

بررسی ویژگیهای خمیر کاغذ تولید شده به روش سودا-آنتراکینون از ساقه کلزا

سید محمد مظهری موسوی^{1*}، سعید مهدوی²، سید ضیاءالدین حسینی³، حسین رسالتی⁴ و حسین یوسفی⁵

1- کارشناس ارشد علوم و صنایع چوب و کاغذ، گروه علوم و صنایع چوب و کاغذ، دانشکده جنگلداری و فناوری چوب، دانشگاه گرگان-

Mousavi1360@gmail.com

2- استادیار، بخش تحقیقات علوم چوب و فرآورده های آن، موسسه تحقیقات جنگلها و مراتع کشور، تهران،

3- استاد، گروه علوم و صنایع چوب و کاغذ، دانشکده جنگلداری و فناوری چوب، دانشگاه گرگان

4- دانشیار، گروه علوم و صنایع چوب و کاغذ، دانشکده جنگلداری و فناوری چوب، دانشگاه گرگان

5- دانشجوی دکتری، علوم و صنایع چوب و کاغذ، گروه علوم و صنایع چوب و کاغذ، دانشکده منابع طبیعی، دانشگاه تهران،

تاریخ دریافت: دی 1386 تاریخ پذیرش: اردیبهشت 1387

چکیده

این تحقیق با هدف بررسی امکان استفاده از پسماند ساقه کلزا برای تولید خمیر کاغذ با فرآیند سودا-آنتراکینون و ارزیابی ویژگی های کاغذسازی آن انجام گرفته است. میانگین طول الیاف ساقه کلزا (*Hayolla401*) برابر با 1/04 میلیمتر و میانگین قطر، قطر حفره سلولی و ضخامت دیواره سلولی الیاف به ترتیب برابر با 28، 19/09 و 4/91 میکرومتر اندازه گیری شد. میانگین مقادیر سلولز، لیگنین، مواد استخراجی محلول در استن و خاکستر به ترتیب برابر با 41/66، 16/00، 1/63 و 3/46 درصد بدست آمد. شرایط پخت، شامل ماده شیمیایی (سود سوزآور) به مقدار 16، 18 و 20 درصد بر مبنای وزن خشک کاه کلزا، درجه حرارت پخت 175 و 185 درجه سانتیگراد، زمان پخت 40 و 70 دقیقه، نسبت مایع پخت به کاه 8 به 1 و آنتراکینون به مقدار 0/2 درصد بر مبنای وزن خشک کاه به مایع پخت اضافه شد. با افزایش شدت شرایط پخت، از مقدار بازده، عدد کاپا و وازده خمیر کاغذ کاسته شد. عمل پالایش خمیر کاغذ بر روی تیمار منتخب به منظور دستیابی به درجه روانی حدود 350 ± 25 ml (CSF) انجام شد. از خمیر کاغذ پالایش شده کاغذ دست ساز 60 گرمی تهیه و خواص فیزیکی مکانیکی آنها اندازه گیری شد. خصوصیات فیزیکی اندازه گیری شده شامل ضخامت، دانسیته و حجمی به ترتیب برابر با 86/4 میکرومتر، $0/69 \text{ g/cm}^3$ و $1/44 \text{ cm}^3/\text{g}$ بدست آمد. خصوصیات مکانیکی اندازه گیری شده شامل اندیس مقاومت به پاره شدن، اندیس مقاومت به ترکیدن، طول پاره شدن و اندیس مقاومت در برابر کشش به ترتیب $4/6 \text{ mN.m}^2/\text{g}$ ، $3/5 \text{ kPa.m}^2/\text{g}$ و $7/4 \text{ km}$ و $72/6 \text{ Nm/g}$ اندازه گیری شد. نتایج این بررسی در مقایسه با سایر گیاهان غیر چوبی نشان می دهد اگرچه بازده بعد از الک خمیر کاغذ در حد مطلوبی نبوده، ولی با توجه به عددکاپای مناسب و ویژگیهای مقاومتی در حد مطلوب می توان از این ماده لیگنوسلولزی برای تولید خمیر کاغذ در صنایع کاغذسازی بهره گیری کرد.

واژه های کلیدی: سودا، سودا-آنتراکینون، ساقه کلزا، عددکاپا، بازده خمیر کاغذ، خواص کاغذ.

مقدمه

کشورها (نظیر ایران)، صنایع کاغذسازی را مجبور به چاره اندیشی در تامین مواد اولیه مورد نیاز این صنایع کرده است. استفاده روزافزون از منابع جنگلی به منظور تولید فرآورده های چوب و کاغذ، این منابع را با خطر نابودی مواجه کرده است. بررسی روش های بهینه استفاده از

رشد جمعیت جهان از یک سو و پیشرفتهای تکنولوژیک از سوی دیگر، افزایش تولید و مصرف کاغذ، این کالای اساسی و استراتژیک را در پی داشته است [14]. از طرف دیگر محدود بودن منابع جنگلی در برخی از

حجازی (1384) ویژگیهای خمیر کاغذ حاصل از کلش برنج به روش سودا-آنتراکینون را مورد بررسی قرار داد. ایشان نتایج مقاومتهای مکانیکی شامل طول پارگی، شاخص کشش، شاخص پارگی، شاخص ترکیدن خمیر کاغذ سودا-آنتراکینون کلش برنج را به ترتیب برابر با $3/9 \text{ kPam}^2/\text{g}$ ، $4 \text{ mNm}^2/\text{g}$ ، $70/2 \text{ Nm/g}$ ، $7/16 \text{ km}$ اعلام نمود.

