

Físico-Farmácia Aula 012 — Regra das Fases de Gibbs Aplicada a Formulações Multicomponentes e Suspensões — Foco Avançado Parte 2

Por Cristiano Ricardo · Publicado em 19/02/2019

Aula 012 do Curso Completo de Físico-Farmácia e Engenharia com Prof. Cristiano Ricardo: Regra das Fases de Gibbs Aplicada a Formulações Multicomponentes e Suspensões — Foco Avançado Parte 2. Termodinâmica, fenômenos interfaciais, reologia, processos industriais e 10 imagens técnicas.

Versão online e eventuais atualizações:

<https://dr.cristianoricardo.com/post/fisico-farmacia-aula-012-regra-das-fases-de-gibbs-aplicada-a-form>

Físico-Farmácia · Engenharia Química de Formulações · Módulo 01: Termodinâmica Farmacêutica e Equilíbrio de Fases

Aula 012 de 366 · Regra das Fases de Gibbs Aplicada a Formulações Multicomponentes e Suspensões — Foco Avançado Parte 2

Diretriz Acadêmica Avançada para Farmácia e Engenharia Química · Ciclo de Formação 2019 · Prof. Cristiano Ricardo

Esta 12ª aula do Curso Completo de Físico-Farmácia e Engenharia Química de Processos Farmoquímicos aprofunda o domínio analítico, físico-químico e industrial sobre Regra das Fases de Gibbs Aplicada a Formulações Multicomponentes e Suspensões — Foco Avançado Parte 2, inserido no escopo de Potencial Químico, Regra das Fases de Gibbs, Sistemas Binários e Ternários. A física e a química farmacêutica modernas convergem para a modelagem rigorosa dos fenômenos de transporte, equilíbrios termodinâmicos de fases, reologia de formulações e termodinâmica estatística interfacial, estabelecendo os pilares fundamentais para o desenvolvimento de sistemas de liberação convencionais e carreadores nanotecnológicos de última geração com reprodutibilidade absoluta e estabilidade validada.

1. Fundamentação Teórico-Conceitual e Modelagem Físico-Química

O domínio da físico-farmácia constitui a interface mais nobre entre a termodinâmica fundamental, a mecânica dos fluidos e a farmacotécnica de precisão. Na perspectiva da ciência farmacêutica, cada propriedade molecular do ingrediente farmacêutico ativo (IFA), como seu momento dipolo, energia reticular cristalina, polarizabilidade e raio de van der Waals, dita a sua suscetibilidade à solvatação e permeabilidade biológica. Na perspectiva da engenharia química, esses mesmos atributos físico-químicos regem a perda de carga em tubulações sanitárias, a potência consumida por impelidores em reatores industriais e a

cinética de transferência de massa durante as operações de cristalização e secagem.

No estudo específico de regra das fases de gibbs aplicada a formulações multicomponentes e suspensões — foco avançado parte 2, a análise físico-química contempla a determinação precisa das variáveis de estado (pressão, temperatura, potencial químico μ e fração molar x). As interações intermoleculares de curto e longo alcance, quantificadas pelas forças atrativas de London-van der Waals, pontes de hidrogênio e repulsões coulombianas de dupla camada elétrica, governam a integridade coloidal e a estabilidade molecular ao longo de toda a cadeia logística do medicamento.

Postulado Físico-Farmacêutico: Nenhuma forma farmacêutica pode atingir eficácia terapêutica consistente se os fenômenos físico-químicos de transição de fase, escoamento reológico e difusão em interfaces não forem rigorosamente controlados sob a ótica da engenharia de processos.

Figura Técnica 012.1 — Termodinâmica Farmacêutica e Equilíbrio de Fases: Diagrama teórico de equilíbrio termodinâmico, potenciais moleculares e cinética físico-química fundamental.

