



تولید هیدروژن با استفاده از بازیاب گرمای ااتلافی از سیستم تولید توان و بدون آلایندهی ماتیانن توسط الکترولایزر غشاء پروتوننی

سیدفامرز رنجبر^{1*}، حسین نامی²، علیرضا خورشید غازانی³، حامد محمدپور⁴

1- دانشیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه تبریز، تبریز
 2- دانشجوی دکتری، مهندسی مکانیک، دانشگاه تبریز، تبریز
 3- دانشجوی کارشناسی ارشد، مهندسی مکانیک، دانشگاه تبریز، تبریز
 4- دانشجوی کارشناسی ارشد، مهندسی مکانیک، دانشگاه تبریز، تبریز
 * تبریز، صندوق پستی 5147687464، s.ranjbar@tabrizu.ac.ir

چکیده

اطلاعات مقاله

مقاله پژوهشی کامل
 دریافت: 17 تیر 1395
 پذیرش: 12 شهریور 1395
 ارائه در سایت: 11 مهر 1395
 کلید واژگان:
 الکترولایزر غشاء پروتوننی
 تولید هیدروژن
 چرخه ماتیانن
 چرخه رانکین آلی
 راندمان اگزرژی

در این تحقیق ترکیب چرخه‌ی ماتیانن و چرخه‌ی رانکین آلی با مبدل غشاء پروتوننی برای تولید همزمان توان و هیدروژن از دیدگاه انرژی و اگزرژی مورد مطالعه قرار گرفته است. از حرارت ااتلافی در چرخه‌ی ماتیانن به عنوان گرمای مورد نیاز برای راه‌اندازی چرخه‌ی رانکین آلی استفاده شده است. اثر پارامترهای طراحی مانند دمای اواپراتور، حداقل اختلاف دمایی در مبدل گرمایی، درجه‌ی فوق گرم بودن بخار ورودی توربین چرخه‌ی رانکین آلی و راندمان آیزنتروپیک توربین چرخه‌ی رانکین آلی بر مقدار هیدروژن تولیدی، توان تولیدی توسط چرخه‌ی رانکین آلی و راندمان اگزرژی سیستم ترکیبی مورد بررسی قرار گرفته است. نتایج نشان می‌دهند با افزایش مقدار حداقل اختلاف دمایی، توان تولیدی چرخه رانکین آلی و نهایتاً هیدروژن تولیدی توسط الکترولایزر و همچنین راندمان اگزرژی سیستم ترکیبی کاهش می‌یابند. همچنین افزایش دمای اواپراتور باعث بهینه شدن توان تولیدی چرخه رانکین آلی، هیدروژن تولیدی توسط الکترولایزر و همچنین راندمان اگزرژی سیستم ترکیبی می‌شود. با افزایش درجه‌ی فوق گرم بودن بخار ورودی توربین، توان تولیدی چرخه رانکین آلی و در نهایت هیدروژن تولیدی توسط الکترولایزر و همچنین راندمان اگزرژی سیستم ترکیبی کاهش می‌یابد. همچنین مطابق با انتظار، با افزایش راندمان توربین، توان تولیدی چرخه رانکین آلی و نهایتاً هیدروژن تولیدی توسط الکترولایزر و همچنین راندمان اگزرژی سیستم ترکیبی افزایش می‌یابد.

Hydrogen production using waste heat recovery of MATIANT non-emission system via PEM electrolysis

Seyed Faramarz Ranjbar^{*}, Hossein Nami, Alireza Khorshid Ghazani, Hamed Mohammadpour

Department of Mechanical Engineering, Tabriz University, Tabriz, Iran
^{*} P.O.B. 5147687464, Tabriz, Iran, s.ranjbar@tabrizu.ac.ir

ARTICLE INFORMATION

Original Research Paper
 Received 07 July 2016
 Accepted 02 September 2016
 Available Online 02 October 2016

Keywords:

PEM electrolysis
 Hydrogen production
 MATIANT system
 ORC
 Exergy efficiency

ABSTRACT

In the current study, with the aim of power and hydrogen production, combination of Matiant cycle with an ORC unit and PEM electrolysis has been analyzed from the viewpoints of energy and exergy. Waste heat of the Matiant cycle is used to run the ORC. Effect of some designing variables, i.e. evaporator temperature, minimum temperature difference in heat exchanger, degree of superheating in ORC turbine inlet and isentropic efficiency of ORC turbine on the rate of produced hydrogen, ORC produced power and exergy efficiency of the combined system has been investigated. It is observed that, increasing the minimum temperature difference leads to decrease in the rate of produced hydrogen, ORC produced power and consequently exergy efficiency of the combined system. Also, change in the evaporator temperature optimizes the rate of produced hydrogen, ORC produced power and therefore the exergy efficiency of the combined system. Also, results showed that increasing the degree of superheating in the ORC turbine inlet decreases the rate of produced hydrogen, ORC produced power and the exergy efficiency of the combined system. As expected, increasing the isentropic efficiency of ORC turbine leads to an increase in rate of produced hydrogen, ORC produced power and therefore the exergy efficiency of the combined system.

1- مقدمه

حداقل آلایندهی و راندمان بالا، اهمیت چشم‌گیری یافته است. از جمله راه‌های جلوگیری از تلفات انرژی در سیستم‌های تولید توان، استفاده از گرمای ااتلافی در مبدل‌های حرارتی است. از جمله راه‌های مهار آلایندهی

با توجه به افزایش نیاز به انرژی در کشورهای در حال توسعه و نیز مسئله آلایندهی در اثر مصرف بی‌رویه سوخت، استفاده از سیستم‌های انرژی با

به عنوان یک سوخت پاک و جایگزین معرفی شده است. محققین مطالعات زیادی را در مورد تولید هیدروژن با روش‌های گوناگون انجام داده‌اند که به مواردی از آن‌ها اشاره می‌شود. خالد و همکاران سیستم‌های انرژی یکپارچه هیدروژنی را از نقطه نظر انرژی و انرژی‌های آن‌ها بررسی قرار دادند [10]. آنها یک سیستم ترکیبی بر مبنای انرژی تجدیدپذیر شامل توربین بادی و فتوولتائیک خورشیدی را مطرح کردند و بدین نتیجه رسیدند که بازده انرژی و انرژی به ترتیب برابر 26 و 26.8 درصد می‌باشد و سیستم پیشنهادی سالانه 1523 کیلوگرم هیدروژن تولید می‌کند. یوکسل و همکاران سیستم ترکیبی جدیدی برپایه انرژی خورشیدی به منظور تولید همزمان توان، هیدروژن، آب گرم، سرمایش و گرمایش مطرح کردند و نتیجه‌ی مطالعه‌ی آن‌ها این بود که دمای سطح داخلی لوله‌های جاذب و شدت تابش خورشید رابطه مستقیم بر میزان تولید هیدروژن از الکترولیزر غشاء پروتونی دارد [11]. آکار و دینسر سیستم تولید هیدروژن فوتوالکتروشیمیایی را به صورت تجربی بررسی کردند و هدف سیستم مطرح شده نه تنها تولید هیدروژن از طریق واکنش تجزیه آب بلکه تبدیل محصولات به مواد ارزشمندی همچون کلرین و سدیم هیدروکسید بود. تولید هیدروژن توسط سیستم ذکر شده در حالت بدون تابش و تابش با شدت 1200 وات بر متر مربع به ترتیب برابر 145 و 295 مول در ساعت گزارش شد [12]. احمدی و همکاران ترکیبی از سیستم خورشیدی با انرژی اقیانوس و الکترولیزر غشاء پروتونی را از نقطه نظر انرژی و انرژی‌های آن‌ها مورد مطالعه قرار دادند. آنها گزارش دادند مقدار هیدروژن تولیدی توسط الکترولیزر غشاء پروتونی برابر با 1.2 کیلو گرم در ساعت می‌باشد درحالی‌که بازده انرژی الکترولیزر غشاء پروتونی برابر با 56.5 درصد می‌باشد [9]. احمدی و همکاران سیستم‌های جدید تولید همزمان انرژی را برپایه انرژی خورشیدی برای تولید توان، هیدروژن و آب شیرین مطرح کردند و نتیجه این بود که در حالت بهینه برای سیستم ترکیبی مطرح شده بازده انرژی 60 درصد و آهنگ هزینه کل صرف شده برابر با 154 دلار بر ساعت می‌باشد [13].

