



## بررسی تجربی اثر جهت گیری زبری سطح بر نحوه حرکت حباب و شار حرارتی بحرانی در جوش استخری

مهدی محمدی<sup>1</sup>، مرتضی خیاط<sup>2\*</sup>

1- دانشجوی کارشناسی ارشد، مهندسی مکانیک، دانشگاه آزاد اسلامی واحد علوم و تحقیقات، تهران  
2- استادیار، مهندسی مکانیک، دانشگاه آزاد اسلامی واحد علوم و تحقیقات، تهران  
\* تهران، صندوق پستی 14515-775، mkhayat@srbiau.ac.ir

### اطلاعات مقاله

مقاله پژوهشی کامل  
دریافت: 29 مهر 1396  
پذیرش: 02 آذر 1396  
ارائه در سایت: 01 دی 1396

کلید واژگان:

جوش استخری  
جهت گیری سطح  
حرکت حباب  
شار حرارتی بحرانی  
ضریب انتقال حرارت

### چکیده

جوش استخری توانایی دارد که شار حرارتی زیادی را در یک اختلاف دمای کوچک منتقل نماید و این امر می‌تواند با استفاده از روش‌های اصلاح و بهبود سطح افزایش پیدا کند. در پژوهش حاضر به بررسی انتقال حرارت جوش استخری بر روی 4 سطح با جهت گیری‌های مختلف پرداخته شده است. به همین منظور یک دستگاه آزمایشگاهی طراحی و ساخته شد. هدف اصلی، ارائه یک روش ساده و مقرون به صرفه و با ماندگاری طولانی‌تر در کارهای صنعتی، همراه با داشتن بیشترین میزان شار حرارتی بحرانی در برابر کمترین اختلاف دمای سوپر هیت سطح بوده است. نتایج بدست آمده از مطالعه نشان داده که فاکتور زبری سطح باعث به تعویق افتادن اتصال حباب‌ها شده و شار حرارتی اندکی افزایش می‌یابد. علاوه بر فاکتور زبری، دو فاکتور تفکیک حباب از سیال در فرآیند دفع گرما و تغذیه بیشتر سایت‌های هسته‌زایی و میکرو لایه زیرین حباب می‌تواند با اهمیت‌تر از زبری سطح باشند. به طوری که سطح با زبری کمتر و با جهت گیری زبری یک بعدی افزایش شار حرارتی بیش‌تری را نسبت به سطح با زبری بیش‌تر و با جهت گیری زبری دایروی شکل نشان داده است. در انتها با ایجاد یک سطح میکروکانال که ترکیبی از روش‌های تفکیک سیال- حباب و تغذیه بیش‌تر میکرو لایه زیرین حباب بوده است، می‌توان بدون اضافه کردن هیچ گونه ذرات اضافی به سیال پایه، شار حرارتی را تا 131% و ضریب انتقال حرارت را تا 211% افزایش داد.

## Experimental investigation of the effect of roughness orientation of surface on motion of bubbles and critical heat flux

Mehdi Mohammadi, Morteza Khayat\*

Department of Mechanical Engineering, Science and Research branch Islamic Azad University, Tehran, Iran  
\*P.O.P. 14515-775, Tehran, Iran, mkhayat@srbiau.ac.ir

### ARTICLE INFORMATION

Original Research Paper  
Received 21 October 2017  
Accepted 23 November 2017  
Available Online 22 December 2017

#### Keywords:

Pool Boiling  
Orientation of Surface  
Bubble Motion  
Critical Heat Flux  
Heat Transfer Coefficient

### ABSTRACT

Pool boiling has the ability to remove large heat flux at low difference temperature of wall and this can be further enhanced by using surface modification methods. This article investigates pool boiling heat transfer on 4 levels with different orientations. For this purpose, a laboratory device was designed and built. The main goal was to provide a simple and cost-effective manner with high durability in industrial applications, maintaining the highest amount of critical heat flux at the lowest level of super-heated temperature difference. The results showed that surface roughness factor causes a delay in connecting the bubbles and heat flux increased slightly. In addition to roughness factor, two factors separating bubbles from the fluid in the heat dissipation and more power nucleation sites and micro-bubble layer can be more important than the surface roughness. The surface polished in one direction with lower roughness has higher critical heat flux than circular rough surface. Ultimately, by creating a microchannel surface which has been a combination of bubble liquid separation method and further feeding of bubble microlayer. It would be possible to increase the critical heat flux and heat transfer coefficient to 131% and 211% respectively, without adding any additional particles to the base fluid.

### 1- مقدمه

نهان تبخیر که در نتیجه تغییر فاز ایجاد می‌شود در مقایسه با انتقال حرارتی که با سیال و یا هوا به‌طور مجزا در ارتباط باشند، موثرتر می‌باشد، چرا که برخلاف سایر روش‌های انتقال حرارت، سطح که بر روی آن جوشش روی می‌دهد به‌طور یکنواخت خنک کاری شده و نقطه داغی بر روی آن باقی نمی‌ماند. زمانی که شار حرارتی از یک مقدار معینی تجاوز نماید، یک لایه از بخار

در سال‌های اخیر، با پیشرفت سریع مرزهای دانش و به تبع آن تولید محصولات جدید که با بارهای حرارتی به شدت بالا کار می‌نمایند، نیاز به یک مبدل حرارتی موثر و کوچک به خصوص در قطعات میکروالکترونیک به شدت احساس شده و همین امر محرک و انگیزشی ایجاد می‌نماید تا یک تکنیک موثر برای افزایش انتقال حرارت ایجاد شود. جوشش به‌دلیل دارا بودن گرمای

