxaguamento depois da caleação dure o menos possível, e que a temperatura de caleação não seja inferior à proscrita.

Não é aconselhável efetuar uma recaleação com cal gorda. E' certo que tal tratamento favorece a macieza do couro, mas favorece também a soltura da flôr. Uma tal recaleação só pode ser executada, no máximo, quando a caleação anterior tenha sido feita com uma pequena quantidade de sulfureto de sódio e de cal. Ou então, quando se queira aceitar uma flôr menos firme, como sucede, per exemplo, nos couros graneados.

Já muito se tem discutido sôbre a utilidade dos produtos adicionados à caleação. Objeto de controvérsia, continua sendo a utilidade da adição de sal comum. Muitos curtidores esperam da adição de sal comum uma redução do inchamento das peles. Não é, porém, o que acontece; antes, pelo contrário. E' certo que se pode contar com uma flôr mais lisa e mais limpa, e que se pode trabalhar melhor a flôr com a lâmina e ainda evitar com isso o temido véu cinzento nos couros boxcalf lustrados a máquina. Todavia, a adição de sal comum não influi de maneira nenhuma na firmeza da flôr. Só com grandes quantidades de sal comum se poderá contar com uma peptização motivada pelos iões de cloro e com as consequências desastrosas que daí resultam para a firmeza da flôr. Escusado será, dentro dos limites dêste estudo, falar mais pormenorizadamente dos demais produtos químicos geralmente empregados como aditivos. Sôbre êste assunto chamamos a atenção para o artigo intitulado "A obtenção de vaqueta ao cromo lixada" (3).

Rachar

Está adquirindo uma importância cada vez maior a operação de rachar os couros curtidos ao cromo. Há muitas coisas que falam a seu favor, e outras centra. Contudo, parece estar definitivamente comprova-

do que as peles que passam por rachar pela caleação e pela purga acusam melhor firmeza da flôr do que aquelas que, em conformidade com o método tradicional, são rachadas depois da caleação. Sem dúvida que as partes menos ameaçadas das peles, como são os flancos e as barrigas, ficam muito menos expostas à ação dos fermentos de purga, quando o tecido conjuntivo subcutâneo se encentra completamente intacto. Ao rachar as peles em tripa, o perigo que existe de fende restas partes delicadas é maior do que quando se racham os couros depois do curtimento ao cromo. Uma pele curtida possui melhores propriedades de firmeza do que um couro que já vem rachado da pele em tripa. Acrescem ainda outras vantagens como o rachar mais uniforme e mais fácil, sem enganos, melhor aproximação da grossura do rebaixado e outras mais. Em suma, cada fábrica deverá perguntar-se a si mesma, se é possível contribuir aqui, de qualquer maneira, para a solução do problema no tocante à firmeza da flôr, ou se lhe parece mais interessante dispor de uma margem mais larga para o aproveitamento das peles rachadas depois da caleação.

Descalcionamento e Purga

Trata-se, aqui, de operações importantes. No entante, a influência que exercem sôbre o couro acabado não é maior do que as das outras fases do fabrico. Mais importante do que o descalcionamento e a purga por si sós é a adaptação dessas duas operações de trabalho à caleação que as precede e à piquelagem e ao curtume subsequentes. E' que neste momento principia a transição de um estado fortemente alcalino das peles em tripa para o meio ácido da piquelagem e do curtimento. Sem dúvida que devem ser evitadas as variações bruscas de pH e também grandes oscilações da temperatura enquanto a pele não estiver curtida. O princípio de deixar inchar a pele no início da caleação também se deve observar agora inversamente, quando se trate de eliminar pouco a pouco o estado entumescente das peles em tripa. Assim, será correto enxaguar, primeiro, as peles em tripa a uma temperatura que começa em 25° C e vai aumentando para 33° C. Este enxguamento dura 10 a 25 minutos conforme a dureza da água, o método de caleação e os trabalhos de ribeira. Adiciona-se então o descalcio-

nante, procurando preparar a dose necessária para que o pH da solução não baixe para menos de 5. A um pH inferior a 5 pode manifestar-se no caso de alguns descalcionantes — um inchamento ácido da camada de flôr. São numerosos os descalcionantes que se encontram à venda no mercado, na sua maior parte constituídos por ácidos orgânicos fracos a médios, ou pelos seus sais. Também se empregam muito os sais amoniacais, principalmente o sulfato de amônio. Na purga como na piquelagem, não há que recear uma ação prejudicial derivada da formação de sulfato de cálcio. Os sais de amônio têm a vantagem de o pH, com o amoníaco que então se forma, permanecer sempre no âmbito neutro a fracamente alcalino, pelo que as peles em tripa conservam a sua flôr lisa e flexível. E' uma questão de experiência vir a saber-se se juntamente com os 0,8 a 1,2% de sulfato de amônio se devem empregar também 0,3 a 0,5% de bissulfito de sódio em pó ou qualquer outro descalcionante. De tôdas as maneiras, estas combinações ofecerem a vantagem de que o processo de descalcionamento tão pouco prosseguirá com demasiada lentidão e portanto não precisam as peles em tripa de ser tratadas mecânicamente no fulão ou no sarilho por um período de tempo inùtilmente longo.

Em geral, e produto de purga é adicionado ao banho de descalcionamento depois de 15 a 30 minutos passados no mesmo. Nessa altura, a pele não deve reacionar mais com fenolftaleira em pelo menos 1/4 de ambos os lados. Na maioria dos casos faz-se o ensaio no rasgo ou na linha dorsal, ou seja nas partes da pele de estrutura mais compacta. As partes flácidas da pele, que no fim de contas são as mais importantes para se avaliar da firmeza da flôr, já se encontrarão nesse momento — muitas vêzes — mais descalcionadas. Como é sabido, a eficácia máxima das tripsinas de purga situa-se entre o pH 8,3 e 8,5, quer dizer, na zona de viragem da fenolftaleína. Isto significa que as zonas da flôr de reação apenas fracamente alcalinas já acusam as condições mais favoráveis para receberem a ação dos fermentos de purga. Na parte interior das peles em tripa a purga não pode desenvolver nenhuma ação digna de registo enquanto ainda exista nela um pH de 11 a 12. Os preparados de purga de base pancreática não exercem, com o pH superior a 10, nenhuma eficácia sôbre a

pele, ou então apenas de modo moderado. Os novos preparados usados para a purga muito eficazes num pH ácido, exercem uma ação mais suave que es anteriormente citados, por cujo motivo podem ser de mais utilidade para favorecerem a firmeza da flôr. Resumindo, pode dizer-se que a eficácia da purga depende em grande parte das condições criadas na pele pela operação de descalcionamento. E' frequente dirigir-se o processo de tal medo que, ao finalizar a purga, haja ainda uma reação com a fenolftaleína em mais ou menos 1/3 da seção transversal na zona interior da pele em tripa. Seria um êrro pretender provocar êste estado com o preparado de purga principalmente, pois neste caso pode resultar fàcilmente uma purga excessiva da camada da flôr, das barrigas e dos flancos. Verdade seja que em geral o processo de descalcionamento avança geralmente com mais rapidez quando se lhe adiciona os preparados de purga. Isto poderá ser atribuído, por um lado, ao sal de amônio contido na maioria dos preparados de purga e, por outro lado, à desinchabilidade aumentada da pele em tripa, devido à presença do fermento.

Como assim o tem demonstrado a experiência, é possível favorecer a firmeza da flôr durante a purga acelerando o processo de descalcionamento por correção do pH, enquanto que se modera simultâneamente a ação dos fermentos de purga. Com adição adequada de ácido orgânico ou de sal ácido descalcionante, pode regular-se o pH da solução de modo a manter-se oscilante entre 7,3 e 8,2. Isto será menos recomendável quando se trata de boxcalf e de outros couros finos, porque a finura da flôr e a elasticidade deixam a desejar no couro acabado quando não são criadas condições ótimas de purga. Ainda se poderá proceder assim quando se trata de vaqueta lixada, principalmente se a secagem se efetua pelo processo "pasting". No entanto, êstes expedientes não são absolutamente necessários quando se tem acelerado o processo de descalcionamento antes de lhe acrescentar os produtos de purga. A atuação da purga pròpriamente dita dura em geral 20-45 minutos na vaqueta ao cromo, sempre que se faça precedê-la de um descalcionamento. As percentagens oscilam entre 0,4 a 0,7% de produtos de purga à base pancreática, para cabedais. No caso do boxcalf, a purga dura mais tempo e as

percentagens de produtos de purga são as mesmas, mais ou menos. O "chevreau" purga-se durante mais tempo, ou mais intensamente.

Depois, enxagua-se durante 10 a 20 minutos para eliminar, pelo menos parcialmente, os sais de cal que se hajam formado e também para arrefecer as peles em tripa. Não é aconselhável efetuar um enxaguamento inùtilmente longo. Se sòmente a superfície foi pouco descalcionada, pode acontecer que penetre álcalis na zona da flôr, o que eventualmente dá lugar a um aspecto desigual da mesma. Tampouco se desejará que as peles em tripa se tornem ásperas.