Sadawart (1982) در مورد تهیه خمیر کاغذ به روش سودا-آنتراکینون از باگاس بیان کرد که وقتی آنتراکینون به مایع پخت خمیر کاغذ سازی اضافه می شود در فرایند پخت نقش کاتالیزور را خواهد داشت و واکنش را به سمت افزایش لیگنین زدایی سوق می دهد. در کنار این عمل از طریق مقاوم ساختن گروههای انتهایی کربوهیدراتها، باعث پایداری بیشتر کربوهیدراتها می شود.

Han و همکاران (1999) در بررسی های خود برای ساخت خمیر کاغذ از پوست، مغز و الیاف ساقه کنف با استفاده از فرایند خمیر سازی سودا-آنتراکینون بیان می دارد که تولید خمیری از کنف که از لحاظ تجاری اهمیت داشته باشد با استفاده از 12 درصد سود، 15/0 درصد آنتراکینون و 2 ساعت زمان پخت در دمای 160 درجه سانتی گراد امکان پذیر می باشد. همچنین بیان می دارد، خمیرهایی با کیفیت خوب می تواند از کنف بدست آید، بنابراین کنف می تواند یک جایگزین مناسب به عنوان یک ماده خام خوب برای فیبرهای چوبی باشد.

Finell و Nilsson (2004) خصوصیات خمیر کاغذ نی *(Phalaris arundinacea L)* را با دو فرآیند سودا-آنتراکینون و کرافت مورد بررسی قرار داده و بیان داشتند که فرآیند کرافت تاثیر بیشتری بر لیگنین زدائی داشته و مقادیر وزده الک و عددکاپا در فرآیند کرافت پایین تر بوده است. مقدار بازده خمیر کاغذ در فرآیند سودا-آنتراکینون بالاتر بدست آمد.

Rodriguez و همکاران (2007) تولید خمیر کاغذ از کلش برنج را با استفاده از روشهای سودا، سودا-

پسماند گیاهان زراعی، استفاده از کاغذ باطله و تکنولوژی بازیافت و همچنین درختان سریع رشد چوبی در تولید خمیر کاغذ به عنوان جایگزین منابع چوبی کند رشد با دوره رویش طولانی می تواند در کاهش فشار بر جنگلهای طبیعی موثر باشد.

آمار و ارقام نشان دهنده گرایش رو به رشدی در استفاده از پسماند گیاهان زراعی در تولید خمیر کاغذ می باشند که به علت مزایای استفاده از این گونه منابع لیگنوسلولزی در تولید خمیر کاغذ می باشد [16].

گیاه کلزا نیز یکی از منابع سلولزی غیر چوبی است که در سالهای اخیر افزایش سطح زیر کشت آن در ایران بسیار چشمگیر بوده است (آمار وزارت جهاد کشاورزی) و پسماند آن می تواند به عنوان یک ماده اولیه سلولزی برای تولید خمیر کاغذ در صنایع کاغذ سازی مطرح باشد [5].

(یوسفی، 1385) مقدار متوسط وزن ساقه خشک قابل برداشت کلزا در هکتار را 2800 کیلوگرم گزارش نمود.

سفید گران (1382) قابلیت تولید خمیر کاغذ سودا از ساقه کلزا برای ساخت کاغذ فلوتینگ و مقایسه با کاه برنج را مورد بررسی قرار داده و بیان داشت که اندیس مقاومت به پارگی کاغذ حاصل از کاه کلزا بیشتر از کاه برنج است که علت آن طول الیاف بیشتر کلزا نسبت به برنج می باشد. اندیس مقاومت به ترکیدن کاغذ در کاه برنج بیشتر از کاه کلزا می باشد که علت این امر به علت کاپای به مراتب پایین تر خمیر کاغذهای کاه برنج و در نتیجه افزایش درهم رفتگی و ایجاد اتصالات قویتر بین الیاف می باشد.

حجازی (1384) ویژگیهای خمیر کاغذ حاصل از کاه گندم به روش سودا-آنتراکینون را مورد بررسی قرار داد. نتایج مقاومتهای مکانیکی شامل طول پارگی، شاخص کشش، شاخص پارگی، شاخص ترکیدن خمیر کاغذ سودا-آنتراکینون کاه گندم به ترتیب برابر با $8/45 \text{ km}$ ، $8/9 \text{ Nm/g}$ ، $5 \text{ kPam}^2/\text{g}$ ، $4/3 \text{ mNm}^2/\text{g}$ بدست آمد.