### Please cite this article using:

M. Mohammadi, M. Khayat, Experimental investigation of the effect of roughness orientation of surface on motion of bubbles and critical heat flux, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 17, No. 12, pp. 531-541, 2018 (in Persian)

برای ارجاع به این مقاله از عبارت ذیل استفاده نمایید:

نانوذرات بر روی سطح اشاره نمود. شکل گرفتن یک لایه متخلخل نازک بر روی سطح هیت می تواند کشش سطحی، خیسایی پذیری، زبری سطح، چگالی سایت های فعال هسته زایی و ضریب انتقال حرارت را به طور قابل توجهی تغییر دهد. ایجاد پوشش متخلخل بر روی سطح دارای پتانسیل قوی می باشد تا بالانس نیروها در خط سه گانه و رفتار دینامیک حباب از قبیل زمان تشکیل و فرکانس تولید و جدایش حباب را تغییر دهد [6].

صفاری و همکاران [7] با الکترونشست نمودن سطح مس صیقلی در طی دو مرحله یک بار با مدت زمان زیاد و جریان کم و بار دیگر با مدت زمان کوتاه و جریان اعمالی بالا برای دستیابی به استحکام بیشتر لایه الکترونشست شده پرداختند. تصاویر عکس برداری شده توسط میکروسکوپ الکترونی روبوشی SEM<sup>3</sup> و آزمایش ایستایی تست قطره و سطح نشان گر آن بوده که، سطح الکترونشست شده در این مطالعه کاملاً متخلخل و آبدوست شده و در ادامه منجر به افزایش شار حرارتی از میزان  $800 \text{ kW/m}^2$  به  $1200 \text{ kW/m}^2$  شده است. نتایج پژوهش سوزا و همکاران [8] روی اثر نشست نانو ذرات  $\gamma - \text{Fe}_2\text{O}_3$  با ابعاد 10-80 نانومتر بر روی یک سطح افقی با زبری متوسط  $R_a = 0.16 \mu\text{m}$  در حضور HFE7100 به عنوان سیال کاری نشان داد که در حضور و نشست نانو ذرات با ابعاد کوچک، در مقایسه با سطح بدون نشست نانو ذره در میزان CHF و HTC افزایش مشاهده شده است. در صورتی که با افزایش ابعاد نانو ذرات در همان غلظت، ضریب انتقال حرارت نسبت به سطح بدون نشست نیز کمتر گزارش شده است. آن ها دلیل این کاهش را عایق شدن سطح و عدم نفوذ سیال خنک کننده به درون بافت اسفنجی نانو ذرات نشست پیدا کرده و کاهش چگالی سایت های فعال هسته زایی ذکر نمودند. احمد و همکاران [9] گزارش کردند که ضخامت لایه نشست پیدا کرده بر روی سطح در طی فرآیند جوشش نانوسیال، با تمرکز نانو ذرات درون سیال متناسب است و با افزایش تمرکز نانو ذرات نرخ نشست افزایش و HTC کاهش می یابد در حالی که سطحی که توسط نانو ذرات با تمرکز کم نشست داده شده است میزان HTC را افزایش می دهد. نرایان به کمک همکارانش [10] به توصیف اثر متقابل پارامتر سطح که به وسیله نسبت بین زبری سطح و قطر متوسط نانو ذرات مشخص می شود پرداختند. آن ها گزارش دادند که تنها زمانی که  $SIP = R_a/d_p > 1$  باشد در میزان ضریب انتقال حرارتی افزایش رخ می دهد. علت این امر بدین خاطر بیان شده است که زمانی که سایز نانو ذرات کوچک تر از زبری متوسط سطح باشد این نانو ذرات درون حفره نشست یافته و یک حفره فعال را به چندین حفره و سایت فعال تبدیل می نماید در حالی که در حضور نانو ذرات بزرگ تر، این نانو ذرات با پوشاندن حفره ها سبب کاهش هسته زایی و تولید حباب می شوند. نتایج بررسی اثر متخلخل کردن سطح جوشش با گذر زمان توسط بسیاری از محققان نشان دهنده این نکته بوده که علاوه بر کمبود استحکام این لایه های نشست داده شده و جدا شدن از سطح جوشش در شارهای حرارتی بالا از دیگر معایب این گونه پوشش ها، به سبب آب دوست بودن این گونه از سطوح می باشد، چرا که با افزایش نفوذ سیال درون حفره ها، گاز زدایی آهسته از حفره ها صورت گرفته و حفره های فعال با گذشت زمان توسط سیال کاری به طور کامل پر شده و توانایی تولید حباب را از دست می دهند، بنابراین این بهبود خواص جوشش زیاد دوام نمی آورد [11]. افزایش سطح انتقال حرارت به صورت ایجاد میکروکانال ها و ترکیب نمودن آن با پدیده جوشش امری بسیار جالب می باشد. سطوح گسترش یافته مسیر و گذرگاه مجزا برای عبور سیال و بخار فراهم می کنند، به علاوه مساحت سطح انتقال حرارت را برای

که حاصل به یکدیگر پیوستن حباب های کوچک و تولید یک حباب پوشاننده بزرگ است روی سطح جوشش را فرا گرفته و مانع از تبادل حرارتی بین سطح و سیال می شود (به دلیل پایین تر بودن ضریب انتقال حرارت بخار در مقایسه با آب) در این شرایط دما روی سطح به سرعت پرش کرده و این می تواند به سطح جوشش و کارتریج هیت آسیب برساند. این نقطه محدود کننده در پدیده جوشش، شار حرارتی بحرانی CHF<sup>1</sup> نامیده می شود. شار حرارتی بحرانی زمانی که هر یک از دو عامل تولید و یا گریختن حباب با مشکل روبه رو شوند، روی می دهد.

