

بررسی کاربرد نانو سیالات اتیلن گلیکول-اکسید آلومینیوم به عنوان سیال خنک کننده در مبدل حرارتی دولوله‌ای

نوید بزرگان^{۱*}، فرشاد پناهی زاده^۲، نریمان بزرگان^۳

۱- عضو هیات علمی مهندسی مکانیک، دانشگاه آزاد اسلامی، واحد آبادان، ایران

۲- مدرس گروه مهندسی مکانیک، دانشگاه آزاد اسلامی، واحد خرمشهر، ایران

۳- پژوهشگر دانشگاه آزاد اسلامی، واحد اهواز، باشگاه پژوهشگران جوان، اهواز، ایران

*آبادان، صندوق پستی ۶۶۶، N.Bozorgan@gmail.com

چکیده- در مقاله حاضر، از سه نمونه متفاوت اکسید آلومینیوم که از لحاظ خواص سطح، شکل و اندازه با هم تفاوت دارند به عنوان نانو ذرات در سوسپانسیون اتیلن گلیکول-اکسید آلومینیوم در محدوده غلظت‌های حجمی $0 \leq \phi \leq 7\%$ استفاده شده است. کاربرد نانو سیالات اتیلن گلیکول-اکسید آلومینیوم به عنوان سیال خنک کننده در یک مبدل حرارتی دولوله‌ای که باید یک محلول گرم را به میزان مشخصی خنک کند، تحت شرایط جریان آرام مورد بررسی قرار گرفته است. در ابتدا، روابط انتقال حرارت میان محلول گرم و نانو سیال به عنوان سیال خنک کننده بررسی شده است. در ادامه سطح انتقال حرارت و دبی جرمی سیال خنک کننده با استفاده از نانو سیالات بهینه‌سازی شده است. در مقاله حاضر، ضریب انتقال حرارت، ضریب انتقال حرارت کلی، ضریب اصطکاک، افت فشار و توان پمپاژ لازم برای نانو سیالات اتیلن گلیکول-اکسید آلومینیوم محاسبه شده است. **کلید واژگان:** نانو سیالات اتیلن گلیکول-اکسید آلومینیوم، مبدل حرارتی دولوله‌ای، جریان آرام، ضریب انتقال حرارت، بهینه‌سازی.

Investigating the using of Al_2O_3/EG nanofluids as coolants in a double-tube heat exchanger

N. Bozorgan^{1*}, F. Panahizadeh², N. Bozorgan³

1- Faculty of Mech. Eng., Abadan Branch, Islamic Azad University, Abadan, Iran.

2- Instructor of Mech. Eng., Khorramshahr Branch, Islamic Azad University, Khorramshahr, Iran.

3- Young Researchers club, Ahvaz Branch, Islamic Azad University, Ahvaz, Iran.

*P.O.B. 666, Abadan, Iran, N.Bozorgan@gmail.com

Abstract- In the present paper, three different samples of alumina used as nanoparticles in the ethylene glycol suspension of alumina with volumetric concentration in the range $0 \leq \phi \leq 7\%$. These samples have different surface properties, shape and size. The use of Al_2O_3/EG nanofluids as coolants in a double-tube heat exchanger has been studied under laminar flow conditions. The hot solvent inlet heat exchanger must be cooled down with a specified amount. At first, heat transfer relations between hot solvent and nanofluids as coolants have been investigated theoretically. Subsequently, heat transfer area and flow rate of coolant are optimized by using the nanofluids. In the present paper, heat transfer coefficient, overall heat transfer coefficient, friction factor, pressure drop and pumping power for Al_2O_3/EG nanofluids calculated.

Keywords: Al_2O_3/EG Nanofluids, Double-tube Heat Exchanger, Laminar Flow, Heat Transfer Coefficient, Optimization.

۱- مقدمه

به‌عنوان مثال، فالکنر و همکارانش [۸] در سال ۲۰۰۳ با استفاده از نانو سیال در سیستم خنک‌کننده کانال جریان شاهد افزایش میزان خنک‌کنندگی بودند. تسای و همکارانش [۹] در سال ۲۰۰۴ از نانو سیالات با اندازه‌های مختلف (۲-۳ و ۱۵-۷۵ نانومتر) در یک لوله حرارتی استفاده کردند و مقاومت حرارتی را بین ۰/۱۷ تا ۰/۲۱۵ K/W محاسبه نمودند. کیم و همکارانش [۱۰] در سال ۲۰۰۶ نانو ذرات Cu، CuO و Al_2O_3 را در سیستم جذبی NH_3/H_2O به کار بردند. آن‌ها مشاهده نمودند که در غلظت‌های حجمی ۱٪ نانو ذرات مس و ۱۸/۷٪ آمونیاک، حداکثر نسبت جذبی موثر با افزایش در حدود ۳/۲۱ برابر ایجاد می‌گردد. نوی‌ان و دیگر همکارانش [۱۱] در سال ۲۰۰۷ از نانو سیال آلومینا در سیستم خنک‌کنندگی الکترونیکی استفاده نمودند. آن‌ها در تحقیقات از نانو ذرات ۳۶ و ۴۷ نانومتری استفاده کرده بودند و نشان دادند که در غلظت‌های حجمی یکسان استفاده از نانو ذرات کوچکتر باعث افزایش بیشتر ضریب انتقال حرارت می‌شود. سربکان و همکارانش [۱۲] در سال ۲۰۰۹ با افزودن نانو ذرات به سیالات برش توانستند عملکرد حرارتی آن‌ها را افزایش دهند. آن‌ها با پیش‌بینی ضریب انتقال حرارت سیال برش، دمای تولید شده در فرایند ماشین‌کاری را محاسبه و با نتایج تجربی مقایسه نمودند. این محققان با شبیه‌سازی توسط نرم افزار انسیس نشان دادند که با افزودن نانو ذرات به سیال برش می‌توان عملکرد ماشین‌کاری را افزایش داد به طوری که با افزودن نانو ذرات به سیال برش، ظرفیت انتقال حرارت تا حدود ۶٪ افزایش یافته است. مَحْمَد و دیگر همکارانش [۱۳] در سال ۲۰۱۱ با مطالعه عددی، تاثیر انواع نانو سیالات را بر روی عملکرد مبدل حرارتی میکرو کانال بررسی نمودند. نتایج آن‌ها نشان می‌دهد که نانو سیالات آلومینیوم و نقره بیشترین ضریب انتقال حرارت و کمترین افت فشار را در مقایسه با نانو سیالات دیگر دارند. در این مقاله از نانو سیالات اتیلن گلیکول-اکسید آلومینیوم به‌عنوان سیال خنک‌کننده در مبدل حرارتی دولوله‌ای برای بهینه‌سازی مبدل حرارتی استفاده شده است. اکسیدهای فلزی همچون اکسید آلومینیوم از نظر شیمیایی پایداری بیشتری در سوسپانسیون نسبت به فلزات دارند. همچنین نانو ذرات اکسید