تهیه نمونه های مورد نظر از کلزا رقم (Hayolla401) به روش تصادفی از مزارع تحقیقاتی استان گلستان انجام گرفت. نمونه ها به آزمایشگاه مجتمع تحقیقاتی البرز منتقل شده و پس از تمیز و جداکردن بخشهای زائد(ساقه های بسیارریز و مغز) به قطعات 2-3 سانتیمترتبدیل شدند. رطوبت نمونه ها اندازه گیری شده و جهت جلوگیری از تبادل رطوبتی و تغییر میزان رطوبت، نمونه ها داخل کیسه های پلاستیکی قرار داده شدند. آماده سازی نمونه ها برای اندازه گیری ابعاد الیاف، بر طبق روش فرانکلین انجام گرفته و بعد از آماده شدن نمونه ها طول، قطر، قطر حفره سلولی و ضخامت دیواره سلولی الیاف اندازه گیری شده است.

اندازه گیری مقدار ترکیبهای شیمیایی ساقه کلزا، بر اساس استانداردهای TAPPI بر روی آرد چوب با اندازه ذرات مشخص هر کدام در 3 تکرار به شرح زیر انجام گرفت.

سلولز: روش اسید نیتریک به روش کروشنر

خاکستر: T211 om-93

دیگ پخت آزمایشگاهی یک لیتری استفاده شد. پس از پایان هر پخت، بازده بعد از الک و عددکاپای خمیرکاغذ اندازه گیری شد. عمل پالایش خمیرکاغذ منتخب به منظور دست یابی به درجه روانی حدود 350 ± 25 میلی لیتر (استاندارد کانادایی) انجام شد. پس از پالایش، کاغذ دست ساز 60 گرمی تهیه شده و اندازه گیری خصوصیات فیزیکی و مکانیکی آنها طبق استانداردهای TAPPI به شرح زیر انجام گرفت.

اندازه گیری اندیس مقاومت در برابر پاره شدن: T 414 om-98

اندازه گیری اندیس مقاومت در برابر ترکیدن: T403 om-97

اندازه گیری طول پاره شدن: T 494 om-96

آنتراکینون و کرافت مورد بررسی قرار دادند. نتایج نشان دادند که طول پارگی، کشش و شاخص مقاومت به ترکیدن کاغذ دست ساز تهیه شده از خمیرکاغذ سودا-آنتراکینون نسبت به روش سودا و کرافت بالاتر بوده است. با بررسی های به عمل آمده، تحقیقی در خارج از کشور در مورد خمیرکاغذسازی از گیاه کلزا مشاهده نشده است. از آنجائی که تاکنون هیچ گونه بررسی در مورد تبدیل پسماند ساقه کلزا به خمیرکاغذ با فرآیند سودا-آنتراکینون انجام نشده است، این تحقیق جهت بررسی امکان استفاده از پسماند ساقه کلزا به عنوان یک منبع جدید سلولزی برای تولید خمیرکاغذ با استفاده از فرآیند سودا-آنتراکینون و ارزیابی ویژگی های کاغذسازی آن انجام گرفت.

مواد و روشها

مواد استخراجی قابل حل در استن : T204 cm-97

لیگنین : T222 om-98

به منظور تهیه خمیرکاغذ، فرآیند سودا-آنتراکینون مورد استفاده قرار گرفت. با توجه به پختهای مقدماتی، مقدار ماده شیمیایی (سود سوزآور) در سه سطح 16، 18 و 20 درصد بر مبنای وزن خشک کاه، زمان پخت در دو سطح 40 و 70 دقیقه، دمای پخت در دو سطح 175 و 185 درجه سانتیگراد، نسبت مایع پخت به کاه 8 به 1 و مقدار آنتراکینون 0/2 درصد بر مبنای وزن خشک کاه در نظر گرفته شد. لذا در مجموع 12 تیمار و از هر تیمار در 3 تکرار، پخت خمیرکاغذ انجام شد. برای پخت از یک

اندازه گیری عددکاپا: T 236 om-99

پالایش خمیرکاغذ: SCAN-C 24:67

اندازه گیری درجه روانی: SCAN-C 19:65

ساخت کاغذ دست ساز: T 205 sp-95

اندازه گیری اندیس مقاومت در برابر کشش: T 404 cm-92

اندازه گیری ضخامت کاغذ دست ساز: T 411 om-97

نتایج

نتایج حاصل از اندازه گیری ابعاد الیاف شامل طول، قطر، قطر حفره سلولی و ضخامت دیواره سلولی الیاف ساقه کلزا در جدول 1 و ضرایب بیومتریکی الیاف ساقه کلزا در جدول 2 آورده شده است.

نتایج حاصل از اندازه گیری ویژگی های خمیر کاغذهای بدست آمده، بوسیله آزمون فاکتوریل در قالب طرح کاملاً تصادفی و تکنیک تجزیه واریانس تحلیل شده و برای مقایسه میانگین ها و گروه بندی آنها از آزمون دانکن با سطح اعتماد 95٪ استفاده شد. در این محاسبات از نرم افزار SPSS استفاده گردیده است.

