



مطالعه آزمایشگاهی تأثیر پارامترهای سرعت و زمان در سنتز نانوذرات تولیدی از زغال باگاس نیشکر (نانو بیوچار) با روش آسیای مکانیکی و اثر آن بر خواص فیزیکی و حرارتی نانو روان کار

عباس تقی پور^{۱*}، نیوشا تابنده^۲

۱- * دانشکده مهندسی ساخت و فناوری های صنعتی، واحد دزفول، دانشگاه آزاد اسلامی، دزفول، ایران، ab.taghipoor@iau.ac.ir

۲- دانشجو، گروه مهندسی شیمی، دانشگاه صنعتی ارومیه، ارومیه، ایران، niyusha.tabandeh@gmail.com

دریافت: ۱۴۰۴/۱/۵، بازنگری: ۱۴۰۴/۲/۲۰، پذیرش: ۱۴۰۴/۲/۲۸

چکیده

نانوذرات به دلیل مساحت سطح ویژه بسیار بالا و ساختار هندسی آنها در ترکیب با روان کارها می توانند سبب بهبود خواص ضدسایشی و کاهش اصطکاک قابل ملاحظه ای شوند. این پژوهش از سه مرحله تشکیل شده است. در مرحله اول به تولید نانوذرات از زغال باگاس نیشکر (نانو بیوچار) با روش آسیای مکانیکی در مدت زمان های ۴ و ۸ ساعت پرداخته شد. تولید نانوذرات بیوچار از محصولات پسماند نیشکر به عنوان نانوذرات زیستی، می تواند گامی در جهت کاهش مشکلات زیست محیطی باشد. نانوذرات تولید شده با دو مدت زمان مذکور از طریق آزمون های EDS و XRD مورد ارزیابی قرار گرفتند که بر اساس نتایج، نانوذرات تولیدی با مدت زمان ۸ ساعت مناسب تشخیص داده شد. در مرحله دوم، نانوذرات با غلظت های ۰/۵ و ۱ درصد وزنی با روغن پارس سوپر کیان ویژه ۶۰۰۰ مورد استفاده در موتورسیکلت ها ترکیب و خواص فیزیکی و حرارتی هر کدام از مخلوط ها تعیین شد. بر اساس آزمون های انجام شده و نتایج حاصل برای چهار نمونه روغن، مشخص شد نانو روان کار با غلظت ۲ درصد وزنی دارای بهترین عملکرد است. این نتایج گویای این مطلب است که افزایش غلظت وزنی نانوذرات بیوچار به عنوان افزودنی در روغن، نتیجه مثبتی در بهبود خواص فیزیکی و حرارتی آن دارد.

*عهده دار مکاتبات: Ab.taghipour@iau.ir

کلمات کلیدی: نانوذرات زیستی، خواص فیزیکی، خواص حرارتی، روان کار

نحوه استناد به این مقاله عباس تقی پور، نیوشا تابنده. مطالعه آزمایشگاهی تأثیر پارامترهای سرعت و زمان در سنتز نانوذرات تولیدی از زغال باگاس نیشکر (نانو بیوچار) با روش آسیای مکانیکی و اثر آن بر خواص فیزیکی و حرارتی نانو روان کار. مهندسی مکانیک تبدیل انرژی. ۱۴۰۴؛ ۱۲ (۱): ۱-۱۴.

۱- مقدمه

امروزه با گران شدن بنزین به نظر می‌رسد تا حدودی محدودیت‌های ناشی از گران بودن انرژی و سوخت قابل درک شده است. بنابراین هر عاملی که به نحوی منجر به کاهش مصرف سوخت در خودرو گردد با اهمیت به نظر می‌رسد. این عوامل به دو دسته تقسیم می‌شود. موارد مربوط به طراحی و ساخت موتور و موارد تأثیرگذار در کارکرد بهینه‌ی آن. دسته‌ی اول عوامل، به رغم تأثیر نسبتاً زیادشان در کاهش مصرف سوخت، پرهزینه بوده و برای خودروهای موجود چندان راه‌گشا نیست. اما در مورد بهینه‌سازی شرایط کارکرد موتور عواملی نظیر کیفیت سوخت، کیفیت روغن مصرفی و فیلترهای هوا و روغن تأثیر بسیار زیادی خواهند داشت. انتخاب روغن توسط خود مصرف‌کننده و تعویض گاه به گاه آن می‌تواند یکی از پارامترهای قابل تغییر در کیفیت کارکرد موتور و در نتیجه کاهش مصرف سوخت باشد. روغن به دو صورت می‌تواند در کاهش مصرف سوخت مؤثر باشد. اولین و تأثیرگذارترین راه، انتخاب روغن با گران‌روی پایین و شاخص گران‌روی بالا می‌باشد. در هنگام استارت سرد هرچه روغن روان‌تر باشد، موتور با راحتی بیشتری به حرکت درآمده و اتلاف انرژی کم‌تری خواهد داشت. از سویی این روغن با افزایش دما باید گران‌روی خود را حفظ کند، زیرا کاهش بیش از اندازه‌ی گران‌روی سبب می‌شود تا فیلم روان‌کار بین قطعات در حال حرکت تشکیل نشود و عملاً روان‌کاری مناسبی صورت نپذیرد. بنابراین شاخص گران‌روی این روغن نیز باید بالا باشد تا کم‌ترین تغییرات گران‌روی را نسبت به تغییرات دما از خود نشان دهد. روش دیگر استفاده از بهبود دهنده‌های کیفیت سطح است. این مواد با برطرف کردن ناهمواری سطوح در حال حرکت در مقیاس میکروسکوپی، ضریب اصطکاک بین سطوح را کاهش داده و روان‌کاری را افزایش می‌دهد که نتیجه‌ی نهایی آن کاهش مصرف سوخت می‌باشد.

دستیابی به ماده‌ی افزودنی با قابلیت بالا و ارزان قیمت به منظور بهبود سطح کیفیت روان‌کار، افزایش طول عمر و کارایی آن، سازگاری با محیط زیست، قابلیت بازیافت، کاهش هزینه‌ی تولید و فراوری آن از اهداف صنعت روان‌کاری می‌باشد. استفاده از نانو ذرات در روان‌کننده‌ها به دلیل بهبود خواص سطحی و قابلیت انتقال حرارت، افزایش بازده موتور و کاهش هزینه‌های تعمیرات، به عنوان یک ایده‌ی نو بسیار مورد توجه واقع شده است [۱]. نانوذرات در فاصله‌ی بین دو سطح درگیر شده و در منافذ بسیار ریز سطوح قرار می‌گیرند و خواص ضد اصطکاک و ضدسایش نسبتاً بالایی در سطوح ایجاد می‌نمایند. عدم روان‌کاری مناسب تجهیزات و ماشین‌آلات منجر به اتلاف قابل توجه انرژی شده و سهم بزرگی را در افزایش هزینه‌های عملیاتی صنایع دارا می‌باشد [۲]. اصطکاک ناشی از وضعیت روان‌کاری نامناسب دستگاه‌ها، عامل هدررفت انرژی است. اعمال مدیریت روان‌کاری در صنایع، ضمن بهبود عملکرد تجهیزات و ماشین‌آلات و افزایش سطح اطمینان از آن‌ها، کاهش هزینه‌های عملیاتی و از جمله کاهش مصرف انرژی را در پی خواهد داشت [۳].