هدف تمامی پژوهش های پیشین، توسعه و ترقی دادن هندسه یک سطح خاص برای افزایش جوشش هسته زایی، کاهش دادن دمای سوپرهیت سطح و به تعویق انداختن شار حرارتی بحرانی CHF می باشد. روش های زیادی بدین منظور ارائه شده اند که به دو دسته روش های فعال و روش های غیرفعال تقسیم بندی می شوند. روش های غیر فعال مانند سطوح زبر، سطوح متخلخل و آبدوست، اضافه نمودن نانو ذرات به سیال پایه، استفاده از سطوح گسترش یافته و پره ها و روش های فعال مانند ایجاد میدان الکتروستاتیک و ارتعاش سطح و سیال در حال جوشش می باشد. عملاً استفاده از روش های فعال در صنعت غیر عملی و یا مستلزم هزینه های بالا می باشد [1]. ساده ترین راه و متد از روش های غیرفعال، اصلاح سطح به وسیله زبر نمودن سطح توسط ماشین کاری و پولیش با کاغذ سنباده می باشد. با زبر نمودن سطح مراکز و حفره های به دام اندازی حباب افزایش یافته و حباب ها دیرتر در یکدیگر ادغام شده و CHF افزایش می یابد [2].

تلاش های زیادی به منظور ایجاد روابط صحیح بین ضریب انتقال حرارت  $HTC^2$  و پارامتر زبری و جدول بندی و مقایسه با پارامترهای تجربی انجام گرفته است که می توان به کارهای جونز و همکاران اشاره نمود [3]. تلاش های اولیه روی سطوح، برای بهبود ضریب انتقال حرارت، توسط فریتز [4] انجام شد در این پژوهش سطوح مسی با شیارهایی به عمق 1.6 میلی متر و گام 1.2 میلی متر زبر گردید و 3 برابر بهبود در ضریب انتقال حرارت جوششی مشاهده شد. برنسون [2] با زبر نمودن سطح توسط انواع سنباده ها با زبری های مختلف موفق به افزایش ضریب انتقال حرارت تا 6 برابر سطح صیقلی شد، همچنین طبق گزارش برنسون، از یک میزان زبری به بعد روند افزایشی در شارحرارتی مشاهده نشده است. از تاثیر شرایط سطح در اکثر آزمایش ها و روابط تا زمان رملسون [5] چشم پوشی شده بود. او به کمک همکارانش در طی آزمایشات تجربی گزارش کردند که اثر خیسایی پذیری بر پدیده CHF موثرتر از اثر زبری سطح بوده است. چرا که زبری تنها سبب کاهش نیروی چسبندگی سطح و حباب و جدا شدن سریع تر حباب از سطح شده، وجود میکرو ناهمواری ها بر روی سطح مانع از به یکدیگر پیوستن سریع حباب ها و افزایش شار حرارتی بحرانی در سطوح زبر می شود در حالی که با آبدوست شدن سطح، سایت ها و محل های هسته زایی افزایش یافته و فرکانس تولید حباب افزایش می یابد و به سبب حالت مویبندی سایت های هسته زایی، سیال به درون این حفره ها کشیده شده و زاویه برخورد قطره و سطح کاهش یافته و حفره ها و سایت های فعال هسته زایی بیش تر توسط سیال کاری تغذیه می شوند که این امر می تواند به افزایش بیش تر شار حرارتی و ضریب انتقال حرارت به طور همزمان منجر شود. روش های گوناگونی برای متخلخل کردن سطوح انتقال حرارت ارائه شده که از جمله این روش ها می توان به روش های شیمیایی، روش تفت جوش نمودن، روش الکترونشست و نشست دادن

<sup>1</sup> Critical Heat Flux

<sup>2</sup> Heat Transfer Coefficient

<sup>3</sup> Scan Electron Microscope

## 2-1- ساخت دستگاه

همان طور که در "شکل 1" مشخص شده است، دستگاه ساخته شده به منظور انجام آزمایش جوشش استخری شامل چهار بخش اصلی می باشد. بخش اول، قسمت جوشش دستگاه شامل محفظه جوشش، کارتریج هیتر، عایق ها، چهارچوب نگه دارنده می باشد. بخش دوم، قسمت سرمایه گذاری شامل کندانسور مارپیچ، مخزن سیال خنک، پمپ و شیلنگ می باشد. بخش سوم، قسمت کنترلی دستگاه شامل ترموستات، شیر اطمینان، گیج فشار، مولتی متر، اتوترانس واریاک می باشد. بخش چهارم، قسمت حساس برداشت و ثبت داده ها شامل ترموکوپل ها، کارت داده برداری DAQ، کامپیوتر، دوربین عکاسی با فریم بالا به همراه لامپ LED می باشد.