جدول 1- مقادیر میانگین و انحراف از معیار ابعاد الیاف ساقه کلزا

ابعاد الیاف	میانگین	انحراف از معیار
طول فیبر (میلیمتر) (L)	1/04	0/46
قطر فیبر (میکرومتر) (d)	28	6/76
قطر حفره سلولی (میکرومتر) (c)	19/09	6/85
ضخامت دیواره سلولی (میکرومتر) (P)	4/91	1/07

جدول 2- ضرایب بیومتریکی الیاف ساقه کلزا

ضرایب	ساقه کلزا
ضریب درهم رفتگی $(L/d \times 1000)$	37/1
ضریب انعطاف پذیری $(c/d \times 100)$	68/17
ضریب مقاومت به پارگی $(2p/c \times 100)$	51/5

در جدول 3 مقادیر حاصل از اندازه گیری ترکیبات شیمیایی شامل سلولز، لیگنین، مواد استخراجی و خاکستر آورده شده است.

جدول 3- مقادیر میانگین و انحراف از معیار ترکیبات شیمیایی ساقه کلزا

ترکیبات شیمیایی	میانگین (%)	انحراف از معیار
سلولز	41/66	1/6
لیگنین	16	0
مواد استخراجی	1/63	0/32
خاکستر	3/46	0/57

و درجه حرارت و در جدول 7 گروه بندی میانگین عدد کاپای خمیرکاغذ آورده شده است.

در جدول 4 نتایج حاصل از بازده بعد از الک، عدد کاپا و بازده خمیرکاغذ، در جدول 5 و 6 گروه بندی میانگین بازده بعد از الک در مقادیر متفاوت ماده شیمیایی

جدول 4- شرایط مختلف پخت ساقه کلزا و تغییرات میانگین بازده بعد از الک، عدد کاپا و بازده خمیرکاغذ

واژه	عدد کاپا	بازده بعد از الک (%)	شرایط پخت			نیمار
			زمان پخت (دقیقه)	درجه حرارت (سانتیگراد)	ماده شیمیایی (درصد)	
6/19	۷۳/۰۰	۴۰/۵	40	175	16	1
5/24	۷۰/۴	۴۰/۲۶	70	175	16	2
5/38	۷۰/۶۲	۴۰/۴۲	40	185	16	3
4/05	۶۵/۷۳	۴۰/۱۵	70	185	16	4
2/39	۴۶/۷۸	۳۹/۷۶	40	175	18	5
1/55	۴۶/۰۵	۳۹/۹۱	70	175	18	6
1/32	۴۲/۷۸	۳۹/۳۷	40	185	18	7
1/54	۵۱/۵	۳۸/۸۲	70	185	18	8
0/71	۲۹/۸۳	۳۹/۳۹	40	175	20	9
0/52	۲۴/۲۹	۳۶/۷۴	70	175	20	10
0/63	۲۵/۷۳	۳۵/۳۰	40	185	20	11
0/48	۲۷/۲	۳۵/۹۵	70	185	20	12

جدول 5- مقایسه میانگین بازده بعد از الک خمیرکاغذ، در مقادیر مختلف ماده شیمیایی

مقایسه دانکن	میانگین بازده بعد از الک %	مقدار ماده شیمیایی %
a	40.3	16
a	39.4	18
b	36.8	20

جدول 6- مقایسه میانگین بازده بعد از الک خمیرکاغذ، در درجه حرارت های متفاوت پخت

مقایسه دانکن	میانگین بازده (درصد)	درجه حرارت (سانتیگراد)
a	39/43	175
b	38/33	185

جدول 7- مقایسه میانگین عدد کاپای خمیرکاغذ، در مقادیر مختلف ماده شیمیایی

مقایسه دانکن	میانگین عدد کاپا	مقدار ماده شیمیایی %
a	69.9	16
b	46.7	18
c	26.7	20

مشخصات خمیر کاغذ انتخاب شده برای تهیه کاغذ دست ساز در جدول 8 آورده شده است.

جدول 8- مشخصات خمیر کاغذ انتخاب شده برای تهیه کاغذ دست ساز

فرآیند	شرایط پخت			عدد کاپا
	ماده شیمیایی (درصد)	درجه حرارت پخت (سانتیگراد)	زمان پخت (دقیقه)	
سودا-آنتراکینون	۲۰	۱۷۵	۷۰	۲۴.۳

جدول 9 نتایج حاصل از اندازه گیری خصوصیات فیزیکی و مکانیکی کاغذهای دست ساز را نشان می دهد.

جدول 9- نتایج آزمون های فیزیکی و مقاومتی کاغذهای دست ساز

ویژگی	میانگین
ضخامت (μ)	86/4
دانسیته (g/cm^3)	0/69
حجمی (cm^3/g)	1/44
اندیس مقاومت به پارگی ($\text{mN.m}^2/\text{g}$)	4/6
اندیس مقاومت به ترکیدن ($\text{kPa.m}^2/\text{g}$)	3/5
طول پارگی (Km)	7/4
اندیس مقاومت به کشش (Nm/g)	72/6