2. Equações Fundamentais, Fenômenos de Transporte e Dedução Matemática

A formalização matemática dos sistemas físico-farmacêuticos viabiliza a transição de formulações empíricas para a modelagem mecanicista baseada em princípios primeiros. Para Regra das Fases de Gibbs Aplicada a Formulações Multicomponentes e Suspensões — Foco Avançado Parte 2, destacam-se as seguintes correlações fundamentais:

- **Balço de Energia Livre e Critério de Espontaneidade:** A relação $\Delta G = \Delta H - T \cdot \Delta S$ define a viabilidade de formação de sistemas dispersos, micelas e dispersões sólidas poliméricas. Processos associados a ΔG negativo ocorrem espontaneamente sob controle entrópico ou entálpico.
- **Transporte de Massa e Fluxo Difusional de Fick:** Pela primeira lei de Fick, o fluxo difusional $J = -D \cdot (dC/dx)$ é diretamente proporcional ao coeficiente de difusão de Stokes-Einstein ($D = k_B T / (6\pi\eta r)$) e ao gradiente de concentração através da membrana ou camada limite.
- **Termodinâmica Interfacial e Equação de Young-Laplace:** A diferença de pressão $\Delta P = \gamma \cdot (1/R_1 + 1/R_2)$ através de superfícies curvas governa a pressão interna de gotículas em nanoemulsões e a capilaridade em leitos de pós porosos durante a granulação.
- **Cinética de Dissolução e Difusão de Nernst-Brunner:** A velocidade de dissolução $dM/dt = (D \cdot A/h) \cdot (C_s - C)$ demonstra matematicamente que o aumento da área superficial específica (A) por micronização e a manutenção de condições sink ($C \ll C_s$) são imperativos para acelerar a liberação biofarmacêutica.

3. Operações Unitárias Industriais e Engenharia de Processos Farmoquímicos

A engenharia de processos traduz os parâmetros de físico-farmácia em condições operacionais de escala industrial (tanques de mistura encamisados, reatores batelada e contínuos, moinhos de jato micronizadores, homogeneizadores de alta pressão e liofilizadores farmacêuticos industriais). No contexto de Regra das Fases de Gibbs Aplicada a Formulações Multicomponentes e Suspensões — Foco Avançado Parte 2, são mandatórios os seguintes cuidados de engenharia:

Balanço Hidrodinâmico e Parâmetros Operacionais Críticos

1. Cisalhamento e Escalonamento em Tanques Misturadores: Em sistemas polifásicos (emulsões e suspensões), a taxa de cisalhamento local junto às pás do impelidor tipo rotor-estator atinge valores superiores a 10.000 s^{-1} . A potência por unidade de volume (P/V) deve ser estritamente dimensionada para evitar quebra excessiva de cadeias poliméricas termossensíveis ou aquecimento descontrolado por atrito viscoso.

2. Transferência Térmica e Refrigeração em Jaqueta: Reações de precipitação e neutralização exotérmicas exigem cálculo rigoroso do coeficiente global de transferência de calor (U), impedindo a formação de pontos quentes locais (hotspots) que induzem degradação térmica do fármaco ou desestabilização de tensoativos não iônicos acima de seu ponto de névoa (cloud point).

3. Fluidodinâmica Computacional CFD e Padrões de Mistura: A modelagem matemática por CFD previne a existência de zonas mortas de escoamento e vórtices centrais que causam aeração espumante e oxidação precoce de ativos lábeis.

Figura Técnica 012.2 — Termodinâmica Farmacêutica e Equilíbrio de Fases: Fluxograma operacional industrial, instrumentação em linha e controle de processos de formulação farmacêutica.

4. Matriz Termodinâmica, Parâmetros Reológicos e Especificações Farmacopeicas

A tabela a seguir sistematiza as propriedades físico-químicas, descritores reológicos e métricas de controle analítico indispensáveis para o desenvolvimento e controle de qualidade lote a lote em Termodinâmica Farmacêutica e Equilíbrio de Fases:

Tabela

Propriedade Físico-Química | Faixa Típica / Unidade SI | Significado na Farmácia Clínica | Significado na Engenharia Química

Tensão Interfacial (γ) | 1,0 a 25,0 mN/m | Facilita a dispersão gastrointestinal e

emulsificação espontânea com bile. | Governa a energia mecânica de homogeneização e consumo de potência.