قسمت جوشش دستگاه از یک شیشه از جنس بورسیلیکات که توانایی تحمل تنش های بالای حرارتی را دارا می باشد و همچنین شفاف است تا بتوان جریان و پدیده جوشش را عکس برداری و مشاهده نمود، تشکیل شده است (ارتفاع 300 mm، قطر بیرونی 200 mm، ضخامت 5 mm) همچنین اطراف شیشه نیز توسط پشم شیشه و پوشش بازتابی کاملاً عایق شده تا دمای سیال در حال جوشش به سرعت از حالت اشباع افت ننماید. در دو انتهای استوانه پیرکس اورینگ سیلیکونی قرار داده شده و توسط چسب حرارتی و اورینگ ساز آر تی وی- سیلیکون با تحمل حرارتی 300°C از بالا و پایین به دو صفحه از جنس استیل ضد اسید (استیل - 316) به ابعاد 300×300 mm که کاملاً پولیش و صیقلی شده اند چسبانده شده تا مانع از نشت آب و بخار به محیط شود. در مرکز استیل سه سوراخ تعبیه شده است که محل قرارگیری سطح جوشش و شیر تخلیه مخزن و هیتر پیش گرم کننده به توان 500 وات می باشد. کارتریج هیتر، به سبب هدایت حرارتی بالا و ماشین کاری مناسب، از جنس فلز مس ساخته شده است. کارتریج همان گونه که در "شکل 1" مشخص می باشد از یک استوانه به قطر 40 mm و به طول 300 mm ساخته شده است. هندسه بلوک به گونه ای طراحی شده است که انتقال حرارت به یک سو نزدیک تر باشد. کارتریج هیتر محل قرارگیری سه ترموکوپل نوع k و یک سنسور مقاومتی RTD-Pt100 می باشد. در انتهای کارتریج مسی نیز محل قرارگیری هیتر فشنگی از جنس استیل (20×20 mm) به توان 2000W می باشد. محفظه جوشش به همراه سطوح استیل بالایی و پایینی بر روی یک چهارچوب فلزی قرار گرفته اند تا از لرزش و حرکت دستگاه در هنگام جوشش جلوگیری نماید.

همچنین به منظور آن که سطح جوشش کاملاً افقی و تراز باشد، چهارچوب نگه دارنده دستگاه دارای پایه های قابل تنظیم ارتفاع می باشد. به منظور آن که اتلاف حرارت در اطراف کارتریج مسی به حداقل برسد و فرض انتقال حرارت یک بعدی در راستای کارتریج هیتر به منظور تخمین زدن دمای سطح فرض صحیح و معتبری باشد از عایق کاری ترکیبی در اطراف کارتریج بهره برده شده است. بدین گونه که یک استوانه از جنس سرامیک تهیه و کارتریج هیتر درون آن قرار داده شده است. لایه های ابتدایی اطراف استوانه سرامیکی را توسط عایق پشم سنگ پوشانده و لایه های بعدی با عایق پشم شیشه نسوز تابانده شده است. در هنگام عایق کاری باید به این نکته توجه کرد که عایق ها فشرده نشود، زیرا در صورت فشرده شدن و خارج شدن هوای میان بافتی عایق ها بازدهی عایق ها تا 50% می تواند کاهش یابد. در انتهای عایق کاری با یک ورقه نفلون و پوشش بازتابی سطح بیرونی عایق پوشانده می شود. در قسمت بالایی کارتریج هیتر که در تماس با سیال در حال جوشش است از عایق حرارتی تفلون PTFE<sup>3</sup> استفاده شده

اتلاف شارهای حرارتی بالا از سطح کم افزایش می دهند. کندلیکار و همکاران [12] با ایجاد یک سطح میکروکانال با کانال هایی با طول کوتاه بر روی سطح مس توانستند نرخ اتلاف حرارتی را تا میزان 2400 kW/m<sup>2</sup> در حضور سیال کاری آب بالا برند که در مقایسه با سطح صیقلی مس 120% افزایش در شارحرارتی بحرانی را نشان داده است. صفاری [13] با کمک همکارانش با ایجاد میکروکانال های U شکل و ترکیب روش افزایش مساحت سطح توسط میکروکانال ها و متخلخل نمودن سطح توسط فرآیند الکترونشست، جوشش استخری در حضور آب یون زدایی شده را مورد آزمایش قرار دادند. با این روش آن ها عملاً روش های غیرفعال افزایش سطح انتقال حرارت و ایجاد مسیر گذر بخار- سیال و ایجاد سایت های هسته زایی بیش تر را با یکدیگر ترکیب نمودند. نتایج بررسی های تجربی آن ها نشان داد که شار حرارتی به میزان 1650 kW/m<sup>2</sup> و ضریب انتقال حرارت به 225 kW/m<sup>2</sup>K رسیده است، که شار حرارتی در مقایسه با سطح صیقلی مس 100% و HTC نیز در حدود 80% افزایش نشان داده است. کندلیکار و همکاران [12] با ایجاد میکروکانال هایی بر روی سطح مس و با متخلخل کردن تنها بخش هایی از دیواره میکروکانال ها نه تمام سطح میکروکانال به روش تفت جوشی موفق به افزایش شار حرارتی تا میزان 3250 kW/m<sup>2</sup> و ضریب انتقال حرارت تا میزان 565 kW/m<sup>2</sup>K شدند که به عدد بی سابقه 782% افزایش در ضریب انتقال حرارت دست یافته اند.

علی رغم استفاده از روش زبر کردن توسط بسیاری از محققان و بررسی های زیاد روی تاثیر میزان زبری بر روی شار حرارتی بحرانی و ضریب انتقال حرارت، به نظر می رسد که تاکنون بررسی های کمی در زمینه جهت گیری و نحوه حرکت کاغذ سنباده بر روی سطح و تاثیر آن بر دینامیک سیال و حباب در به تعویق افتادن شار حرارتی بحرانی انجام شده است. همچنین این روش برای افزایش بهبود خواص سطح، هم از نظر ساده بودن تولید، ارزان بودن و مدت زمان پایداری در فرآیند جوشش مناسب تر بوده و می توان به عنوان یک روش کارآمد در صنعت بر روی آن تمرکز نمود.