با توجه به فراوانی این محصول پسماند مهم در خوزستان و اهمیت و نقش محصولات زیستی در کاهش آلاینده‌ها، نانوذرات بیوچار به عنوان مکمل در روغن موتور می‌تواند سبب بهبود خواص فیزیکی و تریبولوژیکی آن شود. تولید نانوذره‌ی بیوچار از محصولات پسماند نیشکر که به عنوان نانوذره‌ی زیستی است می‌تواند گامی در جهت کاهش مشکلات زیست محیطی باشد. از طرفی سالیانه مقادیر زیادی از باگاس نیشکر بدون استفاده هدر می‌رود و با توجه به حجم بالای تولید این محصول در خوزستان می‌تواند گامی در راستای اشتغال‌زایی و کمک به اقتصاد کشور باشد. از طرفی با توجه به هدف اصلی این پژوهش، نانوذرات به دلیل مساحت سطح ویژه بسیار بالا و ساختار هندسی آن‌ها در ترکیب با روان‌کارها می‌توانند سبب بهبود خواص فیزیکی و حرارتی و کاهش اصطکاک قابل ملاحظه‌ای شوند. چراکه نانوذرات در بین سطوح اصطکاکی، خلل و فرج را پر کرده و اصطکاک لغزشی را به اصطکاک غلتشی تبدیل می‌کند.

با توجه به اهمیت روان‌کارها در عملکرد تجهیزات صنعتی تاکنون تحقیقات گسترده‌ای به منظور کاهش سایش و اصطکاک انجام پذیرفته است؛ با وجود این مطالعات در زمینه‌ی کاربرد نانو ذره‌ی بیوچار به عنوان مواد افزودنی بر روی خواص روغن اندک بوده و

بررسی و عملکرد دقیق آن ضروری به نظر می‌رسد. سانا کریشنا و همکاران^۱ [۴] در سال ۲۰۱۸ در پژوهش خود تحت عنوان اثر نانوذرات بر رفتار حرارتی، رئولوژیکی و تریبولوژیکی روغن کمپرسور میرد از روغن پلی آلکیلن گلیکول^۲ و نانوذرات تیتانیوم دی اکسید (TiO_2)، سیلیسیم دی اکسید (SiO_2) و دی آلومینیم تری اکسید (Al_2O_3) استفاده نمودند. با توجه به نتایج، با افزایش غلظت نانوذرات، ضریب هدایت حرارتی و ویسکوزیته سیال افزایش یافت. حداکثر افزایش ضریب هدایت حرارتی برای نانوذرات تیتانیوم دی اکسید، سیلیسیم دی اکسید و دی آلومینیم تری اکسید به ترتیب ۱/۳۸، ۱/۳۱ و ۱/۴۸٪ و افزایش مربوط به ویسکوزیته به ترتیب ۵/۶۴، ۱۰/۳۴ و ۷/۹۱٪ بود. نتایج آزمون‌های تریبولوژیکی نشان داد که نانوروان کننده‌های حاوی تیتانیوم دی اکسید و سیلیسیم دی اکسید دارای اصطکاک و خواص ضدسایش بهتری نسبت به روان کننده‌ی پایه هستند. سو و همکاران^۳ [۵] در سال ۲۰۱۸ در پژوهشی تأثیر نانولوله‌های کربنی را روی خواص تریبولوژیکی روغن‌های زیستی بررسی کردند. دستگاه آزمون سایش از نوع پین روی دیسک بود. نانولوله‌ی کربن از نوع چند دیواره با اندازه‌های مختلف و غلظت‌های ۰/۰۵ و ۰/۲۵ درصد وزنی استفاده شد. نتایج نشان داد، ایندزرات می‌توانند کاهش اصطکاک و خاصیت ضدسایشی روغن را به‌طور معنی‌داری بهبود بخشند. هم‌چنین با توجه به نتایج، بهترین ترکیب با غلظت ۰/۰۵ درصد وزنی بود.

لاد^۴ و همکاران [۶] در سال ۲۰۱۷ پژوهشی تحت عنوان مطالعه خواص تریبولوژیکی نانوذرات به‌عنوان بهبود دهنده به روغن موتور چند درجه‌ای انجام دادند. نانو ذره‌ی مورد استفاده در این پژوهش اکسید تیتانیوم با غلظت ۱/۵ درصد وزنی بود. دستگاه آزمون سایش مورد استفاده پین روی دیسک بود و متغیرهای مستقل شامل بارگذاری‌های ۴۰N، ۶۰N و ۹۰N وارد بر پین در سرعت‌های لغزشی ۰/۵، ۱ و ۱/۵m/s بود. نتایج بهبود معنی‌دار خواص تریبولوژیکی روغن را نشان داد. ماندلیک^۵ و همکاران [۷] در سال ۲۰۱۶ پژوهشی تحت عنوان تحلیل تجربی خواص تریبولوژیکی روغن روان کار با کمک افزودنی نانوذرات انجام دادند. نانو ذرات مورد استفاده شامل کربن با پوشش نیکل، اکسید سیلیکون و ترکیب هر دو باهم بود. غلظت وزنی نانوذرات ۰/۵، ۱ و ۲ درصد وزنی بود. آزمون سایش توسط دستگاه چهارساقچه انجام شد. نتایج آزمایش نشان داد هر دو نانوذرات به‌عنوان افزودنی در روغن موتور خواص ضدسایشی بهتری نسبت به روغن خالص دارد. باسکار^۶ و همکاران [۸] در سال ۲۰۱۵، به بررسی آزمایشگاهی رفتار روان کارهای زیستی حاوی نانوذرات به روش چهارساقچه پرداختند. در این پژوهش، CuO ، WS_2 و TiO_2 به‌عنوان نانوذرات افزودنی به روان کارهای زیستی در نظر گرفته شد. نتایج آزمایشات نشان داد که CuO ، مشخصه‌های رفتار تریبولوژیکی روان کارهای زیستی را بیش از سایر مواد افزودنی بهبود می‌بخشد.

سو^۷ و همکاران [۹] در سال ۲۰۱۸ در پژوهشی تأثیر نانو لوله‌ی کربن روی خواص تریبولوژیکی روغن‌های زیستی را بررسی کردند. دستگاه آزمون سایش از نوع پین روی دیسک بود. نانولوله‌ی کربن از نوع چند دیواره با اندازه‌های مختلف و غلظت‌های ۰/۰۵ و ۰/۲۵ درصد وزنی استفاده شد. نتایج نشان داد این نانوذرات می‌توانند کاهش اصطکاک و خاصیت ضد سایشی روغن را به‌طور معنی‌داری بهبود بخشند. هم‌چنین با توجه به نتایج حاصل بهترین ترکیب با غلظت ۰/۰۵٪ بود.

۲- مواد و روش‌ها

۲-۱ تولید نانوذرات از زغال باگاس نیشکر

¹ Sanukrishna et al

² Polyalkylene glycol

³ Su et al

⁴ Laad et al

⁵ Mandlik et al

⁶ Baskar et al

⁷ Su et al

در این پژوهش نانوذرات با روش آسیای مکانیکی تولید شد. بدین منظور زغال باگاس نیشکر که به روش پیرولیز تحت دما و زمان مشخص پخت شده است تهیه شد (شکل ۱). تولید نانوذرات در مرکز تحقیقات مواد و انرژی دانشگاه آزاد اسلامی واحد دزفول انجام شد. برای اطمینان از خشک بودن زغال مورد نظر ابتدا به مدت ۳ ساعت تحت دمای 80°C داخل آون قرار گرفت. برای تولید نانوذرات از دستگاه آسیای مکانیکی سیاره‌ای مدل Retcsch ساخت کشور آلمان استفاده شد (شکل ۲). جرم مشخصی از زغال و گلوله‌های ساچمه‌ای از جنس فولاد ضد زنگ^۱ با نسبت مشخص درون کاپ‌ها قرار گرفت. سرعت دوران و زمان معین توسط دستگاه تنظیم و فرآیند تولید نانوذرات آغاز شد. با توجه به مشخص نبودن زمان مورد نیاز جهت تکمیل فرآیند نمونه‌ها در مدت زمان ۴ ساعت و ۸ ساعت گرفته شد و با میکروسکوپ الکترونی روبشی (SEM) مدل FEI ESEM QUANTA 200 ساخت کشور آمریکا تصویر برداری شد تا در خصوص اندازه‌ی ذرات آن در حد نانو اطمینان حاصل گردد.