الیاف را به ترتیب 28/01، 11/9 و 7/43 میکرومتر گزارش نمود. در مقایسه با گیاهان غیر چوبی دیگر میانگین طول الیاف ساقه کلزا از طول الیاف ساقه ذرت دانه ای (0/91 میلیمتر) [جهان لئیاری، 1375]، ساقه پنبه (0/9 میلیمتر) [شکویی، 1376]، کلش برنج (0/65 میلیمتر) [فخریان روغنی، 1377]، ساقه آفتابگردان (0/95) [رودی، 1380] بیشتر می باشد. همچنین ضریب در هم رفتگی، ضریب انعطاف پذیری و ضریب مقاومت به پارگی محاسبه شده برای الیاف کلزا به ترتیب 37/1، 68/17 و 51/5 بدست آمدند (جدول 2). سفید گران ضریب در هم رفتگی، ضریب انعطاف پذیری و ضریب مقاومت به پارگی محاسبه شده برای الیاف کلزا را به ترتیب 50/51، 54/18 و 83/82 گزارش نمود. این اختلاف ها احتمالا" به دلیل تفاوت شرایط در کشتزارهای

بحث

ابعاد الیاف

یکی از خصوصیات مهم مواد لیگنوسلولزی در صنایع کاغذسازی، ابعاد الیاف و به خصوص طول آن می باشد. در این بررسی میانگین طول الیاف ساقه کلزا برابر با 1/04 میلیمتر و میانگین قطر، قطر حفره سلولی و ضخامت دیواره سلولی الیاف به ترتیب برابر با 28، 19/09 و 4/91 میکرومتر محاسبه گردید (جدول 1). سفیدگران (1382) میانگین طول الیاف ساقه کلزا را 1/16 میلیمتر و قطر حفره سلولی، ضخامت دیواره سلولی الیاف را به ترتیب 12/5 و 5/3 میکرومتر گزارش کرد. یوسفی (1385) میانگین طول الیاف ساقه کلزا (okapy) را 1/21 میلیمتر و قطر، قطر حفره سلولی و ضخامت دیواره سلولی

44/66، 21/24، 5/5 و 13/4 درصد بیان نمود. در مقایسه با گیاهان غیرچوبی یاد شده، مقدار سلولز کلزا کمتر می باشد. همچنین مقادیر لیگنین، مواد استخراجی و خاکستر کلزا نیز در حد کمتری قرار دارد.

ویژگی های خمیر کاغذ

بازده بعد از الک

طبق نتایج ارائه شده در جدول 4، با افزایش شدت تیمارشیمیایی، از مقدار بازده بعد از الک خمیر کاغذ کاسته شد. دامنه تغییرات بازده 35/3 تا 40/49 درصد بوده است. تاثیر مستقل درصد ماده شیمیایی پخت (A) در سطح اعتماد 1٪ و اثر مستقل درجه حرارت پخت (B) در سطح اعتماد 5٪ بر بازده بعد از الک خمیر کاغذ معنی دار می باشد (پیوست الف).

مقایسه میانگین ها نشان می دهد که بیشترین بازده بعد از الک در مقدار ماده شیمیایی 16 و 18 درصد بدست آمده است (گروه a) و کمترین بازده بعد از الک در مقدار ماده شیمیایی 20 درصد بدست آمده است (گروه b) (جدول 5). با افزایش مقدار ماده شیمیایی، غلظت ماده شیمیایی در مایع پخت افزایش یافته، در نتیجه مقدار نفوذ و جذب ماده شیمیایی در کاه افزایش می یابد. بنابراین میزان لیگنین زدایی و همچنین میزان تخریب پلی ساکاریدها به ویژه همی سلولزها افزایش یافته و باعث کاهش بازده خواهد شد [9].

مقایسه میانگین ها با استفاده از آزمون دانکن، همچنین نشان می دهد که بیشترین بازده بعد از الک در درجه حرارت پخت برابر با 175 درجه سانتیگراد بدست آمده است (گروه a) و کمترین بازده در درجه حرارت پخت برابر با 185 درجه سانتیگراد بدست آمده است (گروه b) (جدول 6). در درجه حرارت های بالاتر پخت، مقدار لیگنین زدایی افزایش می یابد که می تواند به دلیل افزایش سرعت و انتشار مواد شیمیایی به داخل ماده لیگنوسلولزی و بهتر و یکنواخت تر انجام گرفتن پراکنش

دو استان (گلستان و مازندران) و نیز نوع رقم های مورد بررسی می باشد. در مورد دیگر مواد لیگنوسلولزی غیر چوبی، فخریان (1377) ضریب در هم رفتگی، ضریب انعطاف پذیری و ضریب مقاومت به پارگی کلش برنج را به ترتیب 72/46، 39/02 و 161/71 گزارش نمود. مهدوی (1373) ضریب در هم رفتگی، ضریب انعطاف پذیری و ضریب مقاومت به پارگی کاه گندم را به ترتیب 70/92، 44/51 و 124/79 گزارش نمود. در مقایسه با کلش برنج و کاه گندم ضریب انعطاف پذیری الیاف ساقه کلزا بیشتر می باشد. هر چه این ضریب بالاتر باشد مقاومت کاغذ در برابر گسیخته شدن، ترکیدن و تا خوردن بیشتر می شود [7].