در انجام این تحقیق پس از ساخت دستگاه جوشش استخری، با صیقلی نمودن سطح جوشش با سنباده 1500 دندانه به انجام آزمایش جوشش استخری در حضور سیال کاری آب پرداخته شده است. به منظور بررسی صحت و میزان اعتبار داده های استخراج شده در پژوهش حاضر، داده ها با معادلات تجربی و داده های تجربی سایر محققان مورد مقایسه قرار گرفت. در ادامه آزمایش، میکروشیارهای دایروی شکل روی سطح مس توسط تراش CNC<sup>1</sup> و پولیش نمودن سطح توسط کاغذ سنباده 600 دندانه به صورت دایره ای ایجاد گردید، همچنین در آزمایش دیگر سطح جوشش توسط سنباده 600 دندانه این بار در یک راستا پرداخت شده است و آزمایش جوشش در حضور آب بر روی این دو سطح مورد آزمایش قرار گرفت و دینامیک حباب و میزان شار حرارتی با حالت قبل مقایسه شده است. سطح بار دیگر به منظور بررسی تاثیر افزایش سطح و ایجاد جریان چرخشی و تاثیر آن بر انحراف حباب ها و ایجاد یک مسیر برای تفکیک سیال پایین رونده از حباب داغ صعود کننده به صورت میکروکانال ماشین کاری شده، تعداد 13 عدد میکروکانال با سطح مقطع دوزنقه ای شکل توسط ماشین کاری وایرکات ایجاد شده و در نهایت به بررسی شار حرارتی و ضریب انتقال حرارت در حضور میکروکانال و مقایسه کلی همه حالت پرداخته شده است.

## 2- نحوه انجام آزمایش

<sup>2</sup> Data acquisition system<sup>3</sup> Poly tetra fluoro ethylene<sup>1</sup> Computer Numerical Control

است مطابق "شکل 2" قسمت B، که دارای ضریب انتقال حرارت خیلی پایین تر و چسبندگی اندک به نسبت مس ( $h_{\text{PTFE}} = 0.25 \text{ W/mK}$  و  $h_{\text{Copper}} = 400$ ) می باشد.

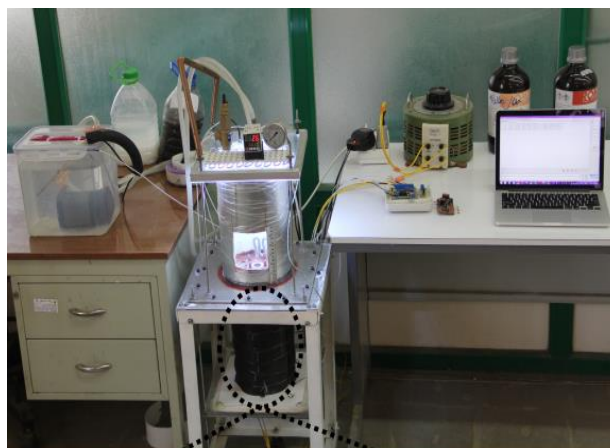
با شروع آزمایش جوشش پیوسته سیال بخار شده و حجم سیال کاهش و غلظت نانوذرات معلق در صورت وجود افزایش می یابد بدین منظور، میعان بخار و ثابت نگه داشتن حجم و غلظت سیال از نکات با اهمیت می باشد. در این دستگاه از یک کندانسور ماریپچ مسی که درون محفظه جوشش قرار گرفته، استفاده شده است. این کندانسور توسط شیلنگ به یک پمپ با دبی 400 لیتر بر ساعت که درون محفظه سیال خنکی به حجم 12 لیتر قرار گرفته، متصل شده است. (تمامی اتصالات و مخزن سیال خنک و محفظه جوشش به منظور کاهش اتلاف حرارتی توسط پشم سنگ و ورقه آلومینیومی عایق شده است).

در بخش کنترلی دستگاه از یک هیتر درون آبی بهره گرفته شده است تا همواره سیال درون محفظه را در حالت اشباع نگه دارد این هیتر به یک ترموستات مدل آتونیکس TCN4 متصل شده است، تا زمانی که اندکی دمای سیال پایین آمد با فرمان ترموستات هیتر ثانویه روشن شده و دمای سیال را به حالت اشباع باز گرداند. فشار محل انجام آزمایش به علت تاثیر ارتفاع 80 کیلوپاسکال و دمای محیط آزمایش  $23^\circ\text{C}$  بوده، بنابراین دمای جوشش سیال تقریباً  $94^\circ\text{C}$  به دست آمده است. برای تحت کنترل قرار دادن فشار درون محفظه جوشش از یک گیج فشار برای مشاهده فشار درون محفظه و یک شیر اطمینان کالیبره شده به منظور تخلیه مازاد بخار تولید شده به محیط و باز گرداندن فشار درون محفظه به فشار اتمسفر بهره برده شده است. از یک اتوترانس واریاک با توان 3000W برای افزایش تدریجی ولتاژ هیتر استفاده شده است. این واریاک به یک مولتی متر برای ثبت ولتاژ و جریان هر پله افزایش (برای ثابت بودن شرایط در تمامی آزمایش ها) متصل شده است.

