



مطالعه عددی تأثیر هندسه سر مشعل بر جریان دمای احتراق کوره آند ریخته گری ذوب مس

علی افشار^۱، محمد حسن نوبختی^{۲*}

*۱- کارشناس ارشد تبدیل انرژی، گروه مکانیک، دانشکده مکانیک، واحد علوم و تحقیقات، دانشگاه آزاد اسلامی، تهران، ایران،
ea.afshar@gmail.com

۲- استادیار، دانشکده مکانیک، واحد علوم و تحقیقات، دانشگاه آزاد اسلامی، تهران، ایران، m.nobakhti@srbiau.ac.ir

دریافت: ۱۴۰۴/۷/۹، بازنگری: ۱۴۰۴/۱۰/۱۲، پذیرش: ۱۴۰۴/۱۰/۱۵

چکیده

در پژوهش حاضر به بررسی عددی تأثیر هندسه مشعل بر جریان احتراق کوره آند مجتمع مس سرچشمه با استفاده از روش حجم محدود، توسط نرم افزار فلوئنت با مش سه بعدی بی‌سازمان، پرداخته شده است. جهت بررسی علت سوختگی سر مشعل هندسه از مدل توربولانسی $k - \epsilon$ برای مدل کردن جریان مغشوش و از مدل اتلاف ادی مفهومی برای شبیه سازی احتراق در نرم افزار فلوئنت بهره گرفته شده است. عیب سوختگی سر مشعل موجب توقف کوره آند شده و با توقف کوره های آند کارخانه های بالادستی مثل پالایشگاه نیز از چرخه تولید خارج و به طور کامل تولید مس متوقف می گردد. از آن جایی که طراحی یک مشعل جدید جهت جلوگیری از سوختگی با روش تجربی زمان بر بوده و از لحاظ اقتصادی مقرون به صرفه نمی باشد، در این تحقیق با روش عددی تغییراتی در هندسه سر مشعل داده شد تا عملکرد بهینه مشعل به دست آید. بررسی نتایج حاصل از حل عددی نشان داد که علت سوختگی، تشکیل زودهنگام شعله در نزدیکی ناحیه سر مشعل است. مقایسه ماکزیمم دمای این ناحیه در دو طرح پیشنهادی نسبت به طرح موجود نشان می دهد که در طرح شماره ۱، دما در این ناحیه ۳۱ درصد نسبت به طرح موجود کاهش یافته است. همچنین در طرح شماره ۲ این کاهش نزدیک به ۴۷ درصد نسبت به طرح مشعل موجود می باشد. الگوی توزیع جریان دما داخل کوره در طرح شماره ۲ نسبت به طرح شماره ۱ و طرح موجود یکنواخت تر شده و ماکزیمم دمای شعله نیز حدود ۹۰ درجه کلون کاهش پیدا کرده است. با توجه به نتایج به دست آمده طرح شماره ۲ به عنوان طرح نهایی انتخاب شد و در کارگاه کارخانه مشعل با هندسه جدید ساخته و اجرا گردید. پایش های منظم انجام شده از عملکرد مشعل نشان داد که مشکل سوختگی سر مشعل به کلی برطرف گردیده است.

کلمات کلیدی: سوختگی مشعل، دمای احتراق کوره، تغییر هندسه مشعل

* عهده دار مکاتبات: m.nobakhti@srbiau.ac.ir

نحوه استناد به این مقاله علی افشار، محمد حسن نوبختی. مطالعه عددی تأثیر هندسه سر مشعل بر جریان دمای احتراق کوره آند ریخته گری ذوب مس. مهندسی مکانیک تبدیل انرژی. ۱۴۰۴؛ ۱۲ (۴): ۱-۱۳.

۱- مقدمه

تولید قالب‌های آند مس به طریق خشک-مات به‌طور کلی از حرارت دادن و ذوب نمودن کنسانتره و سپس ریخته گری مذاب خروجی از کوره‌های آند با خلوص بالا در قالب‌های مخصوص صورت می‌گیرد. در این روش ابتدا، در کوره‌های ذوب مخلوطی از سولفورهای مس و آهن که مات مس نام دارد از سنگ‌های معدنی مس گوگرددار ایجاد شده و سپس توسط یک کنورتور (مبدل) به مس خام تبدیل می‌شود. در مرحله بعد، این مس خام اولیه با خلوص بالا پس از تصفیه در کوره‌های آند به مس آندی تبدیل می‌شود. کوره‌های آند امور ذوب جزو مهم‌ترین تجهیزات مجتمع مس سرچشمه در فرآیند خالص سازی مس می‌باشند. با توقف کوره‌های آند کارخانه‌های بالادستی مثل پالایشگاه متوقف شده و به‌طور کامل تولید مس متوقف می‌گردد. از این‌رو، خطوط کوره‌های آند به‌طور مستمر توسط کارشناسان متخصص مربوطه بازرسی و پایش می‌شود. در چند ماه اخیر در خلال پایش، مشاهده شد مشعل یکی از کوره‌های آند بعد از مدت کوتاهی از بهره‌برداری به‌شدت دچار سوختگی در ناحیه سر مشعل شده که در شکل (۱) نشان داده شده است. این سوختگی موجب آسیب جدی به مشعل و به دنبال آن کاهش کارایی و افزایش هزینه‌های ناشی از تعمیرات و توقف تولید را به مجموعه تحمیل خواهد کرد. از آنجایی که طراحی یک مشعل جدید جهت جلوگیری از سوختگی با روش تجربی زمان‌بر بوده و از لحاظ اقتصادی مقرون به‌صرفه نمی‌باشد، در این تحقیق به روش عددی تغییراتی در هندسه سر مشعل داده خواهد شد تا عملکرد بهینه مشعل به‌دست آید.