Potencial Zeta ($|\zeta|$) | > 30 mV (positivo ou negativo) | Assegura suspensão uniforme sem formação de aglomerados compactos tóxicos. | Repulsão eletrostática prevenindo floculação rápida e colapso de fase.

Viscosidade Aparente (η) | 50 a 5.000 mPa*s | Controla o tempo de residência na mucosa e a palatabilidade de xaropes. | Cálculo de perda de carga, regime de escoamento e seleção de bombas.

Tamanho Médio de Partícula (d_{50}) | 100 nm a 45 micrometros | Determina a velocidade de dissolução e absorção oral ou pulmonar. | Eficiência de micronização, entupimento de bicos e sedimentação.

Capacidade Tamponante (β) | 0,01 a 0,10 mol/(L*pH) | Evita dor e queimação na administração parenteral ou oftálmica. | Controle de corrosão de aço inoxidável 316L e estabilidade química.

5. Boas Práticas de Fabricação GMP, Controle de Qualidade e Conformidade ICH

Qualidade por Design (QbD) e Diretrizes Regulatórias Oficiais

Quality by Design (ICH Q8 / Q9): A abordagem contemporânea preconiza a identificação prévia do Perfil Alvo do Produto de Qualidade (QTPP) e dos Atributos Críticos de Qualidade (CQAs). No escopo de Regra das Fases de Gibbs Aplicada a Formulações Multicomponentes e Suspensões — Foco Avançado Parte 2, parâmetros operacionais críticos (CPPs) como rotação de agitação, temperatura de emulsificação e perfil de pressão de vácuo são integrados a um Espaço de Projeto (Design Space) estatisticamente validado por metodologia de superfície de resposta (DoE).

Tecnologia Analítica de Processo (PAT): Implementação de sondas espectroscópicas em tempo real (NIR - Infravermelho Próximo, Raman e FBRM - Medição de Refletância de Feixe Focado) imersas diretamente no tanque de processo. Essa instrumentação possibilita o monitoramento in-line da transição polimórfica, distribuição de tamanho de cristais e homogeneidade de mistura, reduzindo desvios de processo e eliminando quarentenas analíticas demoradas.

6. Galeria Didática e Carrossel Interativo com 7 Cartões Técnicos de Fixação

Navegue pelos 7 cartões técnicos de alta resolução abaixo, elaborados com tipologia ampliada e contraste técnico para sintetizar conceitos estruturais, equações-chave e diretrizes operacionais de Termodinâmica Farmacêutica e Equilíbrio de Fases. Clique nas setas laterais ou deslize para visualizar em modo expandido:

Recurso Didático Interativo: Os 7 cartões do carrossel acima consolidam princípios fundamentais de físico-farmácia e engenharia química para memorização e consulta em bancada

e planta industrial.

7. Problemas Numéricos de Físico-Farmácia e Engenharia com Resolução Comentada

Problema 1: Cálculo de Energia Livre de Gibbs e Espontaneidade na Mistura Binária

Para um sistema de dois componentes farmacêuticos (IFA hidrofóbico e polímero hidrofílico PEG 4000), a entalpia de mistura experimental a 298,15 K é $\Delta H_{\text{mix}} = +2,85 \text{ kJ/mol}$ e a entropia de mistura calculada pelo modelo de rede é $\Delta S_{\text{mix}} = +12,40 \text{ J/(mol}\cdot\text{K)}$.

Determine a energia livre de Gibbs de mistura (ΔG_{mix}) e avalie a espontaneidade termodinâmica da dissolução sólida à temperatura ambiente e a 323,15 K.