مهم ترین بخش دستگاه ساخته شده بخش داده برداری می باشد این بخش شامل 6 ترموکوپل (3 ترموکوپل نوع  $3 \text{ K}$  و 3 سنسور مقاومتی سه سیم Pt100) به ضخامت 5 mm بوده است و تمامی ترموکوپل ها در حمام دما ثابت کالیبره شده اند و دارای دقت  $\pm 0.1^\circ\text{C}$  می باشند. برای آن که سیم های ترموکوپل ها در برابر دما مقاومت مناسب داشته و همچنین به علت نزدیک بودن محل قرارگیری سنسورها در کارتریج هیتر موجب ایجاد اختلال روی یکدیگر نگردند، جنس سیم سنسورها از تفلون انتخاب شده است. محل قرارگیری ترموکوپل ها درون کارتریج هیتر رزوه شده اند تا از حرکت و جا به جایی ترموکوپل ها جلوگیری به عمل آید. به منظور تماس و انتقال حرارت مناسب بین بدنه استیل ترموکوپل ها و کارتریج هیتر از خمیر سیلیکون نقره ای با ضریب انتقال حرارت  $h = 4.5 \text{ W/mK}$  بهره گرفته شده است. تمامی ترموکوپل ها به یک کارت داده برداری 6 کاناله متصل می باشند. سنسور Pt100 به خاطر داشتن دقت بالاتر در 2.5 mm زیر سطح جوشش قرار گرفته و جهت تخمین زدن دمای سطح از آن استفاده می شود. دو ترموکوپل نیز به منظور محاسبه دمای اشباع سیال در حالت جوشش در دو ارتفاع متفاوت درون محفظه جوشش قرار گرفته و یک لامپ LED در قسمت بالایی محفظه جوشش نصب گردیده تا توانایی فیلم برداری با فریم بالا را برای ما تسهیل نماید.

## 2-2- نحوه اندازه گیری و آنالیز خطای داده ها

با عایق کاری مناسب اطراف کارتریج هیتر می توان از انتقال حرارت شعاعی به محیط صرف نظر کرد و انتقال حرارت را به صورت یک بعدی در نظر گرفت.



Heater Cartridge



Fig. 1 Image of Experimental Setup

شکل 1 تصویر دستگاه آزمایش

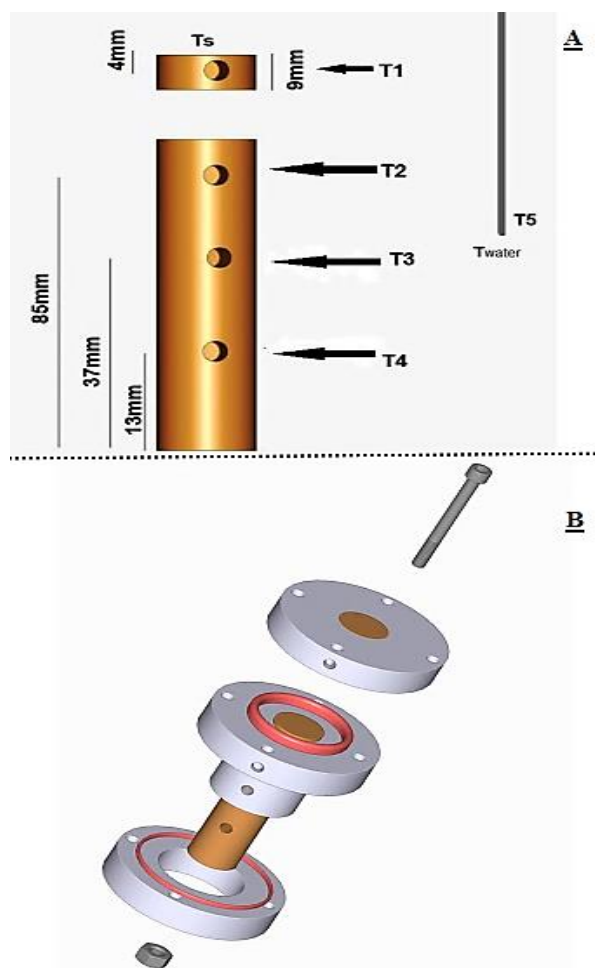


Fig.2 A: picture of heater cartridge, and picture of the location of thermocouples, B: Image of how to assemble cartridges and locations of thermal silicon oring

شکل 2- A: تصویر کارتریج هیتر و تصویر محل های قرار گیری ترموکوپل ها. B: تصویر نحوه مونتاژ کارتریج و محل های قرار گیری اورینگ های سیلیکونی حرارتی

جدول 1 محاسبه عدم قطعیت داده‌های آزمایش

پارامتر	عدم قطعیت
سنسورها (K)	±0.1 °C
ولتاژ (V)	±1%
جریان (A)	±0.1%
ضریب انتقال حرارت (kW/m <sup>2</sup> K)	±6.3%
شار حرارتی بحرانی (kW/m <sup>2</sup> )	±9.6%
اختلاف دما سطح (K)	±9%

زیاد شدن عدم قطعیت می‌شود. با افزایش شار حرارتی، اختلاف دماها افزایش می‌یابد و در نتیجه درصد عدم قطعیت کاهش می‌یابد، در "شکل 3" این مقدار در شارهای بالای 500 kW/m<sup>2</sup> به کم‌تر از 1.4% برای محاسبه شار حرارتی و 2.8% برای ضریب انتقال حرارت رسیده است.

