



Tratamento de efluente têxtil sintético utilizando o processo Fenton ($\text{Fe}^{2+}/\text{H}_2\text{O}_2$)

Diego Ricieri Manenti, Fernando Henrique Borba, Melécio Marciniuk Junior, Aparecido Nivaldo Módenes, Soraya Moreno Palácio

Programa de pós-graduação em Engenharia Química. NBQ - Núcleo de Biotecnologia e Desenvolvimento de Processos Químicos – CECE – UNIOESTE/Toledo-PR
(diegomanenti@hotmail.com)

Resumo

O setor têxtil é um dos segmentos de maior tradição industrial e assume papel relevante entre as indústrias geradoras de efluentes. Os processos das indústrias têxteis geram despejos contendo corantes com matrizes complexas e de elevado potencial poluidor. Desta forma, este trabalho tem por objetivo estudar o tratamento de efluente têxtil utilizando o processo Fenton ($\text{Fe}^{2+}/\text{H}_2\text{O}_2$). Para tanto, foram analisados a influência do pH, das concentrações dos reagentes Fe^{2+} e H_2O_2 e o tempo de reação no processo. Os parâmetros utilizados na avaliação foram a DQO, a absorvância e a condutividade. Após a realização dos experimentos, verificou-se que o valor do pH inicial não exerce influência nas variáveis analisadas, pois para todos os valores de pH inicial testados, ocorreu rápida redução até atingirem o pH final igual 2,5. O tempo de reação não exerce influência na eficiência do tratamento, pois todos os parâmetros analisados não sofreram mudanças significativas após 10 minutos de reação. Os melhores resultados obtidos para as concentrações dos reagentes foram $2,1 \text{ g L}^{-1}$ para o Fe^{2+} e $0,7 \text{ g L}^{-1}$ para o H_2O_2 , obtendo entre cerca de 85 a 99,9% de redução para a absorvância, 99% de redução da DQO e elevação cerca de 40% no valor da condutividade. Pelos resultados obtidos verifica-se que os parâmetros analisados foram insuficientes para afirmar a ocorrência da mineralização completa dos corantes. No entanto, devido à redução da absorvância, pode-se afirmar que o processo Fenton é bastante eficiente na quebra das ligações *azo* dos corantes.

Palavras-chave: Corantes. Indústria têxtil. Processo Oxidativo Avançado.

Área Temática: Águas Residuárias.

1 Introdução

Os processos e despejos gerados pela indústria têxtil variam à medida que a pesquisa e o desenvolvimento produzem novos reagentes, novos processos e novas técnicas, e também de acordo com a demanda do consumo por outros tipos de tecidos e cores. Desta forma, numerosas operações são necessárias a fim de dar ao tecido o máximo de propriedades, gerando assim, em cada etapa, diferentes efluentes.

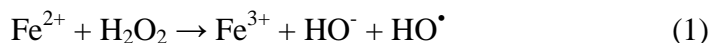
A caracterização típica do efluente pode ser descrita por vazões e cargas de poluição variáveis, ocorrendo diferentes colorações, pH e temperatura, conjugados com valores elevados de DQO e baixa DBO, alguns sais inorgânicos, compostos orgânicos e metais pesados (HASSEMER, 2006; GARCIA, 2007). Porém, a cor forte é a característica visual mais notória do efluente têxtil, e está associada aos corantes, principalmente aos corantes solúveis em água. A coloração é devida à presença dos corantes que não se fixam nas fibras durante o processo de tingimento e que posteriormente na lavagem, transferem-se para o efluente (SOTTORIVA, 2006; LUCAS e PERES, 2006; LIU et al., 2007).



As principais características que são desejáveis nos corantes são a de ser estável à luz, apresentarem uma distribuição uniforme, propiciarem um alto grau de fixação e resistirem ao processo de lavagem. Essas características essenciais aos corantes somente foram alcançadas com o surgimento dos corantes sintéticos (CARREIRA, 2006; KNITTEL e SCHOLLMEYER, 2008).