در این مطالعه، به منظور استفاده از گرمای هدر شده در مبدل حرارتی چرخه‌ی ماتیانت، از ترکیب واحد تولید توان رانکین آلی و الکترولیزر غشاء پروتونی برای تولید هیدروژن استفاده شد. ترکیب سیستم پیشنهادی ذکر شده، با تبدیل گرمای اتلافی به هیدروژن تولیدی، نه تنها عملکرد چرخه‌ی پایه را بهبود می‌دهد، بلکه ماهیت بدون آلاینده‌گی آن را نیز حفظ می‌کند. اثرات تغییر پارامترهای طراحی چرخه‌ی رانکین آلی در راندمان سیستم ترکیبی و نیز مقدار هیدروژن تولیدی توسط الکترولیزر غشاء پروتونی مورد بررسی قرار گرفته است. لیو و همکارانش از بازیاب اتلاف حرارتی گازهای خروجی موتور احتراقی برای تولید هیدروژن به شیوه‌ی ریفرم کردن بخار- متانول⁴ (فرآیند گرماگیر) استفاده کردند. آن‌ها نشان دادند که در شرایط پایه دبی هیدروژن تولید شده 1.34 مول بر دقیقه بوده که به ازای هر 1.6 مول هیدروژن یک مگاژول از گرمای بازیاب شده مورد مصرف قرار می‌گرفت [14]. لی و همکارانش از بازیاب اتلاف حرارتی راکتور دما بالا توسط چرخه‌ی رانکین آلی با سیال کاری مختلف برای تولید هیدروژن استفاده کردند. آن‌ها نشان دادند زمانیکه از اتلاف حرارت برای تولید هیدروژن استفاده شود، راندمان کلی سیستم تا 13.57 درصد قابلیت افزایش خواهد داشت [15].

استفاده از چرخه‌های تولید توان اوکسی‌فیول¹ است که در آن‌ها واکنش احتراق سوخت، به جای هوا با اکسیژن خالص صورت می‌گیرد [1]. چرخه اوکسی‌فیول ماتیانت² از جمله سیستم‌های تولید توان بدون آلاینده‌گی می‌باشد که برای اولین بار توسط ماتیو و یانتوسکی در سال 1999 در انجمن مهندسان مکانیک امریکا³ مطرح شد [2-4]. هدف از مطالعه‌ی آن‌ها ارائه‌ی چرخه‌ی تولید توان با محفظه احتراق اوکسی‌فیول بود که این چرخه نه تنها توانایی ذخیره‌سازی تمام دی‌اکسیدکربن تولید شده در محفظه احتراق را داشت، بلکه از دیدگاه قانون اول ترمودینامیک نیز راندمان نسبتاً بالایی داشت. از آنجایی‌که دی‌اکسیدکربن ذخیره‌سازی شده در چرخه‌ی ماتیانت از منظرگاه تهیه‌ی ترکیبات ارزشمندی همچون متانول اهمیت زیادی دارد، سلطانیه و همکارانش از چرخه‌ی ماتیانت به عنوان مولد توان و دی‌اکسیدکربن، در یک چرخه‌ی تولید همزمان استفاده کردند که هدف آن‌ها استفاده از دی‌اکسیدکربن تولید شده در واحد متانول‌سازی بود [5].

از جمله راهکارهای بهبود عملکرد چرخه‌های تولید توان، ترکیب کردن چرخه‌های متفاوت اما سازگار به لحاظ ترمودینامیکی با یکدیگر می‌باشد. در مقایسه با دیگر واحدهای تولید توان، به عنوان چرخه‌های قابل ترکیب با سایر سیستم‌ها، چرخه‌های رانکین آلی از نقاط قوت خاصی برخوردار هستند. برای مثال سیال کاری استفاده شده در چرخه‌ی رانکین آلی نسبت به آب، افت آنتالپی کمتری در توربین‌های تولید توان دارند که همین امر موجب بالا بودن دبی سیال کاری شده و نهایتاً منجر به پایین بودن میزان تلفات و بالا بودن راندمان آدیاباتیک توربین می‌شود [6]. مطالعات بسیاری در مورد بازیاب گرمای اتلافی از سیستم‌های تولید توان توسط چرخه‌های رانکین آلی صورت گرفته است که به مواردی از آن‌ها اشاره می‌شود. یاری و همکارانش از چرخه رانکین آلی برای تولید توان از گرمای اتلافی سیستم توربین گاز با سیال هلیوم استفاده کردند [7]. آن‌ها نشان دادند بازیاب گرما توسط چرخه رانکین آلی، راندمان انرژی و انرژی سیستم ترکیبی را 3 درصد افزایش داده و تخریب انرژی را 5 درصد کاهش می‌دهد. همچنین یاری و همکارانش ترکیب سیستم توربین گاز با سیال هلیوم با پیکر بندی‌های مختلف از چرخه رانکین آلی را مطالعه کردند [8]. نتیجه مطالعه آنها این بود که چرخه رانکین آلی با ساده ترین پیکربندی بهترین عملکرد ترمودینامیکی را دارد. پوریا احمدی و همکارانش از چرخه رانکین آلی برای تولید توان از انرژی اقیانوس استفاده کردند [9]. آن‌ها نشان دادند که راندمان انرژی و انرژی سیستم ترکیبی به ترتیب 3.6 درصد و 22.7 درصد می‌باشد و همچنین نتیجه گرفتند از این توان تولیدی توسط چرخه رانکین آلی می‌توان برای تولید هیدروژن به مقدار 1.2 کیلوگرم بر ساعت استفاده کرد.

از سوی دیگر با توجه به رشد سریع جمعیت در کشورهای صنعتی و افزایش استانداردهای زندگی در جوامع پیشرفته و به دنبال آن افزایش میزان تولید و انتشار کربن‌دی‌اکسید، استفاده از سوخت‌های پاک و سازگارتر با محیط زیست مورد توجه قرار گرفته است. با توجه به انتشار گاز دی‌اکسید کربن ناشی از سوخت‌های فسیلی که عامل اصلی گرم شدن کره‌ی زمین می‌باشد نیاز به معرفی سوختی قابل اعتماد، مقرون به صرفه و با منبع پایدار، بیش از پیش احساس می‌شود. به همین دلیل هیدروژن

¹ Oxy-fuel
² Matiant
³ ASME

⁴ Steam-Methanol reforming

ترکیبی از بخار آب و دی‌اکسیدکربن می‌باشد در دمای 1300 درجه‌ی سانتی‌گراد محفظه احتراق را ترک کرده و به منظور تولید توان در توربین منبسط می‌شود. سپس به منظور استفاده از انرژی بالای سیال خروجی از توربین، سیال وارد مبدل حرارتی شده و جریان ورودی و خروجی توربین دی‌اکسیدکربن را گرم می‌کند [5]. در مرحله‌ی بعدی سیال وارد مبدل گرمایی شده و تا حدودی خنک می‌شود. در واقع این حرارت اتلافی در مبدل گرمایی منبع اصلی راه‌اندازی چرخه‌ی رانکین آلی و نهایتاً تولید هیدروژن است. سپس سیال وارد واحد جداکننده‌ی بخار می‌شود. با توجه به اختلاف زیاد مقدار گرمای ویژه برای دی‌اکسیدکربن و بخار آب، دی‌اکسید کربن موجود در محصولات احتراق که در بخشی از چرخه به عنوان سیال کاری ایفای نقش می‌کند، در مرحله‌ی چگالش بخار آب، کاملاً قابل جداسازی و ذخیره است. دی‌اکسیدکربن جدا شده وارد کمپرسور 3 مرحله شده و فشار آن افزایش یافته و نهایتاً از آن به عنوان سیال ورودی به توربین تولید توان استفاده می‌شود. روابط بقای انرژی برای قسمت‌های اصلی چرخه‌ی ماتیانت به قرار زیر است [5]:

برای اکسپندرها، پمپ و کمپرسور با استفاده از تعریف راندمان آیزنتروپیک:

$$\eta_{isen.expander} = \frac{\dot{W}_{expander}}{\dot{W}_{isen.expander}} \quad (1)$$

$$\eta_{isen.compressor} = \frac{\dot{W}_{isen.compressor}}{\dot{W}_{compressor}} \quad (2)$$

$$\eta_{isen.pump} = \frac{\dot{W}_{isen.pump}}{\dot{W}_{pump}} \quad (3)$$

برای مبدل‌های حرارتی و پیش‌گرمکن از تعریف بقای انرژی:

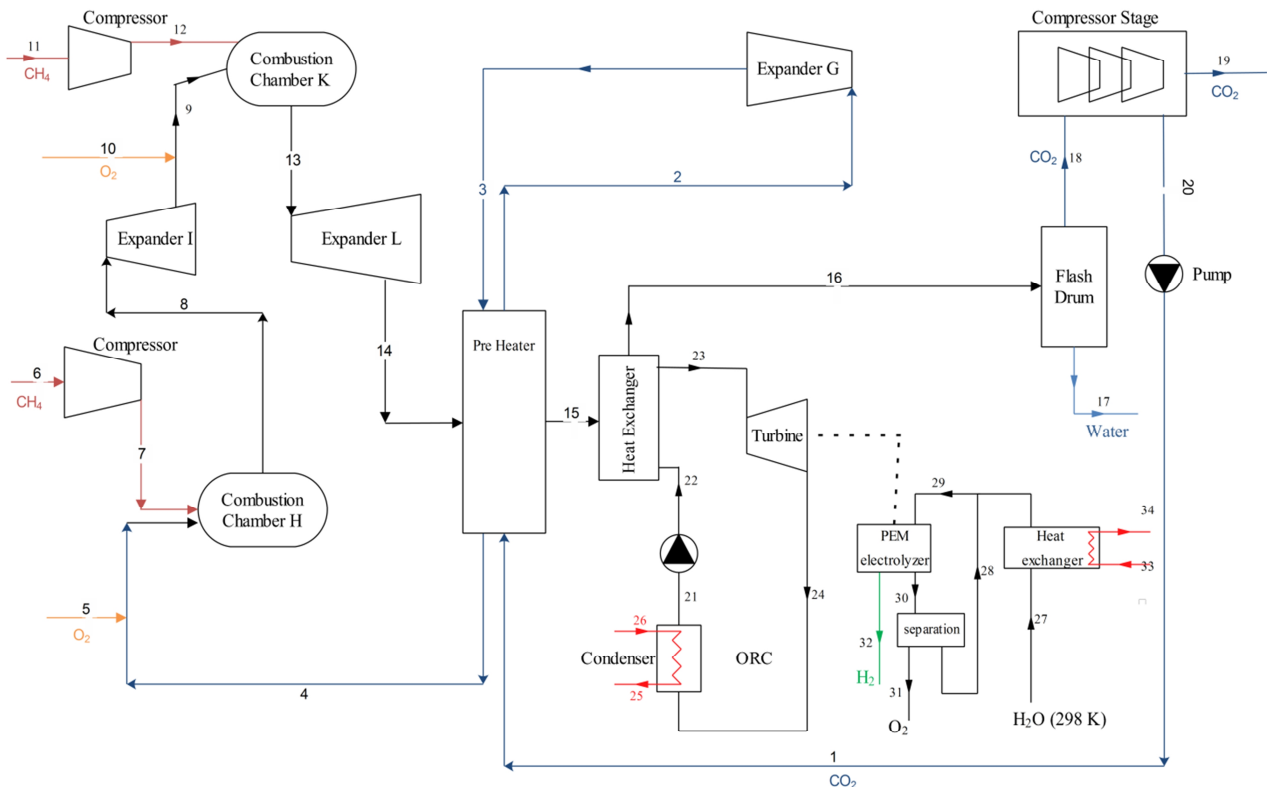


Fig. 1 Schematic diagram of the proposed combined system

شکل 1 شماتیک چرخه‌ی ترکیبی پیشنهادی

2- مدل سازی و تحلیل انرژی

به منظور مدل‌سازی ترمودینامیکی، سیستم ترکیبی پیشنهادی به سه قسمت تقسیم می‌شود: سیستم تولید توان و بدون آلاینده‌گی ماتیانت، چرخه رانکین آلی و الکترولایزر غشاء پروتونی.

شکل 1 دیاگرام شماتیک از سیستم ترکیبی پیشنهادی را نشان می‌دهد. در این سیستم چرخه‌ی رانکین آلی، حرارت هدر رفته از چرخه‌ی ماتیانت را به وسیله‌ی تبخیر سیال مورد نظر در اواپراتور بازیابی می‌کند. سیال تبخیر شده در اواپراتور در توربین چرخه‌ی رانکین آلی منبسط شده و تولید توان می‌کند و سپس از توان تولید شده در این چرخه برای تولید هیدروژن توسط الکترولایزر غشاء پروتونی استفاده می‌شود. تعادل انرژی و قوانین حاکم بر هر یک از بخش‌های سیستم ترکیبی در قسمت‌های بعدی بیان گردیده است.

1-1-2 تحلیل انرژی

1-1-2-1 چرخه ماتیانت

چرخه‌ی ماتیانت در واقع یک چرخه‌ی فوق بحرانی کربن‌دی‌اکسید بدون آلاینده‌گی است که سیال کاری آن دی‌اکسیدکربن بوده و سوخت توسط اکسیژن خالص سوزانده می‌شود.

بدلیل عملکرد چرخه در دما و فشار بالا نیازمند تجهیزات پیشرفته در زمینه‌ی توربین‌ها خواهیم بود. مهمترین ویژگی این چرخه، قابلیت جداسازی تمام دی‌اکسیدکربن تولید شده در محفظه‌ی احتراق می‌باشد.

همانطور که در شکل 1 نشان داده شده است، متان به عنوان سوخت با اکسیژن خالص وارد محفظه احتراق شده و محصولات احتراق که

آهنگ جریان مولی آب ورودی ($\dot{N}_{H_2O,in}$) در این حالت، پارامتری مشخص می‌باشد.