شکل ۱: زغال باگاس نیشکر مورد استفاده در پژوهش



شکل ۲: دستگاه آسیای مکانیکی سیاره‌ای

۲-۲- مشخصات روغن پایه

عوامل و پارامترهای مختلفی برای انتخاب روغن مدنظر قرار می‌گیرد. در این پژوهش با توجه به هزینه‌های آزمون‌ها و محدودیت مالی عملکرد روان کار در موتورسیکلت هوندا CD-125 بررسی شد. از طرفی یکی از منابع تولید آلاینده‌ی در شهرها موتورسیکلت‌ها می‌باشند که توجه به این موضوع از اهمیت خاصی برخوردار است. در این پژوهش، از روغن پارس سوپر کیان ویژه ۶۰۰۰، SAE40

^۱ Stainless steel

مطابق با استاندارد ملی ۵۸۵ که یک روغن مهم و پر کاربرد می باشد به عنوان روغن پایه استفاده شد. این روغن ساخت شرکت نفت پارس می باشد. مشخصات فیزیکی این روغن در جدول (۱) ذکر گردیده است.

جدول ۱: مشخصات فنی روغن مورد استفاده در پژوهش [۱۰]

ویژگی	مقدار
ویسکوزیته سینماتیکی $(m^2/s) @ 25^{\circ}C$	20 ± 500
شکل ظاهری	مایع شفاف مایل به زرد
چگالی (kg/m^3)	۸۹۳
نقطه ی اشتعال $(^{\circ}C)$	۲۳۴
نقطه ی ریزش $(^{\circ}C)$	-۹

این روغن مناسب برای انواع موتورسیکلت ها می باشد. با توجه به این که این روغن جزء روغن های پر مصرف می باشد نیاز به افزایش طول عمر و همچنین بهبود خواص روان کاری آن دارد.

۲-۳- تهیه نانو سیال و بررسی پایداری آن

پراکندگی و پایداری نانوذرات در روغن پایه برای روغن های روان کار اهمیت زیادی دارد، دستیابی به یک نانوسیال پایدار و مناسب برای کاربردهای صنعتی بزرگ ترین چالش است. جهت دستیابی به یک نانوسیال پایدار و پراکنده کردن نانوذرات درون سیال پایه از سورفکتانت Span 80 و حمام اولتراسونیک^۱ استفاده می شود. اسپن ۸۰ یک سورفکتانت غیریونی و دوگانه دوست می باشد که به دلیل خاصیت منحصربه فرد، آب دوستی و آب گریزی در صنعت با نام های مختلفی مثل تئوین ۸۰ و پلی سوربات ۸۰ نیز شناخته می شود. این سورفکتانت جزء ترکیبات سنتزی است و کاملاً زیست تخریب پذیر بوده و به راحتی در محیط زیست تجزیه می شود. وجود چنین ویژگی هایی باعث شد که در این پژوهش از این ماده برای پخش شدن یکنواخت نانوذرات و عامل پایدارکننده سوسپانسیون ها استفاده شود. در روش مافوق صوت، زمان یک عامل مهم است که هنگام تهیه ی یک سوسپانسیون پایدار باید در نظر گرفته شود. مواد افزودنی نانو روان کار تنها در صورت انجام اولتراسونیک در مدت زمان بهینه، بهترین پایداری پراکندگی را از خود نشان می دهند. در یک بررسی مشخص شده است که پایداری پراکندگی نانوذرات PTEF با ۶۰ دقیقه اولتراسونیک بهترین نتیجه را خواهد داشت. در این حالت سوسپانسیون به مدت ۱۵ روز پایدار خواهد ماند [۱۱]. بنابراین نمونه ها برای مدت زمان ۶۰ دقیقه تحت امواج اولتراسونیک قرار گرفتند. حمام اولتراسونیک، دارای یک محفظه ی فلزی است که مقداری آب داخل آن قرار دارد؛ دستگاه متصل به این ظرف امواج ماورای صوت ایجاد می کند. یکی از موارد استفاده از این حمام پخش ذرات داخل محلول و در نتیجه یکنواخت شدن محلول مورد نظر می باشد. این امواج می توانند پیوندهای بین تکه های کلوخه شده را بشکنند و باعث افزایش کیفیت محلول شوند [۱۲]. در این پژوهش سورفکتانت و نانوذرات با نسبت ۱:۱۰ به روغن پایه افزوده شدند، همچنین نانوذرات بیوچار هر کدام با غلظت های وزنی مختلف ۰/۵، ۱ و ۲ به روغن پایه افزوده شد. برای بررسی پایداری استاتیکی نانوروان کارهای ساخته شده، هر کدام از مخلوط ها به صورت دیداری مورد بررسی قرار گرفتند. برای این منظور همه ی نمونه های ساخته شده درون ظروف شیشه ای کاملاً شفاف ریخته شده و برای مدت زمان ۳ ماه در یک محیط کاملاً ساکن نگاه داری شدند و روند تغییرات ایجاد شده در آن ها به صورت دوره ای و پیوسته مشاهده و ثبت گردید. نتایج به دست آمده نشان داد که افزودن نانوذرات به روغن هیچ گونه تغییر حالتی در آن ایجاد نکرد. از طرف دیگر با گذشت زمان هیچ گونه رسوب و تغییر فازی مشاهده نشد که بیان گر پایداری بسیار خوب این نانو سیال ها می باشد.

۲-۴ تعیین خواص فیزیکی نانو روان کارهای ساخته شده

در این پژوهش خواص فیزیکی سیال شامل چگالی، گرانروی سینماتیکی، نقطه‌ی ریزش و نقطه‌ی اشتعال تعیین شد. چگالی به روش وزنی و براساس استاندارد ASTM به کمک هیدرومتر اندازه‌گیری شد. گرانروی سینماتیک یکی از پارامترهای مهمی است که نقش اساسی در فرآیند روان کاری بازی می‌کند. گرانروی سینماتیکی نمونه‌های ساخته شده، در دو دمای ۴۰ و ۱۰۰ درجه سانتی‌گراد و نیز در سه غلظت مختلف (۵/۰، ۱۰ و ۲ درصد وزنی) براساس استاندارد ASTM D-445 اندازه‌گیری شد. تجهیز مورد استفاده ساخت شرکت Thermo Haake از کشور آمریکا و مدل آن Visco Tester 7L بود. علاوه بر گرانروی، خواص متعدد دیگری در رابطه با کیفیت عملکرد روغن در شرایط مختلف مطرح است که از آن جمله می‌توان به نقطه‌ی ریزش و نقطه‌ی اشتعال اشاره نمود. این دو پارامتر در واقع بیانگر محدوده‌ی دمایی کارکرد روغن می‌باشند. زیرا نقطه‌ی ریزش کم‌ترین دمایی است که روغن در آن حالت می‌تواند جریان داشته باشد، و نقطه‌ی اشتعال کم‌ترین دمایی است که در آن روغن به اندازه کافی به بخار تبدیل شده و با هوا مخلوطی قابل اشتعال به وجود می‌آورد که در واقع نشان دهنده‌ی کمینه و بیشینه دمای کارکرد روغن می‌باشند. این دو پارامتر مهم به ترتیب بر اساس استانداردهای ASTM D-97 و ASTM D-92 برای نانو روان کارها در سه غلظت مختلف اندازه‌گیری شدند. در این روش نمونه‌ی روغن با آهنگ خاصی سرد و در هر ۳ درجه کاهش دما، سیالیت آن ارزیابی شد. کم‌ترین دمایی که روغن می‌توانست جریان یابد نقطه‌ی ریزش می‌باشد و آن دما ثبت گردید. تجهیز مورد استفاده ساخت کشور آلمان و مدل آن HCP852 می‌باشد. برای اندازه‌گیری نقطه‌ی اشتعال نیز از دستگاه مدل Herzog ساخت کشور آلمان استفاده شد.