با توسعه سریع تکنولوژی مدرن در صنایع مختلف، افزایش انتقال حرارت، کاهش زمان انتقال حرارت، کوچک‌سازی اندازه مبدل‌های حرارتی و در نهایت افزایش انرژی و راندمان سوختی یک نیاز جدی است. خنک‌کاری به‌عنوان یکی از مهمترین چالش‌های موجود در صرفه‌جویی انرژی و افزایش بهره‌وری بسیاری از صنایع مطرح می‌باشد. اولین مانع جدی در فشرده‌سازی و کارآمد کردن دستگاه‌های انتقال حرارت، خواص ضعیف انتقال حرارت سیالات متداولی همچون آب و اتیلن گلیکول می‌باشد. در فرایندهای انتقال حرارت هدایتی و جابه‌جایی یکی از مشخصه‌های موثر سیال ضریب هدایت حرارتی آن است. بالا بودن این مشخصه بیانگر بالا بودن نرخ انتقال حرارت توسط هر یک از دو مکانیسم یاد شده است. هدایت حرارتی در ذرات جامد حدوداً صدها برابر بیشتر از سیالات رایج در انتقال حرارت می‌باشد. بنابراین ساخت سوسپانسیونی از ذرات ریز جامد در سیالات خالص یک راهکار جدید برای افزایش خواص انتقال حرارت سیالات حامل انرژی می‌باشد. اما سوسپانسیون‌ها با ذرات معلق (فلزی، غیر فلزی و پلیمری) در اندازه‌های میلی‌متری و حتی میکرومتری مشکلاتی همچون اثر ساییدگی ذرات، مسدود کردن مسیر کانال، فرسایش شبکه لوله و کاهش در انتقال مومنتم و افزایش افت فشار را ایجاد می‌کردند. همچنین به مشکلات آن‌ها باید ناپایداری و مشکلات رئولوژیکی را نیز افزود. به‌خصوص اینکه ذرات شدیداً متمایل به ته‌نشین شدن در سوسپانسیون هستند. راهی که به کمک مهندسی سیالات آمد و به بهبود ویژگی‌های انتقال حرارت سیالات منتهی شد علم نانو تکنولوژی بود. استفاده از ذرات با اندازه نانومتری در سیال خالص پایه برای اولین بار در آزمایشگاه ملی آرگون آمریکا توسط چوی [۱] در سال ۱۹۹۵ مطرح شد و او این سوسپانسیون را نانو سیال نامید. نانو سیالات در مقایسه با سوسپانسیون‌های حاوی ذرات میکرومتری و میلی‌متری، پایداری طولانی‌تر و خواص رئولوژیکی بهتری از خود نشان می‌دهند. در ده سال گذشته بسیاری از محققین خواص انتقال حرارت نانو سیالات گوناگون را در کاربردهای مختلف انتقال حرارت بررسی نموده‌اند [۲-۷].

کلی این مقدار برای نانو سیالات از ۲/۵ بیشتر است که به معنی آن است که نانو ذرات حجم موثر بیشتری در سوسپانسیون در مقایسه با میکرو ذرات دارند. کانگ و همکارانش در سال ۲۰۰۶ [۱۵] با در نظر گرفتن حجم موثر ذرات در سوسپانسیون، فرمولی تئوری برای پیش‌بینی هدایت حرارتی نانو سیالات به صورت زیر بیان نمودند:

جدول ۱ خواص فیزیکی سیال پایه اتیلن گلیکول

سیال پایه	گرمای ویژه (kJ/kgK)	چگالی (kg/m ³)	ضریب هدایت حرارتی (W/mK)
اتیلن گلیکول	۲۴۱۵	۱۱۱۱	۰/۲۵۲

جدول ۲ خواص فیزیکی نانو ذرات اکسید آلومینیوم استفاده شده در تحقیق

اکسید آلومینیوم	AK	AR	AF
شرکت سازنده	Degussa	N&A Materials	
اندازه (nm)	۴۳	۴۳-۲۷	۷
شکل	کروی	کروی	میله‌ای
سطح	آب‌گریز	آب‌دوست	آب‌دوست
گرمای ویژه (kJ/kgK)	۲۰	۲۰	۲۰
چگالی (kg/m ³)	۳۹۷۰	۳۹۷۰	۳۹۷۰
هدایت حرارتی (W/mK)	۳۶	۳۶	۳۶

$$k_{nf} = k_{bf} \left[\frac{k_p + 2k_{bf} - \frac{a}{1.25} \phi (k_{bf} - k_p)}{k_p + 2k_{bf} + \frac{a}{2.5} \phi (k_{bf} - k_p)} \right] \quad (4)$$

در این مقاله، مقدار a برای سوسپانسیون حاوی نانو ذرات اکسید آلومینیوم AR، AK و AF با استفاده از مقادیر آزمایشگاهی چان و همکارانش [۱۶] محاسبه شده است. چان و همکارانش، ویسکوزیته نسبی نانو سیالات حاوی نانو ذرات اکسید آلومینیوم را به صورت تابعی از غلظت حجمی مطابق شکل ۱ اندازه‌گیری نمودند. با توجه به نتایج آزمایشگاهی آن‌ها و رابطه ۳، مقدار a برای سه نوع نانو ذرات AR، AK و AF به ترتیب ۳/۵۵۷۳، ۴/۹۴۰۷ و ۱۵/۴۱۵۰ محاسبه شده است.