انرژی الکتریکی مورد نیاز که برابر با انرژی ورودی می‌باشد به صورت زیر بیان می‌گردد:

$$E_{electric} = Ex_{electric} = JV \quad (11)$$

$E_{electric}$ و $Ex_{electric}$ به ترتیب به عنوان انرژی و انرژی ورودی می‌باشند و پارامتر V نیز به صورت زیر بیان می‌گردد:

$$V = V_0 + V_{act,c} + V_{act,a} + V_{ohm} \quad (12)$$

در رابطه‌ی فوق، V_0 پتانسیل برگشت پذیر می‌باشد که توسط معادله نرنست¹ بدست می‌آید و $V_{act,c}$ و $V_{act,a}$ و V_{ohm} به ترتیب بیانگر پتانسیل فعال کننده کاتد و پتانسیل فعال کننده آند و پتانسیل اهمیک می‌باشد.

$$V_0 = 1.229 - 0.00085(T_{PEM} - 298) \quad (13)$$

مقاومت یونی غشاء تابعی از محتوی رطوبت، ضخامت غشاء و دمای آن می‌باشد [18]. رسانایی یونی محلی الکترولیزر غشاء پروتونی نیز از رابطه (15) بدست می‌آید [19]:

$$\sigma_{PEM}[\lambda(x)] = [0.5139\lambda(x) - 0.326] \exp\left[1268\left(\frac{1}{303} - \frac{1}{T}\right)\right] \quad (14)$$

$\lambda(x)$ محتوی آب در موقعیت x (عمق غشای اندازه‌گیری شده از سطح کاتد) که می‌تواند به صورت زیر بیان گردد:

$$\lambda(x) = \frac{\lambda_a - \lambda_c}{D} x + \lambda_c \quad (15)$$

λ_a و λ_c محتوی آب در سطح غشاء در سمت کاتد و آند می‌باشند و D نیز نشان دهنده ضخامت غشاء می‌باشد. مقاومت اهمی کل می‌تواند به صورت زیر بیان گردد [20]:

$$R_{PEM} = \int_0^D \frac{dx}{\sigma_{PEM}[\lambda(x)]} \quad (16)$$

بنابراین معادله (17) بیانگر پتانسیل اهمیک بر پایه قانون اهم می‌باشد:

$$V_{ohm} = JR_{PEM} \quad (17)$$

درواقع پتانسیل فعالسازی همان پتانسیل فعالسازی الکترودهاست که انرژی لازم برای واکنش الکتروشیمیایی را فراهم می‌کند. بنا براین:

$$V_{act,i} = \frac{RT}{F} \sinh^{-1}\left(\frac{J}{2J_{0,i}}\right) = \frac{RT}{F} \ln\left[\frac{J}{2J_{0,i}} + \sqrt{1 + \left(\frac{J}{2J_{0,i}}\right)^2}\right] \quad i = a, c \quad (18)$$

در رابطه‌ی (18)، J_0 تبادل چگالی جریان بوده و به صورت زیر بیان می‌گردد [9]:

$$J_{0,i} = J_i^{ref} \exp\left(\frac{-E_{act,i}}{RT}\right) \quad i = a, c \quad (19)$$

که در آن E_{act} انرژی فعالسازی و J^{ref} فاکتور پتانسیل اولیه می‌باشد. جزئیات بیشتر در مورد الکترولیزر غشاء پروتونی در مراجع [19-22] موجود می‌باشد.

3- تحلیل انرژی

تحلیل انرژی می‌تواند ابزاری قدرتمند برای تعیین نوع و میزان دقیق انرژی هدر رفته در هر قسمت از سیستم‌های انرژی باشد [23]. به همین دلیل می‌تواند نقش موثری در استفاده مفید از انرژی در سیستم‌های تبدیل انرژی بازی کند [24]. با بکار بردن قوانین اول و دوم ترمودینامیک برای هر یک از اجزا، بالانس انرژی بدین صورت خواهد بود [6]:

$$\sum \dot{m}_i h_i = \sum \dot{m}_e h_e \quad (4)$$

جزئیات بیشتر در مورد مدل‌سازی چرخه‌ی ماتینت در منابع [5-2] موجود می‌باشد.

2-1-1-2- سیکل رانکین آلی

دیازگرم شماتیک چرخه رانکین آلی در شکل 1 نمایش داده شده است. چرخه‌ی رانکین آلی از حرارت اتلافی چرخه ماتینت برای تولید توان استفاده می‌کند. توربین و پمپ چرخه‌ی رانکین آلی به عنوان حجم کنترل در نظر گرفته شده و بالانس انرژی برای تولید و مصرف توان با روابط زیر بیان می‌گردند [9]:

$$\dot{W}_{ORCT} = \dot{m}_{23}(h_{23} - h_{24}) \quad (5)$$

$$\dot{W}_{ORCP} = \dot{m}_{21}(h_{22} - h_{21}) \quad (6)$$

که ORCT و ORCP به ترتیب بیانگر توربین و پمپ چرخه‌ی رانکین آلی می‌باشند.

از افت فشار در لوله‌ها و همچنین خطوط انتقال صرف نظر گردیده است [9].

2-1-3- الکترولیزر غشاء پروتونی

دیازگرم شماتیک الکترولیزر غشاء پروتونی در سمت راست شکل 1 ترسیم گردیده است. همانطور که مشاهده می‌گردد چرخه رانکین آلی توان مورد نیاز الکترولیزر برای واکنش الکتروشیمیایی را تامین می‌کند. آب مایع در شرایط محیط وارد مبدل حرارتی می‌گردد که آن را به دمای الکترولیزر می‌رساند. سپس آب گرم شده برای تولید هیدروژن وارد الکترولیزر می‌گردد. هیدروژن تولید شده بعد از ترک کاتد، گرمای خود را به محیط داده و به دمای محیط می‌رسد و مخلوطی از اکسیژن و آب باقیمانده آند را ترک می‌کند که اکسیژن تولیدی از آب جدا می‌گردد و آب باقیمانده نیز برای ادامه فرایند تولید هیدروژن وارد چرخه می‌گردد. در حالت کلی الکترولیزر غشاء پروتونی وظیفه تبدیل آب، توان و حرارت به هیدروژن و اکسیژن را دارد.

2-1-3-1-2- مدل‌سازی ترموشیمیایی الکترولیزر غشاء پروتونی

در گام اول محاسبه میزان انرژی تئوری برای تولید هیدروژن از طریق الکترولیت ضروری به نظر می‌رسد که کل انرژی مورد نیاز از رابطه‌ی (7) بدست می‌آید:

$$\Delta H = \Delta G + T\Delta S \quad (7)$$

ΔG انرژی الکتریکی مورد نیاز (انرژی آزاد گیبس) و $T\Delta S$ انرژی گرمایی مورد نیاز در واحد ژول بر مول هیدروژن می‌باشد. مقادیر گیبس، آنتالپی و آنتروپی برای آب، هیدروژن و اکسیژن در جدول ترمودینامیکی موجود می‌باشند [17,16]. انرژی تئوری لازم برای الکترولیز آب بدون اتلافات در نظر گرفته شده است.

آهنگ جریان مولی برای هیدروژن تولیدی از رابطه‌ی (8) بدست می‌آید [16]:

$$\dot{N}_{H_2,out} = \frac{J}{2F} = \dot{N}_{H_2O,reacted} \quad (8)$$

در معادله (8)، F بیانگر ثابت فارادی و J بیانگر چگالی جریان می‌باشد. به طور مشابه آهنگ جریان مولی اکسیژن تولیدی و آب باقیمانده می‌تواند به صورت زیر بیان گردد:

$$\dot{N}_{H_2,out} = \frac{J}{4F} \quad (9)$$

$$\dot{N}_{H_2O,out} = \dot{N}_{H_2O,in} - \frac{J}{2F} \quad (10)$$

¹ Nernst equation

جدول 1 آورده شده است.

2-4- اعتباردهی نتایج

به منظور اعتباردهی و صحت‌سنجی نتایج مطالعه‌ی حاضر، از نتایج گزارش شده در منابع [5] و [19] به طور جداگانه برای سیستم ماتیانت و الکترولیزر غشاء پروتونی استفاده شده است. جدول 2 مقایسه‌ی نتایج بدست آمده از تحلیل سلطانیه و همکاران [5] و تحلیل حاضر در مورد چرخه‌ی ماتیانت را نشان می‌دهد. همچنین شکل 2 مقایسه‌ی نتایج بدست آمده از منبع [19] و تحلیل حاضر در مورد الکترولیزر غشاء پروتونی را نشان می‌دهد. همانطور که از جدول 2 و شکل 2 مشخص است، همخوانی خوبی بین نتایج ناشی از شبیه‌سازی و نتایج گزارش شده در منابع وجود دارد.