Há que atentar em que as peles em tripa purgadas não tardem a seguir para o banho de piquelagem. Só então se tem a certeza de ser completamente reprimida a ação da purga. Além disso, as peles em tripa não devem ficar em repouso por muito tempo, e muito menos em carros cobertos onde se formam dobras — sob o efeito da pressão — que mais tarde podem tornar-se visíveis.

Piquelagem

Também aqui podem apresentar-se inconvenientes. Enquanto a pele foi submetida, na encalagem, a uma ação extrema, agora, na piquelagem, vai sofrer outra ação diferente. O efeito desidratante do sal comum na piquelagem faz soltar a fibra e o banho de curtume subsequente fixará a pele neste estado frouxo. Com êstes fenômenos podem relacionar-se também o aparecimento dos vasos sangüíneos e a conhecida contração da flôr na zona dos flancos. Porém, êste último fenômeno deve ser atribuído a erros cometidos na caleação. Proceder-se-á pois corretamente quando também se considerarem dêste ponto de vista as condições da piquelagem.

A concentração do sal comum regulase, de uma maneira geral, para uma densidade de 7-9° Bé. Com maiores quantidades de sal, a pele em tripa acumula-se de eletrólito em demasia e, o que é mais importante, é arrastado demasiado sal para o banho de curtimento ao cromo. O resultado seria então um couro menos encorpado e mais duro. Para a firmeza da flôr é melhor que o sal de cozinha comumente usado seja substituído no todo ou em metade pelo sulfato de sódio. Pode empregar-se igualmen-

te em parte um sal amortecedor como, por exemplo, o formiato de cálcio. O ácido principalmente empregado é o ácido sulfúrico. E' combinado às vêzes com ácido fórmico, sobretudo quando se trata de peles dotadas de poros finos. O ácido fórmico ou o formiato de cálcio promovem a penetração do ácido nas peles em tripa, de modo que se pode abreviar o tempo de fulonagem, o que não deixa de ser de vantagem, pelo menos para os flancos. A respeito do período total de fulonagem deve dizer-se que muitas vêzes as peles são fulonadas demasiadamente. 1 a 11/2 hora de andamento no fulão no máximo, depois de adicionado o ácido, é em absoluto suficiente quando se trata de peles em tripa rachadas e sempre que se trabalhe na fula. Qualquer excesso prejudica as qualidades de resistência. Fato é que as peles em tripa absorvem o ácido com relativa rapidez, o que fàcilmente se pode constatar por titulação do banho de piquelagem. Somente a distribuição do ácido por todo o corte da pele em tripa exige uma permanência mais prolongada nesse banho. Então, isto se realizará muito melhor com o banho em repouso, embora mais lentamente.

Outro fator não menos importante é o pH do banho de piquelagem. As peles em tripa piqueladas com um pH final de 2,5 — 3, prometem, como couro acabado, uma melhor firmeza da flôr que um cutro material comparável que haja sido piquelado, por exemplo, com um pH de 4-4,5. Principalmente no caso do boxcalf, é muito recomendável tirá-lo da piquelagem com um pH baixo.

O que já é mais difícil é piquelar peles em tripa por rachar. Então a quantidade de ácido sulfúrico deverá ser aumentada para 1,5-1,8%, ao mesmo tempo que se prolonga a duração do andamento na fula para 2-3 horas. Como já se mencionou no capítulo "Purga", as peles em tripa grossas suportam êste tratamento dilatado sem dificuldade alguma. No interêsse de uma distribuição uniforme do ácido por todo o corte da pele em tripa, é aconselhável deixar as peles em repouso no banho de piquelagem durante a noite. Contudo, o ácido penetra mais ràpidamente na zona interior, se conjuntamente se empregam 1 a 2% de formiato de cálcio. Isto faz às vêzes com que se possa começar a curtir ao cromo no mesmo dia. Mesmo as pequenas diferenças no grau de acidez entre a camada interio:

e a exterior exercem uma ação menos prejudicial na distribuição do cromo sempre que se faça o emprêgo conjunto do formiato de cálcio.

Para se conseguir melhor firmeza da flôr adiciona-se por vêzes ao banho de piquelagem o alúmen de cromo ou de potássio. Também há quem acrescente a êsse banho pequenas quantidades de formaldeído, o que pode favorecer igualmente a firmeza da flôr. No fim de contas com tôdas estas adições pretende-se fixar a camada da flôr pelo menos em parte, antes que esta alcance o máximo de decomposição depois de submetida por muito tempo à ação do banho de piquelagem. Esta ação aumenta ainda de eficácia quando depois de mais ou menos uma hora de andamento na fula se adiciona ao banho de piquelagem, por exemplo 0,5-1% de óxido de cromo sob a forma de Chromosal B ou qualquer outro produto de cromo pronto para curtir e deixando andar por mais 1 a 2 horas.

Curtimento

Este processo não exerce nenhuma influência decisiva na soltura da flôr, contanto que se observem as normas gerais de trabalho. Todavia, alguns fatôres existem que, dentro dos limites dêste artigo, não

podemos deixar de mencionar.

No processo de transfermação da pele em couro, já não é possível remediar erros eventualmente cometidos durante os trabalhos precedentes. Os tanantes penetram na pele, e esta tem que sofrer um inchamento moderado. Compreende-se que também êste fenômeno deve presseguir apenas lentamente, para evitar diferenças de tensão entre a estrutura fibrosa da camada papilar e a camada reticular. Como é sabido, para a distribuição do cromo é muito importante a espécie de piquelagem e também a natureza do tanante ao cromo. Quanto mais baixa fôr a basicidade do banho em que se começa a curtir, tanto melhor resultará a firmeza da flôr e tanto mais fino o desenho dos poros.

Há duas maneiras de regular a basicidade desejada de um banho de curtimento ao cromo. Uma delas é deixar no fulão tôda a quantidade de cromo, regulada para uma basicidade de 4/12 (33% Schorlemmer) por exemplo. Depois de 3 a 4 horas de andamento começa-se a basificar. O ou-

tro método consiste em deitar o tanante ao cromo em dois graus de basicidade diferentes no fulão. O primeiro método exige, para basificar, quantidades muito maiores de álcalis para obtenção da desejada basicidade no banho de cromo. Dêste modo, a camada de flôr pode adquirir fàcilmente uma basicidade mais elevada do que a camada interior, principalmente quando se trata de peles grossas. São conhecidos os inconvenientes que daí resultam, tais como uma camada de flôr demasiado grossa, um grão grosseiro e ponteagudo, tendência para a acumulação de cromo em "ninhos" ao neutralizar, tintos e engraxes (nutrições) desiguais ,e similares.

Por estas razões recomenda-se mais o outro método: começa-se a curtir com licores duma basicidade de 4/12, por exemplo, e acaba-se de curtir à basicidade de 5/12 a 6/16, o que se pode fazer em um ou em dois banhos separados. De tôdas as maneiras, as quantidades de álcalis são muito menores, ou até supérfluas para obtenção da basicidade ao terminar o curtimento. As vantagens dêste método, comparado com o descrito anteriormente, são evidentes. A flôr aparece plana, elástica e mais firme. Também os possíveis erres motivados por incorreções ao basificar tornam-se menos frequentes. Outra variante consiste em começar a curtir as peles em tripa com por exemplo 1,2 a 1,5% de óxido de cromo duma basicidade de uns 4/12 (33% Schorlemmer), o que também se pode fazer no banho de piquelagem e da forma já descrita. Depois, já se pode espremer, rachar e fazer uma primeira classificação. Então, tem-se a possibilidade, ou de acabar de curtir os couros ao cromo ou de os trabalhar de maneira a se obterem couros brancos, em cujo caso importa gastar menos cromo por causa do tom esverdeado. São também fàcilmente realizáveis os recurtumes intensos com tanantes vegetais e sintéticos, como no estilo americano. Continuando então a curtir com cromo na segunda fase, para o que se emprega 1,2-1,8% de óxido de cromo, já se pode aquecer o banho a 35-45° C, adicionando no fulão o tanante ao cromo de elevada basicidade, numa única porção; move-se o fulão por mais 3-4 horas e então ainda se pode basificar outra vez um pouco mais, ou deixar de o fazer.