شکل ۱: سوختگی و آسیب دیدگی سر مشعل

به‌وجود آمدن شعله در اثر یک واکنش گرم‌مازای خود انتشار یابنده است، که با یک ناحیه واکنش درخشان همراه است. با توجه به چگونگی اختلاط واکنش دهنده‌ها شعله بر دو نوع است، اولین نوع که شعله پخشی^۱ نام دارد، هنگامی به‌وجود می‌آید که دو جریان گازهای واکنش دهنده، نخست از هم جدا باشند و سپس با یکدیگر برخورد کنند و واکنش در سطح تماس آن‌ها صورت پذیرد. نوع دیگر شعله به‌دلیل اینکه گازهای واکنش دهنده پیش از احتراق به خوبی با هم آمیخته می‌شوند، شعله پیش آمیخته نام دارد [۱]. برای بیش‌تر مسائل مهندسی لازم نیست که جزئیات نوسانات آشفته را حل کنیم. معمولاً فقط اثرات آشفستگی روی جریان متوسط ملاحظه می‌شود. برای یک مدل آشفستگی در موارد کلی، برنامه CFD باید دارای کاربرد وسیع، دقیق، ساده و از نظر اقتصادی قابل اجرا باشد [۲]. برای شبیه‌سازی فرآیند احتراق امروزه نرم‌افزارهای تجاری متعددی وجود دارد، که نرم‌افزار انسیس فلونت یکی از نرم‌افزارهای قدرتمند در این زمینه می‌باشد. در پژوهش حاضر از آن برای شبیه‌سازی جریان شعله و احتراق مشعل استفاده شده است. هدف از این شبیه‌سازی، پیدا کردن علت سوختگی سر مشعل از طریق بررسی و تحلیل میدان جریان شعله و توزیع دما در اطراف سر مشعل و ارائه راهکارهایی برای رفع آن می‌باشد. مشکل سوختگی سر مشعل یکی از مشکلات اساسی در صنایع مختلف بوده موجب آسیب جدی به مشعل و به دنبال آن کاهش کارایی مشعل، کاهش راندمان کوره

¹ Diffusion flame

و افزایش هزینه‌های ناشی از تعمیرات و توقف تولید می‌شود. مشعل یکی از پارامترهای تأثیرگذار در پایدار کردن شعله می‌باشد. در فرآیند احتراق توزیع دما در امتداد طولی از سرمشعل به تدریج زیاد شده تا به دمای بشینه می‌رسد و سپس به صورت توانی کاهش می‌یابد. دلایل متعددی از جمله هندسه مشعل، سرعت جریان هوا و سوخت، انتخاب نادرست محل نازل‌های سوخت و هوا، عدم تنظیم دقیق نسبت دبی سوخت و هوا و... می‌تواند سبب عدم اختلاط مناسب سوخت و هوا شده و تأثیر در محل تشکیل شعله داشته باشد، همچنین برگشت شعله و سوختگی سر مشعل را در داخل کوره به وجود آورد [۳]. سارلج و همکارانش با استفاده از دینامیک سیالات محاسباتی طراحی یک مشعل را که به صورت تجربی ساخته شده بود را بهینه کردند. آن‌ها حالت بهینه طراحی را برای نازل‌های سوخت ثانویه بر اساس مینیمم تولید NOx به دست آوردند [۴]. در مشعل‌های با سرعت چرخش پایین یکی از مشکلاتی که در هنگام سوختن گاز مخلوط شده وجود داشت توزیع نامناسب گرمای تولید شده در محفظه احتراق بود. مورجوساتیو و همکارانش با تغییر در قطر ورودی سوخت و همچنین کاهش پره‌های هوای ورودی و تغییر زاویه ۳۰ درجه این پره‌ها توانستند کیفیت و قدرت شعله را افزایش دهند [۵]. غفاری و همکارانش با شبیه‌سازی عددی اثر تغییر زاویه سوخت در مشعل گازسوز اختلاط نیافته روی پارامترهای احتراق در نقاط مختلف محفظه احتراق بررسی کردند. هدف آن‌ها یافتن بهترین هندسه به ترتیب با ایجاد تغییراتی روی زاویه تزریق گاز بوده است. نتایج آن‌ها نشان می‌دهد که نحوه پاشش سوخت به محفظه احتراق تأثیر زیادی در نحوه اختلاط سوخت و اکسیدکننده دارد. زاویه تزریق سوخت برای سه نازل به ترتیب زاویه ۳۰، ۴۵، ۶۰ درجه در نظر گرفته شد و زاویه مناسب برای توزیع دمای بهینه در محفظه احتراق و نیز مقادیر پایین انتشار آلاینده‌ها به عنوان بهترین مدل معرفی شده است [۶]. نوبختی و همکارانش به شبیه‌سازی عددی احتراق در یک محفظه احتراق توربین گازی دو پیچشی پرداختند. آن‌ها تأثیر نسبت هم‌ارزی را بر شدت گردابه‌های موجود در محفظه، دما و طول شعله بررسی کردند. نتایج آن‌ها نشان داد که کاهش نسبت هم‌ارزی سبب افزایش شدت گردابه موجود در محفظه، کاهش بیشینه دما و طول شعله، همچنین کاهش آلاینده NOx در فرآیند احتراق می‌شود [۷]. زاردوبا و همکاران با هدف توسعه یک روش نوآورانه برای بهینه‌سازی و تطبیق یک موتور دریایی احتراق داخلی جهت جایگزینی سوخت آن به مطالعه و تحقیق پرداختند. آن‌ها در مجموع ۶ آزمایش که ۳ مورد از آن‌ها تغییر در محفظه احتراق و سه تای دیگر تغییر در شمع بودند را انجام دادند. هر آزمایش در یک موتور تک سیلندر با دو نوع سوخت با عدد متان بالا انجام شد. تأثیر حجم محفظه، جهت‌گیری سوراخ‌های شمع، تأثیر مقدار فلز گرانبها در الکتروود، شکل آن، نحوه قرارگیری در محفظه احتراق مورد تحلیل و بررسی قرار گرفت. نتایج بررسی‌ها نشان داد که اصلاح محفظه و شمع، می‌تواند حداکثر بهبودی راندمان ۱/۹ درصدی را ایجاد کند که این مقدار برای موتور نوع دیگر تا ۴/۳ درصد نیز می‌تواند به دست آید [۸]. با باز طراحی مشعل شعله مسطح صنعتی با شبیه‌سازی عددی احتراق بر اساس تجربیات توسط جمالی و همکارانش، تفاوت عملکرد آن در استفاده از سوخت گاز طبیعی و سوخت پرهیدروژن مورد بررسی قرار گرفت. بر اساس مشاهدت تجربی، پایین بودن سرعت شعله گاز طبیعی به همراه نوسان بالای درفت کوره، احتمال ناپایداری شعله و کنده شدن آن را زیاد می‌کند. برای رفع مشکل با استفاده از یک نگهدارنده شعله، سرعت مخلوط هوا و گاز را در ریشه شعله ۵۰ درصد کاهش داده شد، که این تغییر به پایداری شعله کمک کرد. همچنین این موضوع باعث شد که حتی در سوخت با ۸۵ درصد هیدروژن، تولید اکسیدهای ازت NOx به حداقل برسد و در محدوده کم‌تر از ۲۰ ppm باقی بماند [۹]. هوانگ و همکارانش به مطالعه عددی و بهینه‌سازی پارامترهای محفظه احتراق در یک کوره تصفیه فلز روی از نوع برجی پرداختند. نتایج بررسی آن‌ها نشان داد که نامناسب بودن جریان خروجی گازها منجر به اختلاط ضعیف گاز و هوا شده در نتیجه دمای نامناسب کوره را ایجاد می‌کند. یک منطقه با دمای پایین به وضوح در زیر مرحله دوم مشعل‌ها مشاهده می‌شود، محلی که مقدار قابل توجهی از گاز طبیعی به طور کامل نمی‌سوزد. آن‌ها با استقرار دریچه‌های هوای لایه سوم، مناطق با دمای پایین را به مقدار قابل توجهی حذف کردند و محدوده مناطق با دمای بالا را گسترش داده و وضعیت کوره را به طور قابل توجهی بهبود بخشیدند [۱۰]. دانگ و همکارانش به بهینه‌سازی یک مشعل هیدروژنی برای به حداقل رساندن انتشار NOx با استفاده از دینامیک سیالات محاسباتی از روش سطح پاسخ پرداختند. پژوهش آن‌ها یک چارچوب محاسبات سینماتیکی ارائه داد که دینامیک سیالات محاسباتی در جریان واکنشی را به