۲-۵ آزمون ضریب هدایت حرارتی

ضریب هدایت حرارتی سیالات به عنوان توانایی آن‌ها در انتقال گرما اندازه‌گیری شد. برای این منظور، از یک دستگاه با نام تجاری KD2-Pro ساخت شرکت Decagon Devices، کشور آمریکا استفاده گردید. این دستگاه از روش منبع حرارت خط گذرا برای اندازه‌گیری ضریب هدایت حرارتی استفاده می‌کند.

۳- نتایج و بحث

هدف این پژوهش تولید نانوذرات از زغال باگاس نیشکر و بررسی تأثیر نانوذرات بیوچار تولیدی با غلظت‌های ۵/۰، ۱ و ۲ درصد وزنی در ترکیب با روغن پایه بر روی خواص فیزیکی، ضد سایشی، ضریب اصطکاک و ضریب انتقال حرارت هدایت (k) می‌باشد. آزمون‌های مربوطه بر اساس استانداردهای مناسب انجام و نتایج ثبت شد. در این بخش با توجه به داده‌های حاصل از آزمون‌ها نتایج به دست آمده، تحلیل و با مقایسه عملکرد مخلوط‌های نانو سیال با سیال پایه نقش نانوذرات در بهبود خواص روغن پارس سوپر کیان ویژه ۶۰۰۰ بررسی شد.

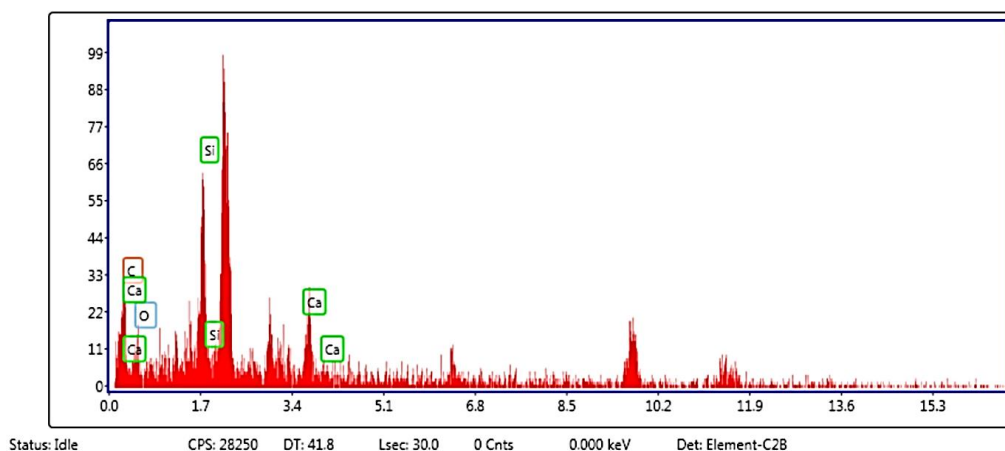
۳-۱ تولید نانو ذرات از زغال باگاس نیشکر

نتایج مربوط به آنالیز عنصری مخلوط نانوذرات تولیدی طی فرآیند آسیای مکانیکی با مدت زمان ۴ ساعت و ۸ ساعت و میزان آن‌ها با استفاده از آزمون EDS^۱ یا (EDX، ایدکس) به ترتیب در جداول ۳ و ۴ ذکر شده است. آنالیز EDS نشان‌دهنده‌ی عناصر کربن، اکسیژن، سیلیسیم و کلسیم می‌باشد (شکل‌های ۵ و ۶). بر اساس نتایج پیک‌های اصلی مربوط به سیلیسیم و کربن است. از سوی دیگر محصول فرآیند آسیاکاری به دلیل افزایش سطح ویژه، به شدت تمایل به انجام واکنش با اتمسفر محیط را داشته، لذا وجود عنصر اکسیژن به دلیل مذکور به واسطه حمل و نقل و جابه‌جایی نمونه پودر در اتمسفر محیط قبل از آنالیز می‌باشد.

¹ Energy Dispersive Spectroscopy

جدول ۳: عناصر موجود در پودر نانوذرات حاصل از فرآیند آسیا کاری به مدت ۴ ساعت

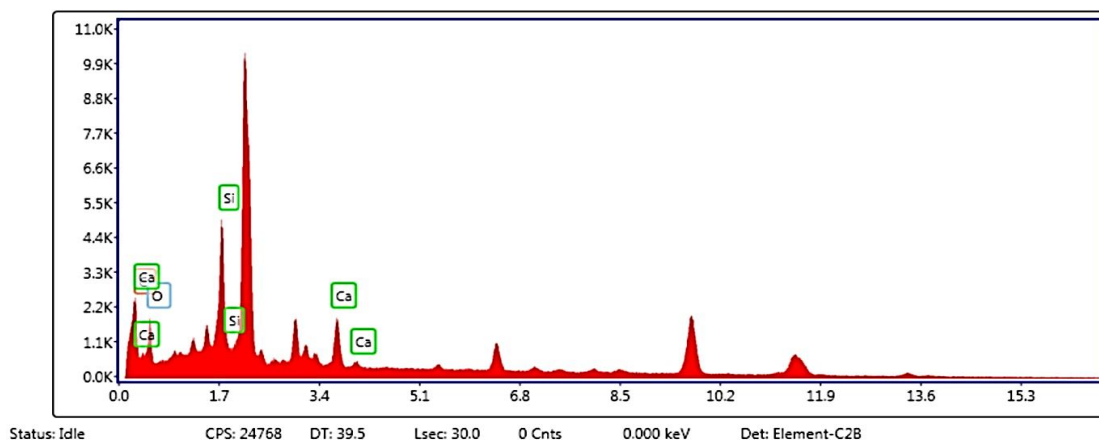
عنصر	% وزنی	% اتمی	Net Int.
کربن (C)	۳۲/۸۲	۴۵/۶۶	۳/۴۶
اکسیژن (O)	۳۶/۷۲	۳۸/۳۴	۴/۳۶
سیلیسیم (Si)	۱۸/۵۱	۱۱/۰۱	۱۷/۶۸
کلسیم (Ca)	۱۱/۹۵	۴/۹۸	۸/۰۵



شکل ۵: آنالیز EDS مربوط به پودر نانو ذرات حاصل از فرآیند

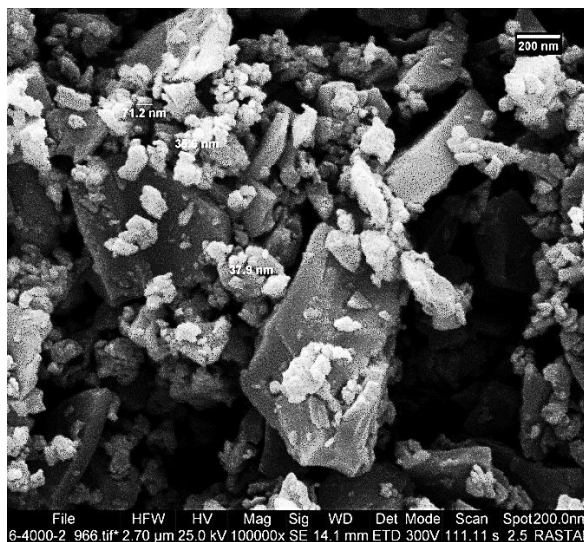
جدول ۴: عناصر موجود در پودر نانوذرات حاصل از فرآیند آسیا کاری به مدت ۸ ساعت

