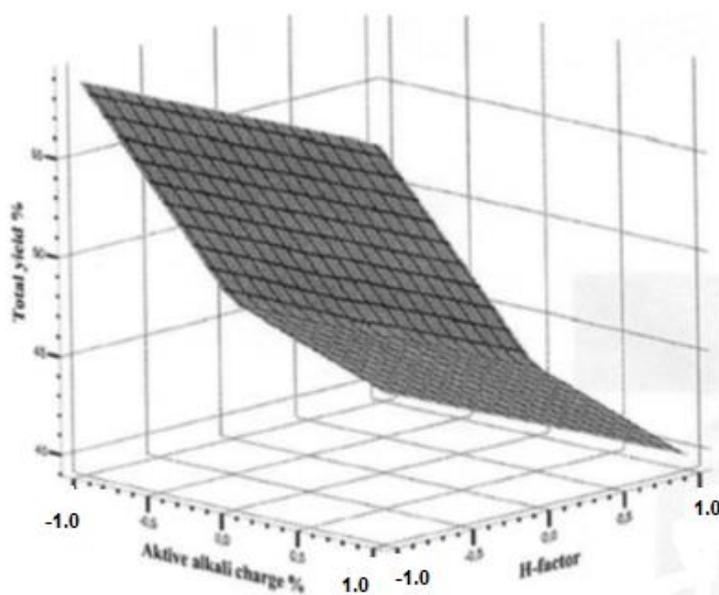
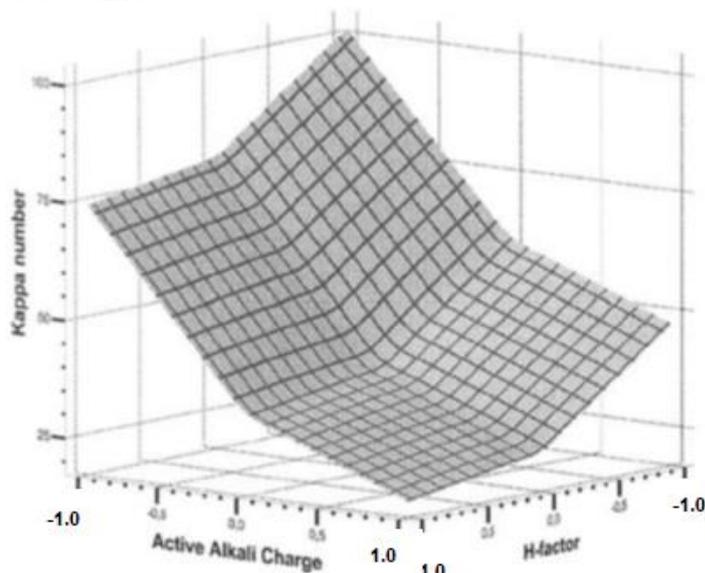


Exercício de avaliação e frequência 3

O processo de polpação kraft é empregado industrialmente para produzir polpas celulósicas destinadas à fabricação de diversos tipos de papel. Um dos focos de pesquisa e desenvolvimento deste setor envolve a avaliação do efeito das variáveis de processo sobre a eficiência da deslignificação e sobre o rendimento de polpa obtido. Em um destes estudos foram obtidos os resultados indicados abaixo.



O teor de lignina, hemicelulose e celulose da madeira digerida era 26%, 22% e 48%, respectivamente. A sulfidez foi fixada em 30%. A escala das variáveis indicadas nas figuras está normalizada entre -1 e +1 e correspondem a:

Álcali ativo = 14% (normalizado como -1,0) até 22% (normalizado como +1,0)

Fator H = 800 (normalizado como -1,0) até 2400 (normalizado como +1,0)

Como é possível explicar os dados obtidos? Como as duas variáveis afetaram o processo kraft?