¹ Computational fluid dynamics (CFD)

روش سطح پاسخ ادغام می‌کند تا یک مشعل با سوخت هیدروژن خالص را بهینه‌سازی کند. آن‌ها از مدل‌های CFD قبلی استفاده کرده و یک تحلیل حساسیت مبتنی بر واریانس را برای شناسایی پارامترهای هندسی کلیدی انجام دادند و به سطوح پاسخ بسیار دقیقی دست یافتند. طراحی بهینه که از طریق شبیه‌سازی CFD اعتبار سنجی شده است با اختلاف کمتر از ۱/۲ درصدی در میزان انتشار گازهای گلخانه‌ای تطابق خوبی با پیش‌بینی روش سطح پاسخ نشان داده است. نکته قابل توجه این است که مشعل بهینه شده موجب کاهش ۳۸/۲ درصدی در انتشار گازهای گلخانه‌ای شد که این موضوع به علت افزایش اختلاط سوخت و هوا هم‌چنین بهبود انتقال حرارت در منطقه احتراق بوده است [۱۱].

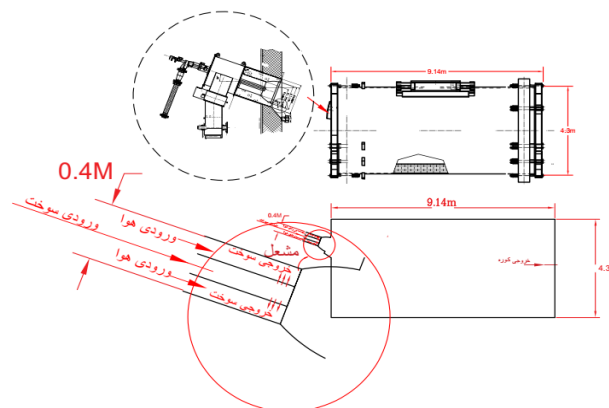
۲- هندسه مسئله و شبکه‌بندی حل

مسئله حاضر شامل یک کوره استوانه‌های افقی به قطر ۴/۳ متر و ۹/۱۴ متر طول می‌باشد. مشعل گازی کوره به قطر ۱۴/۳ سانتی‌متر و قطر نازل‌های سوخت ۸ میلی‌متر بوده که در سمت چپ بالای کوره قرار دارد. مخلوط گاز طبیعی و هوا به صورت غیر پیش‌آمیخته وارد کوره شده، و احتراق به صورت کامل در نظر گرفته شده است. در شکل (۲) تصویری از کوره آند مجتمع مس سرچشمه و محل قرارگیری مشعل آن نشان داده شده است.



شکل ۲: تصویر کوره آند و نحوه قرارگیری مشعل داخل کوره

در شکل (۳) تصویر دو بعدی از مشعل و کوره و هم‌چنین مسیر ورودی هوا و سوخت به داخل مشعل و خروج سوخت از نازل‌های سر مشعل نشان داده شده است.



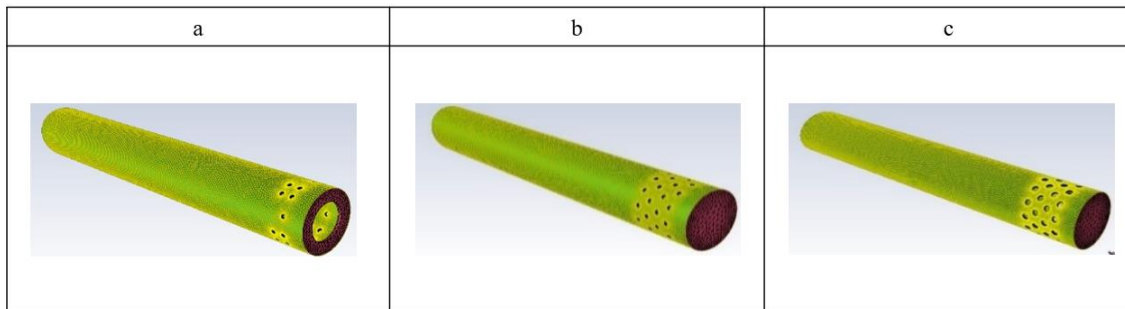
شکل ۳: تصویر دو بعدی کوره و مشعل و مسیرهای سوخت و هوا داخل مشعل