عنصر	% وزنی	% اتمی	Net Int.
کربن (C)	۲۹/۳۹	۴۰/۸۲	۲۴۸/۱۶
اکسیژن (O)	۴۲/۲۲	۴۴/۰۳	۴۶۰/۱۹
سیلیسیم (Si)	۱۸/۶۹	۱۱/۱۱	۱۴۴۲/۸۳
کلسیم (Ca)	۹/۷	۴/۰۴	۵۳۴/۰۱

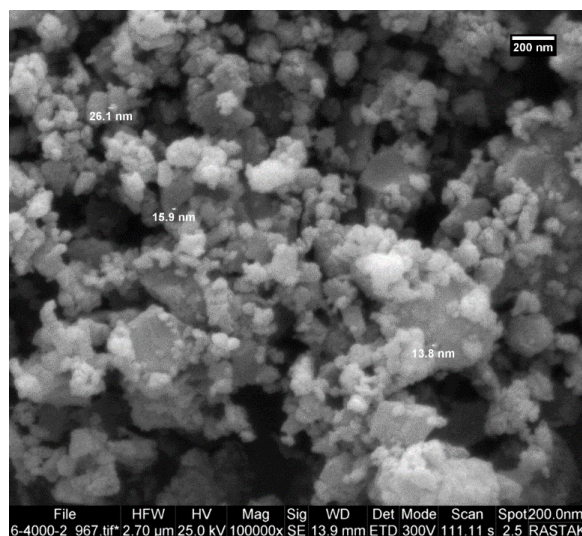


شکل ۶: آنالیز EDS مربوط به پودر نانوذرات حاصل از فرآیند آسیا کاری به مدت ۸ ساعت

شکل‌های (۷) و (۸) تصاویر مربوط به SEM پودر حاصل از فرآیند آسیاکاری به ترتیب با مدت زمان ۴ ساعت و ۸ ساعت را نشان می‌دهد. با مقایسه شکل‌های ۷ و ۸ میزان کلوخه‌های موجود در نانوذرات تولید شده با مدت زمان ۴ ساعت بیش‌تر است و نانوذرات تولید شده با مدت زمان ۸ ساعت دارای ابعاد کوچک‌تری هستند. در طول فرآیند آسیاکاری ذرات پودر به واسطه اعمال ضربه توسط گلوله‌های آسیاب، تحت تغییر فرم پلاستیسته بسیار شدیدی قرار می‌گیرند. این فرآیند موجب انتقال جرم بین ذرات پودر شده و در نهایت موجب تشکیل ترکیبات جدید و نیز تغییر فاز ذرات پودر می‌گردد.



شکل ۷: تصویر SEM از نانوذرات تولید شده با مدت زمان ۴ ساعت با بزرگ‌نمایی ۱۰۰ هزار برابر



شکل ۸: تصویر SEM از نانوذرات تولید شده با مدت زمان ۸ ساعت با بزرگ‌نمایی ۱۰۰ هزار برابر

بررسی نتایج XRD نیز تشکیل ترکیب‌های دی‌اکسیدسیلیسیم (SiO_2) و کربنات کلسیم (CaCO_3) را نشان می‌دهد. در شکل‌های (۹) و (۱۰) به ترتیب الگوی پراش اشعه X نانو ذرات تولید شده با فرآیند آسیاکاری با مدت زمان ۴ و ۸ ساعت را نشان می‌دهد. بر

اساس نتایج XRD مربوط به پودر نانوذرات تولیدشده با مدت زمان ۴ ساعت، کربنات کلسیم با کد رفرنس 01-085-1108. دارای ساختار کریستال Rhombohedral و مشخصات ذیل میباشد:

$a = 4.9803$, $b = 4.9803$, $c = 17.0187$, $\text{Alpha } (^{\circ}) : 90.0000$, $\text{Beta } (^{\circ}) : 90.0000$, $\text{Gamma } (^{\circ}) : 120.0000$

بیشترین شدت پیک (100%) در زاویه 2θ ۲۶/۶۸۶ درجه ایجاد شده است. دی اکسید سیلیسیم با کد رفرنس 01-086-1629 دارای ساختار کریستال هگزانول (Hexagonal) و مشخصات ذیل می باشد:

$a = 4.9030$, $b = 4.9030$, $c = 5.3999$, $\text{Alpha } (^{\circ}) : 90.0000$, $\text{Beta } (^{\circ}) : 90.0000$, $\text{Gamma } (^{\circ}) : 120.0000$

که بیشترین شدت پیک (100%) در زاویه 2θ ۲۶/۶۸۶ درجه ایجاد شده است.

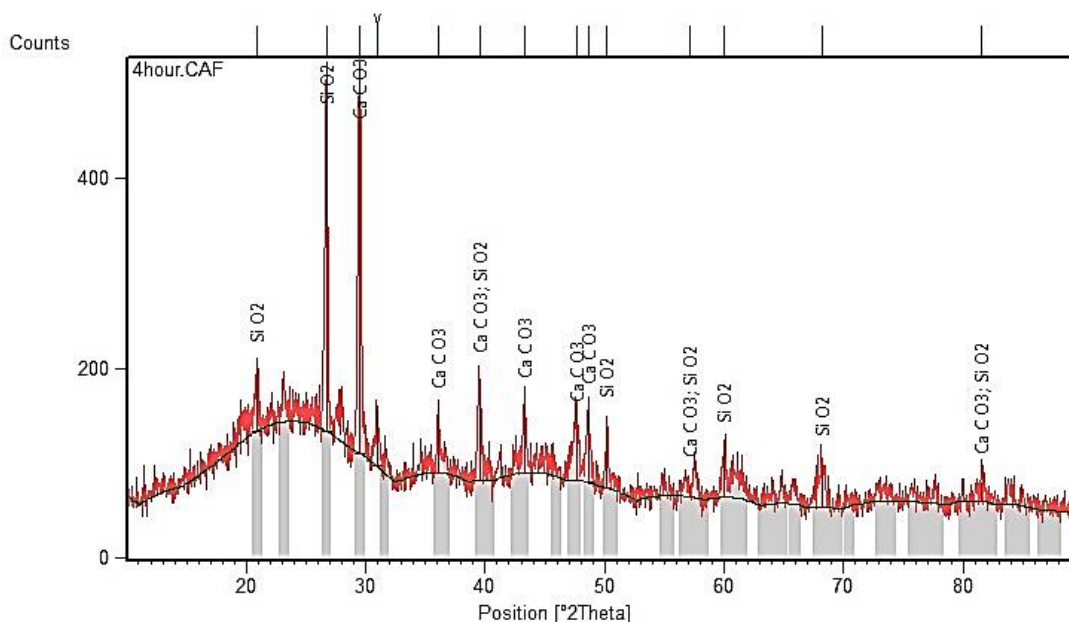
نتایج XRD مربوط به پودر نانوذرات تولیدشده با مدت زمان ۸ ساعت، برای ترکیب کربنات کلسیم بیشترین شدت پیک (100%) در زاویه 2θ ۲۹/۴۶۶ درجه ایجاد شده است. این ترکیب با کد رفرنس 01-085-1108. دارای ساختار کریستال Rhombohedral و مشخصات ذیل می باشد:

$a = 4.9803$, $b = 4.9803$, $c = 17.0187$, $\text{Alpha } (^{\circ}) : 90.0000$, $\text{Beta } (^{\circ}) : 90.0000$, $\text{Gamma } (^{\circ}) : 120.0000$

