

aproximados se puede decir que unos 50 millones fueron producidos directamente por este departamento o sea el 27% de la producción nacional. Imposible presentar números siquiera sean aproximados para las producciones de Cundinamarca y el Atlántico. Sólo podemos decir que representa valores elevados y que posiblemente Cundinamarca puede estar a la par con Antioquia o aún por encima. Y aquí hay que considerar que el Atlántico tiene un territorio ridículo en comparación con Antioquia y una población de casi la cuarta parte, y Cundinamarca menos de la mitad del territorio y un número prácticamente igual de habitantes. Por estas cifras podemos ver que no es Antioquia la parte más industrializada del país aunque tiene un conjunto de mucho valor.

PARA TERMINAR:

En relación con el comercio internacional tiene Antioquia una gran posición entre los departamentos colombianos en la época actual, y después de la guerra su porvenir parece muy sonriente.

La industria, aunque por algunos aspectos superior a las demás del país, tiene que tomar nuevos rumbos y renglones, muchos ya avanzados en Colombia. Pero la energía eléctrica barata y el dinamismo de esta gente tienen derecho a un gran triunfo nacional.

Ingo. ALBERTO LOPEZ TORO.

RECUPERACION DEL AZUFRE DEL ANHIDRIDO SULFUROSO DE LOS GASES RESIDUALES

Por medio de un procedimiento catalítico en dos etapas, a la presión atmosférica, se ha conseguido recuperar el azufre elemental de los gases residuales que contienen anhídrido sulfuroso. Pueden tratarse gases húmedos que contengan relativamente poca proporción de anhídrido sulfuroso. En la primera etapa, el gas que contiene el anhídrido sulfuroso se mezcla con hidrógeno, y se le hace pasar por un catalizador a temperaturas superiores a 300° C. Puede para ello emplearse un catalizador de tipo gelatinoso que contenga alrededor del 25% de sulfuro ferroso y el 75% de alúmina. En la segunda etapa se efectúa la conversión completa a azufre elemental haciendo pasar la mezcla de ácido sulfhídrico y de anhídrido sulfuroso de la primera etapa, sobre alúmina activada a temperaturas de 100° a 200° C. El azufre tiende a depositarse en el catalizador, y acaba por inactivarlo. La reactivación de este último se hace fácilmente elevando la temperatura del medio catalizador a más de 500° C.

(Industrial and Engineering Chemistry.)