A remoção da cor dos efluentes têxteis é assunto de grande interesse nos últimos anos, não só pela sua visibilidade nos corpos receptores, como também pelo potencial de toxicidade de certos corantes utilizados no processamento têxtil (GARCIA et al., 2007). Desta forma, pesquisadores têm concentrado esforços para um grupo de processos que tem mostrado elevada eficiência na degradação de diversos poluentes tóxicos, conhecidos como “Processos Oxidativos Avançados” (POAs) (KNITTEL e SCHOLLMEYER, 2008; MAKHOTKINA et al., 2008; PRIMO et al., 2008; RIVAS et al., 2008; HASSEMER, 2006; SOTTORIVA, 2006; GARCIA et al., 2007). Estes se destacam como uma tecnologia alternativa ao tratamento de várias matrizes ambientais pelo fato de consistir em um tratamento destrutivo, ou seja, o contaminante não é simplesmente transferido de fase, mas sim, degradado através de uma série de reações químicas, transformando muitas substâncias dificilmente elimináveis em substâncias ecologicamente inofensivas, biologicamente degradáveis e muitas vezes à total mineralização, ou seja, apresentando como produtos finais do tratamento o CO₂, H₂O e íons inorgânicos (HUANG et al., 2008; MAKHOTKINA et al., 2008; PRIMO et al., 2008; RIVAS et al., 2008).

Um dos POAs que tem se destacado é o Fenton, devido sua simplicidade de aplicação, rapidez e eficiência na degradação de diversos compostos. O processo Fenton caracteriza-se essencialmente na geração de radical hidroxila pela reação entre sais ferrosos (Fe²⁺) e peróxido de hidrogênio (H₂O₂) (Equação 1). Para cada mol de peróxido de hidrogênio que participa da reação é gerado um mol de radical hidroxila (LIU et al., 2007; HUANG et al., 2008; MAKHOTKINA et al., 2008; PRIMO et al., 2008; KNITTEL e SCHOLLMEYER, 2008; RIVAS et al., 2008).



Este trabalho estudou o Processo Oxidativo Avançado – Fenton, em relação as variáveis de concentração dos reagentes Fe²⁺ e H₂O₂ e o tempo de reação, satisfazendo os parâmetros: DQO, absorvância e condutividade e pH; de um efluente têxtil sintético, para uma forma menos agressiva ao meio ambiente.

2 Materiais e métodos

O efluente têxtil sintético utilizado foi preparado pela mistura de seis corantes em água, com concentração de 50 ppm. Os corantes utilizados foram: Azul FGLE, Marinho BLE, Escarlata BNLE, Preto FR, Laranja TGL e Amarelo ARLE. Após a preparação, o mesmo foi submetido a análises laboratoriais para a caracterização inicial. Os parâmetros analisados foram a DQO, a condutividade e a absorvância. As análises foram executadas seguindo a metodologia descrita no *Standard Methods* (1998), conforme apresentado na Tabela 1.

Tabela 1. Metodologias utilizadas nas análises laboratoriais

Parâmetros	Unidade	Metodologia
Absorvância	nm	Espectrofotômetro
DQO	mg L ⁻¹	Digestivo Refluxo Fechado
Condutividade	µS cm ⁻¹	Condutivímetro

Fonte: (APHA, 1998)



Após a caracterização do efluente, objetivando otimizar o tempo de reação, o pH e as concentrações dos reagentes Fe^{2+} e H_2O_2 , foi realizado um planejamento fatorial 2^3 , executado seguindo a metodologia descrita por Barros Neto (2007).

O aparato experimental, constituído de um reator com agitador magnético e coletores de amostras, foi montado de forma que a reação ocorra na ausência de fontes de radiação. Assim, adiciona-se o efluente no reator, seguido das soluções de Peróxido de Hidrogênio (30% v/v) e Sulfato Ferroso hepta-hidratado (10.000 mg L^{-1}), nas quantidades determinadas no planejamento fatorial. As alíquotas de amostras para análise foram retiradas nos tempos de 10, 30, 60, 90, 120, 150, 180 e 210 minutos.

3 Resultados e discussão

Os resultados do planejamento fatorial demonstraram que o valor do pH inicial não exerce influência nas variáveis analisadas, pois em todos os testes realizados com pH inicial 3,0, 7,0 e 11,0, estes valores reduziram rapidamente para 2,5. Assim, utilizou-se o pH inicial do efluente bruto (7,0).

Os melhores resultados obtidos para as concentrações dos reagentes foram $2,1 \text{ g L}^{-1}$ para o Fe^{2+} e $0,7 \text{ g L}^{-1}$ para o H_2O_2 , obtendo cerca de 85 a 99,9% de redução para a absorvância, 99% de redução da DQO e elevação cerca de 40% no valor da condutividade.