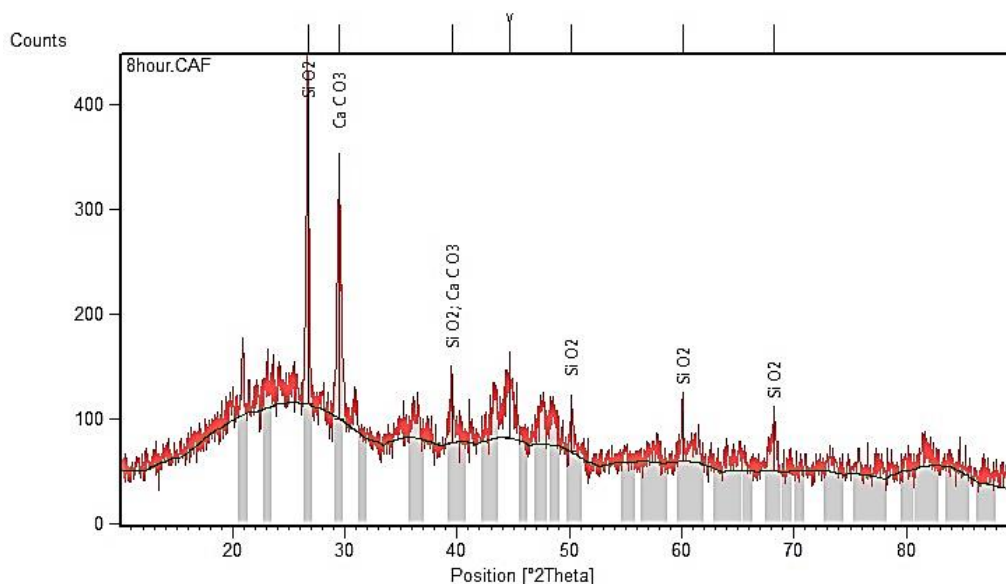
ترکیب دی اکسید سیلیسیم نیز با کد رفرنس 01-085-0795 دارای ساختار کریستال شش ضلعی (Hexagonal) و مشخصات ذیل می باشد:

$a = 4.9108$, $b = 4.9108$, $c = 5.4028$, $\text{Alpha } (^{\circ}) : 90.0000$, $\text{Beta } (^{\circ}) : 90.0000$, $\text{Gamma } (^{\circ}) : 120.0000$

برای ترکیب دی اکسید سیلیسیم بیشترین شدت پیک (100%) در زاویه 2θ ۲۶/۶۵۴ درجه ایجاد شده است.

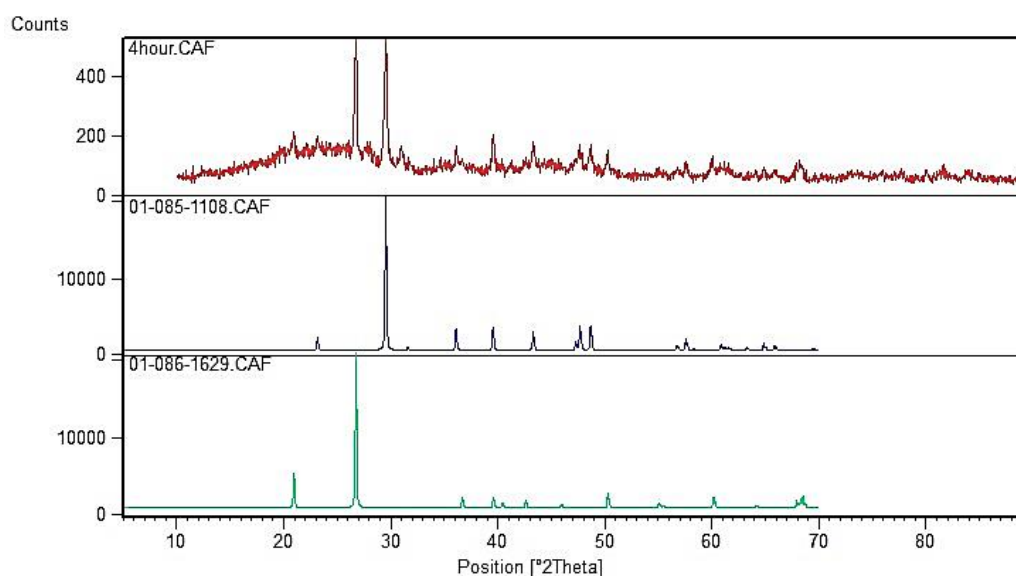


شکل ۹: الگوی پراش نانوذرات تولید شده با مدت زمان ۴ ساعت

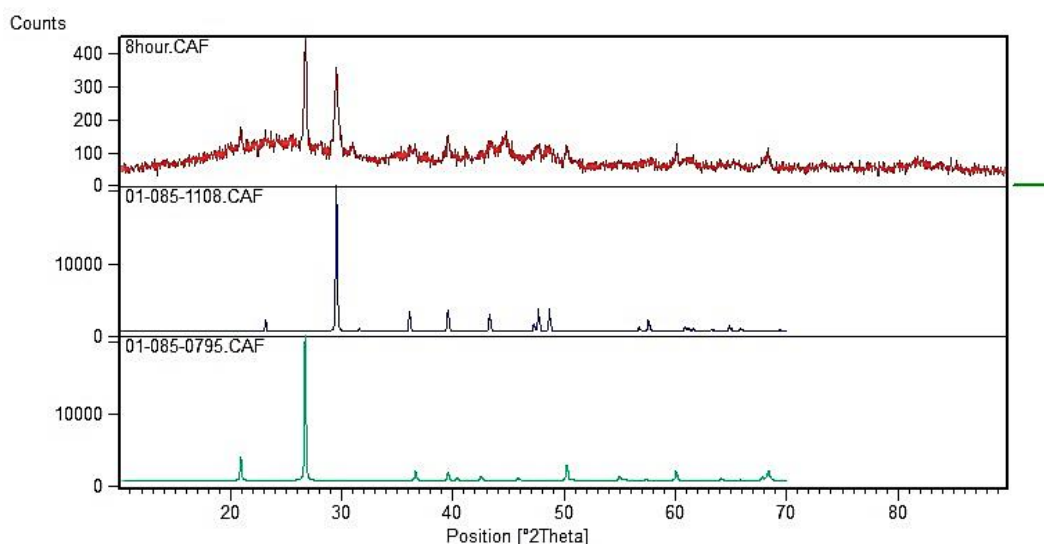


شکل ۱۰: الگوی پراش نانوذرات تولید شده با مدت زمان ۸ ساعت

در شکل‌های (۱۱) و (۱۲) به ترتیب مقایسه الگوی پراش نانوذرات تولید شده با مدت زمان ۴ ساعت و ۸ ساعت با الگوی پراش کدهای رفرنس مربوط به ترکیب‌های کربنات کلسیم (CaCO_3) و دی‌اکسیدسیلیسیم (SiO_2) نشان داده شده است. توزیع نمودار گویای همخوانی نمودار پراش با کدهای رفرنس می‌باشد. با توجه به نتایج حاصل از ارزیابی نانوذرات تولید شده طی فرآیند آسیاکاری و مدت زمان ۴ و ۸ ساعت، نانوذرات تولیدی در مدت زمان ۸ ساعت دارای ابعاد کوچکتر و کلوخه‌های کمتر بود. به همین خاطر در ادامه پژوهش از این نانوذرات جهت ترکیب با روغن پایه و انجام آزمون‌های مورد نظر استفاده شد.