Resolução Comentada Passo a Passo:

Pela equação fundamental $\Delta G_{\text{mix}} = \Delta H_{\text{mix}} - T \cdot \Delta S_{\text{mix}}$:

A 298,15 K:

$\Delta G_{\text{mix}} = 2850 \text{ J/mol} - 298,15 \text{ K} \cdot 12,40 \text{ J/(mol}\cdot\text{K)} = 2850 - 3697,06 = -847,06 \text{ J/mol}$ (-0,85 kJ/mol). Como $\Delta G_{\text{mix}} < 0$, a formação da dispersão sólida homogênea é termodinamicamente espontânea à temperatura ambiente.

A 323,15 K (50 °C):

$\Delta G_{\text{mix}} = 2850 - 323,15 \cdot 12,40 = 2850 - 4007,06 = -1157,06 \text{ J/mol}$ (-1,16 kJ/mol). O aumento térmico amplifica o termo entrópico $T\Delta S$, favorecendo a estabilidade da fase mista contra desmisturação por nucleação.

Problema 2: Aplicação da Regra das Fases de Gibbs a uma Microemulsão Ternária

Em uma formulação farmacêutica autoemulsionável constituída por óleo (triglicerídeos de cadeia média), tensoativo não iônico (polissorbato 80), cosolvente (etanol) e água, determine o número de graus de liberdade (variância F) no ponto de equilíbrio termodinâmico monofásico a pressão atmosférica constante ($P = 1 \text{ atm}$). Quantas variáveis operacionais independentes o engenheiro formulador pode manipular sem alterar o número de fases?

Resolução Comentada Passo a Passo:

A regra das fases de Gibbs expressa-se como $F = C - P + 2$, onde C é o número de componentes e P é o número de fases. Mantendo a pressão constante fixada no processo industrial (1 atm), a equação reduzida torna-se $F = C - P + 1$.

Para o sistema SEDDS:

$C = 4$ (óleo, tensoativo, cosolvente e água)

$P = 1$ (microemulsão monofásica isotrópica transparente)

Logo: $F = 4 - 1 + 1 = 4$ graus de liberdade.

O formulador tem 4 variáveis operacionais independentes: a temperatura de processo T e as frações mássicas de 3 dos 4 componentes (a quarta fração é estritamente dependente da soma unitária $x_1 + x_2 + x_3 + x_4 = 1$).

8. Glossário Técnico e Diretrizes de Integração Farmácia-Engenharia

Glossário Físico-Farmacêutico Especializado:

- **Potencial Químico (μ):** Derivada parcial da energia livre de Gibbs em relação ao número de mols de um componente sob temperatura e pressão constantes; força motriz termodinâmica universal para difusão e equilíbrio de fases.
- **Camada Difusional de Nernst-Brunner:** Filme líquido estagnado adjacente à superfície do sólido onde o transporte de soluto ocorre exclusivamente por difusão molecular molecular passiva.
- **Pseudoplasticidade (Shear-Thinning):** Propriedade reológica de fluidos não newtonianos em que a viscosidade diminui continuamente conforme a taxa de cisalhamento aplicada aumenta.
- **Potencial Zeta (zeta):** Diferencial de potencial eletrostático existente no plano de cisalhamento hidrodinâmico entre a superfície de uma partícula coloidal e o seio do meio dispersante.
- **Amadurecimento de Ostwald (Ostwald Ripening):** Crescimento espontâneo de cristais ou gotículas maiores em detrimento da dissolução de entidades menores devido à maior pressão de vapor e solubilidade dos raios de curvatura diminutos.

Diretriz Complementar · Integração Físico-Farmácia e Engenharia Química:

A sinergia entre o farmacêutico formulador e o engenheiro químico de processos representa a chave mestra para o sucesso na transposição de escala laboratorial para a indústria farmacêutica 4.0. Enquanto o farmacêutico domina a estabilidade molecular, o perfil biofarmacêutico BCS, a tolerabilidade tecidual e os requisitos farmacopeicos, o engenheiro químico projeta a dinâmica de escoamento, o balanço de energia dos reatores, a eficiência de secagem e a integridade de embalagens industriais. Essa colaboração interdisciplinar previne falhas caras de cristalização, sinérese em géis e quebra de emulsões, viabilizando medicamentos com máxima eficácia clínica e segurança aos pacientes.