مطابق شکل 2 پتانسیل سلول برای جریان‌های کمتر از 300 A/m^2

جدول 1 پارامترهای ورودی برای شبیه‌سازی الکترولیزر غشاء پروتونی

Table 1 Input parameters for PEM electrolysis modeling

مقدار	پارامتر	مقدار	پارامتر
1.0	$P_{O_2} = P_{H_2} \text{ (atm)}$	80	$T_{PEM} \text{ (}^\circ\text{C)}$
50	$D \text{ (}\mu\text{m)}$	76	$E_{act,a} \text{ (kJ/mol)}$
96486	$F \text{ (C/mol)}$	18	$E_{act,c} \text{ (kJ/mol)}$
1.7×10^5	$J_a^{ref} \text{ (A/m}^2\text{)}$	14	λ_a
4.6×10^3	$J_c^{ref} \text{ (A/m}^2\text{)}$	10	λ_c

جدول 2 مقایسه‌ی نتایج بدست آمده از تحلیل حاضر و ارایه شده در منابع در مورد چرخه‌ی ماتیانت

Table 2 Comparison of the results obtained from the present work and those reported in the literature for the MATIANT cycle.

پارامتر	مطالعه‌حاضر	سلطانیه و همکاران [5]
دمای بالای چرخه [K]	1573	1573
فشار پایین اکسپنדרها [bar]	40	40
دمای اکسپندر CO_2 [K]	873	873
فشار بالای چرخه [bar]	300	300
انرژی ورودی [MW]	185	185
توان تولیدی [MW]	90.25	89.7
راندمان انرژی [%]	48.79	48.45

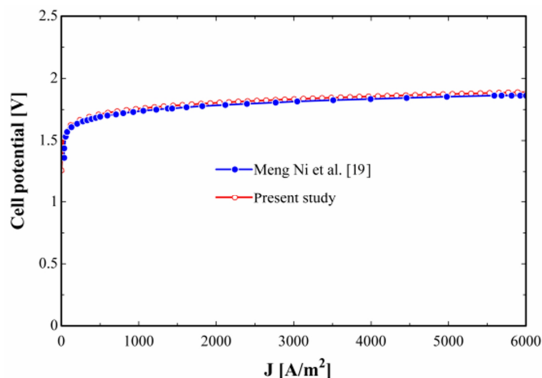


Fig. 2 Comparison of the results obtained from the present model and those reported in the literature for the PEM electrolysis

شکل 2 مقایسه‌ی نتایج منبع [19] و مطالعه‌ی حاضر در مورد شبیه‌سازی الکترولیزر غشاء پروتونی

$$\sum_{in} \dot{E}_i = \sum_{out} \dot{E}_j + \dot{E}_D + \dot{E}_L \quad (20)$$

می‌گردند. \dot{E}_D و \dot{E}_L به ترتیب بیانگر انرژی هدر رفت و انرژی تلف شده می‌باشند.

با صرف نظر از تغییرات انرژی جنبشی و پتانسیل، انرژی ویژه‌ی جریانی به صورت مجموع انرژی ویژه‌ی فیزیکی و انرژی ویژه‌ی شیمیایی بیان می‌گردد [6].

$$e_i = e_{ph,i} + e_{ch,i} \quad (21)$$

انرژی ویژه شیمیایی جریانی وابسته به دما و فشار جریان و همچنین دما و فشار محیط می‌باشد:

$$e_i^{ph} = h_i - h_0 - T_0(S_i - S_0) \quad (22)$$

همچنین انرژی شیمیایی مخصوص برای ترکیب یک گاز ایده‌آل از رابطه‌ی (23) قابل محاسبه است.

$$e_{mix}^{ch} = \sum x_i e_{0,i}^{ch} + RT_0 \sum x_i \ln x_i \quad (23)$$

در رابطه‌ی (23)، x_i کسر مولی و $e_{0,i}^{ch}$ انرژی شیمیایی استاندارد i امین جز می‌باشد.

3-1- بازده انرژی

درصدی از انرژی ورودی به سیستم که در محصولات تولیدی موجود باشد به عنوان راندمان انرژی سیستم‌های انرژی تعریف می‌شود.

بازده انرژی برای سیستم ترکیبی از طریق رابطه (24) بیان می‌شود:

$$\varepsilon = \frac{\dot{W}_{net} + \dot{N}_{H_2,out} \times \dot{E}_{H_2}}{\dot{E}_{in}} \quad (24)$$

در رابطه‌ی (24)، \dot{W}_{net} نشان دهنده‌ی توان خالص تولیدی در چرخه‌ی ماتیانت، \dot{E}_{in} نشان دهنده‌ی انرژی ورودی به سیستم ترکیبی (انرژی سوخت) و \dot{E}_{H_2} بیانگر مقدار انرژی هیدروژن تولیدی می‌باشد.

4- نتایج

4-1- فرضیات و اطلاعات ورودی

برای مدل‌سازی سیستم ترکیبی پیشنهادی از نرم‌افزار EES استفاده شده است. به منظور ساده‌سازی در مساله‌ی شبیه‌سازی فرضیات زیر به کار گرفته شده است [19,5]:

- سیستم ترکیبی در حالت پایا کار می‌کند.
- افت فشار و تلفات حرارتی در لوله‌ها و مبدل‌های حرارتی ناچیز است.
- تغییرات انرژی پتانسیل و جنبشی ناچیز است.
- برای تبخیر کردن سیال چرخه‌ی رانکین آلی در مبدل گرمایی، حداقل اختلاف دمایی 2^1 تا 10 درجه در نظر گرفته شده است.
- برای بخار ورودی به توربین چرخه‌ی رانکین آلی 0 تا 15 درجه فوق گرم بودن در نظر گرفته شده است.
- سیال کاری در چرخه‌ی رانکین آلی R123 می‌باشد.
- دمای کنداسور در چرخه رانکین آلی 25 درجه سانتی گراد در نظر گرفته شده است.
- برای اکسپنדרها، توربین، پمپ‌ها و کمپرسور راندمان آیزنتروپیک در نظر گرفته شده است.

همچنین پارامترهای لازم برای شبیه‌سازی الکترولیزر غشاء پروتونی در

¹ Pinch Point temperature difference

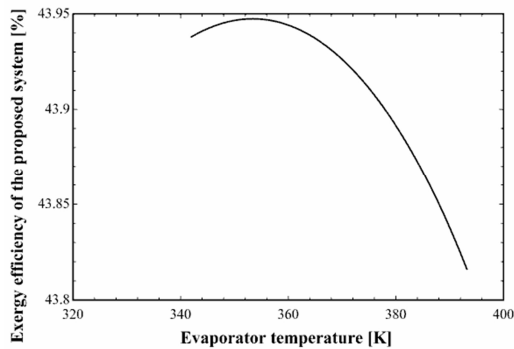


Fig. 4 Effect of evaporator temperature on the exergy efficiency of the combined system

شکل 4 اثر افزایش دمای اواپراتور در بازده انرژی سیستم ترکیبی

مبدل‌های حرارتی برای اطمینان از عدم اتلاف دمایی¹ ضروری است. اثر افزایش حداقل اختلاف دمایی مبدل حرارتی در هیدروژن تولیدی، توان تولیدی چرخه رانکین آلی و بازده انرژی سیستم ترکیبی ارائه شده در شکل‌های 6 و 7 نشان داده شده‌اند. همانطور که از این شکل‌ها قابل مشاهده است با افزایش مقدار حداقل اختلاف دمایی، توان تولیدی چرخه رانکین آلی و نهایتاً هیدروژن تولیدی توسط الکترولایزر و همچنین راندمان انرژی سیستم ترکیبی کاهش می‌یابد. در واقع افزایش حداقل اختلاف دمایی، باعث افزایش برگشت ناپذیری در مبدل حرارتی و نهایتاً کاهش گرمای منتقل شده به میرد چرخه رانکین آلی می‌شود. به ازای حداقل اختلاف دمایی 2 درجه و دمای اواپراتور 370 کلون، توان چرخه رانکین آلی، مقدار هیدروژن تولیدی و راندمان انرژی به ترتیب دارای مقدار 1117 کیلووات، 11.26 کیلوگرم بر ساعت و 43.91 درصد می‌باشد.