آلومینیوم در pHهای مختلف پایداری خوبی در سوسپانسیون نشان می‌دهند. بنابراین می‌توان به‌طور خلاصه دلایل زیر را به‌عنوان مهمترین دلایل انتخاب نانو ذرات اکسید آلومینیوم در این تحقیق بیان نمود:

- نانو سیالات حاوی اکسید آلومینیوم دارای ضریب انتقال-حرارت بالایی هستند.
- اکسید آلومینیوم برای انسان و حیوان ضرر زیادی ندارد. به‌طوری که از این اکسید در محصولات آرایشی و در گندزایی آب استفاده می‌شود.
- نانو سیالات حاوی نانو ذرات اکسید آلومینیوم دارای پایداری بسیار عالی هستند (بدون استفاده از هر نوع افزودنی به سوسپانسیون).

۲- بررسی روابط انتقال حرارت

همان‌طور که اشاره شد در این تحقیق از سه نوع نانو ذرات اکسید آلومینیوم و سیال پایه اتیلن گلیکول استفاده شده است. این سه نمونه اکسید آلومینیوم AR، AK و AF از لحاظ خواص سطح، شکل و اندازه با هم تفاوت دارند. جداول ۱ و ۲ خواص فیزیکی این نانو ذرات و سیال پایه اتیلن گلیکول را نشان می‌دهند. در ابتدا با توجه به این جداول در غلظت‌های حجمی $0 \leq \phi \leq 7\%$ خواص ترموفیزیکی نانو سیالات همچون چگالی، گرمای ویژه و ویسکوزیته طبق روابط زیر محاسبه می‌شوند:

$$\rho_{nf} = (1 - \phi) \rho_{bf} + \phi \rho_p \quad (1)$$

$$c_{p,nf} = \frac{(1 - \phi) \rho_{bf} c_{p,bf} + \phi \rho_p c_{p,p}}{\rho_{nf}} \quad (2)$$

$$\mu_{nf} = \mu_{bf} (1 + a\phi) \quad (3)$$

در رابطه ۱، ρ_p و ρ_{bf} به ترتیب چگالی سیال پایه و نانو ذرات می‌باشند. همچنین در رابطه ۲ که توسط شوان و روتزل در سال ۲۰۰۰ [۱۴] ارائه شده است، $c_{p,bf}$ و $c_{p,p}$ به ترتیب گرمای ویژه سیال پایه و نانو ذرات می‌باشند. در رابطه ۳، μ_{bf} ویسکوزیته سیال پایه می‌باشد و a عدد ثابتی است. به‌عنوان مثال انیشتین مقدار a را برابر ۲/۵ در نظر گرفت. اما به‌طور

$$LMTD = \frac{(T_1 - t_1) - (T_2 - t_2)}{\ln \frac{(T_1 - t_1)}{(T_2 - t_2)}} \quad (7)$$

همچنین U ضریب انتقال حرارت کلی است که به صورت رابطه ۸ تعریف می گردد.

$$U = \left(\frac{1}{h_{h,o}} + \frac{1}{h_{nf}} + Rf \right)^{-1} \quad (8)$$

در رابطه فوق Rf ضریب گرفتگی، $h_{h,o}$ ضریب انتقال حرارت محلول گرم در سطح بیرونی لوله داخلی و h_{nf} ضریب انتقال حرارت نانو سیال (سیال خنک کننده) می باشند. با توجه به رابطه ۸ برای محاسبه ضریب انتقال حرارت کلی باید ضرایب انتقال حرارت نانو سیال و محلول گرم (در سطح بیرونی لوله داخلی) محاسبه شوند. ضریب انتقال حرارت محلول گرم تحت رژیم جریان مغشوش ($Re > 10000$) طبق رابطه زیر محاسبه می گردد [۱۷]:

$$h_h = 0.023 Re_h^{0.8} Pr_h^{0.33} \left(\frac{\mu_{nf}}{\mu_{wnf}} \right)^{0.14} \frac{k_h}{D_i} \quad (9)$$

در این رابطه:

D_i : قطر داخلی لوله داخلی

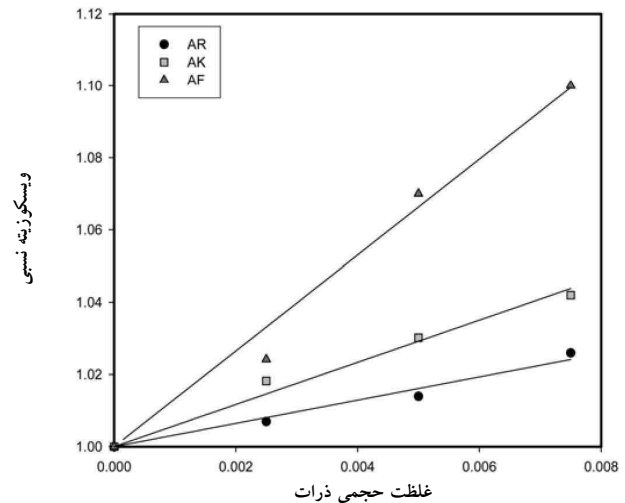
$$\left(\frac{\mu_{nf}}{\mu_{wnf}} \right)^{0.14}: \text{فاکتور اصلاحی ویسکوزیته}$$

همچنین اعداد رینولدز و پرانتل محلول گرم در مبدل حرارتی:

$$Re_h = \frac{\rho_h \cdot u_h \cdot D_i}{\mu_h} \quad (10)$$

$$Pr_h = \frac{c_{p,h} \mu_h}{k_h} \quad (11)$$

در رابطه ۱۰، u_h سرعت محلول گرم در لوله داخلی می باشد. ضریب انتقال حرارت محلول گرم در سطح بیرونی لوله داخلی طبق رابطه ۱۲ محاسبه می شود [۱۷]:



شکل ۱ ویسکوزیته نانو سیال تابعی از غلظت حجمی نانو ذرات [۱۶]

با محاسبه خواص ترموفیزیکی نانوسیالات در غلظت‌های حجمی مختلف، اکنون میزان کاهش سطح انتقال حرارت در مبدل حرارتی با کاربرد نانوسیال به عنوان سیال خنک کننده بررسی می شود. میزان انتقال حرارت از محلول گرم به سیال سرد (نانوسیال به عنوان سیال خنک کننده) در مبدل حرارتی دولوله‌ای برابر است با:

$$Q = \dot{m}_h c_{p,h} (T_1 - T_2) \cong \dot{m}_{nf} c_{p,nf} (t_2 - t_1) \quad (5)$$

در رابطه فوق، \dot{m}_h و \dot{m}_{nf} به ترتیب دبی جرمی محلول گرم و نانو سیال (سیال سرد) می باشند. T_1 و T_2 به ترتیب دماهای ورودی و خروجی محلول گرم و t_1 و t_2 به ترتیب دماهای ورودی و خروجی سیال سرد می باشند.