ترکیبات شیمیایی

میانگین مقادیر سلولز، لیگنین، مواد استخراجی محلول در استن و خاکستر کاه کلزا به ترتیب برابر با 41/66، 16، 1/63، 3/46 درصد محاسبه گردید (جدول 3). سفیدگران (1382) میانگین سلولز، لیگنین، مواد استخراجی محلول در الکل - استن و خاکستر کاه کلزا را به ترتیب 41/1، 17/6، 8/12 و 6/21 درصد گزارش نمود. همان طور که مشاهده می شود، مقدار میانگین سلولز بدست آمده تقریباً برابر با مقدار گزارش شده توسط سفیدگران بوده، اما مقادیر میانگین لیگنین، مواد استخراجی و خاکستر بدست آمده کمتر از مقدار گزارش توسط نامبرده بوده است. این اختلاف ها احتمالاً به دلیل تفاوت شرایط در کشتزارهای دو استان (گلستان و مازندران) و نیز نوع رقم های مورد بررسی می باشد. در مورد دیگر مواد لیگنوسلولزی غیر چوبی مهدوی (1373) مقدار میانگین سلولز، لیگنین، مواد استخراجی محلول در الکل - بنزن و خاکستر کاه گندم را به ترتیب 53/06، 18/29، 3/6 و 5/5 درصد گزارش نمود. لثیاری (1375) مقدار میانگین سلولز، لیگنین، خاکستر و مواد استخراجی محلول در آب گرم ذرت دانه ای را به ترتیب

خصوصیات فیزیکی اندازه گیری شده شامل ضخامت، دانسیته و حجیمی به ترتیب برابر با $86/4$ میکرومتر، $0/69 \text{ g/cm}^3$ و $1/44 \text{ cm}^3/\text{g}$ بدست آمد.

میانگین اندیس مقاومت به پاره شدن mNm^2/gr $4/6$ بدست آمد. مقایسه با مقادیر یاد شده توسط حجازی (1384) نشان می دهد که مقدار میانگین اندیس مقاومت به پاره شدن کاه کلزا از مقدار گزارش شده برای کاه گندم و کلش برنج بیشتر کمتر می باشد [4].

میانگین اندیس مقاومت به ترکیدن $3/5 \text{ kpa.m}^2/\text{gr}$ محاسبه گردید. مقایسه با مقادیر یاد شده توسط حجازی (1384) نشان می دهد که مقدار میانگین اندیس مقاومت به ترکیدن کاه کلزا از مقدار گزارش شده برای کاه گندم و کلش برنج کمتر می باشد [4].

میانگین طول پاره شدن $7/4 \text{ Km}$ اندازه گیری شد. مقایسه با مقادیر یاد شده توسط حجازی (1384) نشان می دهد که مقدار میانگین طول پاره شدن کاه کلزا از مقدار گزارش شده برای کلش برنج بیشتر و از مقدار گزارش شده برای کاه گندم کمتر می باشد [4].

میانگین اندیس مقاومت در برابر کشش $72/6 \text{ Nm/g}$ بدست آمد. مقایسه با مقادیر یاد شده توسط حجازی (1384) نشان می دهد که مقدار میانگین مقاومت در برابر کشش کاه کلزا از مقدار گزارش شده برای کلش برنج بیشتر و از مقدار گزارش شده برای کاه گندم کمتر می باشد [4].

ویژگیهای مقاومتی بدست آمده از کاغذ دست ساز تهیه شده به روش سودا-آنتراکینون از کاه کلزا در مقایسه با گیاهان غیرچوبی یاد شده مانند کلش برنج از جایگاه مناسبی برخوردار می باشد. نتایج این بررسی نشان می دهد اگر چه بازده خمیر کاغذ در حد مطلوبی نبوده، اما با توجه به عددکاپای مناسب و ویژگیهای مقاومتی در حد مطلوب، می توان از این ماده لیگنوسولوزی برای تولید خمیر کاغذ و تامین بخشی از کمبود مواد اولیه مورد نیاز صنایع کاغذسازی استفاده نمود.

مواد شیمیایی در اثر افزایش دمای مایع پخت باشد که منجر به کاهش بازده می شود [2].

عددکاپا

طبق نتایج خلاصه شده در جدول شماره 4، با افزایش شدت تیمار شیمیایی از مقدار عددکاپا و لیگنین باقیمانده در خمیر کاغذ کاسته شد. دامنه تغییرات عددکاپا $24/29$ تا $73/00$ بوده است. اثر مستقل درصد ماده شیمیایی پخت در سطح اعتماد 1% بر عدد کاپای خمیر کاغذ معنی دار می باشد (پیوست ب).

مقایسه میانگین ها با استفاده از آزمون دانکن نشان می دهد که بیشترین عدد کاپا در مقدار ماده شیمیایی برابر با 16 درصد بدست آمده است (گروه a) و کمترین عدد کاپا در مقدار ماده شیمیایی برابر با 20 درصد بدست آمده است (گروه c) (جدول 7). با افزایش مقدار ماده شیمیایی در مایع پخت، غلظت ماده شیمیایی در مایع پخت و به تبع آن، مقدار نفوذ و جذب ماده شیمیایی در ماده لیگنوسولوزی افزایش پیدا کرده، لیگنین زدایی بیشتر شده و در نتیجه باعث کاهش عددکاپای خمیر کاغذ حاصل می شود.