Recentemente Farbenfabriken Bayer AG recomenda um outro método que vem simplificar muito o processo de curtimento ao cromo e que se apresenta com vantagens técnicas (4). Ao contrário dos métodos empregados até à data, que prevêm a adição da solução de cromo em várias porções, o novo processo trabalha com tanantes ao cremo em pó, pronto para curtir, sem prévia dissolução, como por exemplo o Chromosal B e Chromosal BM. Estes produtos são de excelente solubilidade e por isso não há que recear a sua dissolução demasiado lenta no fulão. Os tanantes ao cromo citados penetram ràpidamente nas peles em tripa, distribuindo-se por elas homogêneamente. Certamente que o curtidor não deixará de acolher com satisfação esta possibilidade de adicionar, de uma só vez, a quantidade devidamente pesada de tanante ao cromo, quer ao banho de piquelagem, quer a um banho novo onde o cromo é também aplicado numa só porção, por dissolver. Com êste método de trabalho, a basificação no banho de curtimento pode ser feita com uma quantidade de 1 a 1,5% de carbonato de sódio, sem o perigo de que resulte uma flôr solta e um grão mais grosso. Este processo tem tido uma boa e grata aceitação na indústria de curtumes. Constatou-se, que, no que respeita à firmeza da flôr, a finura do grão, o encorpamento e o toque, se podem obter efeitos equiparáveis, ou mesmo superiores, aos que se conseguem por meio de curtimentos com licores de bicromato reduzidos com glucose.

Hodiernamente exige-se, em geral, uma qualidade de vaqueta ao cromo e de boxcalf que seja de um toque muito mais suave do que antigamente. Por isso, há a tendência para se trabalhar com banhos de curtimento ao cromo de basicidade um pouco mais elevada, o que não é, como já se mencionou, apropriado para favorecer a firmeza da flôr. Com isto, porém não se pretende afirmar que um couro curtido em licores de basicidade mais alta não possa resultar também com uma flôr firme. Este assunto está estreitamente relacionado com o estado de inchamento que as peles em tripa tinham na caleação e ainda com o grau de descalcionamento e com a espécie de piquelagem.

Não sòmente o boxcalf mas, tambêm, a vaqueta ao cromo, mesmo quando vão a lixar, devem ser curtidos em licores mais ou menos "mascarados". Já anteriormente se chamou a atenção para as vantagens

de um "mascaramento" com formiato de cálcio. Van Vlimmeren confirmou os resultados da prática quanto ao "mascaramento" de licores ao cromo quentes com formiato (5). Não são desejáveis os licores "mascarados" com demasiada intensidade, pois em virtude do seu escasso poder de reação com a pele podem ocasionar no couro acabado uma quebra irregular da flôr, já não falando do corpo deficiente e do toque mais duro.

Procure-se que a temperatura final do banho de curtimento ao cromo seja, pelo menos, de 28-35° C. Quanto menos volumoso fôr o banho, tanto melhor será para o efeito do curtimento. Volumes de 50 a 70%, referidos ao pêso das peles em tripa, são mais vantajosos do que aquêles que excedem os 100%. Na maioria dos casos trabalha-se com quantidades de 70 a 100% referidos ao pêso das peles em tripa.

As vêzes é aconselhável a adição de óleos resistentes aos eletrólitos. Nada há que objetar no que diz respeito à obtenção de um toque mais suave. Mas, é incontestável que com êste modo de trabalhar subsiste um certo perigo da soltura da flôr. Em todos aquêles casos nos quais seja exigida uma firmeza de flôr extremamente elevada, convém que o curtidor se certifique, por ensaios prévios, se o processo geral de fabrico admite, ou não, tais adições.

O pH final dos banhes de curtimento ao cromo deve ser de 3,5 a 3,8. Excedendo o pH 41 chega-se a um âmbito cada vez mais prejudicial para a flôr. Para que os couros possam ser considerados como completamente curtidos, terão que suportar a prova com água a ferver durante dois a três minutos. Não é aconselhável retirar os couros do fulão ao alcançarem só uns 90% de resistência à água a ferver e colocá-los sôbre cavaletes até que obtenham o que lhes falta para os 100%. Este processo é pouco seguro, e tão pouco se pode esperar que os banhos se encontrem suficientemente esgotados. E' também muito importante deixar es couros em repouso durante 2 dias, pelo menos, dando-se então a preferência a uns estrados ou a cavaletes pouco arqueados. Desta maneira, a camada da flôr fica submetida a uma dilatação e tensão mais pequena do que deixando os couros sôbre cavaletes bastante empinados.

Com e anteriormente exposto se procurou focar não sòmente os diversos fatôres e a sua influência na soltura da flôr;

Lembremo-nos da II Convenção: 1962

Repetimos um importante lembrete aos distintos associados de todo o País: aproximamo-nos de 1962 e então, no correr de abril, em data a ser prèviamente marcada, se iniciará a II Convenção Nacional de Curtidores. O local, conforme escolha na I Convenção, será Pôrto Alegre. Industriais gaúchos já se articulam para proporcionar ambiente de extraordinária simpatia aos convencionais.

Nesta altura, o C.I.C.B. quer reformular apêlo para que os curtidores preparem teses objetivas sôbre os seus mais agudos problemas, visando a uma solução de interêsse comum. Contamos com seis meses para isso. Procuremos, portanto, formar uma soma de trabalhos de profundidade, que correspondam ao progresso que vimos alcançando.

tratou-se, também, de discorrer sôbre a cooperação das diversas fases do fabrico, incluindo o curtimento. No fim de contas, é a soma de todos os fatôres a determinante da qualidade de um couro.

Bibliografia

- 1) A. Küntzel e E. Heidemann "Das Leder", tomo 9, 1956.
- 2) H. Hoermann e B. Schubert "Das Leder", tomo 11, 1958.
- 3) W. Rieger "Leder und Häautemarkt", junho 1957.
- 4) H. Spahrkäs e H. Schmid "Das Leder", tomo 7, 1959.
- 5) Van Vlimmeren "Das Leder", tomo 6, 1959.

Métodos Modernos de

Curtimento Vegetal

Por

A. Chassin

Reproduzimos hoje um amplo trabalho, traduzido de "Informaciones Economicas y Tecnicas de La Industria Del Extracto de Quebracho" (Argentina), que por sua vez, diante do valor da matéria, aproveitou-a do "Bulletin de l'Association Française des Chimistes des Industries du Cuir et Documents Scientifiques et Techniques des Industries du Cuir", n.º 2, fevereiro de 1961. Cremos que os curtidores brasileiros terão, no caso, um grande subsídio para as suas emprêsas.

A descoberta, produção e comercialização dos extratos vegetais haviam permitido anteriormente um adiantamento muito importante nos processos de fabricação, cujos períodos de curtimento, na ordem de um ano, haviam sido reduzidas para um mês.

Tôda a modernização no campo do curtimento vegetal deve traduzir-se, no plano técnico, numa diminuição da mão-de-obra, no aumento do rendimento ou da qualidade, numa facilidade de exportação, ou numa diminuição do período de fabricação e, no plano financeiro, numa diminuição das custas, das inversões e dos fundos em circulação.

A aceleração dos métodos de curti-

mento, estando bem concebida, satisfaz precisamente a essas exigências.

Tôdas as vêzes que se intente resolver um problema relativo ao curtimento, qualquer que seja, é necessário considerar atentamente os diferentes fatôres que governam o curtimento e que podem condensar-se em três processos fundamentais, a saber:

- inchamento.
 - a penetração.
 - a fixação.

Estão ligados muito intimamente e o estudo de suas influências recíprocas resulta da maior importância na solução

dos problemas que apresentam os curtimentos vegetal, sintético, mineral e outros.

A fim de pôr em evidência esta recíproca, suas repercussões sôbre os processos de fabricação do couro e sôbre as qualidades dos produtos manufaturados, nos serviremos de vários exemplos escolhidos na prática corrente.

Consideremos primeiramente o curtimento vegetal clássico que se efetua em tinas, num sistema de equipe e cujos licores evoluem, no que respeita ao pH, de 5.50 a 3.70, na concentração de tanino de 8 a 100 gramas por litro e na relação Tanino/Não-Tanino de 0.3 a 3.0.

Examinemos o que acontece quando se submete uma pele em tripa perfeitamente descalcionada ao processo de fabricação.

Após a imersão na primeira tina coloca-se a pele em tripa num banho, cujas características são as seguintes: uma adstringência muito débil e um pH elevado. Por cutro lado, os não-taninos têm uma velocidade de penetração sem relação comum com a do tanino. Portanto, a pele é atravessada ràpidamente pelos não-taninos, cuja acidez vai aumentando de tina para tina; esta acidulação se traduzirá num inchamento progressivo e regular da tripa. Porém, a adstringência que é a capacidade para a fixação, vai igualmente em aumento de tina para tina, por cujo motivo a tripa mais atravessada por elementos cada vez mais curtidores e mais adstringentes, o que significa uma fixacão progressiva do tanino, cada vez mais importante. Esta fixação e êste curtimento implicam para a pele uma desidratação, um desinchamento que vem a compensar uma parte do inchamento ácido dos não-taninos. Disso resulta para o couro terminado um inchamento que se situa entre o inchamento que teria a pele numa solução de pH 3.70 e um couro completamente desinchado.

Num sistema de tinas clássico, todos êstes fenômenos são muito lentos, não há uma evolução brusca e ainda se pode dizer que nos encontramos a cada instante ante um estado de evolução reversível.