همین‌طور که در شکل (۴) نشان داده شده شبیه‌سازی عددی بر روی مدل هندسی مشعل موجود در کارخانه و همچنین دو مدل هندسی پیشنهادی جهت رفع مشکل سوختگی سر مشعل انجام شده است. مشخصات هندسی هر طرح به‌صورت زیر است:

۱. طرح موجود مشعل که سوراخی به قطر ۷۸ میلی‌متر در جلوی مشعل بوده و تعداد ۲۰ نازل سوخت به قطر ۸ میلی‌متر در اطراف سر جلو مشعل قرار دارد (قطر لوله مشعل گازی ۱۴/۳ سانتی‌متر).

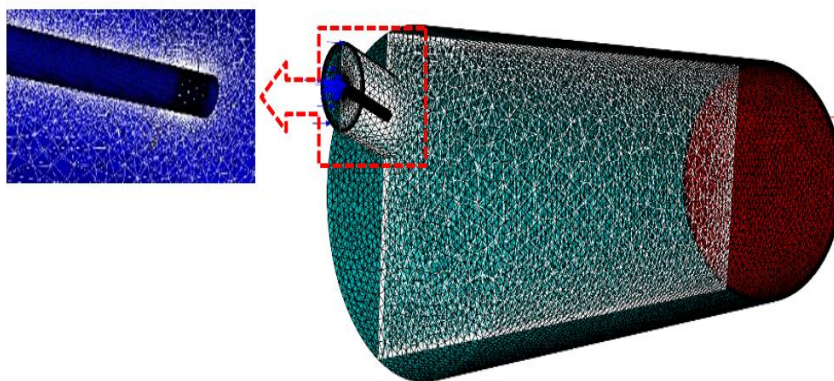
۲. طرح شماره ۱ تعداد ۴۸ عدد نازل سوخت به قطر ۸ میلی‌متر در اطراف سر جلو مشعل قرار دارد (قطر لوله مشعل گازی ۱۴/۳ سانتی‌متر).

۳. طرح شماره ۲ تعداد ۴۸ عدد نازل سوخت به قطر ۱۲/۵ میلی‌متر در اطراف سر جلو مشعل قرار دارد (قطر لوله مشعل گازی ۱۴/۳ سانتی‌متر).



شکل ۴: تصویر شبکه‌بندی، مشعل موجود (a)، طرح شماره ۱ (b)، هندسه شماره ۲ (c)

در شکل (۵) تصویر نحوه شبکه‌بندی کوره نشان داده شده است. انتخاب شبکه مناسب با توجه به بزرگی ابعاد کوره و کوچک بودن قطر سوراخ نازل‌های سوخت مشعل بسیار اهمیت دارد. لذا در شبکه‌بندی محل‌هایی که دارای گرادیان بالا بوده و یا هندسه کوچکی دارند (مانند سوراخ‌های نازل سوخت) از شبکه‌بندی ریزتری استفاده شده است.



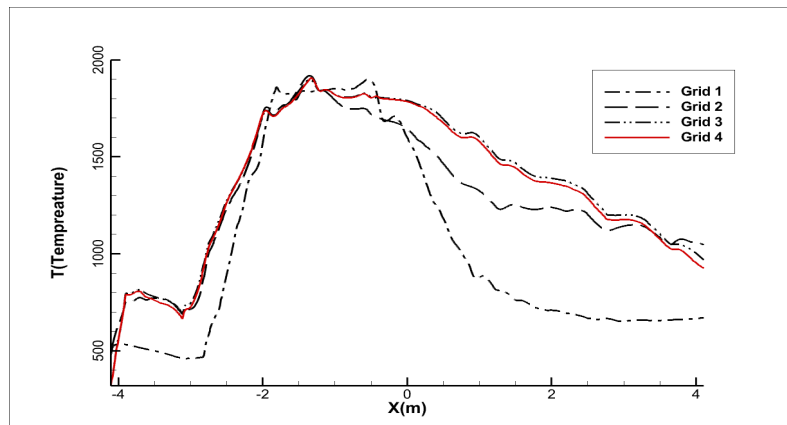
شکل ۵: شبکه تولید شده برای کوره

با توجه به اهمیت بررسی دما در این پژوهش، جهت مشخص نمودن استقلال حل از شبکه نمودار دمای استاتیک شعله بر روی خطی که از سر مشعل شروع شده و در راستای خط مرکزی کوره تا خروجی آن ادامه دارد برای شبکه‌بندی‌های مختلف از نظر

تعداد سلول در جدول (۱) بررسی شد. همان طور که در شکل (۶) مشاهده می شود شبکه بندی های شماره ۳ و ۴ تقریباً بر هم منطبق شده اند، بنابراین از شبکه ۴ با تعداد سلول کم تر به عنوان شبکه بهینه برای حل عددی استفاده شد.

جدول ۱: تعداد سلول های مورد استفاده برای تولید شبکه بندی های مختلف

تعداد سلول های شبکه ۴	تعداد سلول های شبکه ۳	تعداد سلول های شبکه ۲	تعداد سلول های شبکه ۱
۱۴۹۹۰۸۶	۲۲۶۰۹۵۶	۱۱۲۷۴۹۲	۸۸۳۶۷۲



شکل ۶: دمای استاتیک شعله در راستای محور مرکزی کوره برای شبکه بندی های مختلف

ورودی جریان سوخت و هوا در شبیه سازی دبی جرمی ثابت، در نظر گرفته شد. خروجی مسئله به صورت خروجی فشار می باشد. دیواره ها به صورت دما ثابت 300k فرض شده است. مقادیر شرایط مرزی در جدول (۲) آورده شده است.