سطح انتقال حرارت مبدل حرارتی دولوله‌ای با محاسبه میزان انتقال حرارت تبادل شده میان سیال سرد و گرم به صورت زیر به دست می آید:

$$A = \frac{Q}{U \cdot LMTD} \quad (6)$$

در رابطه فوق $LMTD$ اختلاف متوسط لگاریتمی است که به صورت زیر تعریف می گردد:

$$PP = u_{nf} a_s \Delta p_{nf} \quad (19)$$

در روابط فوق $D'_{eq} = D_s - D_o$ و $a_s = \pi \frac{D_s^2 - D_o^2}{4}$ می باشد.

فاکتور اصلاحی ویسکوزیته، نسبت ویسکوزیته نانو سیال در دمای متوسط آن به ویسکوزیته نانو سیال در دمای متوسط دیواره لوله می باشد. این فاکتور برای محاسبه دقیق ضرایب انتقال حرارت محلول گرم و نانو سیال باید به طور دقیق محاسبه شود. اما دمای متوسط دیواره لوله مشخص نیست پس باید آن را محاسبه نمود. در ابتدا فاکتور اصلاحی واحد در نظر گرفته می شود و مقادیر h_{nf} و $h_{h,o}$ محاسبه می شوند و از رابطه انتقال حرارت زیر دمای متوسط دیواره لوله مشخص می شود:

$$q_{conv} = h_{nf} (T_w - t_{ave}) = h_{h,o} (T_{ave} - T_w) \quad (20)$$

در این رابطه:

T_w : دمای متوسط دیواره لوله

T_{ave} : دمای متوسط محلول گرم و برابر میانگین دماهای

ورودی و خروجی $T_{ave} = \frac{(T_{h,1} + T_{h,2})}{2}$ می باشد.

t_{ave} : دمای متوسط نانو سیال و برابر میانگین دماهای ورودی

و خروجی $t_{ave} = \frac{t_{nf,1} + t_{nf,2}}{2}$ می باشد. همچنین $t_{nf,2}$ برابر است با:

$$t_{nf,2} = t_{nf,1} + \frac{Q}{\dot{m}_{nf} c_{p,nf}} \quad (21)$$

بنابراین با محاسبه دمای متوسط دیواره لوله، فاکتور اصلاحی تعیین می شود و ضرایب انتقال حرارت محلول گرم و نانو سیال به طور دقیق محاسبه می شوند.

یکی از اهداف این تحقیق، بهینه سازی دبی جرمی سیال خنک کننده در مبدل حرارتی دولوله ای با استفاده از نانو سیالات به عنوان سیال خنک کننده به ازای میزان انتقال حرارت مشخصی

$$h_{h,o} = h_h \left(\frac{D_i}{D_o} \right) \quad (12)$$

که در این رابطه D_o قطر خارجی لوله داخلی است. ضریب انتقال حرارت نانو سیال که به عنوان سیال خنک کننده در ناحیه حلقوی مبدل حرارتی و تحت رژیم جریان آرام ($Re < 2100$) جریان دارد طبق رابطه زیر محاسبه می گردد:

$$h_{nf} = 1.86 \left(Re_{nf} \cdot Pr_{nf} \cdot \frac{D_{eq}}{L} \right)^{0.33} \left(\frac{\mu_{nf}}{\mu_{wnf}} \right)^{0.14} \frac{k_{nf}}{D_{eq}} \quad (13)$$

در این رابطه:

L : طول انتقال حرارت

D_{eq} : قطر معادل و برابر است با:

$$D_{eq} = \frac{(D_s^2 - D_o^2)}{D_o} \quad (14)$$

در رابطه ۱۴، D_s قطر داخلی لوله خارجی است. همچنین اعداد رینولدز و پرانتل نانو سیال در بخش حلقوی برابرند با:

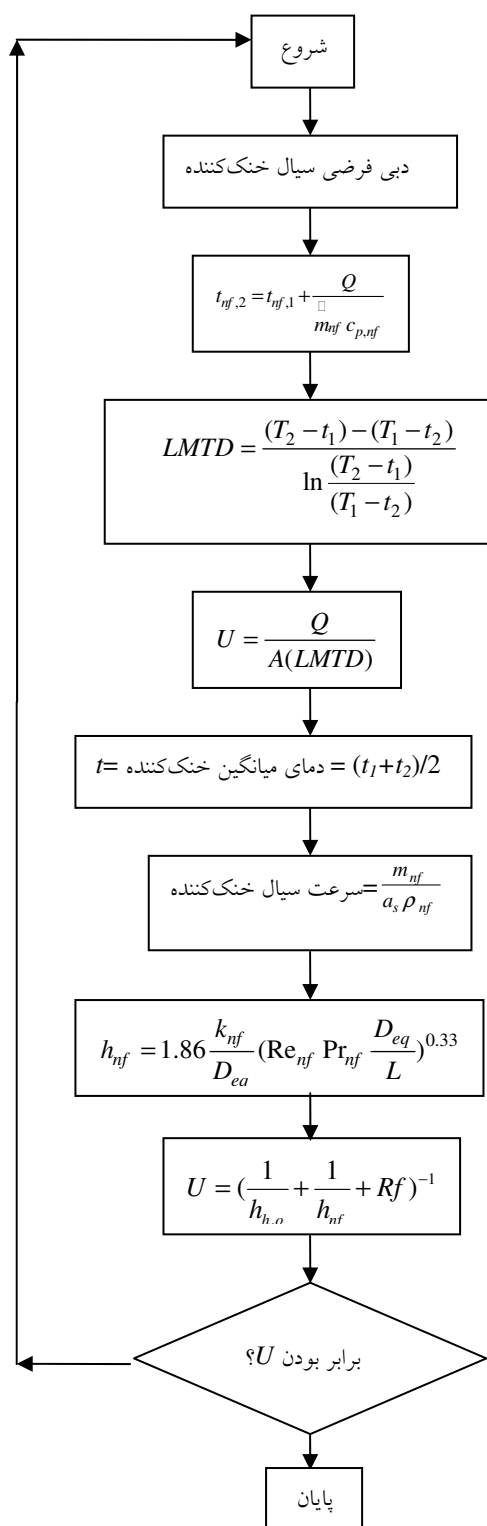
$$Re_{nf} = \frac{\rho_{nf} \cdot u_{nf} \cdot D_{eq}}{\mu_{nf}} \quad (15)$$