Tôda a modificação brusca do inchamento, a penetração ou a adstringência e, portanto, a fixação, traduz-se em um incidente de fabricação. Se a progressão é

lenta, os couros obtidos são de qualidade e de boa penetração.

No processo de curtimento lento tôdas estas modificações se desenvolvem em forma análoga, porém, a uma velocidade ainda menor.

Cabe acrescentar que os sais que se encontram no licor ou na tripa por seu poder de obstrução e sua ação sôbre a pressão osmótica impedem o inchamento ácido dos não-taninos, daí a importância de sua concentração.

Por outro lado, numerosos autores têm preconizado métodos de curtimento nos quais a relação ácido/sais era considerada como o fator essencial nas condições de trabalho.

Os sais de cálcio parecem particularmente eficazes e sua concentração, ainda que débil na pele, confere ao couro, independentemente de uma côr desagradável, um aspecto acartonado. Portanto é conveniente descolcionamento a fundo. Por outro lado, a maioria dos autores está totalmente de acôrdo sôbre a necessidade de um descalcionamento completo.

Que acontece se se submerge a pele em tripa numa solução curtidora relativamente concentrada, por exemplo, 100 gramas de tanino por litro estando o licor novo e adstringente em razão de sua natureza e de seu pH? Constatamos o aparecimento rápido de crispações e rugas.

Von Quendt estudou muito bem êste fenômeno e numerosos ensaios nos conduzem a conclusões idênticas às divulgadas em seu estudo.

O inchamento se traduz numa diminuição de superfície. Isto se pode esquematizar dizendo que as fibras se endireitam em relação ao plano da pele. Pelo contrário, o desinchamento origine um aumento de superfície, o que esquemàticamente significa que as fibras se distendem sôbre o plano da pele.

A parte superficial da pele que se encontra portanto em contato com um licor novo adstringente rico e ácido, sofrerá no princípio um inchamento ácido seguido quase instantâneamente da penetração do tanino fortemente adstringente. Disso resulta uma forte fixação e um desinchamento importante.

Porém, os não-taninos terão prosseguido sua penetração na capa subjacente, porque esta se encontra acidulada, inchada e com uma diminuição superficial. Como não possa haver deslizamento entre a capa superficial e a capa subjacente, à qual está intimamente ligada, a primeira deve então pregar-se. Assim mesmo, se o inchamento é muito importante podemonos encontrar ante um verdadeiro blo-

queio da penetração.

Se agora, para evitar precisamente essas rugas, se submerge a pele num extrato concentrado, porém muito fortemente dulcificado, castanho a um pH 5.0 por exemplo, os não-taninos vão preceder ainda ao tanino na penetração, porém se não forem ácidos, não provocarão práticamente nenhum inchamento e a deshidratação que acompanha a fixação do tanino deixará um couro chato, ôco.

Vimos que o inchamento se devia principalmente a uma acidulação; esta última verá sua ação decuplicada por um aumento da temperatura. Isso se deve em realidade a um aumento da ionização eletrolítica.

Sôbre a base desta comprovação, podemos ajustar, com a ajuda de castanheiro adstringente, ligeiramente descolorido, um método de curtimento do couro para badana que se efetua a 36 graus centígrados em menos de 24 horas utilizandose o extrato em forma concentrada.

As badanas assim obtidas são absolutamente parecidas, particularmente do ponto de vista de sua contextura, às de fabricação clássica. A única diferença consiste no matiz, que é mais amarelado que rosado. Em troca a resistência à luz é notável. Se êste mesmo curtimento, sempre com o mesmo extrato, se efetua seguindo a técnica clássica, obtém-se uma pele ôca e sêca, porquanto o forte desinchamento devido à natureza adstringente do extrato não está compensado por um inchamento ácido mais importante. Porém, a temperatura dá precisamente o suplemento de inchamento necessário. Um aumento da acidez do extrato não desempenharia o papel da temperatura, pois aumentaria a adstringência e entrar-se-ia num círculo vicioso.

Pareceria que no colágeno se encontram funções cuja reatividade é muito diferente. O tanino se fixará primeiro sôbre as mais reativas, que são igualmente as mais "inchadas", no entanto a pele conserva sua capacidade de fixação e igualmente sua capacidade de inchamento.

O objetivo de um agente pré-curtidor

é precisamente o de fixar as funções mais reativas do colágeno. O que permitirá por exemplo trabalhar com extratos concentrados e adstringentes evitando-se por um lado o inchamento responsável das rugas e do bloqueio da penetração e por outro lado um desinchamento demasiado brutal que daria por resultado um couro inferior.

Tôdas estas considerações nos induzem a pensar e os ensaios recentes tendem a provar que se pode realizar, a partir de um tipo de extrato vegetal, tôda uma gama de couros possuindo propriedades e

aplicações muito diferentes.

Em continuação examinaremos muito brevemente alguns métodos de curtimento vegetal sob o ponto de vista do inchamento, penetração e fixação. No curtimento com um sistema de solventes, a pele é deshidratada, portanto desinchada, depois impregnada com uma solução orgânica de tanino e por fim reumedecida; é nêste último estado que se produzem simultâneamente e uniformemente o inchamento e a fixação do tanino. Sendo a evolução uniforme em tôda a pele, não pode haver crispação ou rugas.

No procedimento Osmotan, a pele salgada com ácido sulfúrico portanto fortemente desidratada é submergida em um licor bem concentrado que resulta verdadeiramente absorvido pela pele ávida de água e a penetração ou inchamento e a fi-

xação se fazem simultâneamente.

Estas refexões sôbre ação recíproca inchamento, penetração, fixação, nos conduziram à realização de um método de curtimento vegetal que com ligeiras variantes, permite obter tôda uma gama de couros.

Este método tem alguns pontos em comum com o procedimento Osmotan porém difere em muitos outros.

No procedimento em referência dá-se à pele em tripa o inchamento que terá sensivelmente depois do curtimento. Utilizamos para êsse efeito um salgamento cujo objetivo não é o de desidratar a pele senão pelo contrário de conferir-lhe um inchamento determinado e regular o seu pH. É bem evidente que êste salgamento deve ser de um tipo um pouco particular. Dará à pele um pH sensivelmente idêntico ao pH do extrato utilizado. Estaremos assim a coberto de uma evolução brusca do inchamento por modificação do pH. A lenta dissolução levada na tripa à

solução salina interfibrosa pela solução curtidora dará um inchamento progressivo compensado ràpidamente pelo desinchamento da fixação de tanino.

Sendo êste procedimento de curtimento acelerado, ver-nos-emos obrigados, para ter uma penetração e fixação rápidas, a trabalhar com um extrato concentrado e de máxima adstringência.

Em continuação passaremos a examinar os diferentes pontos do método e as razões que motivaram sua escolha.

ESCOLHA DO EXTRATO

As normas francesas prevêm, para a maioria dos couros de curtimento vegetal, um pH mínimo de 3.5. Escolheremos então um extrato naturalmente adstringente como o extrato de castanho e seu pH será levade a 3.5 mediante um ligeiro adoçamento. Para elaboração de couros muito claros se pode prever uma descoloração fraca.

Outra vantagem do extrato é sua débil viscosidade (0.021 a 9 graus Baumé e 20 graus centígrados) o que lhe confere uma boa penetração capilar.

ESCOLHA DO SALGAMENTO E DO ÁCIDO DO SALGAMENTO

O curtimento vai evoluir portanto a um pH de 3.5 e tal como já o vimos, o salgamento deverá conferir à pele um pH sensivelmente idêntico.

Os ácidos fortes, como o ácido sulfúrico e clorídrico, geralmente utilizados no salgamento serão eliminados, por duas razões a saber:

1.º — Porque é muito difícil obter nessa condições um pH uniforme da tripa de 3.0/3.5; A tripa salgada atua com efeito com um sal básico fraco e seu pH é tanto mais baixo quanto mais forte é o efeito do ácido de salgamento;

E, em segundo lugar, porque na medida do possível, há que evitar a introdução nos licores curtidores e nos couros de quantidades apreciáveis de ácidos fortes.

Considerado sob o ponto de vista da exploração é necessário que êste salgamento não seja uma operação onerosa; não devorá pôr em jôgo mais do que quantidades relativamente reduzidas de um ácido barato. Depois de numerosos ensaios sôbre ácidos orgânicos, em particular o ácido acético elegemos o ácido sulfuroso.

Com efeito, suas vantagens são múltiplas: depois do salgamento confere à tripar um pH compreendido entre 3 e 3.5; está demonstrada sua ação descolorante e dispersante e seu poder fungicida e antisséptico não é desprezível. Por outro lado a quantidade requerida para obter o salgamento desejado se aproxima a 0.8% sôbre o pêso da tripa o que não pode, tendo em conta os preços industriais do dito ácido, conferir a esta operação um caráter oneroso.