جدول ۲: مقادیر شرایط مرزی در شبیه سازی

واحد	مقدار	شرط مرزی
(kg.s^{-1})	۰/۰۵۴۷	دبی جرمی سوخت
(kg.s^{-1})	۰/۹۴۱۶	دبی جرمی هوا
K	۳۰۰	دمای دیواره
pa	۱۰۳۲۵	فشار خروجی

۳- فرضیات مسأله

۱. جریان لزج، نیوتنی، تراکم ناپذیر و دائم است، ۲. مسأله به صورت سه بعدی حل شده است، ۳. مخلوط سوخت و هوا غیر پیش آمیخته در نظر گرفته شده است، ۴. احتراق به صورت کامل (استوکیومتری) در نظر گرفته شده است.

۴- روابط حاکم-روند شبیه‌سازی

در تمامی معادلات شامل پیوستگی، مومنتوم، در راستای X,Y,Z انرژی، احتراق، توربولانس، تشعشع در فرم انتگرالی و به صورت حجم محدود با استفاده از نرم افزار FLUENT 2022R1 حل شده است. کلیه شبیه‌سازی‌ها به صورت حالت پایدار^۱ در نظر گرفته شده است.

۴-۱ معادلات حاکم

در تمام انواع جریان، نرم افزار فلونت معادلات بقای مومنتوم و جرم را حل می‌کند. جریان‌هایی که در آن‌ها انتقال حرارت وجود دارد، معادلات بقای انرژی نیز حل می‌شود. همچنین در جریان‌هایی که شامل مخلوط‌های شیمیایی یا واکنش‌دهنده‌ها می‌باشند، معادلات بقای گونه و نوع نیز حل می‌شود. در جریان‌های مغشوش معادلات انتقال مغشوش نیز باید حل شود. معادله بقای جرم یا پیوستگی، در معادله شماره (۱) نوشته شده است:

$$\frac{\partial}{\partial X_i}(\rho U_i) = 0 \quad (1)$$

که بردار U_i بیانگر سرعت و ρ بیانگر دانسیته می‌باشد. معادله بالا یک شکل کلی از معادله بقای جرم برای جریان‌های غیرقابل تراکم می‌باشد.

جریان آرام و تراکم‌ناپذیر در نظر گرفته شده است و معادله شماره (۲) بیانگر معادله بقای مومنتوم می‌باشد:

$$\rho \frac{\partial u_i}{\partial t} + \rho u_j \frac{\partial u_i}{\partial x_j} = -\frac{\partial p}{\partial x_i} + \frac{\partial t_{ji}}{\partial x_j} + S_e \quad (2)$$

که بردار x_i بیانگر مکان، t بیانگر زمان، p بیانگر فشار و S_e همان نیروی حجمی است.

معادله انرژی در حالت کلی به صورت معادله (۳) بیان می‌شود:

$$\frac{\partial}{\partial t}(\rho h) + \nabla \cdot (\vec{v}\rho h) = \nabla \cdot \left(k_{eff}\nabla T - \sum_j h_j \vec{j}_j \right) + S_h \quad (3)$$

که در آن k_{eff} ضریب هدایت حرارتی مؤثر، J_j شار دیفیوژن گونه J می‌باشد. سه ترم اول سمت راست معادله به ترتیب بیانگر انتقال انرژی در اثر هدایت، دیفیوژن گونه‌ها و اتلاف در اثر لزجت می‌باشد. S_h بیانگر حرارت ناشی از واکنش‌های شیمیایی (احتراق) می‌باشد.

برای مدل‌سازی احتراق، معادله بقای گونه‌ها باید به‌طور هم‌زمان با معادله انرژی و دیگر معادلات مربوط به جریان حل گردد که در معادله (۴) نشان داده شده است:

$$\frac{\partial}{\partial t}(\rho Y_i) + \nabla \cdot (\rho \vec{u} Y_i) = -\nabla \cdot \vec{j}_i + R_i \quad (4)$$

که R_i نرخ خالص تولید گونه Y_i بر اثر واکنش‌های شیمیایی و u بردار سرعت آنی جریان برای جریان آرام می‌باشد.

¹ Steady State

معادله (۵) بیانگر معادله انتقال حرارت برای یک محیط جذب کننده، منتشرکننده و پراکنده کننده در موقعیت و در جهت می باشد:

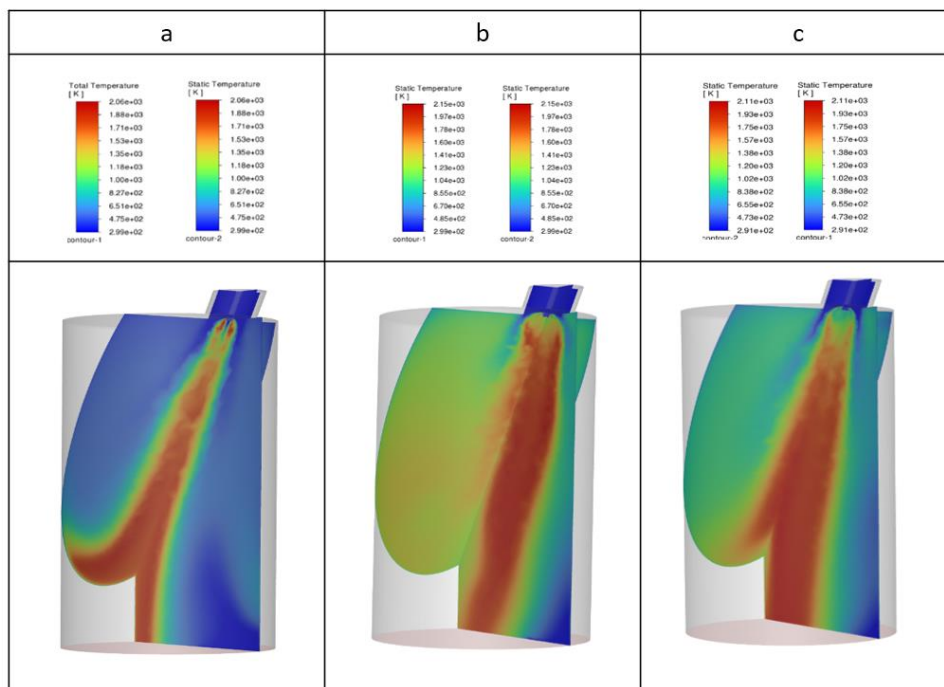
$$\frac{dI(r, s)}{ds} = -(a + \sigma_s)I(r, s) + an^2 \frac{\sigma T^4}{\pi} + \frac{\sigma_s}{4\pi} \int_0^{4\pi} I(r, s) \phi(s, s') d\Omega' \quad (5)$$

که در آن σ ثابت استفان- بولتزمن و I شدت تابش کلی که به موقعیت r و جهت s بستگی دارد. $(a + \sigma_s)I(r, s)$ ضخامت نوری و یا کدری محیط است.