3-3-4- درجه‌ی فوق گرم بودن بخار ورودی به توربین چرخه رانکین آلی شکل‌های 8 و 9 اثر تغییر در درجه‌ی فوق گرم بودن بخار ورودی به توربین چرخه رانکین آلی در هیدروژن تولیدی، توان تولیدی چرخه رانکین آلی و بازده انرژی سیستم ترکیبی ارائه شده را نشان می‌دهند. با افزایش درجه‌ی فوق گرم بودن بخار ورودی، توان تولیدی چرخه رانکین آلی و در نهایت هیدروژن تولیدی توسط الکترولایزر و همچنین راندمان انرژی سیستم ترکیبی کاهش می‌یابد. در واقع افزایش درجه‌ی فوق گرم بودن بخار ورودی به معنی کاهش گرمای بازیاب شده توسط میرد و نهایتاً کاهش دبی

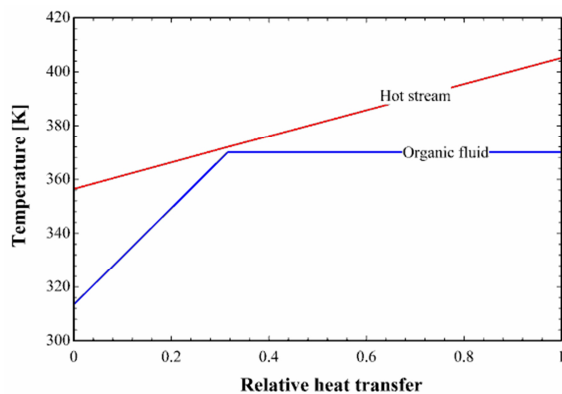


Fig. 5 Minimum temperature difference between the hot fluid and ORC working fluid

شکل 5 حداقل اختلاف دمایی بین سیال گرم و میرد چرخه رانکین آلی

رشد جهشی دارد. اما برای جریان‌های بیش از 300 A/m^2 تغییر پتانسیل سلول با چگالی جریان به کندی صورت می‌گیرد. برای توجیه این امر باید اشاره کرد که تغییر پتانسیل فعال‌کننده‌ی آند و کاتد به ازای چگالی جریان عامل تغییر ناگهانی پتانسیل جریان برای چگالی کمتر از 300 A/m^2 می‌باشد [19].

3-4- مطالعه‌ی پارامتریک

این قسمت از مطالعه، به منظور نشان دادن اثر پارامترهای طراحی مربوط به چرخه رانکین آلی در رفتار ترمودینامیکی سیستم ترکیبی ارائه شده است. اثر چهار پارامتر اثرگذار دمای اواپراتور، حداقل اختلاف دمایی در مبدل گرمایی، درجه‌ی فوق گرم بودن بخار ورودی به توربین چرخه رانکین آلی و راندمان آیزن‌تروپیک توربین چرخه رانکین آلی در مقدار هیدروژن تولیدی، توان تولیدی توسط چرخه رانکین آلی و راندمان انرژی سیستم ترکیبی مورد بررسی قرار گرفته است.

1-3-4- دمای اواپراتور

اثر افزایش دمای اواپراتور در هیدروژن تولیدی، توان تولیدی چرخه رانکین آلی و بازده انرژی سیستم ترکیبی ارائه شده، در شکل‌های 3 و 4 نشان داده شده‌اند. افزایش دمای اواپراتور، توان تولیدی چرخه رانکین آلی، هیدروژن تولیدی توسط الکترولایزر و همچنین راندمان انرژی سیستم ترکیبی را بهینه می‌کند. در واقع افزایش دمای اواپراتور، آنتالپی میرد بخار شده‌ی ورودی به توربین چرخه رانکین آلی را افزایش می‌دهد ولی همزمان دبی میرد را نیز کاهش می‌دهد. دو پارامتر ذکر شده اثر متضادی در توان تولیدی چرخه رانکین آلی و هیدروژن تولیدی توسط الکترولایزر دارد که این امر موجب پیدایش مقدار بهینه برای هیدروژن تولیدی می‌شود. بهینه شدن راندمان انرژی با تغییر در دمای اواپراتور نیز به همین شیوه قابل توجیه است. توان چرخه رانکین آلی، مقدار هیدروژن تولیدی و راندمان انرژی به ترتیب دارای مقدار بیشینه‌ی 1238 کیلووات، 12.11 کیلوگرم بر ساعت و 43.92 درصد در دمای اواپراتور 355 کلون می‌باشد.

2-3-4- حداقل اختلاف دمایی در مبدل گرمایی

حداقل اختلاف دمایی بین سیال گرم و میرد چرخه رانکین آلی به طور شماتیک در شکل 5 دیده می‌شود. رعایت حداقل اختلاف دمایی در

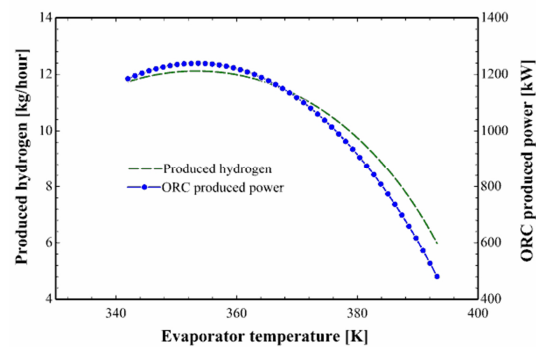


Fig. 3 Effect of evaporator temperature on the rate of produced hydrogen and ORC produced power

شکل 3 اثر افزایش دمای اواپراتور در هیدروژن تولیدی و توان تولیدی چرخه رانکین آلی

¹ Temperature cross

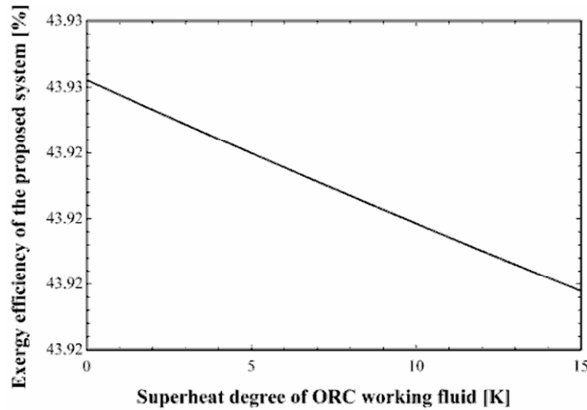


Fig. 9 Effect of superheating degree of ORC turbine inlet on the exergy efficiency of combined system

شکل 9 اثر افزایش درجه‌ی فوق گرم بودن بخار ورودی به توربین در بازده انرژی سیستم ترکیبی

آلی، هیدروژن تولیدی و راندمان انرژی به ازای درجه فوق گرمی صفر یا همان حالت بخار اشباع حاصل می‌شود.

4-3-4- راندمان آیزنتروپیک توربین چرخه‌ی رانکین آلی

برای چرخه رانکین آلی می‌توان توربین‌های متفاوت با بازده‌های متفاوت به کار برد. اثر افزایش راندمان آیزنتروپیک توربین در هیدروژن تولیدی، توان تولیدی چرخه رانکین آلی و بازده انرژی سیستم ترکیبی ارائه شده در شکل‌های 10 و 11 نشان داده شده‌اند. در واقع توربین با راندمان آیزنتروپیک بالا دارای تلفات کمتری نسبت به توربین با راندمان پایین خواهد بود. همین کاهش تلفات در توربین یا به نوعی افزایش راندمان توربین سبب بهبود عملکرد توربین و افزایش توان تولیدی توسط توربین می‌شود. بنابراین با افزایش راندمان توربین، توان تولیدی چرخه رانکین آلی و نهایتاً هیدروژن تولیدی توسط الکترولایزر و همچنین راندمان انرژی سیستم ترکیبی افزایش می‌یابد.