A utilização industrial do ácido sulfuroso pode não parecer cômoda porém o emprêgo de cilindros de anidrido sulfuroso comprimido facilita muitíssimo o trabalho; fica com efeito, dentro das doses empregadas, muito distante da saturação de soluções aquosas ou salinas. Por outra parte, temos podido evitar as dificuldades apresentadas pelo emprêgo de cilindros de gás liquefeito fabricando ácido sulfuroso "in sito" no banho de salgamento com ajuda de ácido sulfúrico e de metabisulfito.

Éstes dois produtos empregam-se em quantidades equivalentes ao 0.8% de SO2.

Um segundo ponto importante no salgamento é o volume do banho e sua concentração de sal marinho. Deve ter um volume mínimo que permita uma imersão correta das peles tratadas. Uma cifra absolutamente conveniente é de uns 100% sôbre o pêso da pele em tripa.

A concentração de sal de banho determina a pressão osmótica; logo, o inchamento da pele, ao sair do salgamento e consequentemente como já vimos, o inchamento do couro terminado e portanto suas propriedades de aplicação.

A concentração de sal variará pràticamente de 4 a 10% segundo o inchamento que se deseja.

ESCOLHA DO MÉTODO DE CURTIMENTO

Na eleição do método nos guiaremos pelos seguintes imperativos :

- Trabalhar com licores concentrados;
- Consumir correta e sistemàticamente os licores;
- Conservar os licores durante todo o

- curtimento o máximo de adstringência; — Utilizar o material clássico disponível em curtumes;
- Imobilizar o mínimo de licor;
- Eliminar o sal contido na tripa no momento de ser introduzido na tina.

Se se traçar a curva da velocidade de penetração do extrato na tripa, em função da concentração expressa em graus Baumé, observa-se um máximo neto de 19/20 Bé. É provável que para as concentrações superiores os fenômenos de visco-sidade e capilaridade se revistam de uma importância preponderante.

Portanto fixaremos a concentração máxima do extrato durante o curtimento em 19/20 graus Bé., ou ligeiramente superior. Não é possível conceber um curtimento dêste tipo em uma única tina de licor concentrado, pois há que conservar a êste uma adstringência elevada, boa pureza e evitar uma contaminação muito im-

portante com o sal do salgamento.

A dissolução do licor concentrado implicaria também um perda em "T. P." elevada. Portanto adotamos um sistema de tinas funcionando em equipes; o número de tinas foi reduzido ao mínimo, ou seja a três. A tina com licor concentrado terá logo uma densidade de 19 graus Bé. E a tina de pré-curtimento, uma concentração equivalente a uma densidade ligeiramente inferior a 2 graus Bé. Esta última tina deve receber no momento de sua constituição uma carga de sal correspondente a uma concentração de 4%. Este acréscimo de sal se torna necessário por duas razões:

- 1.º para impedir o inchamento exagerado da superfície da pele que não deixaria de produzir-se desde a introdução da pele salgada no licor diluído e não tamponado;
- 2.º para quebrar a adstringência do licor novo e dar a essa tina a composição que terá aproximadamente quando sistema estiver em funcionamento e que a pele largue seu sal nos licoros.

Ac circular os licores em cada passo como em equipe, de uma tina para outra à razão de uns 10 a 20% do volume total, a densidade da tina intermediária fixarse-á ao redor de 9/10 graus Bé. Os couros permanecerão:

- 24 horas na tina de précurtição;

— 48 horas na tina intermediária a 9 graus Bé;

— 72 horas na última tina a 19 graus Bé.

Regra geral, para um couro para sola de grossura mediana, obtem-se a penetração total depois de um período de curtimento de 4 dias aproximadamente.

Pode perguntar-se com justa razão, qual será a evolução dos licores com circulações tão débeis (10 a 20% do volume) e a contribuição dada pela tripa de quantidades não desprezíveis de matérias não minerais. Um estudo sistemático dos licores, efetuado sôbre 30 passos, permite fixar exatamente êste ponto.

Com uma circulação de 15% o conteúdo em matérias minerais da tina de pré-curtimento que é 3.90 ao princípio cai a 3.20 no quarto passo e se mantém até ao

final do ensaio entre 2.90 e 3.10.

Quanto ao licor da tina intermediária o conteúdo em matérias minerais que é inicialmente de 0.85% passa a 1.90 depois do quarto passo e torna a descer a 1.50 depois de 9.º passo.

Em realidade a maior parte do sal contido na tripa é eliminado na primeira tina tal como demonstra o conteúdo de matérias minerais da tripa, no decorrer do curtimento.

Saída do salgamento	7,4%
Saída da primeira tina	4,5%
Depois de um dia, segunda tina	1,3%
Saída da segunda tina	0,7%
Depois de um dia, terceira tina	0.5%
Fim do curtimento	0.5%

Portanto o sal não é arrastado para a tina do licor concentrado e a circulação das soluções curtidas estabelece um equilíbrio absolutamente correto.

Com os couros que saiam da última tina, destinados a usos que, como a sola, requerem um curtimento forte, bom rendimento e características de dureza, impermeabilidade à água e resistência ao uso, é conveniente efetuar um "recurtimento" a quente.

Esta operação, que se realiza em tinas com um extrato análogo ao utilizado para o curtimento, requer uma temperatura de 35/37 graus centígrados e uma concentração de 19 graus Bé.

Os ensaios mostram que o índice de

curtimento não evolue pràticamente mais, depois de seis dias de recurtimento; aquêle chega então, para a fabricação de um couro descolorado, a:

70 a 73 para uma temperatura de 28° C. 74 a 77 para uma temperatura de 33.° C. 82 a 85 para uma temperatura de 37° C.

Consequentemente comprova-se a importância da temperatura do recurtimento para o rendimento do couro e que não há que contar com um aumento de tempo para compensar a insuficiência daquela.

Na fabricação do tipo tapeçaria ou ainda de forros para sandálias, não só o recurtimento é inútil, mas também são insuficientes as duas primeiras tinas para conseguir um curtimento completo.

Em continuação descreveremos em pormenor o processo seguido para a fabricação de um couro para sc'a firme.

Procede-se à lavagem, descarnado e depilado pela forma clássica, numa tina ou tonel e em seguida procede-se ao descalcionamento que deverá ser completo.

DESCALCIONAMENTO

O descalcionamento efetua-se do seguinte modo:

- 1.º Os couros descarnados são submetidos a um primeiro enxaguo de uma hora, num fulão provido de uma porta com clarabóia.
- 2.º A primeira parte do descalcionamento pròpriamente dita efetua-se no fulão com 2% de sulfato de amônio de acôrdo com o pêso da pele e, 150% da água.

Faz-se funcionar o fulão durante uma hora e meia à tarde, deixa-se em repouso tôda a noite e põe-se a funcionar novamente na manhã seguinte durante meia hora. Esgota-se o banho e enxaguam-se os couros cêrca de meia hora no fulão e sob forte corrente de água.

3.º — A segunda parte do descalcionomento é efetuada no mesmo fulão com 2% de metabisulfito de sódio sôbre o pêso da tripa em uns 150% de água. Batem-se os couros durante três horas. 4.º — A verificação do descalcionamento faz-se então com algumas gotas de Azul de Bromotim numa solução a 4/1.000 de álcool, que, ao depositarem-se sôbre a pele, devem colori-la uniformemente de amarelo (pH 6.0).

As operações do descalcionamento terminam com uma enxaguadura de meia hora no fulão e sob uma forte corrente de água.

SALGAMENTO COM ANIDRIDO SULFURIOSO

O salgamento efetua-se do seguinte modo:

— Batem-se os couros durante uma hora numa salmoura a 10% de sal, sôbre o pêso da tripa com 100% de água.

Em seguida junta-se:

metabisulfito: 1,4% pêso tripa.

Mexe-se para dissolvê-lo completamente (5 minutos) e junta-se pelo eixo do fulão:

					7	pêso tripa
Ácido	sulfúrico	66	graus	Bé		0,6%
Água						6,0%

A duração de um salgamento realizado com batimento intermitente pode variar de 12 a 20 horas segundo a grossura do couro.

O contrôle do pH no final do salgamento permite determinar a duração ideal. Esta verificação se efetua sôbre uma amostra de tripa extraída das partes fortes do couro. O reagente empregado é o bromocresol verde em solução a 0.4/1.000 de álcool.

A capa do couro deve colorir-se de amarelo em, pelo menos, dois têrços da sua espessura (pH 3.5).

Ao considerar-se suficiente o salgamento introduz-se pelo eixo do fulão no banho de salgamento:

Água: 150%.

Batem-se os couros durante três horas no salgamento diluído.

PRÉ-CURTIMENTO — ler BANHO

O pré-curtimento efetua-se em tina, suspendendo-se os couros num licor de ex-

27

trato de castanho especial a 2 graus Bé, adicionando com sal marinho.

Juntam-se quatro quilos de sal mari-

nho por cada 100 litros de solução.

O volume total do licor deverá ser tal que a relação licor/tripa se aproxime o mais possível a 7. O banho de pré-curtimento deve ser mantido no possível a 20 graus C. Neste banho se submergem os couros durante 24 horas.