3.1 Redução da absorvância

O efluente bruto apresentou forte coloração antes do tratamento, o qual foi submetido a análises por espectrofotometria (Shimadzu UV – 1601 PC) nos comprimentos de onda de máxima absorvância ($\lambda_{\text{máx}}$) de cada corante contido no efluente, compreendidos em 588, 494,5, 483, 416 e 404 nm, para o corante Azul/Marinho, Escarlata, Preto, Laranja e Amarelo respectivamente. Os resultados das análises por espectrofotometria para a caracterização inicial da absorvância do efluente, nos respectivos comprimentos de onda de máxima absorção de cada corante, são apresentados na Tabela 2.

Tabela 2 - Resultados da absorvância do efluente têxtil sintético bruto, nos respectivos comprimentos de onda de máxima absorção ($\lambda_{\text{máx}}$) de cada corante

Corantes	$\lambda_{\text{máx}}$ (nm)	Absorvância
Azul e Marinho	588	0,5957
Escarlate	494,5	0,6211
Preto	483	0,6388
Laranja	416	0,7817
Amarelo	404	0,7678

Após o tratamento, as alíquotas foram submetidas a novas análises de espectrofotometria objetivando obter o percentual de redução da absorvância em relação ao tempo de reação. O percentual de redução da absorvância em relação ao tempo de reação é apresentado na Figura 1.

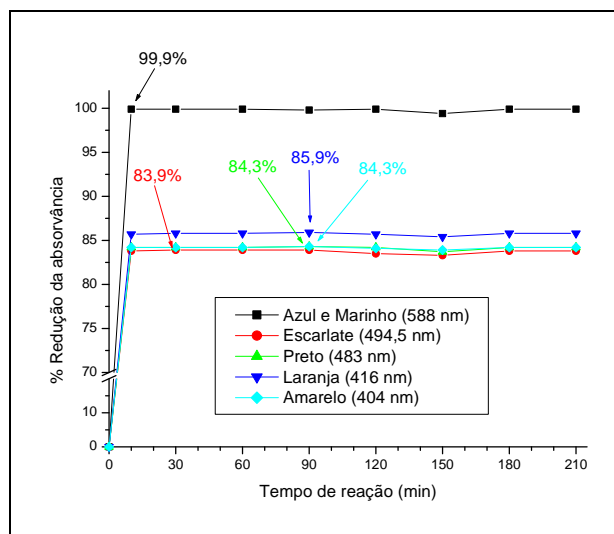


Figura 1 - Percentual de redução da absorvância de cada corante do efluente em relação ao tempo de reação do Processo Oxidativo Avançado – Fenton ($\text{Fe}^{2+} + \text{H}_2\text{O}_2$)

Analisando os resultados apresentados na Figura 1, verificam-se reduções em cerca de 85% para a maioria dos corantes e até 99,9% na redução da absorvância dos corantes Azul e Marinho com apenas 10 minutos de reação. Após este tempo, os valores das absorvâncias mantiveram-se sem alterações significativas, indicando que o tempo de reação não influenciou na eficiência do tratamento para maiores reduções da absorvância.

Segundo Huang et al. (2008), Makhotkina et al. (2008), Primo et al. (2008), Rivas et al. (2008), os processos de oxidação removem a cor de efluentes industriais pela quebra das ligações dos compostos orgânicos policíclicos que alternam simples e duplas ligações, abrindo assim a molécula para clarificar a água.

Nos comprimentos de onda 280 e 310 nm, fora da faixa de leitura dos corantes do efluente têxtil, houve uma significativa elevação da absorvância. Esta faixa de leitura corresponde, respectivamente, aos anéis aromáticos simples e os compostos aromáticos conjugados. Estes compostos aromáticos conjugados e os anéis aromáticos simples apresentam elevada capacidade de dispersão no meio ambiente, e conseqüentemente, riscos potenciais de poluição dos ecossistemas. Com o comportamento diferente destes compostos aromáticos, podemos afirmar que para a remoção dos mesmos é necessário o aumento nas concentrações dos reagentes combinado a adição de radiação e maiores tempos de reação quando comparado à remoção da cor.

3.2 Redução da DQO

Os resultados da caracterização inicial do efluente apresentaram uma DQO com valor de 197 mg L^{-1} . Análises após o tratamento resultaram na porcentagem de redução da DQO em relação ao tempo de reação conforme apresentada na Figura 2.