$$Pr_{nf} = \frac{c_{p,nf} \mu_{nf}}{k_{nf}} \quad (16)$$

همچنین در این مقاله ضریب اصطکاک (f_n)، افت فشار (Δp_{nf}) و توان پمپاژ^۱ (PP) برای نانو سیالات استفاده شده در مبدل حرارتی دولوله ای به عنوان سیال خنک کننده طبق روابط زیر محاسبه می شوند:

$$f_{nf} = 16 / Re_{nf} \quad (17)$$

$$\Delta p_{nf} = 2 \frac{f_{nf} L \rho_{nf} u_{nf}^2}{D'_{eq}} \left(\frac{\mu_{nf}}{\mu_{wnf}} \right)^{0.25} \quad (18)$$



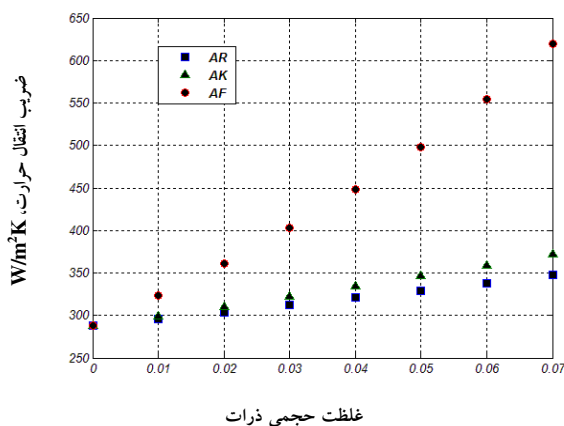
شکل ۲ بهینه‌سازی دبی جرمی سیال خنک کننده در مبدل حرارتی دولوله‌ای با استفاده از نانو سیالات به‌عنوان سیال خنک کننده

می‌باشد. بدین صورت که مطابق شکل ۲ در ابتدا دبی جرمی نانو سیال حدس زده می‌شود و طبق رابطه ۲۱ دمای خروجی نانو سیال به دست می‌آید. سپس با استفاده از رابطه ۷، اختلاف متوسط لگاریتمی محاسبه شده و از رابطه ۶ ضریب انتقال حرارت کلی با مشخص بودن میزان انتقال-حرارت مورد نیاز تعیین می‌شود. این مقدار با مقدار محاسبه شده از رابطه ۸ مقایسه می‌شود و اگر این دو مقدار تقریباً با یکدیگر برابر بودند آنگاه مقدار حدسی دبی جرمی همان بهینه دبی جرمی می‌باشد.

۳- بررسی و تحلیل نتایج

هدایت حرارتی نانو سیالات اتیلن گلیکول حاوی نانو ذرات اکسید آلومینیوم AR، AK و AF در غلظت‌های حجمی $0 \leq \phi \leq 7\%$ محاسبه شده و در شکل ۳ نشان داده شده است. با توجه به نتایج مشاهده می‌شود که افزایش هدایت حرارتی در نانو سیال حاوی اکسید آلومینیوم AK در مقایسه با نانو سیال AR بیشتر بوده است. با توجه به جدول ۲ اکسیدهای آلومینیوم AK و AR شکل و اندازه تقریباً یکسانی دارند و مهم‌ترین تفاوت بین آن‌ها خواص آب دوستی سطحی آن‌هاست. به طوری که سطح اکسید آلومینیوم AR آب دوست و AK آب گریز است. این تفاوت روی پایداری و توزیع ذرات در سیال پایه تاثیرگذار می‌باشد. همچنین بیشترین افزایش هدایت حرارتی در نانو سیال حاوی اکسید آلومینیوم AF مشاهده می‌شود. همان‌طور که در جدول ۲ بیان شد شکل نانو ذرات اکسید آلومینیوم AF میله‌ای است و افزایش هدایت حرارتی سیال پایه با ذرات استوانه‌ای شکل به علت کشیدگی این ذرات و افزایش سطح انتقال حرارت در مقایسه با ذرات کروی، بیشتر می‌باشد. اما استفاده از ذرات کروی به علت ارزانی و تولید آسان‌تر آن‌ها متداول‌تر است. البته باید توجه نمود که قطر نانو ذرات AF در مقایسه با دیگر نانو ذرات استفاده شده در این تحقیق کوچکتر بوده و این می‌تواند دلیل دیگری برای افزایش هدایت حرارتی نانو سیال AF باشد.