ویژگی های کاغذ دست ساز

کاغذ دست ساز از مناسب ترین خمیر کاغذ تهیه گردید. مبنای انتخاب تیمار مناسبتر (تیمار 10) عاملهایی همچون عددکاپا و بازده بعد از الک و شرایط تیمار بوده است. به دلیل تولید خمیر کاغذ با روش شیمیایی، عددکاپای پایین تر و بازده بعد از الک بالاتر مد نظر قرار گرفت. در شرایط تقریباً مشابه و نزدیک بازده و عددکاپا، شرایط تیمار مثل درجه حرارت در نظر گرفته شد. در این حالت درجه حرارت پایین تر، مطلوب تر بوده است. مشخصات خمیر کاغذ انتخاب شده برای تولید کاغذ دست ساز در جدول 8 آورده شده است.

سپاسگزاری

بدین وسیله لازم می دانم از کارشناسان و کارکنان موسسه تحقیقاتی البرز به ویژه آقایان مهندس فخریان، مهندس صالحی و ابوذر صوری تقدیر و تشکر نمایم.

منابع مورد استفاده

- فخریان، ع.، 1377. بررسی قابلیت استفاده از کلش برنج در صنایع کاغذ، مجله تحقیقات چوب و کاغذ شماره 6، نشریه شماره 183 موسسه تحقیقات جنگلها و مراتع. صفحه 1-77.
- کاشانی، پ.، 1376. بررسی مقاومت های کاغذ ساخته شده از کاه گندم و برنج به روش سودای سرد، پایان نامه کارشناسی ارشد، دانشکده جنگلداری و فناوری چوب، دانشگاه علوم کشاورزی و منابع طبیعی گرگان.
- مظهری موسوی، س. م.، 1385. بررسی بیومتری الیاف و ترکیبات شیمیایی ساقه کلزا (Haylla401,PF). سمینار کارشناسی ارشد، دانشکده جنگلداری و فناوری چوب، دانشگاه علوم کشاورزی و منابع طبیعی گرگان.
- مهدوی، س.، 1373. بررسی تولید خمیر کاغذ از کاه گندم به روش حلال آلی. پایان نامه کارشناسی ارشد، دانشکده جنگلداری و فناوری چوب، دانشگاه علوم کشاورزی و منابع طبیعی گرگان.
- یوسفی، ح.، 1385. بررسی پتانسیل ساقه کلزا برای استفاده در صنعت چوب و کاغذ. سمینار کارشناسی ارشد، دانشکده منابع طبیعی، دانشگاه تهران.
- Alaejos, J., Lopez, F., Eugenio, M.E. and Tapias, R., 2006. Soda-antraquinone, kraft and organosolv pulping of holmoak trimmings. *Bioresource Technology*, 97: 2110-2116.
- Finell, M. and Nilsson, C., 2004. Kraft and Soda-AQ pulping of fractionated reed canary grass. *Industrial Crops and Products*, 19: 155-165.
- Han, S. and Rymysza, T.A., 1999. Determining the minimum conditions for Soda-AQ pulping of Kenaf Bast, Core and whole stalk fiber. U.S. Department of Agriculture, Forest Service.
- Rodriguez, A., Moral, A., Serrano, L., Labidi, J. and Jimenez, L., 2007. Rice straw pulp obtained by using various methods. *Bioresource Technology*.
- Sadawarte, N.S., 1982. Soda-antraquinone pulping of bagasse. *Tappi peress, Nonwood plant fiber pulping series*. Vol:12/13, 32 pp.

- اسموک، گ.، 1374. تکنولوژی خمیر و کاغذ. ترجمه دکتر سید احمد میرشکرایبی، انتشارات دانشگاه پیام نور، جلد 1، تهران، 354 صفحه.
- جهان لیبیاری، ا. و حسین زاده، ع.، 1373. تکنولوژی تولید خمیر کاغذ، فرآیند قلیایی. موسسه تحقیقات جنگلها و مراتع، تهران، 213 صفحه.
- جهان لیبیاری، ا.، 1375. بررسی ویژگیهای کاغذسازی ساقه ذرت دانه ای. مجله پژوهش و سازندگی، 32: 45-49. حجازی، س.، 1384. بررسی جایگزینی فرآیند سودا با فرآیند سولفیت قلیایی - آنتراکینون (AS/AQ). رساله دکتری، دانشکده منابع طبیعی، دانشگاه تهران.
- سفیدگران، ر.، 1382. بررسی قابلیت تولید خمیر کاغذ سودا از کلزا برای ساخت کاغذ فلوتینگ. پایان نامه کارشناسی ارشد، دانشگاه تربیت مدرس.
- شکوهی، م.، 1376. بررسی مقایسه ای کاربرد دو فرآیند سودا و کرافت در پخت ساقه پنبه، پایان نامه کارشناسی ارشد، دانشکده جنگلداری و فناوری چوب، دانشگاه علوم کشاورزی و منابع طبیعی گرگان.
- صالحی، ک.، 1379. بررسی و تعیین ویژگی های خمیر کاغذ شیمیایی مکانیکی بازده زیاد از باگاس. مجله تحقیقات چوب و کاغذ شماره 10، نشریه شماره 232 موسسه تحقیقات جنگلها و مراتع. صفحه 1-87.