۵- بحث و بررسی نتایج

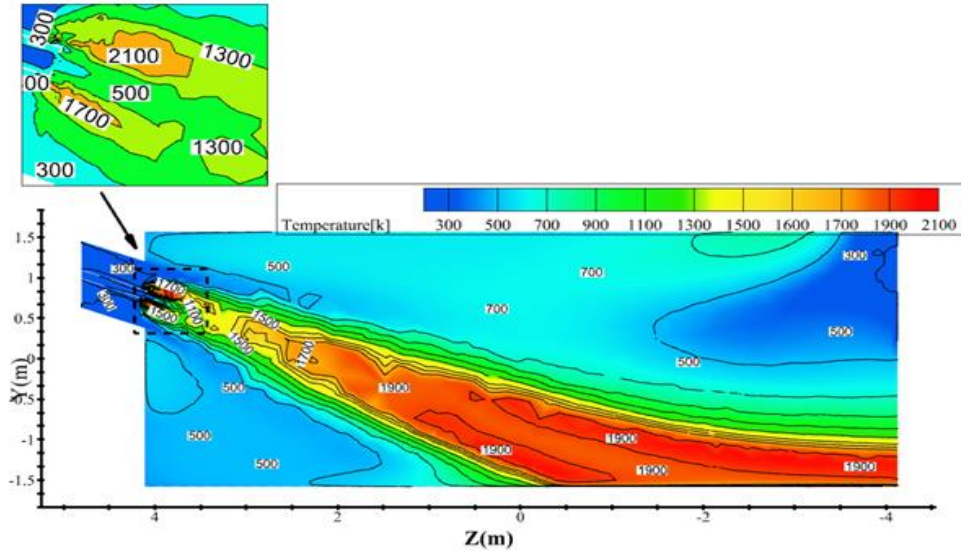
از عوامل سوختگی سر مشعلها بالا بودن دما در ناحیه نزدیک به سر مشعل می باشد. افزایش و یا کاهش ابعاد نازل سوخت و هوا، هم چنین تغییر محل آنها از راه کارهای تأخیر در اختلاط سوخت و هوا بوده و باعث تأخیر در تشکیل شعله، تغییر طول شعله و گستردگی آن می شود. این راهکارها سبب تأخیر در تشکیل شعله در جبهه جلو مشعل و پایین آمدن دمای ناحیه سر مشعل خواهند شد. در این پژوهش سعی شده با تغییر در هندسه سر مشعل از سوختگی آن جلوگیری شود. از آنجایی که فلز مورد استفاده برای ساخت مشعل فولاد کربنی بوده که این فلز در دمای بالای ۱۱۰۰ درجه سانتی گراد خواص خود را از دست داده و فرآیند اکسیداسیون آن رشد بسیار زیادی می کند و هم چنین این فلز در دماهای بالاتر از ۱۴۲۰ درجه سانتی گراد دچار سوختگی می شود لذا این مشعل بعد از مدت زمان کوتاهی (نزدیک دو ماه) از شروع کارکرد دچار سوختگی سر مشعل خواهد شد. جهت بررسی دمای نحوه توزیع دما داخل کوره، شبیه سازی عددی برای هر سه هندسه انجام شد، و در دو صفحه که عمودی و افقی نشان داده شده است.

در شکل (۷) نتایج شبیه سازی عددی مربوط به پروفیل دما که برای هر سه هندسه نشان داده شده است. همان طور که مشاهده می شود ماکزیمم دمای شعله در صفحات عمودی و افقی یکسان است. بیشترین کاهش در دمای ماکزیمم شعله مربوط به طرح شماره (۲) بوده که از طرح مشعل موجود ۹۰ درجه کلین کم تر است.



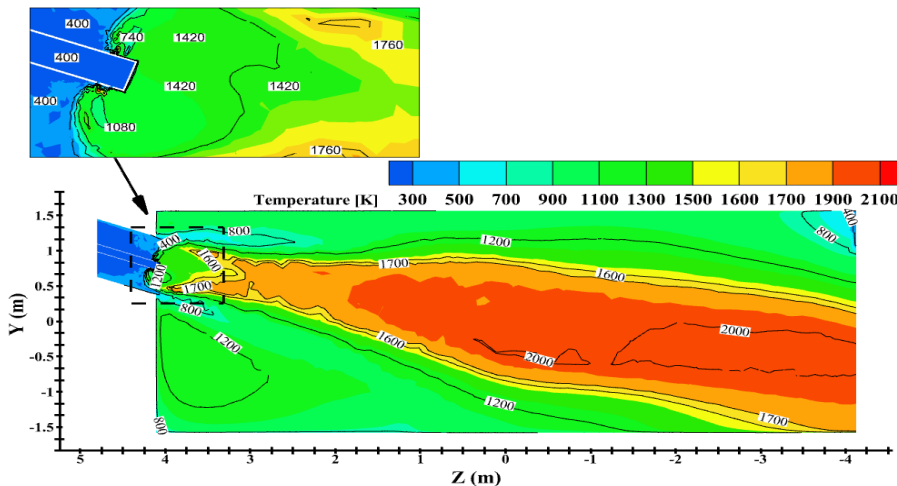
شکل ۷: پروفیل دمای شعله داخل کوره در صفحات عمودی و افقی عبوری از مرکز مشعل تا انتهای کوره، مشعل موجود (a)، طرح شماره ۱ (b)، طرح شماره ۲ (c)

یکی از مهم‌ترین نتایج حاصل از شبیه‌سازی عددی این است که نشان می‌دهد تغییرات صورت گرفته بر روی هندسه سر مشعل سبب تأخیر در تشکیل شعله و فاصله گرفتن آن از ناحیه سر مشعل شده است. کانتور دمای استاتیک در صفحه عمودی عبوری از وسط مشعل برای مشعل موجود کارخانه در شکل (۸) نشان داده شده است. همان‌طور که مشاهده می‌شود ماکزیمم دما در ناحیه اطراف سر مشعل تقریباً ۱۷۰۰ درجه کلوین (۱۴۲۶ سانتی‌گراد) می‌باشد.



