

Físico-Farmácia Aula 267 — Granulação por Via Úmida em Granulador High Shear versus Processo em Leito Fluidizado Top-Spray — Foco Avançado Parte 27

Por Cristiano Ricardo · Publicado em 09/01/2024

Aula 267 do Curso Completo de Físico-Farmácia e Engenharia com Prof. Cristiano Ricardo: Granulação por Via Úmida em Granulador High Shear versus Processo em Leito Fluidizado Top-Spray — Foco Avançado Parte 27. Termodinâmica, fenômenos interfaciais, reologia, processos industriais e 10 imagens técnicas.

Versão online e eventuais atualizações:

<https://dr.cristianoricardo.com/post/fisico-farmacia-aula-267-granulacao-por-via-umida-em-granulador-h>

Físico-Farmácia · Engenharia Química de Formulações · Módulo 09: Micromerítica e Engenharia de Partículas

Aula 267 de 366 · Granulação por Via Úmida em Granulador High Shear versus Processo em Leito Fluidizado Top-Spray — Foco Avançado Parte 27

Diretriz Acadêmica Avançada para Farmácia e Engenharia Química · Ciclo de Formação 2024 · Prof. Cristiano Ricardo

Esta 267ª aula do Curso Completo de Físico-Farmácia e Engenharia Química de Processos Farmoquímicos aprofunda o domínio analítico, físico-químico e industrial sobre Granulação por Via Úmida em Granulador High Shear versus Processo em Leito Fluidizado Top-Spray — Foco Avançado Parte 27, inserido no escopo de Granulometria por Difração a Laser, Área BET, Compressibilidade e Moagem. 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 granulação por via úmida em granulador high shear versus processo em leito fluidizado top-spray — foco avançado parte 27, 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 267.1 — Micromerítica e Engenharia de Partículas: 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 Granulação por Via Úmida em Granulador High Shear versus Processo em Leito Fluidizado Top-Spray — Foco Avançado Parte 27, 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 Granulação por Via Úmida em Granulador High Shear versus Processo em Leito Fluidizado Top-Spray — Foco Avançado Parte 27, 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 267.2 — Micromerítica e Engenharia de Partículas: 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 Micromerítica e Engenharia de Partículas:

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 Granulação por Via Úmida em Granulador High Shear versus Processo em Leito Fluidizado Top-Spray — Foco Avançado Parte 27, 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 Micromerítica e Engenharia de Partículas. 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 do Índice de Carr, Razão de Hausner e Grau de Escoamento

Durante o controle em processo de uma formulação granula para compressão direta, uma amostra de 100,0 g de pó foi transferida para uma proveta graduada de 250 mL, ocupando um volume inicial não compactado $V_0 = 158$ mL (volume aparente). A proveta foi submetida a 1250 batidas padronizadas em um medidor de compactação volumétrica (tapped density tester), atingindo um volume final estabilizado $V_f = 124$ mL (volume compactado). Calcule as densidades aparente e compactada, determine o Índice de Carr (IC) e a Razão de Hausner (RH) e classifique a escoabilidade segundo os critérios farmacopeicos.

Resolução Comentada Passo a Passo:

1. Densidades:

Densidade aparente (ρ_{bulk}) = massa / $V_0 = 100,0 \text{ g} / 158 \text{ mL} = 0,6329 \text{ g/mL}$.

Densidade compactada (ρ_{tapped}) = massa / $V_f = 100,0 \text{ g} / 124 \text{ mL} = 0,8065 \text{ g/mL}$.

2. Índice de Carr (% de compressibilidade):

$IC = [(\rho_{\text{tapped}} - \rho_{\text{bulk}}) / \rho_{\text{tapped}}] * 100$

$IC = [(0,8065 - 0,6329) / 0,8065] * 100 = (0,1736 / 0,8065) * 100 = 21,52\%$.

3. Razão de Hausner:

$RH = \rho_{\text{tapped}} / \rho_{\text{bulk}} = 0,8065 / 0,6329 = 1,274$.

4. Classificação Farmacopeica:

Segundo a Farmacopeia Brasileira e USP, um Índice de Carr entre 21% e 25% e uma Razão de Hausner entre 1,26 e 1,34 classificam o pó com escoabilidade 'Passável' (Passable).

Recomenda-se a adição de 0,5% a 1,0% de dióxido de silício coloidal (Aerosil 200) como deslizante para prevenir atrito excessivo e variações de peso em prensas rotativas de alta velocidade.

Problema 2: Cálculo do Índice de Carr, Razão de Hausner e Grau de Escoamento

Durante o controle em processo de uma formulação granula para compressão direta, uma amostra de 100,0 g de pó foi transferida para uma proveta graduada de 250 mL, ocupando um volume inicial não compactado $V_0 = 158$ mL (volume aparente). A proveta foi submetida a 1250 batidas padronizadas em um medidor de compactação volumétrica (tapped density tester), atingindo um volume final estabilizado $V_f = 124$ mL (volume compactado). Calcule as densidades aparente e compactada, determine o Índice de Carr (IC) e a Razão de Hausner (RH) e classifique a escoabilidade segundo os critérios farmacopeicos.

Resolução Comentada Passo a Passo:

1. Densidades:

Densidade aparente (ρ_{bulk}) = massa / $V_0 = 100,0 \text{ g} / 158 \text{ mL} = 0,6329 \text{ g/mL}$.

Densidade compactada (ρ_{tapped}) = massa / $V_f = 100,0 \text{ g} / 124 \text{ mL} = 0,8065 \text{ g/mL}$.

2. Índice de Carr (% de compressibilidade):

$$IC = [(\rho_{\text{tapped}} - \rho_{\text{bulk}}) / \rho_{\text{tapped}}] * 100$$

$$IC = [(0,8065 - 0,6329) / 0,8065] * 100 = (0,1736 / 0,8065) * 100 = 21,52\%.$$

3. Razão de Hausner:

$$RH = \rho_{\text{tapped}} / \rho_{\text{bulk}} = 0,8065 / 0,6329 = 1,274.$$

4. Classificação Farmacopeica:

Segundo a Farmacopeia Brasileira e USP, um Índice de Carr entre 21% e 25% e uma Razão de Hausner entre 1,26 e 1,34 classificam o pó com escoabilidade 'Passável' (Passable).

Recomenda-se a adição de 0,5% a 1,0% de dióxido de silício coloidal (Aerosil 200) como deslizante para prevenir atrito excessivo e variações de peso em prensas rotativas de alta velocidade.

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.