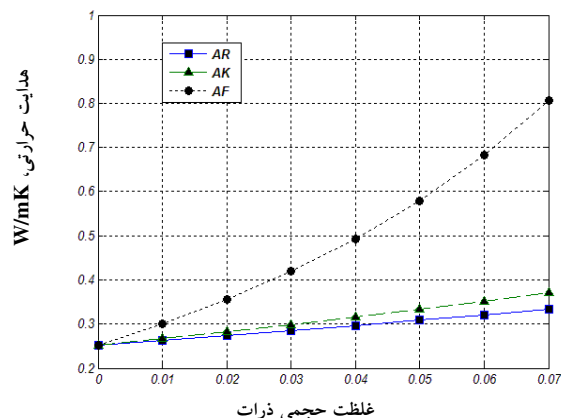
همان‌طور که در بخش قبلی بیان شد، دمای دیواره مبدل حرارتی برای یافتن فاکتور اصلاحی ویسکوزیته باید به‌طور دقیق محاسبه شود. شکل ۶، درصد کاهش دمای دیواره را با کاربرد نانو سیالات AR، AK و AF در غلظت‌های حجمی $0 \leq \phi \leq 7\%$ را نشان می‌دهد. به‌عنوان مثال درصد کاهش دمای دیواره با استفاده از نانو سیالات AR، AK و AF به‌عنوان سیالات خنک‌کننده در $\phi = 2\%$ به‌ترتیب در حدود ۱٪، ۱/۳۶٪ و ۴/۲۵٪ بوده است. شکل ۶ نشان می‌دهد که با افزایش غلظت حجمی نانو سیالات، دمای دیواره کاهش یافته است. با توجه به مباحث مطرح شده در بخش قبلی، با کاربرد نانو سیالات AR، AK و AF در غلظت‌های حجمی $0 \leq \phi \leq 7\%$ در مبدل حرارتی دولوله‌ای، درصد کاهش سطح انتقال حرارت نسبت به سیال پایه محاسبه شده و در شکل ۷ نشان داده شده است. به‌عنوان مثال مشاهده می‌شود که درصد کاهش سطح انتقال حرارت با استفاده از نانو سیالات AR، AK و AF به‌عنوان سیالات خنک‌کننده در $\phi = 2\%$ به‌ترتیب در حدود ۳/۷۳٪، ۵/۰۸٪ و ۱۴/۱۲٪ بوده است.



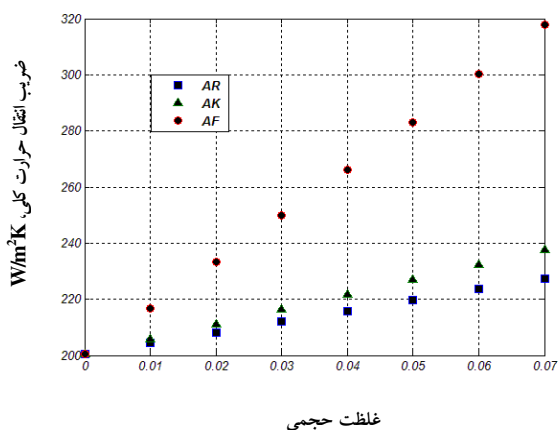
شکل ۴ ضریب انتقال حرارت نانو سیالات AR، AK و AF استفاده شده به‌عنوان سیالات خنک‌کننده در یک مبدل حرارتی دولوله‌ای

با توجه به شکل ۸ دبی جرمی سیال خنک‌کننده در مبدل حرارتی دولوله‌ای به‌ازای مقدار انتقال حرارت مشخصی با استفاده از نانو سیالات AR، AK و AF در مقایسه با سیال

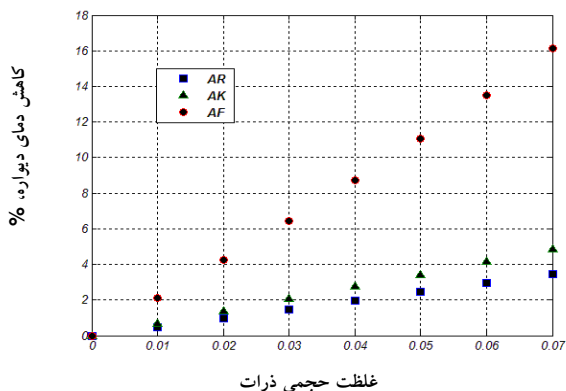
با توجه به شکل ۳ مشاهده می‌شود که با افزایش غلظت حجمی نانو ذرات در سوسپانسیون، هدایت حرارتی افزایش یافته است. شکل ۴ نشان می‌دهد که با افزایش هدایت حرارتی در نانو سیالات، ضریب انتقال حرارت نیز افزایش یافته است. اما افزایش غلظت حجمی نانو ذرات باعث افزایش ویسکوزیته آن شده و در نتیجه باید ضریب انتقال حرارت کاهش یابد. بنابراین نتایج به‌دست آمده بیانگر این است که افزایش هدایت حرارتی نانو سیال در مقایسه با افزایش ویسکوزیته آن نقش مهمتری در افزایش انتقال حرارت ایفاء می‌کند. بنابراین افزایش انتقال حرارت در نانو سیالات را می‌توان به‌علت افزایش هدایت حرارتی آن دانست. با حرکت نامنظم نانو ذرات در سوسپانسیون، هدایت حرارتی نانو سیال افزایش یافته و باعث تسریع تبادل انرژی میان نانو سیال و دیواره مبدل حرارتی می‌شود. با توجه به شکل ۴ مشاهده می‌شود که افزایش انتقال حرارت در نانو سیال AF در مقایسه با نانو سیالات AR و AK بیشتر بوده است. افزایش بیشتر هدایت حرارتی نانو سیال AF در مقایسه با نانو سیالات AR و AK را می‌توان علت این امر دانست. همچنین شکل ۵ نشان می‌دهد که با افزایش غلظت حجمی نانو ذرات AR، AK و AF و به‌علت احتمال برخورد بیشتر نانو ذرات با دیواره مبدل حرارتی، ضریب انتقال حرارت کلی در مقایسه با سیال پایه افزایش یافته است.



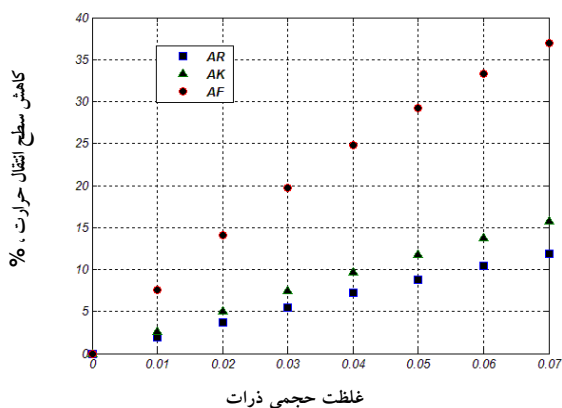
شکل ۳ هدایت حرارتی نانو سیالات AR، AK و AF



شکل ۵ ضریب انتقال حرارت کلی نانو سیالات AR، AK و AF استفاده شده به عنوان سیالات خنک کننده در یک مبدل حرارتی دولوله ای