4-4- نتیجه‌گیری

در این تحقیق یک سیستم ترکیبی از چرخه‌های ماتینت و رانکین آلی به همراه الکترولایزر غشاء پروتونی برای تولید هیدروژن مورد استفاده قرار گرفته است. از گرمای اتلافی چرخه‌ی ماتینت به عنوان منبع گرما برای راه‌اندازی چرخه رانکین آلی استفاده گردیده است. اثر پارامترهای طراحی موثر بر

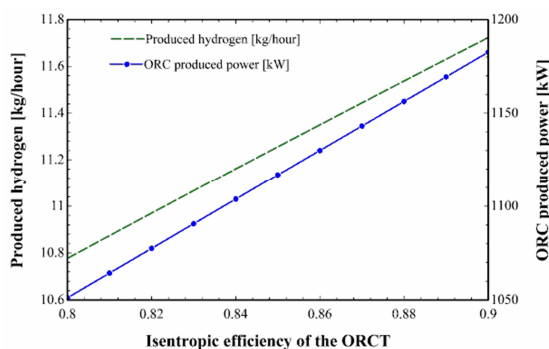


Fig. 10 Effect of isentropic efficiency of ORC turbine on the rate of produced hydrogen and ORC produced power

شکل 10 اثر افزایش راندمان آیزنتروپیک توربین چرخه رانکین آلی در هیدروژن تولیدی و توان تولیدی چرخه

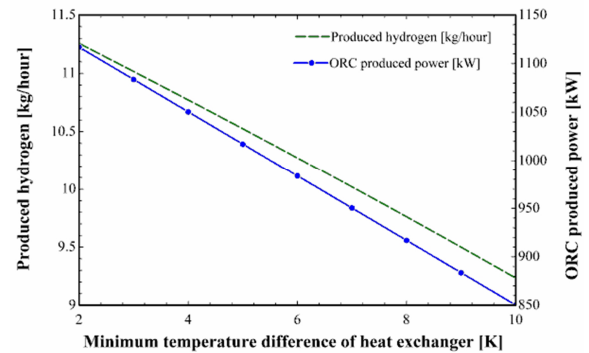


Fig. 6 Effect of the minimum temperature difference of heat exchanger on the rate of produced hydrogen and ORC produced power

شکل 6 اثر افزایش حداقل اختلاف دمایی مبدل حرارتی در هیدروژن تولیدی و توان تولیدی چرخه رانکین آلی

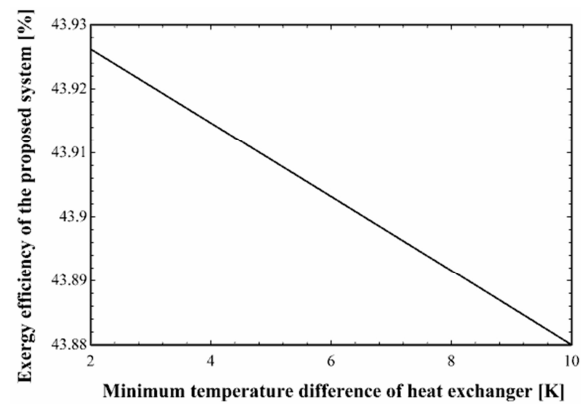


Fig. 7 Effect of the minimum temperature difference of heat exchanger on the exergy efficiency of the combined system

شکل 7 اثر افزایش حداقل اختلاف دمایی مبدل حرارتی در بازده انرژی سیستم ترکیبی

سیال کاری چرخه رانکین آلی می‌شود. با کاهش دبی مبرد، توان چرخه رانکین آلی، هیدروژن تولیدی توسط الکترولایزر و نیز راندمان انرژی کاهش می‌یابد. در واقع طبق روابط موجود در مدل‌سازی الکترولایزر کاهش توان تولیدی توربین چرخه‌ی رانکین آلی دلیلی بر کاهش هیدروژن تولیدی است. همچنین طبق رابطه‌ی (24)، کاهش هیدروژن تولیدی توسط الکترولایزر سبب کاهش راندمان انرژی می‌شود. بیشترین توان تولیدی چرخه رانکین

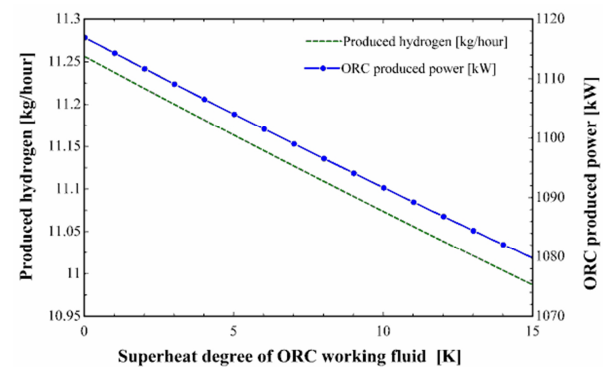


Fig. 8 Effect of superheating degree of ORC turbine inlet on the rate of produced hydrogen and ORC produced power

شکل 8 اثر افزایش درجه‌ی فوق گرم بودن بخار ورودی به توربین چرخه رانکین آلی در هیدروژن تولیدی و توان تولیدی چرخه

چگالی جریان (A/m^2)	J
دبی جرمی (kg/h)	\dot{m}
دبی مولی (mol/s)	\dot{N}
فشار (kPa)	P
آهنگ گرما (kW)	\dot{Q}
ثابت جهانی گازها (kJ/kgK)	R
مقاومت اهمیک (Ω)	R_{PEM}
آنتروپی مخصوص (kJ/kgK)	s
دمای الکتروالایزر (K)	T_{PEM}
پتانسیل برگشت پذیر (V)	V_0
پتانسیل فعال کننده آند و کاتد (V)	$V_{act,i} \quad i = a, c$
علایم یونانی	
بازده (%)	η
رسانایی محلی غشای مبدل پروتونی (s/m)	σ
آب موجود در سطح غشای آند و کاتد (Ω^{-1})	λ
زیر نویس‌ها	
آند	A
اوپراتور	Evap
کاتد	c
سرد	cold
ورودی	in
خروجی	Out
اهمیک	ohm
پمپ	p
توربین	t

6- مراجع

- [1] M. B. Toftegaard, J. Brix, P. A. Jensen, P. Glarborg, A. D. Jensen, Oxy-fuel combustion of solid fuels, *Progress in energy and combustion science*, Vol. 36, No. 5, pp. 581-625, 2010.
- [2] O. Bolland, H. M. Kvamsdal, J. C. Boden, A Comparison of the Efficiencies of the Oxy-Fuel Power Cycles Water-Cycle, Graz-Cycle and Matiant-Cycle, Chapter 29. *Capture and Separation of Carbon Dioxide from Combustion Sources*. Vol. 1, pp. 499 – 511, 2005.
- [3] P. Mathieu, R. Nihart, Zero-emission MATIANT cycle, *Journal of Engineering for Gas Turbines and Power*, Vol. 121, No. 1, pp. 116-120, 1999.
- [4] P. Mathieu, R. Nihart, Sensitivity analysis of the MATIANT cycle, *Energy Conversion and Management*, Vol. 40, No. 15, pp. 1687-1700, 1999.
- [5] M. Soltanieh, K. M. Azar, M. Saber, Development of a zero emission integrated system for co-production of electricity and methanol through renewable hydrogen and CO₂ capture, *International Journal of Greenhouse Gas Control*, Vol. 7, pp. 145-152, 2012.
- [6] F. Mohammadkhani, N. Shokati, S. Mahmoudi, M. Yari, M. Rosen, Exergoeconomic assessment and parametric study of a Gas Turbine-Modular Helium Reactor combined with two Organic Rankine Cycles, *Energy*, Vol. 65, pp. 533-543, 2014.
- [7] M. Yari, S. Mahmoudi, Utilization of waste heat from GT-MHR for power generation in organic Rankine cycles, *Applied Thermal Engineering*, Vol. 30, No. 4, pp. 366-375, 2010.
- [8] M. Yari, S. Mahmoudi, A thermodynamic study of waste heat recovery from GT-MHR using organic Rankine cycles, *Heat and Mass Transfer*, Vol. 47, No. 2, pp. 181-196, 2011.
- [9] P. Ahmadi, I. Dincer, M. A. Rosen, Energy and exergy analyses of hydrogen production via solar-boosted ocean thermal energy conversion and PEM electrolysis, *International Journal of Hydrogen Energy*, Vol. 38, No. 4, pp. 1795-1805, 2013.
- [10] F. Khalid, I. Dincer, M. A. Rosen, Analysis and assessment of an integrated hydrogen energy system, *International Journal of Hydrogen Energy*, Vol. 41, No. 19, pp. 7960-7967, 2016.
- [11] Y. E. Yuksel, M. Ozturk, I. Dincer, Thermodynamic performance assessment of a novel environmentally-benign solar energy based integrated system, *Energy Conversion and Management*, Vol. 119, pp. 109-120, 2016.