SEGUNDO BANHO

O licor da tina dêste segundo banho está constituído por uma solução de castanho especial a 9 graus Bé. Calcula-se seu volume de modo a obter uma relação licor/tripa o mais próxima possível a 7. A temperatura dêste banho é mantida a 25 graus C.

Os couros permanecem dois dias nesta segunda tina.

TERCEIRO BANHO

O banho de curtimento está constituído por um licor de castanho especial a 19 graus Bé.

O volume do banho deve ser tal que a proposição licor/tripa se aproxime no possível a 7. A temperatura é mantida à volta de 25/30 graus C.

Os couros permanecem nesta tina até à penetração completa.

CIRCULAÇÃO E REFÔRÇO

O licer do pré-curtimento, do qual se despreza de 10 a 20%, segundo a importância da relação licor/tripa é reforçado mediante a introdução de uma quantidade igual de licer do segundo banho de curtimento. Do mesmo modo reforça-se o licor do segundo banho com o acréscimo do licor proveniente do terceiro.

O licor do terceiro banho deve ser levado novamente ao volume e concentração inicial com a ajuda de água e extrato especial.

RECURTIMENTO

O recurtimento efetua-se numa tina aquecida a 33/55 graus C. O licor empregado é uma solução de extrato de castanho especial a 19 graus Bé. A duração do recurtimento pode variar de 3 a 5 dias. Depende do grau de curtimento que se deseja obter.

Os licores utilizados nesta operação são utilizados em lugar de uma parte ou da totalidade do extrato introduzido no terceiro banho de curtimento depois da circulação do licor.

LAVAGEM

Depois do curtimento os courcs são dispostos em pilhas durante uma noite, para assegurar uma melhor fixação. Em seguida são lavados em suspensão na água durante duas ou três horas.

O mesmo licor da lavagem pode ser utilizado para três ou quatro fases e servir imediatamente para a dissolução dos extratos.

Os couros lavados são secados ou numa máquina secadora ou na prensa. Os mesmos são logo recurtidos e dobrar seguindo as normas habituais. As vantagens de tal procedimento são as seguintes:

- 1) Simplicidade. Não é necessário efetuar controles especiais nem regular o pH do licor; o sistema de tinas funciona como uma equipe clássica; utiliza-se um único tipo de extrato, sendo os outros materiais produtos químicos usuais: ácido sulfúrico, sal, metabisulfito.
- 2) O consumo de extrato é comparável ao consumo do curtimento clássico. O curtimento a um pH uniforme evita as perdas de tanino devidas ao "adoçamento" que se processa no sistema de tinas.
- 3) Os couros obtidos são de muito boa qualidade.

Queremos deixar bem estabelecido que estas normas não são o resultado de aproximação empírica mas do estudo sistemático do equilíbrio que deve existir para cada tipo de couro durante os fenômenos de inchamento, de penetração e de fixação. Isto significa que êste método é aplicável para os couros mais diversos. Foram obtidos já resultados muito interessantes, em particular com os couros ao cromo.

Pensamos haver trazido com êste trabalho uma pequena contribuição à técnica dos processos de curtimento. O procedimento descrito foi objeto de ensaios prolongados tanto na França como no exterior.

Pecuária

Em

Algarismo

O Brasil possui atualmente cêrca de 72.829.000 bovinos, de valor equivalente a Cr\$ 332 bilhões. O total de cabeças assim se distribui: 1.316.000 no Norte; 6.900.000 no Nordeste; ... 24.677 no Leste; 23.300.000 no Sul; e 16.636.000 na região Centro-Oeste. Apenas os Estados Unidos e a Índia têm maior rebanho vacum que o nosso, cumprindo notar que no último dêsses países o gado, por motivos religiosos, não é abatido.

Note-se, por outro lado, que no Brasil o índice de reprodução é o maior do mundo. Sendo assim, é de esperarse que o nosso rebanho vacum possa ultrapassar o norte-americano. Estes dados dão uma idéia geral do potencial de riqueza apresentado pela pecuária nacional, não explorada devidamente. Na verdade, o Brasil, que poderia ser um dos principais supridores do mercado mundial de carne, acha-se em posição de grande inferioridade, como fornecedor marginal.

Peles de Ovinos e La em Bruto:

Importação do Uruguai

Em telegrama ao Sr. Aires Noronha Adures, presidente da Associação Profissional de Curtimento de Peles de Pelotas, Rio Grande do Sul, o então Chanceler Afonso Arinos de Melo Franco informou ter, em atenção a um seu despacho de 25 de maio último, instruído a nossa Embaixada em Montevidéu no sentido de solicitar das autoridades uruguaias competentes o estudo da possibilidade de serem exportadas para o Brasil, em moeda convênio, peles de ovinos e lã em bruto de origem daquele país.

Couro tem Semana em Paris

De 8 a 13 dêste mês de setembro, Paris viveu a sua Semana do Couro, atraindo as atenções de tôda a Europa e de outros Continentes. E' que a promoção incluiu amostras de tudo o que se tem produzido, com aperfeiçoamento, no setor. Emprêsas especializadas procuraram demonstrar, de público, os avanços realizados na técnica e na con-

secução de novos modelos.

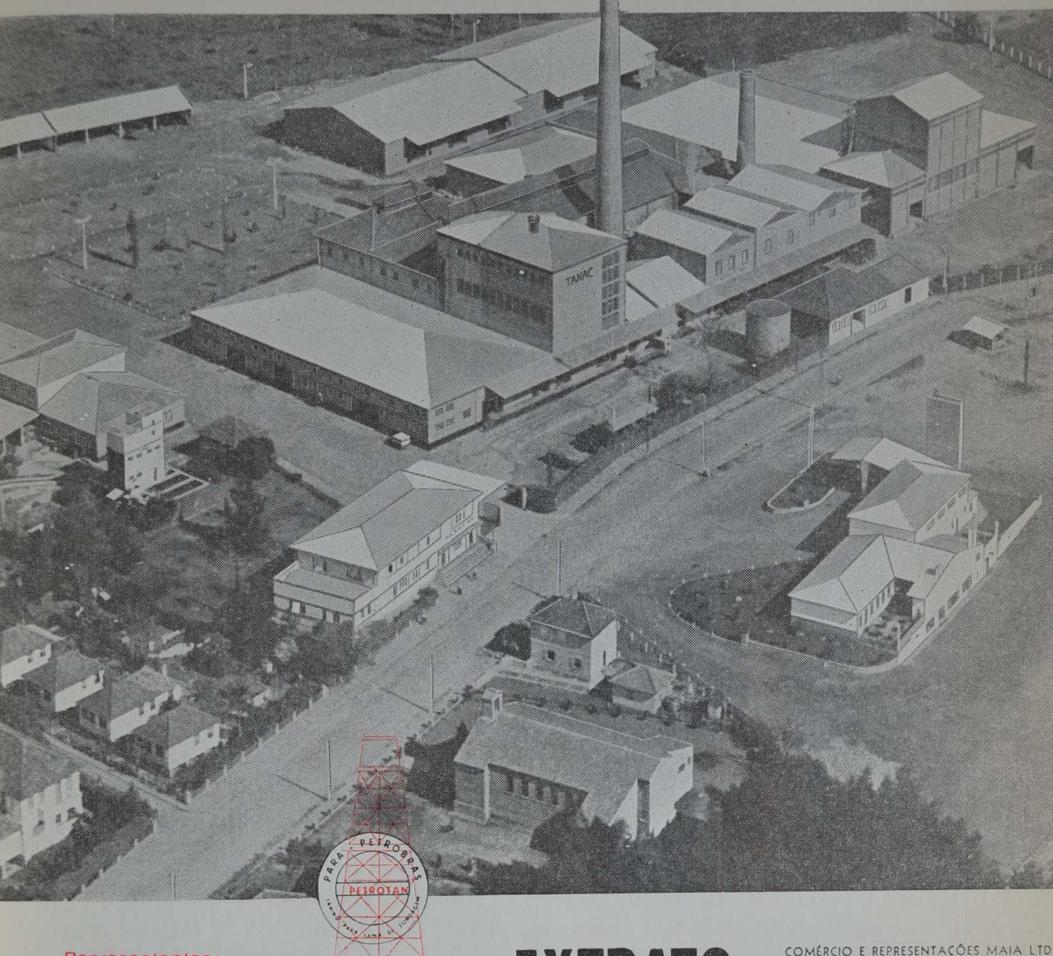
A Farbenfabriken Bayer, por exemplo, montou "stand" com atrativos singulares. Um dêles foi a prova da sua influência na indústria de curtidos, expondo couros em côres. Numa composição aplaudidíssima, reconstituiu a caça de um animal fabuloso, um unicórnio de couro branco perseguido por uma matilha de cães coloridos, feitos de box-calf. Fantasia e romantismo emprestaram à mostra significativa nota.