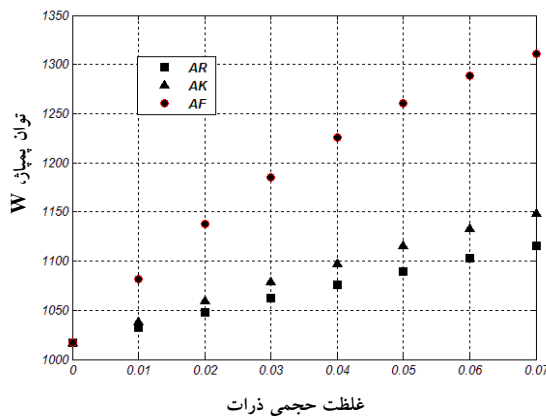


شکل ۶ درصد کاهش دمای دیواره مبدل حرارتی با کاربرد نانو سیالات

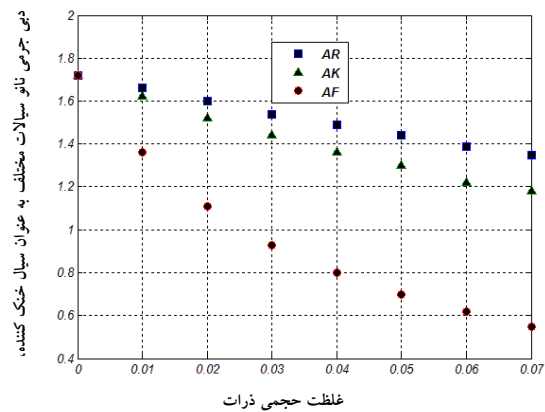


شکل ۷ درصد کاهش سطح انتقال حرارت با کاربرد نانو سیالات

پایه اتیلن گلیکول کاهش یافته است. به عنوان مثال مشاهده می شود که درصد کاهش دبی جرمی سیال خنک کننده با استفاده از نانو سیالات AR، AK و AF به عنوان سیالات خنک کننده در $\phi = 2\%$ به ترتیب در حدود 0.7% ، $1.11/63\%$ و $35/46\%$ بوده است. همچنین باید توجه نمود که افت فشار ایجاد شده در خلال جریان سیال خنک کننده یکی از پارامترهای بسیار مهم در تعیین بازدهی استفاده از نانو سیال به عنوان سیال خنک کننده، دانسیته و ویسکوزیته سیال بسیار تاثیرگذار می باشد به طوری که افت فشار در سیال با ویسکوزیته و دانسیته بالاتر بیشتر می باشد و این از معایب استفاده از نانو سیال به عنوان سیال خنک کننده محسوب می شود. بنابراین در این مقاله، ضریب اصطکاک، افت فشار و توان پمپاژ برای نانو سیالات AR، AK و AF در مبدل حرارتی دولوله ای محاسبه شده و نتایج به دست آمده در اشکال ۹ تا ۱۱ نشان داده شده است. به عنوان مثال مشاهده می شود که افزایش توان پمپاژ نانو سیالات AR، AK و AF در $\phi = 2\%$ به ترتیب در حدود 0.3% ، $0.4/2\%$ ، $1.11/9\%$ بوده است. این نشان می دهد که با استفاده از نانو سیالات AF در مبدل حرارتی علیرغم افزایش بیشتر انتقال حرارت نسبت به دیگر نانو سیالات استفاده شده در این تحقیق شاهد افزایش بیشتر توان پمپاژ و بالا رفتن هزینه ها هستیم. همچنین با دقت بیشتر در نتایج نشان داده شده در اشکال ۹ تا ۱۱ متوجه می شویم که افزایش ضریب اصطکاک، افت فشار و توان پمپاژ برای نانو سیالات AR، AK و AF در مبدل حرارتی در غلظت های بالاتر چشمگیرتر بوده است. به عنوان مثال با استفاده از نانو سیال AR در مبدل حرارتی در غلظت های حجمی $3\% \leq \phi \leq 7\%$ افزایش ضریب اصطکاک در مقایسه با سیال پایه به ترتیب در حدود $2/8\%$ و 6% بوده است. همچنین افزایش توان پمپاژ نیز به ترتیب در حدود $4/5\%$ و $9/74\%$ بوده است.



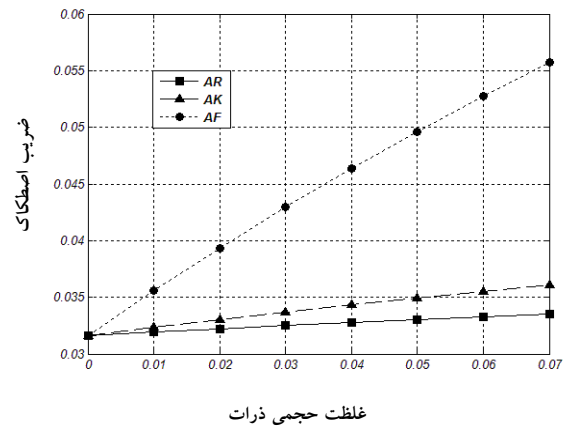
شکل ۱۱ توان پمپاژ مورد نیاز برای نانو سیالات AR، AK و AF در مبدل حرارتی دولوله‌ای



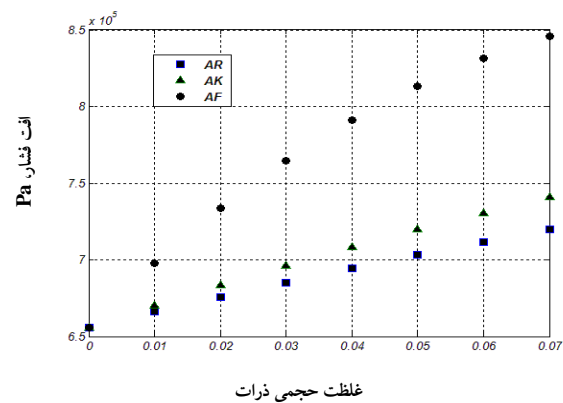
شکل ۸ کاهش دبی جرمی سیال خنک کننده در یک مبدل حرارتی دولوله‌ای با استفاده از نانو سیالات AR، AK و AF