### 3- نتایج

#### 3-1- آزمایش جوشش استخری انواع سطوح در حضور سیال کاری آب

در بخش اول آزمایش، سطح جوشش پس از ماشین‌کاری، توسط کاغذ سنباده 1500 دندانه کاملاً پولیش و صیقلی شده است. سطح صیقلی تولید شده توسط آب یون‌زدایی شده، دستمال کتان و استون شسته شده تا هرگونه چربی و آلودگی از سطح مس جدا شود. زبری سطح پولیش شده توسط زبری سنج اندازه‌گیری شده است. به‌منظور انجام آزمایش جوشش ابتدا کارتریج هیتر پیش گرم شده و سپس میزان 3 لیتر آب یون‌زدایی شده درون محفظه جوشش ریخته شده است. همزمان هیتر درون آبی نیز به‌منظور تحت اشباع نگه داشتن سیال کاری روشن شده است. پس از بازرسی‌های چشمی مبنی بر گاززدایی سیال و عدم وجود حباب معلق درون سیال فعالیت کنداسور به منظور میعان نمودن بخارات حاصله از جوشش نیز آغاز شده است. در شرایط انتقال حرارت جابه‌جایی واریاک با پله‌های 15 ولتی، در مراحل جوشش با پله‌های 10 ولتی و در نزدیکی نقطه بحرانی توان واریاک با پله‌های 5 ولتی بالا برده شده است. حالت پایدار برای هر پله افزایش زمانی در نظر گرفته شده است که تمامی سنسورها به مدت 10 دقیقه تغییر بیش از 0.1°C

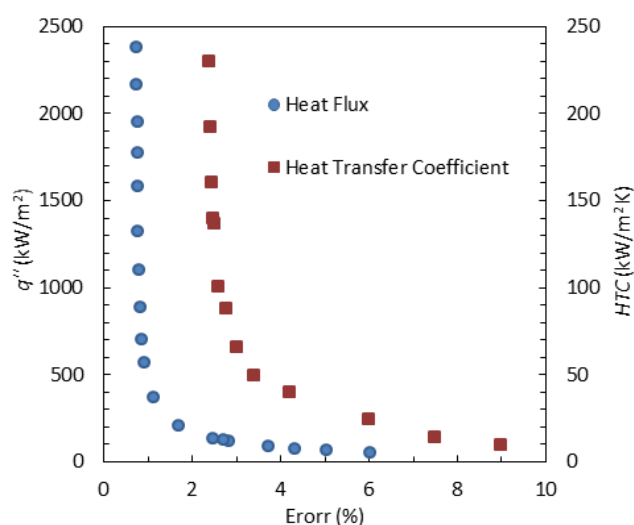


Fig. 3 Uncertainty of Heat Transfer Coefficient and Flux

شکل 3 عدم قطعیت ضریب انتقال حرارت و شار حرارتی

بنابراین برای به‌دست آوردن و تخمین دمای سطح با فرض یک‌بعدی بودن انتقال حرارت می‌توان از رابطه (1) قانون هدایت حرارتی فوریه بهره برد و شار حرارتی را به‌دست آورد.

$$q'' = K \frac{\partial T}{\partial Z} = K \frac{T_4 - T_1}{Z_4 - Z_1} \quad (1)$$

در یک شار حرارتی با ثابت بودن  $q''$  و ثابت بودن ضریب هدایت حرارتی مس نتیجه گرفته می‌شود که گرادیان دما برحسب ارتفاع نیز ثابت می‌ماند.

$$\frac{\partial T}{\partial Z} = cte = a \rightarrow T = az + b \quad (2)$$

یک سنسور مقاومتی RTD با دقت بالای 0.1°C در 2.5 میلی متری زیر سطح جوشش جایگذاری شده است به‌منظور تخمین دمای سطح جوشش و با استفاده از روش برازش یک خط از میان دماها بر طبق رابطه (3) می‌توان دمای سطح را با تقریب خوبی تخمین زد.

$$T_s = T_1 - \left( \frac{q'' Z_1}{K} \right) \quad (3)$$

برای محاسبه دمای سیال در حال جوشش از دو سنسور PT100 عایق ضد آب شده‌اند و در دو ارتفاع، یکی در سطح سیال و دیگری نزدیک سطح در حال جوشش نصب شده‌اند، استفاده شده است. با داشتن دمای سطح و دمای سیال کاری، طبق رابطه (4) می‌توان اختلاف دمای سوپرهیت سطح را نیز مشخص نمود.

$$\Delta T = T_1 - \left( \frac{q'' Z_1}{K} \right) - T_{sat} \quad (4)$$

ضریب انتقال حرارت سطح و سیال نیز بر طبق رابطه (5) محاسبه شده است.

$$h = \frac{Q/A}{T_s - T_{sat}} \quad (5)$$

دو نوع خطا اغلب باعث فاصله گرفتن نتایج داده‌های آزمایشی با مقادیر واقعی می‌شود. خطای اندازه‌گیری که ناشی از کالیبره نبودن دستگاه‌ها و تجهیزات اندازه‌گیری بوده است و خطاهای انسانی. برای محاسبه عدم قطعیت در آزمایش جوشش استخری از روش موقات [14] استفاده گردید. شار حرارتی به ضریب انتقال حرارت مس و اختلاف دما و محل قرارگیری ترموکوپل‌ها وابسته است. ضریب انتقال حرارتی مس در دمای 100°C در حدود 401.6 و در دمای 300°C در حدود 400 W/mK است بنابراین:

$$\Delta K_{cu} = K_{100} - K_{300} = 401.6 - 400 = 1.6$$

خطای عدم قطعیت سنسورهای حرارتی در حدود 0.1°C بوده است و از آنجایی که سوراخ‌های محل قرارگیری ترموکوپل‌ها توسط فرآیند ماشین‌کاری CNC تولید شده‌اند فاصله محل‌های قرارگیری سوراخ‌ها نسبت به هم کاملاً دقیق بوده و خطای کم‌تر از 0.1 mm دارا می‌باشند.