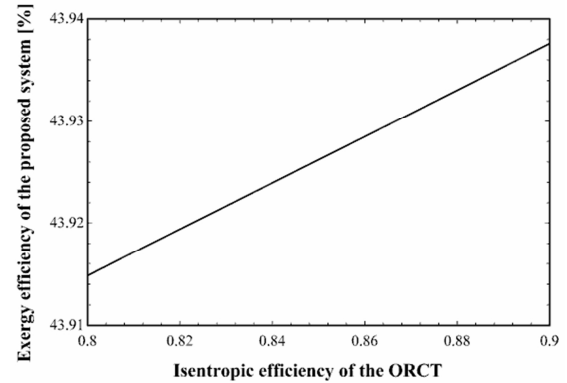


Fig. 11 Effect of isentropic efficiency of ORC turbine on the exergy efficiency of combined system

شکل 11 اثر افزایش راندمان آیزنتروپیک توربین چرخه رانکین آلی در بازده انرژی سیستم ترکیبی

سیستم ترکیبی پیشنهادی مورد بررسی قرار گرفت که نتایج مهم حاصل از این مطالعه به صورت زیر می‌باشند:

افزایش دمای اوپراتور عامل بهینه شدن توان تولیدی چرخه رانکین آلی، هیدروژن تولیدی توسط الکتروولایزر و همچنین راندمان انرژی سیستم ترکیبی می‌باشد با افزایش مقدار حداقل اختلاف دمایی، توان تولیدی چرخه رانکین آلی و نهایتاً هیدروژن تولیدی توسط الکتروولایزر و همچنین راندمان انرژی سیستم ترکیبی کاهش می‌یابد.

به ازای حداقل اختلاف دمایی 2 درجه در مبدل حرارتی و دمای اوپراتور 370 کلین، توان چرخه رانکین آلی، مقدار هیدروژن تولیدی و راندمان انرژی به ترتیب دارای مقدار 1117 کیلووات، 11.26 کیلوگرم بر ساعت و 43.91 درصد می‌باشد.

با افزایش درجه‌ی فوق گرم بودن بخار ورودی، توان تولیدی چرخه رانکین آلی و در نهایت هیدروژن تولیدی توسط الکتروولایزر و همچنین راندمان انرژی سیستم ترکیبی کاهش می‌یابد.

بیشترین توان تولیدی چرخه رانکین آلی، هیدروژن تولیدی و راندمان انرژی به ازای درجه فوق گرمی صفر یا همان حالت بخار اشباع حاصل می‌شود.

با افزایش راندمان آیزنتروپیک توربین، توان تولیدی چرخه رانکین آلی و نهایتاً هیدروژن تولیدی توسط الکتروولایزر و همچنین راندمان انرژی سیستم ترکیبی افزایش می‌یابد.

5- فهرست علایم

ضخامت (μm)	D
توان داده شده به الکتروولایزر (kW)	$E_{ELECTRIC}$
توان داده شده به مصرف مستقیم (kW)	$E_{PRODUCT}$
آهنگ انرژی (kW)	Ex
انرژی فعالساز کاتد و آند (kJ/mol)	$E_{act,i} \quad i = a, c$
ثابت فارادی (C/mol)	F
انرژی آزاد گیبس (J/mol)	G
آنتالپی مخصوص (kJ/kgK)	h
چگالی جریان مبدل (A/m^2)	$J_{i,0} \quad i = a, c$
فاکتور پتانسیل اولیه آند و کاتد	$J_i^{ref} \quad i = a, c$

- of *Hydrogen Energy*, Vol. 37, No. 9, pp. 7365-7372, 2012.
- [19] M. Ni, M. K. Leung, D. Y. Leung, Energy and exergy analysis of hydrogen production by a proton exchange membrane (PEM) electrolyzer plant, *Energy conversion and management*, Vol. 49, No. 10, pp. 2748-2756, 2008.
- [20] V. Gurau, F. Barbir, H. Liu, An analytical solution of a half-cell Model for PEM fuel cells, *Journal of the Electrochemical Society*, Vol. 147, No. 7, pp. 2468-2477, 2000.
- [21] J. Nieminen, I. Dincer, G. Naterer, Comparative performance analysis of PEM and solid oxide steam electrolyzers, *International Journal of Hydrogen Energy*, Vol. 35, No. 20, pp. 10842-10850, 2010.
- [22] H. Ghaebi, B. Farhang, Using various organic rankine cycles for production of power and hydrogen by incorporating geothermal energy and proton exchange membrane (A comparative study), *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 16, No. 6, pp. 138-148, 2016. (in Persian فارسی)
- [23] M. A. Rosen, I. Dincer, Exergoeconomic analysis of power plants operating on various fuels, *Applied Thermal Engineering*, Vol. 23, No. 6, pp. 643-658, 2003.
- [24] O. Balli, H. Aras, Energetic and exergetic performance evaluation of a combined heat and power system with the micro gas turbine (MGTCHP), *International Journal of Energy Research*, Vol. 31, No. 14, pp. 1425-1440, 2007.
- [12] C. Acar, I. Dincer, Experimental investigation and analysis of a hybrid photoelectrochemical hydrogen production system, *International Journal of Hydrogen Energy*, 2016.
- [13] P. Ahmadi, I. Dincer, M. A. Rosen, Multi-objective optimization of a novel solar-based multigeneration energy system, *Solar Energy*, Vol. 108, pp. 576-591, 2014.
- [14] C.-H. Liao, R.-F. Horng, Investigation on the hydrogen production by methanol steam reforming with engine exhaust heat recovery strategy, *International Journal of Hydrogen Energy*, Vol. 41, No. 9, pp. 4957-4968, 2016.
- [15] P.-J. Li, T.-C. Hung, B.-S. Pei, J.-R. Lin, C.-C. Chieng, G.-P. Yu, A thermodynamic analysis of high temperature gas-cooled reactors for optimal waste heat recovery and hydrogen production, *Applied energy*, Vol. 99, pp. 183-191, 2012.
- [16] Mannaerts, Sebastiaan H. "Extensive quantities in thermodynamics." *European Journal of Physics*, Vol. 35, No. 3, pp. 383-397. 2014.
- [17] M. Chase, Tr. NIST-JANAF Thermochemical Tables, *Journal of Physical and Chemical Reference Data, Monograph*, Vol. 9, 1998.
- [18] P. Esmaili, I. Dincer, G. Naterer, Energy and exergy analyses of electrolytic hydrogen production with molybdenum-oxo catalysts, *International Journal*