۴- نتیجه گیری

در مقاله حاضر، تاثیر تماس بین نانو ذرات و سیال پایه به عنوان یکی از عوامل مهم و تاثیرگذار در انتقال حرارت نانو سیالات بررسی شده است. بدین صورت که با افزودن سه نمونه متفاوت نانو اکسیدهای آلومینیومی AR، AK و AF که از لحاظ خواص سطح، شکل و اندازه با هم تفاوت دارند به سیال پایه اتیلن گلیکول در غلظت‌های حجمی $0 \leq \phi \leq 7\%$ ، کاربرد نانو سیالات AR، AK و AF به عنوان سیالات خنک کننده در مبدل حرارتی دو لوله‌ای تحت شرایط جریان آرام بحث و بررسی گردید. در ابتدا میزان کاهش سطح انتقال حرارت و دبی جرمی سیال خنک کننده در مبدل حرارتی دولوله‌ای با افزودن نانو ذرات AR، AK و AF به سیال پایه اتیلن گلیکول در غلظت‌های حجمی $0 \leq \phi \leq 7\%$ بررسی شد. سپس ضریب اصطکاک، افت فشار و توان پمپاژ این نانو سیالات در مبدل حرارتی دولوله‌ای محاسبه گردید. نتایج این تحقیق نشان می‌دهد که به علت اینکه سطح اکسید آلومینیوم AR آب دوست و AK آب گریز است، افزایش انتقال حرارت در نانو سیال AK در مقایسه با AR بیشتر بوده است. بیشترین افزایش انتقال حرارت در نانو سیالات AF مشاهده شد. زیرا شکل نانو ذرات اکسید آلومینیوم AF میله‌ای است و افزایش هدایت حرارتی سیال پایه با ذرات استوانه‌ای شکل به علت کشیدگی این ذرات و افزایش سطح



شکل ۹ محاسبه ضریب اصطکاک برای نانو سیالات AR، AK و AF



شکل ۱۰ افت فشار ایجاد شده در نانو سیالات AR، AK و AF

- Transfer Conference, ASME, (2010), August 8–13, USA.
- [7] L. Godson, B. Raja, D.M. Lal, S. Wongwises, Enhancement of heat transfer using nanofluids- An overview, *Renewable and Sustainable Energy Reviews* 14 (2010) 629-641.
- [8] D. Faulkner, M. Khotan, R. Shekarriz, Annual IEEE Semiconductor Thermal Measurement and Management Symposium, IEEE, San Jose, CA, United States, (2003), pp.223-230.
- [9] C.Y. Tsai, H.T. Chien, P.P. Ding, B. Chan, T.Y. Luh, P.H. Chen, *Mater. Lett.* 58 (2004) 1461–1465.
- [10] J.K. Kim, J.Y. Jung, Y.T. Kang, *Int. J. Refrig.* 29 (2006) 22–29.
- [11] C.T. Nguyen, G. Roy, C. Gauthier, N. Galanis, *Appl. Therm. Eng.* 27 (2007) 1501–1506.
- [12] Srikan RR, Rao DN, Subrahmanyam MS, Vamsi KP, Applicability of cutting fluids with nanoparticle inclusion as coolants in machining. *Proc IMechE Part J: Eng Tribol* (2009); 223.
- [13] H.A. Mohammed, G. Bhaskaran, N.H. Shuaib, R. Saidur, Heat transfer and fluid flow characteristics in microchannels heat exchanger using nanofluids: A Review, *Renewable and Sustainable Energy Reviews* 15 (2011) 1502-1512.
- [14] Xuan, Y., Roetzel, W., Conceptions of heat transfer correlation of nanofluids. *Int. J. Heat Mass Transfer* 43, (2000) 3701-3707.
- [15] H. U. Kang, J. M. Oh S. H. Kim, *Exp. Heat Transfer*, 19, 181 (2006).
- [16] B. H. Chun, H. k. Kang, S. H. Kim, Effect of alumina nanoparticles in the fluid on heat transfer in double-pipe heat exchanger system, *Korean J. Chem. Eng.*, 25(5), (2008) 966-971.
- [17] E. Cao, *heat transfer in process engineering*, New York: McGraw-Hill, (2010).

انتقال حرارت در مقایسه با ذرات کروی، بیشتر می‌باشد. البته کوچکتر بودن قطر نانو ذرات AF در مقایسه با دیگر نانو ذرات استفاده شده در این تحقیق می‌تواند دلیل دیگری برای افزایش هدایت حرارتی نانو سیال AF باشد. همچنین نتایج این تحقیق نشان داد که استفاده از نانو سیالات AF در مبدل حرارتی علیرغم افزایش بیشتر انتقال حرارت نسبت به دیگر نانو سیالات استفاده شده سبب افزایش توان پمپاژ و بالا رفتن هزینه‌ها نیز خواهد گردید.

۵- تشکر و قدردانی

نویسندگان مراتب تشکر و قدردانی خود را از دانشگاه آزاد اسلامی واحد آبادان به واسطه حمایت از این کار تحقیقاتی، اعلام می‌نمایند.

۶- مراجع

- [1] S.U.S. Choi, Enhancing thermal conductivity of fluids with nanoparticles, *Developments and Applications of Non-Newtonian Flows FED-vol. 231/MD-vol. 66*, (1995), pp. 99–105.
- [2] S.Z. Heris, S.Gh. Etemad, M.N. Esfahany, Experimental investigation of oxide nanofluids laminar flow convective heat transfer, *Int. Communications in Heat and Mass Transfer* 33 (2006) 529–53.
- [3] M.N. Pantzali, A.A. Mouza, S.V. Paras, Investigating the efficacy of nanofluids as coolants in plate heat exchangers (PHE), *Chem. Eng. Science* 64 (2009) 3290 – 3300.
- [4] S. Kakaç, A. Pramuanjaroenkij, Review of convective heat transfer enhancement with nanofluids, *Int. J. Heat and Mass Transfer* 52 (2009) 3187–3196.
- [5] R.S. Vajjha, D.K. Das, P.K. Namburu, Numerical study of fluid dynamic and heat transfer performance of Al_2O_3 and CuO nanofluids in the flat tubes of a radiator, *Int. J. Heat and Fluid Flow* 31 (2010) 613–621.
- [6] H. Demir, A.S. Dalkilic, N.A. Kurekci, B. Kelesoglu, S. Wongwises, A numerical investigation of nanofluids forced convection flow in a horizontal smooth tube, *Int. Heat*