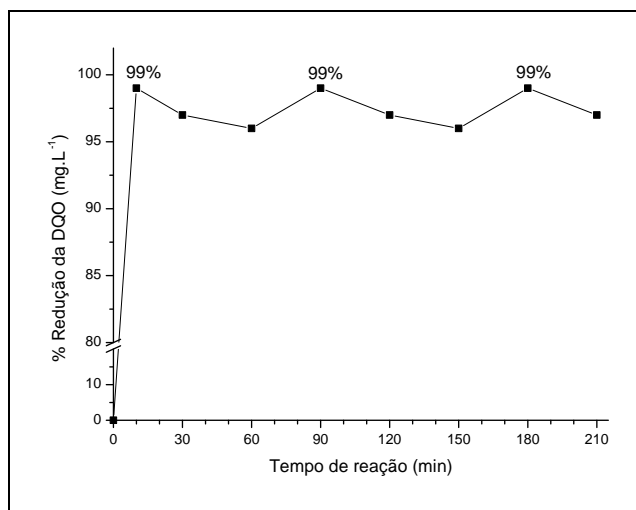


Figura 2 - Eficiência da redução da DQO (mg L⁻¹) do efluente têxtil sintético tratado pelo Processo Oxidativo Avançado – Fenton (Fe²⁺ + H₂O₂)

Analisando os resultados apresentados na Figura 2, verifica-se reduções em cerca de 99% já nos primeiros 10 minutos. Neste estágio da reação, elevadas frações de substâncias refratárias estão presentes, sendo que o *Standard Methods* (1998) apresenta que normalmente os compostos orgânicos são oxidados 95 a 100% dos seus valores teóricos. Porém, a Piridina e compostos relacionados resistem à oxidação, e reagiram de forma proporcional do seu contato com o oxidante. Desta forma, esses resultados não demonstram a eficiência real do processo neste intervalo de tempo, pois quando houver a quebra dos compostos aromáticos a demanda de oxigênio será mais facilmente detectada como um dos produtos finais de maiores mineralizações (SOTTORIVA, 2006; PRIMO et al., 2008). No decorrer do processo, não houve uma alteração significativa da DQO, não podendo afirmar que ocorreu a mineralização destes compostos. Assim, a DQO não é parâmetro suficiente para comprovar a eficiência do processo Fenton, sugerindo-se para pesquisas futuras, a utilização da análise de COT para avaliação da redução do material orgânico.

3.3 Aumento da condutividade

Os resultados das análises apresentaram o valor de 41,8 $\mu\text{S cm}^{-1}$ para condutividade inicial do efluente bruto. Após a adição dos reagentes Fe²⁺ e H₂O₂, o valor da condutividade elevou-se para 813 $\mu\text{S cm}^{-1}$. Análises realizadas no efluente tratado apresentaram valores de condutividade cerca de 1350 $\mu\text{S cm}^{-1}$. Após 10 minutos, o valor da condutividade manteve-se sem alterações significativas, indicando que o tempo não influenciou na eficiência do tratamento pelo processo Fenton.

4 Conclusões

Avaliando os parâmetros tempo e pH, verifica-se que estes não exercem influência na eficiência no processo Fenton. Os melhores resultados obtidos para as concentrações dos reagentes foram 2,1 g L⁻¹ para o Fe²⁺ e 0,7 g L⁻¹ para o H₂O₂, obtendo cerca de 85 a 99,9% de redução para a absorvância, 99% de redução da DQO e elevação cerca de 41% no valor da condutividade.

A análise dos resultados apresentados, demonstra que a DQO e a condutividade não são parâmetros conclusivos para avaliação da eficiência do processo Fenton na redução dos compostos aromáticos, e conseqüentemente não pode-se afirmar a ocorrência da



mineralização completa dos compostos. No entanto, devido à significativa redução da absorvância, o processo Fenton pode ser considerado eficiente na quebra das ligações *azo* dos corantes, levando a uma descoloração satisfatória do efluente têxtil sintético, minimizando impactos nos corpos receptores.

5 Agradecimentos

À Fundação Parque Tecnológico de Itaipu – FPTI, pelo apoio financeiro.

Referências

APHA (American Public Health Association) 1998. **Standard Methods for Examination of Water and Wastewater**. 20ª ed., Washington, 1368 p.

