



05. ABRIL. 2017

O PRIMEIRO JAGUAR LAND ROVER ISENTO DE COURO FEZ A SUA APRESENTAÇÃO NO GENEVA MOTOR SHOW 2017

A exibição de Genebra, a mais importante feira de apresentação de automóveis do mundo para todos os fabricantes de automóveis, fornece várias ideias para perceber que direção o mercado global de automóveis está a tomar. A par das inovações surgidas no Motor Show deste ano, existe uma presença crescente de produtores de nicho a par dos grandes fabricantes, os quais captam a atenção do público com as suas peças únicas. No decurso da edição deste ano foi dado um grande enfoque aos automóveis sem condutor e aos automóveis elétricos. Não é coincidência de facto, que a Bentley tenha apresentado o primeiro protótipo de automóvel elétrico de luxo (o EXP Speed 6e Concept) com interior em couro. Outra tendência crescente no Motor Show é a alternativa vegan-friendly para interiores de automóvel. Para propor pela primeira vez a variação isenta de couro, estava a JLR que apresentou o Range Rover Velar, o primeiro modelo deste fabricante disponível com interiores em tecidos. De alta qualidade, claro.

Fonte: "LEATHERINSIDERS TEAM"



EXP Speed 6e Concept



Range Rover Velar

ENCERRAMENTO EM MASSA DE MATADOUROS ATINGE FÁBRICAS DE CURTUMES INDIANAS

O governo de Uttar Pradesh está reprimindo severamente o abate ilegal. Após na última semana ter encerrado matadouros ilegais, que poderão ter sido aproximadamente 140, conforme fontes locais uma vez que não há dados oficiais disponíveis, o governo de UP anunciou o fecho temporário de 26 dos 44 matadouros licenciados existentes.

Esta "proibição geral" sobre o abate pode afetar severamente todo o setor do couro indiano uma vez que só Uttar Pradesh fornece cerca de 50% do mercado dos couros de búfalo. Conforme relatado pelo jornal nacional Times da Índia, "indústria e comércio do couro estão a verificar um aumento de 20-40% nos preços devido à escassez de matéria-prima em

bruto".

Se os matadouros não conseguirem cumprir as normas a curto prazo e persistir a escassez de matéria-prima, os curtumes serão obrigadas a procurar importações mais caras de couros em bruto, perdendo assim a competitividade no mercado mundial.

Fonte: "LEATHERINSIDERS TEAM"

CLARIANT DESENVOLVE CURTIMENTA ORGÂNICA BASEADA EM THPS*

*THPS - TetrakisHydroxymethylPhosphonium Sulphate

A curtimenta a crómio continua a ser o sistema de curtimenta mais importante da indústria do couro.

Nos últimos 30 anos foram desenvolvidos diferentes sistemas para substituir a curtimenta crómio, alguns com mais sucesso que outros.

Uma alternativa comum passa pela aplicação de aldeídos, mas implicações relacionadas com saúde e segurança, juntamente com restrições cada vez maiores à aplicação de alguns aldeídos tais como o formaldeído, torna essa alternativa cada vez mais questionável.

Com a procura de agentes e sistemas de curtimenta alternativos, um diferente sistema de curtimenta orgânica está de novo em desenvolvimento, que é a curtimenta com THPS, a qual foi originalmente identificada no início da década de 1980.

Alguns desenvolvimentos de possíveis aplicações, investigados na década de 90 confirmaram o THPS como sendo um agente de pré-curtimenta muito promissor, para a produção de couro isento de crómio e couro isento de metais (chrome-free e metal-free).

O trabalho de investigação levado a cabo pela Clariant UK focou-se em desenvolvimentos que produzissem couro que simultaneamente satisfizesse requisitos ambientais bem como parâmetros normalmente indicados pelo setor automóvel, sem comprometer as típicas características que tornam o couro um produto único, natural e atrativo.

Os resultados dessa investigação e desenvolvimento foram dois produtos, perfeitamente compatíveis, que produzem um sistema que é lógico, prático e reproduzível.

O primeiro produto é baseado em THPS mascarado, com as seguintes características:

- THPS é completamente isento de metal, fácil de manusear e de aplicar em foulón, e apresenta bom poder de penetração, permitindo ao curtidor produzir couros integrais e peles com alto teor de gordura natural. Devido à aparência branca obtida e à alta solidez à luz, é possível produzir couro numa vasta gama de cores, incluindo tons pastel e claro, branco.

- O produto tem um odor característico, algumas vezes detetável durante o processo, mas se forem tomadas as medidas adequadas, esse odor não é detetável no produto final.

O segundo produto é uma mistura equilibrada de um silicato e de um tanino sintético fenólico, que funciona como um auxiliar no sistema, dando as seguintes características:

- É completamente isento de metal, fácil de manusear e de aplicar no foulón, tem muito baixa adstringência e torna possível a produção de couros muito planos, com excelente área. É completamente compatível com o THPS, resultando num perfeito equilíbrio entre agente curtidor e auxiliar para as subsequentes operações mecânicas.

O processo de curtimenta é realizado sobre couro piquelado e descalcado.

A descalcagem deve ser levada a cabo através de um processo isento de sais de amónio, devido à possível interferência destes sais na penetração do THPS e da possibilidade de desenvolvimento de odor característico. Produtos ou sistemas contendo quantidades significativas de sulfito livre e de bissulfito devem também ser evitados.

O pH final de piquelagem deve ser 3,2 - 3,5 para garantir uma perfeita penetração e distribuição do THPS.

O tempo de rotação da curtimenta até basificação é de aproximadamente duas horas, dependendo da espessura da pele. A penetração deve ser verificada com uma solução de selénio como indicador para verificar o processo de curtimenta.

O passo seguinte é adicionar o produto baseado na mistura de silicatos com tanino fenólico.

Com a fixação do THPS por basificação, a estabilização completa da curtimenta consegue-se adicionando perborato de sódio ou peróxido de hidrogénio, para eliminar algum THPS residual.

Seguindo estes procedimentos é possível obter temperaturas de contração superiores a 80

°C e excelentes propriedades físicas.

O couro resultante tem uma aparência praticamente branca e elevada solidez à luz, muito boa permeabilidade ao vapor de água e um inerente efeito retardador de chama. É compatível com a produção normal, em aparência, textura e macieza, com tingimentos muito igualizados e brilhantes.

Através da realização de ensaios laboratoriais, comprovou-se que o couro obtido por este processo cumpre os requisitos normais de couro para automóvel, sendo especialmente vocacionado para este produto; no entanto, a investigação e desenvolvimento está já a ajustar este processo para a produção de couro mais vocacionado para outras aplicações tais como gáspeas ou vestuário.

“Revista AQEIC”

Boletín técnico da la Asociación Química Española de la Industria del Cuero

CTIC - Centro Tecnológico das Indústrias do Couro

Apartado 158 - S. Pedro, 2384-909 Alcanena | **Tel.:** +351 249 889 190 | **Fax:** +351 249 889 199

www.ctic.pt | info@ctic.pt