A Bayer, ainda, levou a Paris demonstração de curtição de solas em poucos dias, por processo simplificado de recurtição com produtos do seu lança-

mento.

O presidente do C.I.C.B., Sr. Mário Rubens Costa, que se encontra percorrendo vários países da Europa, aproveitou a oportunidade para assistir às promoções da Semana do Couro em Paris.

UMA DAS MAIORES FÁBRICAS DE TANINO DO MUNDO



Representantes:

NAC REPRESENTAÇÃO PORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LIDA.

aça da República, 386 - 7.º and. - sala 74 aixa Postal 6.024 - Fone 32-9973

O PAULO - SP

MPANI & CIA. a Gomes Portinho, 86 aixa Postal, 30 OVO HAMBURGO - RS

ICOL REPRESENTAÇÕES INDUSTRIAIS E DMERCIAIS LTDA. venida Paraná, 485 - 2.º andar - sala 6 oixa Postal 2.378

LO HORIZONTE - MG







EXTRATO ACACIA NEGRA





Avenida Cruz Cabuga, 343 Caixa Postal, 546 RECIFE - PE

F. C. MEDEIROS & CIA. Edificio Wildberger, 4.º andar Caixa Postal, 639 SALVADOR - BA

LIRA & ROCHA Rua Senador Manuel Barata, 338/340 Caixa Postal, 467 BELEM - PA

J. S. MARTINS Rua General Osório, 601 Caixa Postal, 250 PELOTAS - RS

Depósitos:

São Paulo - Rua Mirasol, 320 - Vila Clementino Fone 7-3170

Recife - Avenida Cruz Cabugá, 343 Fone 3569

Nôvo Hamburgo - Rua Gomes Portinho, 86

Juiz de Fora - Rua Braz Bernardino,

Fábrica: MONTENEGRO O GRANDE DO SUL

Emissões

de

Capital

no

Primeiro

Semestre

No primeiro semestre de 1961, as emissões de capital das sociedades anônimas nacionais somaram 68 bilhões de cruzeiros, contra 62, 40 e 20 bilhões em igual período de 1960, 1959 e 1958, respectivamente.

"Conjuntura Econômica", que nos oferece êsses dados, observa, no entanto, que as estatísticas originárias de São Paulo sofreram sensível redução em virtude do atraso verificado na publicação das atas das sociedades anônimas pelo "Diário Oficial".

Admite a mesma publicação que tais retenções correspondam a valores estimados em mais de 30 bilhões (São Paulo surge com 14,7 bilhões contra 28,9 bilhões na Guanabara).

Mesmo assim, o valor nominal das emissões das sociedades anônimas ultra-passou de 6 bilhões de cruzeiros — quase 10% — o registrado no primeiro semestre de 1960.

No corrente ano, até junho, 1.368 sociedades (1.396 em igual época de 1960) acresceram seus capitais de 60 bilhões, enquanto 369 emprêsas (434 em 1960) foram fundadas com o capital global de 8 bilhões de cruzeiros.

Das emissões do semestre relativas a aumento de capital, 28 bilhões de cruzeiros, isto é, 47% foram realizadas através da subscrição em dinheiro, contra 54%, 60% e 70% em igual período de 1960, 1959 e 1958, respectivamente.

Essa aparente perda da posição das subscrições em dinheiro — observa 'Conjuntura Econômica" — decorre da circunstância de se haver observado, nos períodos de 1961 e 1960, maior freqüência de aumento de capital social das emprêsas mediante a utilização do critério da reavaliação do ativo.

Excluída essa modalidade, a parcela em dinheiro passaria a corresponder a 58% (64% e 71% em igual período de 1960 e 1959, respectivamente).

Os acréscimos de capital provenientes de incorporações de reservas alcançaram 33%, contra 27% e 22% em igual semestre de 1960 e 1959. As reavaliações do ativo imobilizado atingiram 15% (16% em 1960 e 14% em 1959). Os aumentos oriundos de fusões de emprêsas equivaleram aos restantes 5% (3% em 1960 e 4% em 1959).

Quanto à distribuição geográfica, verifica-se como sempre a predominân-

cia das emissões dos Estados da Guanabara e São Paulo que, em conjunto, corresponderam a 64% do total (contra 76%, 82%, 77% em período idêntico de 1960, 1959 e 1958). Destacam-se, a seguir, as emissões de Minas (11%), Rio Grande do Sul (5%), Rio de Janeiro (4%), Goiás (3%), Pernambuco (3%), e Santa Catarina (2%).

No semestre em exame, observa-se, mais uma vez, a predominância das emprêsas industriais, cujas emissões corresponderam a mais da metade do total.

Das 1.368 sociedades anônimas que aumentaram seu capital social, 483 têm sede na Guanabara, 341 em São Paulo, 110 no Rio Grande do Sul, 103 em Santa Catarina, 88 no Paraná, 86 em Minas, 38 em Pernambuco, 29 na Bahia, 29 no Rio de Janeiro, 16 no Ceará, 9 em Goiás, 8 no Espírito Santo, 6 no Rio Grande do Norte, 7 no Sergipe, 5 no Piauí, 4 em Alagoas, 3 no Distrito Federal e 2 na Paraíba.

O capital global dessas 1.368 emprèsas passou de 140,6 bilhões para 200,3 bilhões de cruzeiros, revelando um incremento médio de 42,3%, contra 41%, 58% e 45% em igual época de 1960, 1959 e 1958, respectivamente.

Ampliação do Mercado Interno

Dados veiculados pelo Departamento Estadual de Estatística, de São Paulo, sôbre as exportações daquela Unidade da Federação, para os demais Estados e Territórios, em janeiro dêste ano, revelam que atingiu o valor de 19 bilhões de cruzeiros. A soma é expressiva. Tomando-a como média e multiplicando-a pelos doze meses do ano, teremos a quantia de 230 bilhões, correspondentes a dois têrços das exportações brasileiras para o exterior, que andam à volta de 350 bilhões de cruzeiros. Embora nos faltem dados sôbre as exportações internas dos demais Estados, podemos calcular que as de Minas Gerais, Guanabara, Rio Grande do Sul e mais dois ou três outros grandes Estados totalizarão um têrço das de São Paulo, equivalendo portanto ao total de nossas exportações para o exterior.

Num país que, desde o início de sua formação, estruturou uma economia dependente do mercado externo, o fato é digno de menção, embora pareça insignificante quando confrontado com a realidade norte-americana, por exemplo. Sabe-se que os Estados Unidos consomem internamente 91% de sua produção, exportando apenas 9% da mesma.

Outro aspecto significativo é que o maior volume das exportações paulistas para o mercado interno constituiu-se de produtos industriais: manufaturas e ar-

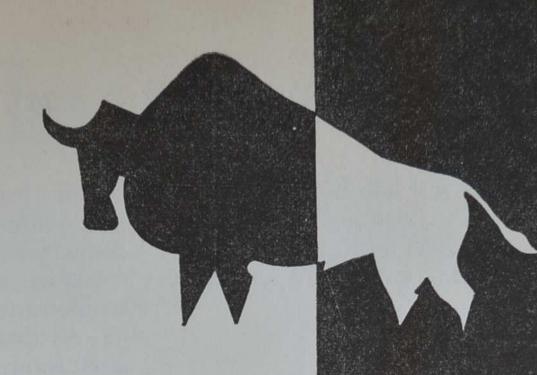
tigos manufaturados (44%), máquinas e veículos, pertences e acessórios (28%), e produtos químicos e farmacêuticos (11%), perfazendo 83 da receita paulista procedente dêsse comércio. Os 17% restantes dividiram-se entre matérias-primas em bruto e preparadas (6%), e gêneros alimentícios e bebidas (11%).

Dizia-se em outros tempos que a Inglaterra era a oficina do mundo. Hoje pode-se dizer de São Paulo que é a oficina do Brasil.

Chama ainda a atenção verificar-se que dêsse total de 19 bilhões vendidos por São Paulo, 17 bilhões foram adquiridos pelos outros Estados da Região Sul (9,6 bilhões), e pelos da Região Leste (7,5 bilhões). Quer dizer, as regiões Centro-Oeste, Nordeste e Norte, onde vive um têrço da população brasileira, só comprou, dêsse total, 2 bilhões, demonstração inequívoca da debilidade de seu poder aquisitivo.

Por fim, mencione-se que o Paraná, nesse período, foi o maior cliente, comprando 4,4 bilhões de cruzeiros, portanto mais que a própria Guanabara, que importou 4,3 bilhões. Em seguida, vieram o Rio Grande do Sul (3,4 bilhões), Minas Gerais (2,2 bilhões) e Santa Catarina (1,2 bilhões).

FONTE - O Observador Econômico e Financeiro.