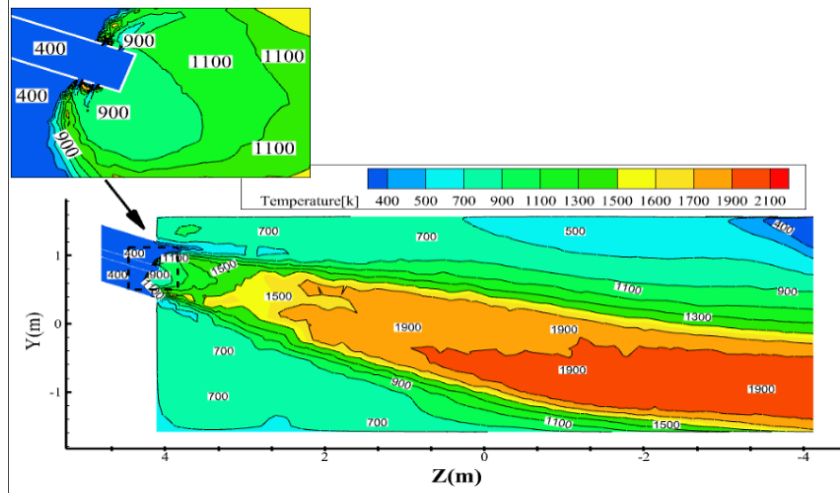
شکل ۸: کانتور دمای شعله در صفحه عمودی در مشعل موجود در کارخانه

همان‌طور که در شکل (۹) نشان داده شده است با تغییراتی که در هندسه سر مشعل ایجاد شد، ماکزیمم دما در ناحیه اطراف سر مشعل به ۱۲۰۰ درجه کلوین رسید که ۵۰۰ درجه کلوین نسبت به هندسه مشعل موجود کاهش پیدا کرده است.



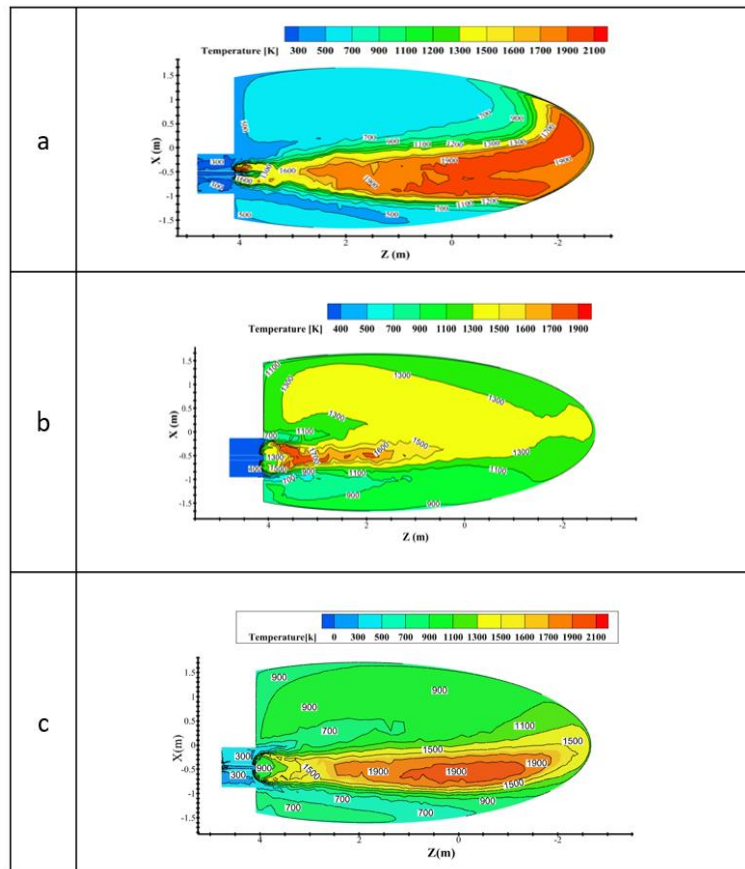
شکل ۹: کانتور دمای شعله در صفحه عمودی در طرح شماره ۱

در ادامه طرح شماره ۲ بررسی گردیده است و همان‌طور که در شکل (۱۰) نشان داده شده است، مقدار دما در این ناحیه ۹۰۰ درجه کلوین نسب به طرح مشعل موجود در کارخانه کاهش پیدا کرده شده است.



شکل ۱۰: کانتور دمای شعله در صفحه عمودی در طرح شماره ۲

همچنین کانتور دمای استاتیک در صفحه افقی برای سه طرح بررسی شده، همان طور که در شکل (۱۱) مشاهده می شود، در طرح شماره ۱ شعله نسبت به طرح موجود به سمت بالا جابه جا شده و دما در داخل کوره غیر یکنواخت تر از طرح شماره (۲) شده است. در طرح شماره ۲ دمای کوره بسیار یکنواخت تر در کل توزیع شده و موقعیت شعله نیز به طرح اولیه مشعل موجود در کارخانه نزدیک تر است.