پیوست الف

جدول تجزیه واریانس بازده بعد از الک

F	میانگین مربعات (M.S)	مجموع مربعات (S.S)	درجه آزادی (d.f)	منبع تغییرات (s.o.v)
۲۲/۹۳**	۲۹/۴۵۱	۷۸/۹۰۲	۲	درصد ماده شیمیایی (A)
۶/۲۴۴*	۱۰/۷۴۲	۱۰/۷۴۲	۱	درجه حرارت پخت (B)
۱/۱۹۸ns	۲/۰۶۲	۲/۰۶۲	۱	زمان پخت (C)
۲/۵۷۵ ns	۴/۴۳۰	۸/۸۶۱	۲	AB
۰/۳۵۳ ns	۰/۶۰۷	۱/۲۱۳	۲	AC
۰/۹۵۱ ns	۱/۶۳۶	۱/۶۳۶	۱	BC
۲/۰۰۹ns	۳/۴۵۷	۶/۹۱۳	۲	ABC
	۱/۷۲۱	۴۱/۲۹۲	۲۴	خطا
		۵۴۵۸۴/۳۲۲	۳۶	کل

ns: اختلاف معنی دار وجود ندارد.

** : معنی دار در سطح احتمال 1٪

* : معنی دار در سطح احتمال 5٪

پیوست ب

جدول تجزیه واریانس عدد کاپا

F	میانگین مربعات (M.S)	مجموع مربعات (S.S)	درجه آزادی (d.f)	منبع تغییرات (s.o.v)
۳۱۰/۱۵۴**	۵۶۰۲/۲۹۴	۱۱۲۰۴/۵۸۸	۲	درصد ماده شیمیایی (A)
۰/۶۴ns	۱۱/۵۶۳	۱۱/۵۶۳	۱	درجه حرارت (B)
۰/۱۷۹ ns	۳/۲۳۹	۳/۲۳۹	۱	زمان تیمار شیمیایی (C)
۰/۷۸۶ ns	۱۴/۱۵۹	۲۸/۳۷۸	۲	AB
۲/۷۴۴ ns	۴۹/۵۵۸	۹۹/۱۱۵	۲	AC
۲/۷۷۶ ns	۵۰/۱۴۸	۵۰/۱۴۸	۱	BC
۱/۵۹۷ ns	۲۸/۸۴۱	۵۷/۶۸۱	۲	ABC
	۱۸/۰۶۳	۴۳۳/۵۱۱	۲۴	خطا
		۹۴۲۴۵/۸۴۰	۳۶	کل

ns: اختلاف معنی دار وجود ندارد.

** : معنی دار در سطح احتمال 1٪

Investigation on Soda-Anthraquinone Pulping of Rapeseed Straw

Mousavi, S.M.M.*¹, Mahdavi, S.², Hosseini, S.Z.³, Resalati, H.⁴ and Yosefi, H.⁵

1-* Corresponding author, M.Sc., Wood & Paper Science and Technology, Gorgan University of Agricultural Sciences and Natural Resources-Mousavi1360@gmail.com

2-Assistant prof., Wood and Forest product Research Division, Research Institute of Forests and Rangelands.

3- Prof., Faculty of Forestry and Wood Technology, Gorgan University of Agricultural Sciences and Natural Resources.

4-Associate prof., Faculty of Forestry and Wood Technology, Gorgan University of Agricultural Sciences and Natural Resources.

5-Ph.D. Student at wood and paper science and technology, university of Tehran.

Received: Jan. 2008 Accepted: May, 2008

Abstract

This research is aimed to study the possibility of rapeseed straw (*Hayolla401*) pulping and its paper characteristics, using Soda-AQ process. The average fiber length was found 1.04 millimeter and the average fiber diameter, lumen and thickness were found 28.00, 19.09, and 4.91 micrometer, respectively. Cellulose, lignin, extractive material (acetone solved) and ash were measured 41.66, 16.00, 1.63, and 3.46 percent, respectively. Cooking condition was determined as follow; Soda as 16, 18, and 20 percent on the basis of rapeseed dry straw, temperature was set at 175 and 185 C°, cooking time was set at 40 and 70 minutes, and straw to liquid ratio was set at 1/8. The amount of anthraquinone added to cooking liquor was 0.2%, based on rapeseed dry straw. Using severe cooking factors caused reduction of yield and Kappa number in both methods. Refining was performed on selected pulps in order to reach 350 ± 25 (ml,CSF) freeness. The 60 gr/m² hand sheets were made in order to determine mechanical strength and physical properties. Average thickness, density and bulk is measured at 86.4 μ , 0.69 gr/cm³ and 1.44cm³/gr respectively. Average tear index, burst index, breaking length and tensile index are measured at 4.6 mN.m²/gr, 3.5 kpa.m²/gr, 7.4 km and 72.6 Nm/g respectively. The results showed that however screen yield of rapeseed straw pulp is low but kappa number and mechanical properties of pulp is suitable, compared with the other agriculture residues, so Rapeseed pulp can be used in paper making industries.

Key words: Soda, Soda-Anthraquinone, Rapeseed straw, Kappa number, Pulp yield, Paper properties.