شکل ۱۱: مقایسه الگوی پراش نانوذرات تولید شده با مدت زمان ۴ ساعت با الگوی پراش کدهای رفرنس مربوط به ترکیب‌های کربنات کلسیم (CaCO_3) و دی‌اکسید سیلیسیم (SiO_2)



شکل ۱۲: مقایسه الگوی پراش نانوذرات تولید شده با مدت زمان ۸ ساعت با الگوی پراش کدهای رفرنس مربوط به ترکیب‌های کربنات کلسیم (CaCO_3) و دی‌اکسید سیلیسیم (SiO_2)

۳-۲ نتایج آزمون خواص فیزیکی سیال

نتایج حاصل از آزمون تعیین خواص فیزیکی مخلوط‌های روان‌کار در جدول (۵) ذکر شده است. با توجه به نتایج با افزایش غلظت نانوذرات بیوپار در روغن پایه، چگالی مخلوط‌های نانو نسبت به روغن پایه افزایش یافت. گرانروی مخلوط‌های نانو روان‌کار نسبت به روغن پایه در دمای 40°C همراه با افزایش ناچیز بود. میزان تغییرات گرانروی برای مخلوط‌های حاوی نانو ذرات با غلظت‌های ۰/۵، ۱ و ۲ درصد وزنی نسبت به روغن پایه به ترتیب ۰/۱۸، ۰/۸ و ۲/۹ درصد افزایش داشت. افزایش گرانروی مخلوط‌های نانو روان‌کار حاوی نانو ذرات با غلظت‌های ۰/۵، ۱ و ۲ درصد وزنی در دمای 100°C نیز نسبت به روغن پایه به ترتیب ۳/۷، ۴/۸ و ۶/۶ درصد بود. عوامل مختلفی بر میزان تغییرات گرانروی نانو سیالات، تأثیرگذار است. این عوامل شامل نوع نانوذرات، نوع سیال پایه، درصد ترکیب نانوذرات با سیال پایه، روش مورداستفاده برای پراکنده‌سازی نانوذرات درون سیال پایه و همچنین میزان پراکندگی نانوذرات می‌باشد. معمولاً با افزایش غلظت نانوذرات میزان گرانروی هم افزایش می‌یابد ولی عمدتاً در غلظت‌های پایین این تغییرات چندان محسوس نیست.

جدول ۵: مقایسه خواص فیزیکی روغن پایه و نانو روان‌کارها

نام آزمون	واحد	استاندارد	روغن پایه	نانو روغن با غلظت ۰/۵٪	نانو روغن با غلظت ۱٪	نانو روغن با غلظت ۲٪
گرانروی در دمای 40°C	سانتی استوک	ASTM D445	۱۶۱/۷	۱۶۲	۱۶۳	۱۶۶/۴
گرانروی در دمای 100°C	سانتی استوک	ASTM D445	۱۶/۱۶	۱۶/۷۶	۱۶/۹۴	۱۷/۲۳
چگالی در دمای 15°C	kg/m^3	ASTM D4052	۹۰۰	۹۰۶	۹۰۷	۹۰۷
نقطه ریزش	$^\circ\text{C}$	ASTM D97	-۱۸	-۲۱	-۲۲	-۲۳
نقطه اشتعال	$^\circ\text{C}$	ASTM D92	۲۴۶	۲۲۵	۲۲۳	۲۲۲

بر اساس نتایج آزمون، نانو ذرات موجود در روغن پایه سبب کاهش نقطه اشتعال شده است. این کاهش برای مخلوط‌های نانو روان کار با غلظت‌های ۰/۵، ۱ و ۲ درصد وزنی نسبت به روغن پایه به ترتیب ۸/۵، ۹/۳ و ۹/۷۵ درصد بود. نقطه‌ی اشتعال به‌عنوان یکی از مشخصه‌های کیفی روغن‌های روان کار است و هرچه نقطه‌ی اشتعال بالاتر باشد امکان کارکرد روغن در دماهای بالاتر میسر می‌شود. در حالت عادی روغن‌های با نقطه‌ی اشتعال بالا به دلیل دارا بودن هیدروکربن‌های با وزن مولکولی زیاد، دارای گرانروی بالایی نیز می‌باشند، بالا بودن گرانروی روان کار در حالت عادی به‌عنوان یک عیب محسوب شده و سبب بروز مشکلاتی برای سامانه‌ی روان کاری می‌شود. در این پژوهش اثر نانوذرات بیوجار بر تغییرات ایجاد شده در میزان نقطه‌ی ریزش نیز بررسی شد. نتایج نشان داد وجود نانوذرات در ترکیب با روغن سبب افزایش نقطه‌ی ریزش شده است. این افزایش برای مخلوط‌های نانو روان کار با غلظت‌های ۰/۵، ۱ و ۲ درصد وزنی نسبت به روغن پایه به ترتیب ۱۶/۶، ۲۲/۲ و ۲۷/۷ درصد بود. معمولاً وجود نانوذرات به‌عنوان مواد افزودنی در ترکیب با روغن سبب می‌شود ذرات پارافین موجود در روغن را در دمای پایین به‌صورت معلق نگه دارد و از بسته شدن روغن (جامد شدن) جلوگیری کند. نانوذرات معلق باعث می‌شوند که خواص انتقالی سیال کاملاً تغییر کند و انتقال حرارت به‌طور قابل ملاحظه‌ای بهبود یابد. به‌دلیل این خواص ویژه، نانوسیال‌ها کاربرد گسترده‌ای در انتقال حرارت دارند.

در این پژوهش جهت انجام آزمون تعیین ضریب هدایت حرارتی پس از ساخت نمونه‌های نانو روان کار با درصد‌های وزنی ۰/۵، ۱ و ۲ از ترکیب نانوذرات بیوجار با روغن پایه، آزمون انجام شد. نتایج حاصل از این آزمون در جدول ۶ ذکر شده است. با توجه به نتایج حاصل با افزایش میزان نانوذرات در روان کار انتقال حرارت هدایتی بیش‌تر شد. این افزایش برای نانو روان کارها با غلظت‌های ۰/۵، ۱ و ۲ نسبت به روغن پایه به ترتیب ۲/۳٪، ۹/۱۶٪ و ۱۹/۸٪ بود. افزایش ضریب انتقال حرارت هدایتی با افزایش میزان نانوذرات در سیال، مربوط به افزایش سطح ویژه نانو ذرات می‌باشد که فاصله‌ی ذرات در سیال کم می‌شود و امکان قرارگیری اتم‌ها در کنار هم و تشکیل ساختار خوشه‌ای فراهم می‌شود، این ساختار همانند یک مبدل لوله و پوسته عمل می‌کند که در آن نانوذرات حکم لوله و سیال روان کار مثل پوسته تبادل حرارت می‌کنند و یا به نحوی دیگر ضریب انتقال حرارت را افزایش می‌دهد. بنابراین افزایش ضریب هدایت حرارتی روغن روان کار به‌منظور بالا بردن مقاومت آن در برابر افزایش دما، به‌عنوان یک پارامتر مهم در بهبود عملکرد آن می‌باشد. بهبود ضریب هدایت حرارتی روغن روان کار را می‌توان یک نکته‌ی مثبت در ارتباط با بهبود خواص روان کاری روغن پایه در نظر گرفت. نتایج، نشان‌دهنده افزایش ضریب هدایت حرارتی هر کدام از نانو سیال‌ها در مقایسه با سیال پایه بود.