Schilling-Hillier S. A. Ind. Com.

emulsões acrylicas para o acabamento

pigmentos em pasta isentos de ligantes naturais

purgas enzimaticas com sais descalcinantes

agente de penetração e humectação

oleos sulfuricinados

ucecru noripal norison

Rio de Janeiro C.P. 1030

C.P. 2060

São Paulo Porto Alegre C.P. 489

Salvador C.P. 563

Recife C.P.

Solvabilidade no Rio e em São Paulo

O IBGE, em seu informativo para a imprensa diz que o índice de solvabilidade nas praças do Rio e São Paulo, que vinha tendo uma evolução favorá-

Estatística, Uma Base Indispensável

Por várias vêzes temos insistido na solicitação feita aos associados do CICB para que nos enviem dados preciosos sôbre as suas emprêsas. Considerável número compreendeu a finalidade do apêlo Mas nunca é demais reiterar que a formação de um cadastro de caráter estritamente particular da entidade visa ao alto objetivo de garantir à classe uma base sólida às argumentações que tiver de fazer quando se vir diante de qualquer reivindicação junto ao Govêrno. Devemo-nos conhecer melhor, precisamos saber quantos somos e quais as nossas reais capacidades, a fim de demonstrar as razões dos nossos protestos ou das nossas solicitações.

Assim é que renovamos o apêlo aos curtidores: remetam à sua entidade, o CICB, dados concretos das suas produções e situações, certos do natural resguardo sigiloso, e sobretudo de que estarão contribuindo para fortalecer a nossa posição face a qualquer problema.

vel nos primeiros meses dêste ano, em maio interrompeu êste ritmo: foram requeridas, no Rio, 27 falências e concordatas, enquanto que na metrópole bandeirante êsse número elevou-se a 57. Assinale-se que a média mensal até abril fixara-se em 24 e 48 casos em cada uma das praças.

A situação, no que se refere a protesto de títulos, agravou-se em São Paulo: deixaram de ser pagas, em maio, 4,9 mil promissórias e duplicatas, no valor de 125 milhões de cruzeiros, ao passo que a média mensal se mantivera até então em tôrno dos 4,8 mil títulos e 118 milhões de cruzeiros. No Rio, a situação apresentava-se ligeiramente mais favorável — 1,6 mil títulos, valendo 41 milhões (média mensal até abril: 1,7 mil promissórias e duplicatas e 47 milhões de cruzeiros). Os ramos mais afetados pelas solicitações de insolvência foram, tanto num como noutro centro, o de gêneros alimentícios, vestuário, e engenharia, emprêsas mobiliárias e de material de construção.

Fixando-se o valor de 100 para o ano de 1954, constata-se que o índice de insolvência, no Rio, de janeiro a maio de 1961, foi 133 para promissórias e 72 para duplicatas, contra, respectivamente, 148 e 127 em igual período do ano passado. Valores semelhantes para a cidade de São Paulo fixaram-se em 94 e 95 para o ano corrente e 190 e 100 para 1960. Paralelamente, a taxa de protesto, por mil, que no Rio se elevará a 3,90 em 1960, passou a 2,64 nos cinco primeiros meses dêste ano. Na praça bandeirante, os valores atingiram o nível de 3,03 contra 2,74.

(Fonte: "Jornal do Comércio")

Mercado de

Couros Crus

U.S.A. — No fim do mês de agôsto as cotações neste mercado enfraqueceram um pouco, o que, porém, logo no início de setembro foi recuperado e uma tendência, cada semana mais firme, tomou conta do mercado.

A cotação de 18/18-1/2 cents dos "big pakers heavy native steers" atingida na 4.ª semana de setembro representa um novo recorde para o ano em curso.

Também para o futuro mais próximo espera-se um mercado muito firme devido à grande procura tanto dos curtumes domésticos como dos compradores do exterior.

Damos a seguir uma tabela mostrando o movimento em couros procedentes das duas maiores fontes do mercado mundial, ou seja, dos EE.UU. e da Argentina, durante os primeiros 7 meses do ano em

37

curso, comparado com o movimento no mesmo período do ano de 1960. Notamos que desde o início do ano os dois países juntos já exportaram quase 2 milhões de couros mais do que na mesma época do ano passado.

TTA4	7	000	COTIPOS	
(FINAL)	L	. UUU	COUROS)	

		(10	111 1.00	COUNC	13)	
		1 9 6 1			1 9 6 0	
Para De:	U.S.	Argentina	Total	U.S.	Argentina	Total
Hemisfério Ocidental	813	175	988	566	126	692
Alemanha Ocidental	458	989	1,447	349	922	1,271
Holanda	478	645	1,123	873	406	1,279
Itália	122	468	590	97	317	414
Reino Unido	48	143	191	43	54	97
Outros Europa Ocidental	195	152	347	116	141	257
Rússia e Europa Oriental	322	2,003	2,325	262	1,794	2,056
Japão	1,779	53	1,832	1,066	2	1,068
Outros	296	132	428	157	30	187
		-		-		
Total	4,511	4,760	9,271	3,529	3,792	7,321

Cotações dos couros de "Chicago packers": (Em US Cents por libra)

	ATUAL	T/M AGÔSTO
Heavy native steers	18/18-1/2	17.14
Heavy Texas steers	16	14.76
Butt Branded steers	17	15.32
Light native cows	21/23	22.13
Coutry hides (todos os pesos)	15-1/2 17-1/2	15.12
Calfskins até 9-1/2lbs	65	65.00

ARGENTINA — Durante o mês em curso o mercado em Buenos Aires continua bastante calmo com cotações estáveis. Na semana do dia 21/9 alguns preços baixaram ligeiramente na base de 2% em virtude do interêsse limitado dos compradores do exterior mas também já devido ao aumento nos fretes marítimos na base de 4% para todos os couros despachados dos portos da Argentina com destino aos portos europeus, que vão entrar em vigor a partir do dia 1 de outubro.

No setor das exportações os compradores mais ativos também êste mês foram a Polônia e a Tcheco-Eslováquia, que ainda na semana passada fecharam 50.000 couros cada na base dos preços abaixo dis-

criminados:

Cotações na Argentina:

(Em US Cents por quilo FOB)

Standard packer steers	38
Standard packer light steers	42
CAP light steers	41
Tipo frigorífico steers	35
Tipo frigorífico extremes 16/18 ks	40
Campos vacas	29

Em Liverpool os frigoríficos "first heavy ox" procedentes de Buenos Aires durante as últimas 4 semanas foram cotados em 16/16-1/4 d por libra.

URUGUAI — As negociações nesse mercado foram bastante restritas devido as matanças num nível muito baixo, que provàvelmente, só no fim de novembro/início de dezembro aumentará. Atualmente só o Frigorífico Nacional está funcionando enquanto as atividades nos Frigoríficos Anglo, Castro e Cerro estão suspensas temporàriamente. Os preços continuam firmes. Na semana passada, devido à falta de negócios, os couros de novilhos foram cotados nominalmente a 38 cents por quilo e as vacas a 36 cents.

Na bôlsa de Liverpool os frigoríficos "first heavy ox" de Uruguai

mantiveram-se na base de 16-1/4 d por libra.

BRASIL — O preço dos couros frigoríficos de São Paulo por enquanto continua em Cr\$ 90,00 por quilo de couro de boi 1.ª FOR Plant.

Nas cotações dos negócios para exportação verificou-se na semana passada uma ligeira baixa quando o Frigorífico Armour vendeu 5.000 couros de boi para a Tcheco-Eslováquia na base de 37-3/4 cents por quilo FOB. Porém êsse declínio de 1-1/4 cent em comparação

com as cotações anteriores já foram mais que contrabalançadas pelo novo enfraquecimento da nossa moeda e significa hoje para os frigoríficos ao redor de Cr\$ 100,00 por quilo.

As vendas para os curtumes nacionais, devido à situação financei-

ra, foram bastante moderadas.

As matanças tanto nos frigoríficos como no interior estão mostrando uma forte tendência para baixa.

No Rio Garnde do Sul pràticamente todos os couros da safra passada já estão vendidos; os preços para os couros tipo matadouro continuam estáveis.

No Centro os preços estão apenas estáveis, enquanto no Nordeste o mercado continua muito firme.

Peles – cabras segundo cotações de New York:

Amritsars Group 5	Nominal
Africans Nigerians	US\$ 0.80/0.86
Brazilians Pernambuco	US\$ 0.92/0.93

BRASITEX . POLIMER

INDÚSTRIAS QUÍMICAS SA

Rua Marconi, 124 - 4.º and. Fone 37-7195 - Teleg.: SABRASITEX C. Postal, 8108 - São Paulo



Fábricas: Rua Baraldi, 390-414 Rua São Jorge, 230 São Caetano do Sul

Especialidades

para cortumes

PURGAS . TANINOS SINTÉTICOS . ÓLEOS ESPECIAIS . RESINAS ACRÍLICAS

TINTAS POLYCO

Suspensões de pigmentos em Resinas Sintéticas

TINTAS DE ACABAMENTO

À base de água e nitro-celulose, Lacas, Thinners. LUSTROS

Aqualac, Polyco Top