BARROS NETO, Benício, SCARMINIO, Ieda Spacino, BRUNS, Roy Edward. **Como fazer experimentos: pesquisa e desenvolvimento na ciência e na indústria**. – 3º Ed. – Campinas, SP: Editora da UNICAMP, 2007.

BRASIL. 2005. Resolução CONAMA n.º 357 – **Dispõe sobre a classificação dos corpos de água e diretrizes ambientais para o seu enquadramento, bem como estabelece as condições e padrões de lançamento de efluentes, e dá outras providências**. Diário Oficial da República Federativa do Brasil de 17 de Maio de 2005.

CARREIRA, M. F. – **Sistemas de Tratamento de Efluentes Têxteis – uma análise comparativa entre as tecnologias usadas no Brasil e na península Ibérica**. Tese (Doutorado em Engenharia de Produção). Departamento de Engenharia de Produção. Universidade Federal de Santa Catarina, UFSC (2006).

GARCIA, J.C.; OLIVEIRA, J.L.; SILVA, A.E.C.; OLIVEIRA, C.C.; NOZAKI, J.; DE SOUZA, N.E. “*Comparative study of the degradation of real textile effluents by photocatalytic reactions involving UV/TiO₂/H₂O₂ and UV/Fe²⁺/H₂O₂ systems*”. **Journal of Hazardous Materials**, 147. 2007. 105-110 p.

HASSEMER, M. E. N. **Oxidação fotoquímica - UV/H₂O₂ - para degradação de poluentes em efluentes da indústria têxtil**. Florianópolis: UFSC, 2006. Tese (Doutorado em Engenharia Ambiental) – Universidade Federal de Santa Catarina, 2006.

HUANG, Y.H.; HUANG, Y.F.; CHANG, P.S.; CHEN, C.Y. “*Comparative study of oxidation of dye-Reactive Black B by different advanced oxidation processes: Fenton, electro-Fenton and photo-Fenton*”. **Journal of Hazardous Materials**, 154. 2008. 655–662 p.

IEMI – Instituto de Estudos de Marketing Industrial. **Relatório Setorial da Indústria Têxtil Brasileira, 2002**. Disponível em www.textilia.net. 20.08.2004.

KNITTEL, D. and SCHOLLMMEYER, E. “*Functional group analysis on oxidized surfaces of synthetic textile polymers*”. **Journal of Hazardous Materials**, 154. 2008. 83–91 p.

LIU, R; CHIU, H.M.; SHIAU, C.S.; YEH, R.Y.L.; HUNG, Y.T. “*Degradation and sludge production of textile dyes by Fenton and photo-Fenton processes*”. **Dyes and Pigments**, 73. 2007. 1–6 p.



LUCAS, M. S and PERES, J. A. “*Decolorization of the azo dye Reactive Black 5 by Fenton and photo-Fenton oxidation*”. **Dyes and Pigments**, 71. 2006. 236–244 p.

MAKHOTKINA, O.S.;PREIS, S.V.; PARKHOMCHUK, E.V. “*Water delignification by advanced oxidation processes: Homogeneous and heterogeneous Fenton and H₂O₂ photo-assisted reactions*”. **Applied Catalysis B: Environmental**, 74. 2008. 134–140 p.

PERALTA-ZAMORA, P. G. ; LIMA, LÍDIA . “*Remediação de resíduos têxteis aquosos por processos fotoeletroquímicos*”. **Química têxtil, Brasil**, v. 78, p. 58-62, 2005.

PRIMO, O.; RIVERO, M.J.; ORTIZ, I. “*Photo-Fenton process as an efficient alternative to the treatment of landfill leachates*”. **Journal of Hazardous Materials**, 153. 2008. 834–842 p.

RIVAS, F.J.; CARBAJO, M.; BELTRÁN, F.; GIMENO, O.; FRADES, J. “*Comparison of different advanced oxidation processes (AOPs) in the presence of perovskites*”. **Journal of Hazardous Materials**, 155. 2008. 407–414 p.

SOTTORIVA, P. R. S. **Remediação de efluentes têxteis por processos oxidativos avançados integrados a lodos ativados**. Lorena-SP, 2006. Tese (Doutorado – Programa de Pós-Graduação em Biotecnologia Industrial. Área de Concentração: Conservação de Biomassa) – Escola de Engenharia de Lorena da Universidade de São Paulo, 2006.