جدول ۶: میزان ضریب انتقال حرارت هدایتی نانو سیال‌ها با غلظت‌های مختلف

ضریب هدایت حرارتی K (W/m.K)	درصد وزنی
۰/۱۳۱	۰
۰/۱۳۴	۰/۵
۰/۱۴۳	۱
۰/۱۵۷	۲

۴- نتیجه‌گیری

نتایج مربوط به SEM پودر حاصل از فرآیند آسیاکاری به‌ترتیب با مدت زمان ۴ ساعت و ۸ ساعت نشان داد، میزان کلوخه‌های موجود در نانوذرات تولید شده با مدت زمان ۴ ساعت بیشتر است و نانوذرات تولید شده با مدت زمان ۸ ساعت دارای ابعاد کوچک‌تری هستند. در طول فرآیند آسیاکاری ذرات پودر به‌واسطه اعمال ضربه توسط گلوله‌های آسیاب، تحت تغییر فرم پلاستیسیته بسیار شدیدی قرار می‌گیرند. این فرآیند موجب انتقال جرم بین ذرات پودر شده و در نهایت موجب تشکیل ترکیبات جدید و نیز تغییر فاز ذرات پودر می‌گردد. هم‌چنین باتوجه به نتایج با افزایش غلظت نانوذرات بیوجار در روغن پایه، چگالی مخلوط‌های نانونسبت به روغن

پایه افزایش، گرانروی همراه با افزایشی ناچیز، نقطه اشتعال کاهش و نقطه‌ی ریزش افزایش یافت. عوامل مختلفی بر میزان تغییرات گرانروی نانو سیالات، تأثیرگذار است. این عوامل شامل نوع نانوذرات، نوع سیال پایه، درصد ترکیب نانوذرات با سیال پایه، روش مورد استفاده برای پراکنده سازی نانوذرات درون سیال پایه و همچنین میزان پراکندگی نانوذرات می باشد. معمولاً با افزایش غلظت نانوذرات میزان گرانروی هم افزایش می یابد ولی عمدتاً در غلظت های پایین این تغییرات چندان محسوس نیست. نقطه‌ی اشتعال به عنوان یکی از مشخصه های کیفی روغن های روان کار است و هرچه نقطه‌ی اشتعال بالاتر باشد امکان کارکرد روغن در دماهای بالاتر میسر می شود. وجود نانوذرات به عنوان مواد افزودنی در ترکیب با روغن سبب می شود ذرات پارافین موجود در روغن را در دمای پایین به صورت معلق نگه دارد و از بسته شدن روغن (جامد شدن) جلوگیری کند. نانوذرات معلق باعث می شوند که خواص انتقالی سیال کاملاً تغییر کند و انتقال حرارت به طور قابل ملاحظه ای بهبود یابد. همچنین با افزایش میزان نانوذرات در سیال، سطح ویژه نانو ذرات زیاد و فاصله‌ی ذرات در سیال کم می شود. نتیجه آن تشکیل ساختار خوشه ای اتم ها و افزایش ضریب هدایت حرارتی نانو روان کارها می باشد. به دلیل این خواص ویژه، نانوسیال ها کاربرد گسترده ای در انتقال حرارت دارند.

فهرست منابع

- [1] Akinci, A., Sen, S., & Sen, U., Friction and wear behavior of zirconium oxide reinforced PMMA Composites, Elsevier, Part B, 56 (2014), 42–47.
- [2] Sedaghat Hosseini, M., Rostami, M., and Mohammadi, A., Study of Effects of Nano-Diamond as an Oil Additive on Engine Oil Properties and Wear Rate of the Internal Parts of Agricultural Tractors Engines, Mechanical Engineering, 57A . (2013), 14443-14447.
- [3] Liu, G., Li, X., Qin, B., Xing, D., Guo, Y. and Fan, R., Investigation of the mending effect and mechanism of copper nano-particles on a tribologically stressed surface, Tribology Letters, 17.4. (2004), 961-966.
- [4] Sanukrishna S. S., Vishnu, S., Krishnakumar, T. S., and Jose Prakash, M., Effect of oxide nanoparticles on the thermal, rheological and tribological behaviours of refrigerant compressor oil: An experimental investigation, International Journal of Refrigeration, 26, 90 (2018), 32–45.
- [5] Su, Y., Tang, Zh., Wang, G., and Wan, R., Influence of carbon nanotube on the tribological properties of vegetable based Oil, Advances in Mechanical Engineering, 23 (2018), 10, 1–11.
- [6] Laad, M., Ponnammam, D., and Sadasivuni, K.K., International Journal of Applied Engineering Research, 12, 11 (2017), 2855-2861.
- [7] Mandlik, S.N., Mande, A.C., and Nimbalkar, S.R., EXPERIMENTAL ANALYSIS OF TRIBOLOGICAL PROPERTIES OF LUBRICATING OIL USING NANOPARTICLE ADDITIVES, www.ijariie.com, 12 (2016), 637-645.
- [8] Baskar, S., Sriram, G., and Arumugam, S., Experimental Analysis on Tribological Behavior of Nano Based Bio-Lubricants using Four Ball Tribometer. Tribology in Industry 37,4 (2015), 449-454.
- [9] Su, Y., Tang, Zh., Wang, G., and Wan, R., Influence of carbon nanotube on the tribological properties of vegetable based Oil, Advances in Mechanical Engineering, 10, 5 (2018), 1–11.
- [10] <http://www.behranoil.com/fa/product/2303-HP.html>
- [11] Zhao, J., Huang, Y., He, Y., & Shi, Y. Nanolubricant additives: A review. Friction, 9 2021, 891-917.
- [۱۲] وفائی زاده، م. و تقی پور، ع. (۱۴۰۰). بررسی تجربی تأثیر نانو ذرات بر خواص تریبولوژیکی زیست روان کارها، مجله مهندسی مکانیک، ۵۱، ۱، ۲۶۷-۲۷۵.

Experimental Study on the Effect of Speed and Time Parameters on the Synthesis of Nanoparticles Produced from Sugarcane Bagasse (Nano-Biochar) Using Mechanical Milling and Their Impact on the Physical and Thermal Properties of Nano-Lubricants

Abbas Taghipour^{1*}, Niyusha Tabandeh²

^{1*} Institute of Manufacturing Engineering and Industrial Technologies, Dez.C., Islamic Azad University, Dezful, Iran, ab.taghipoor@iau.ac.ir

² Student, Department of Chemical Engineering, Urmia University of Technology, Urmia, Iran, niyusha.tabandeh@gmail.com

Received: March 2025 - Accepted: May 2025

Abstract

Nanoparticles, due to their exceptionally high surface area and geometric structure, can significantly enhance anti-wear properties and reduce friction when combined with lubricants. This research consists of three stages. In the first stage, nanoparticles were produced from sugarcane bagasse (nano-biochar) using mechanical milling for durations of 4 and 8 hours. The production of biochar nanoparticles from sugarcane waste as bio-nanoparticles can be a step toward mitigating environmental issues. The nanoparticles produced at these two durations were evaluated using EDS and XRD tests, and based on the results, the nanoparticles produced after 8 hours were deemed more suitable. In the second stage, the nanoparticles were mixed with Pars Super Kian 6000 oil, commonly used in motorcycles, at concentrations of 0.5%, 1%, and 2% by weight. The physical and thermal properties of each mixture were determined. Based on the conducted tests and the results obtained for the four oil samples, it was found that the nano-lubricant with a 2% weight concentration exhibited the best performance. These results indicate that increasing the weight concentration of biochar nanoparticles as an additive in the oil has a positive effect on improving its physical and thermal properties.

Keywords: Bio-nanoparticles, Physical properties, Thermal properties, Lubricant.

*corresponding author: ab.taghipoor@iau.ac.ir

Cite this article as: Abbas Taghipour, Niyusha Tabandeh. Experimental Study on the Effect of Speed and Time Parameters on the Synthesis of Nanoparticles Produced from Sugarcane Bagasse (Nano-Biochar) Using Mechanical Milling and Their Impact on the Physical and Thermal Properties of Nano-Lubricants. **Journal of Energy Conversion**, 2025, 12(1), 1-14.