شکل ۱۱: کانتور دمای شعله در صفحه افقی، مشعل موجود (a)، طرح شماره ۱ (b)، طرح شماره ۲ (c)

۶- نتیجه گیری

در بخش‌های قبل طرح‌هایی برای بهینه‌سازی مشعل ارائه و نتایج آن‌ها مورد تحلیل و بررسی قرار گرفت. باتوجه به نتایج به دست آمده کاهش دمای نزدیک به ۹۰۰ درجه کلوین دمای ناحیه اطراف سر مشعل نسبت به طرح موجود و همچنین کاهش ۹۰ درجه کلوین دمای ماکزیمم شعله داخل کوره در طرح شماره ۲، این طرح به عنوان عنوان طرح نهایی انتخاب شد. برای اعتبارسنجی پروژه با توجه به هندسه خاص این مشعل و صنعتی بودن این نوع کوره و مشعل، کار پژوهشی تجربی مشابهی در دسترس نبود. تحقیق و بررسی‌هایی از سازنده این کوره و مشعل شرکت اتوتک (Outotec) فلاند و دیگر کمپانی‌های بزرگ دنیا انجام شد و متوجه شدیم که این کمپانی‌های نیز در جهت تحقیق و توسعه محصولات خود در طراحی‌های جدید تغییراتی در هندسه محصولات خود انجام می‌دهند که بتوانند بهره‌وری این آن‌ها را بالا ببرند. مشعل جدید با هندسه طرح شماره ۲ در کارگاه ساخت کارخانه مجتمع مس سرچشمه ساخته شد، شکل (۱۲)، و در داخل کوره نصب و راه‌اندازی گردید. با نصب مشعل جدید مشکل سوختگی سر مشعل به طور کامل بر طرف گردید.



شکل ۱۲: مشعل نهایی ساخته شده مطابق طرح شماره ۲

۶- مراجع

- [1] J. A. Barnard and J. N. Bradly. "Flame and Combustion", second edition. Chapman and Hall., 1985
- [2] "Fluent User Manuals", Fluent Inc, USA
- [3] J. Warnatz, U. Mass and R. W. Dibble. "Combustion", Third editon. 1959
- [4] M. Šarlej, P. Petr, J. Ha'jek, P. Stehl'k, "Computational support in experimental burner design optimization", Applied Thermal Engineering 27. (16) (2007) 2727-2731.
- [5] Surjosatyo, Y.D. Priambodho, "Investigation of gas swirl burner characteristic on biomass gasification system using combustion unit equipment December 2011, No 33, 15-31 .
- [۶] غفاری، رحیمی اهر، دردایی(۱۳۹۰)، " شبیه‌سازی عددی اثر تغییر زاویه سوخت در مشعل گازسوز از پیش اختلاط نیافته روی پارامترهای احتراق در نقاط مختلف محفظه احتراق"، سومین کنفرانس ملی کاربرد در صنایع شیمیایی و نفت.
- [۷] محمد حسن نوبختی، صدقی، زارع(۱۴۰۰)، " شبیه‌سازی عددی اثر نسبت سوخت به هوا در کاهش آلاینده NO در یک محفظه احتراق توربین گاز با مشعل دو پیچشی"، نشریه علمی پژوهشی سوخت و احتراق.
- [8] Ander Ruiz Zardoya, Iñigo Oregui Bengoetxea, Angel Lopez Martinez, Iñaki Loroño Lucen "Methodological Design Optimization of a Marine LNG Internal Combustion Gas Engine to Burn Alternative Fuels", 2023, 11, 1194.

[۹] وحید جمالی، محرم مختاری (۱۴۰۳)، "شبیه‌سازی عددی عملکرد یک مشعل صنعتی کوره حرارتی دارای فناوری کواندا"، پنجمین کنفرانس بین المللی دو سالانه نفت گاز پتروشیمی.

[10] Zhengzong Huang, Liu Liu, Lu Chen, Changhong Wang, Guofu Wang, Zhaohong Fan, Hongjie Yan "Numerical modeling and parameter optimization of the combustion chamber in a tower-type zinc refining furnace", Case Studies in Thermal Engineering 10.1016/j.csite.2024.105450

[11] Dang Khoi Le , Min Jung Lee , Hyunguk Kwon , "Optimization of a hydrogen burner to minimize NOx emissions using computational fluid dynamics and response surface methodology" 10.1016/j.fuel.2025.135818 .

[12] J. Hu, B. Rivin and E. Sher, Exp Therm Fluid, Sci 21, pp. 124-133, 2000.

Numerical study on the effect of torch geometry on the combustion process inside an Copper melting anode casting furnace

Ali Afshar¹, Mohammad Hassan Nobakhti^{1,*}

1-Department of Mechanical Engineering, Sciences and Researches Branch, Islamic Azad University, Tehran, Iran

Received: Autumn 2025

Accepted: Winter 2026

Abstract

In the present study, a numerical investigation was conducted to examine the effect of burner-head geometry on the combustion flow in the anode furnace of the Sarcheshmeh Copper Complex. The simulations were performed using the finite volume method in ANSYS Fluent with an unstructured three-dimensional mesh. To identify the cause of burner-tip burnout, the $k-\epsilon$ turbulence model was employed to capture the turbulent flow field, while the Eddy Dissipation Concept (EDC) combustion model was used to simulate the combustion process. Burner-tip burnout leads to shutdown of the anode furnace; consequently, upstream units such as the refinery must also cease operation, resulting in complete interruption of copper production. Since experimentally designing a new burner to prevent burnout is time-consuming and economically impractical, the burner-head geometry was modified numerically in this research to achieve optimal performance. The numerical results indicate that the burnout is primarily caused by premature flame formation in the vicinity of the burner head. A comparison of the maximum temperature in this region for the two proposed designs with the current design shows that, in Design 1, the temperature decreases by 31%, while in Design 2, the reduction reaches approximately 47% relative to the existing burner. Moreover, the temperature distribution inside the furnace becomes more uniform in Design 2 compared with both Design 1 and the current configuration, and the maximum flame temperature drops by about 90 K. Based on these results, Design 2 was selected as the final design, and the burner with the modified geometry was manufactured and installed in the plant. Routine performance monitoring confirmed that the burner-tip burnout issue has been completely resolved.

Key words: burner tip burnout, furnace combustion temperature, burner geometry modification

*corresponding author: m.nobakhti@srbiau.ac.ir

Cite this article as: Ali Afshar, Mohammad Hassan Nobakhti, Numerical study on the effect of torch geometry on the combustion process inside an Copper melting anode casting furnace. **Journal of Energy Conversion**, 2026, 12(4), 1-13.