$$q'' = f(K, \Delta T, \Delta Z)$$

$$\frac{U_{q''}}{q''} = \sqrt{\left( \frac{U_{T4-T1}}{T_4 - T_1} \right)^2 + \left( \frac{U_{Z4-Z1}}{Z_4 - Z_1} \right)^2 + \left( \frac{U_K}{K} \right)^2} \quad (6)$$

$$T_s = f(Z_1, q'', K)$$

$$\frac{U_{\Delta T_s}}{\Delta T_s} = \sqrt{\left( \frac{U_{T1-T_{sat}}}{T_1 - T_{sat}} \right)^2 + \left( \frac{U_{Z1}}{Z_1} \right)^2 + \left( \frac{U_K}{K} \right)^2} \quad (7)$$

$$h = f(q'', \Delta T)$$

$$\frac{U_h}{h} = \sqrt{\left( \frac{U_{q''}}{q''} \right)^2 + \left( \frac{U_{\Delta T_s}}{\Delta T_s} \right)^2} \quad (8)$$

بر مبنای دقت دستگاه اندازه‌گیری در روش فوق، حداکثر خطا در محاسبه شار حرارتی و ضریب انتقال حرارت به ترتیب برابر 6.3% و 9% محاسبه شده است. فاصله کم ترموکوپل‌ها از هم و اختلاف کم دماها باعث



نمود. افزایش زبری سطح سبب تولید حباب‌هایی با سایز کوچک‌تر شده و این

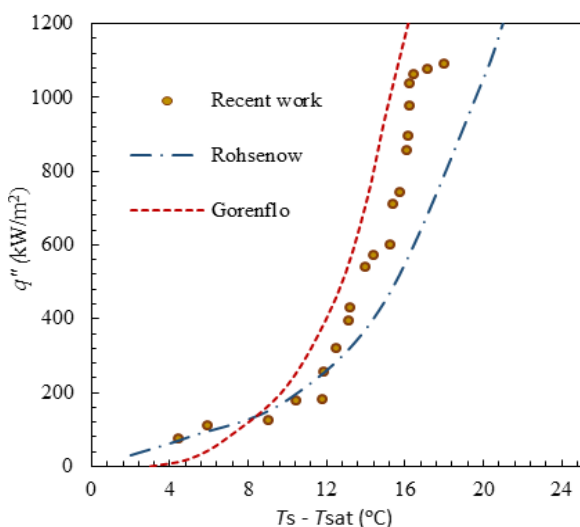


Fig. 4 Comparison Curve of Pool Boiling with Experimental Relation  
شکل 4 مقایسه منحنی جوشش استخری با روابط تجربی

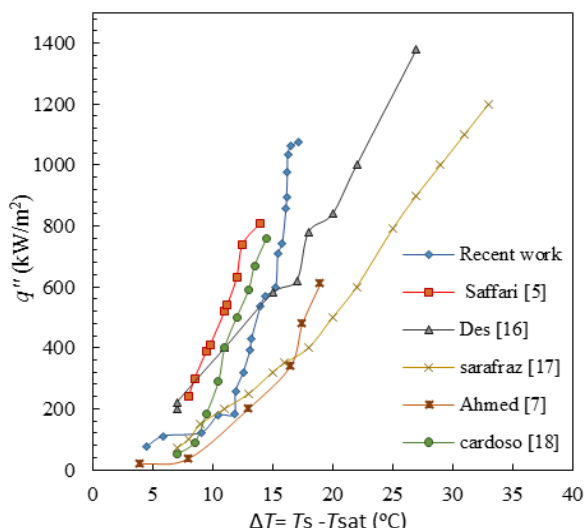


Fig. 5 Experimental Data Comparison with other works  
شکل 5 مقایسه داده‌های آزمایشگاهی با سایر کارهای محققان [18][17][16]

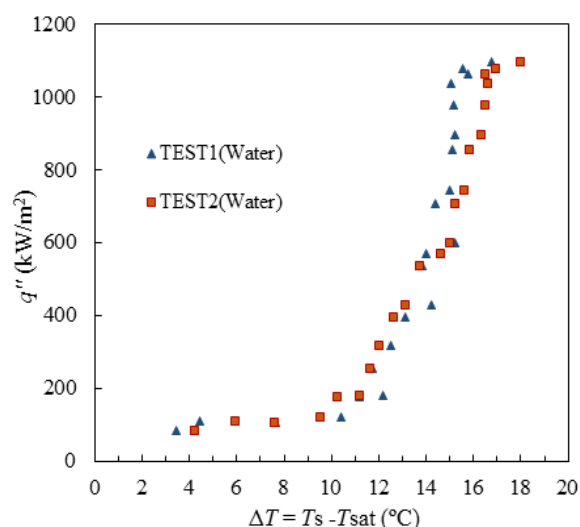


Fig. 6 Repetition Experimental of Pool Boiling in Two Days  
شکل 6 آزمایش تکرارپذیری جوشش استخری در طی دو روز

تغییرات نداشته باشند. در این تحقیق به سه روش به بررسی صحت و دقت داده‌های استخراج شده پرداخته شده است.

الف) مقایسه داده‌ها با روابط تجربی در حوزه جوشش ب) مقایسه با نتایج داده‌های تجربی سایر محققان در این زمینه ج) برگزاری آزمون تکرار پذیری آزمایش. قبل از آزمایش بر روی انواع مختلف سطوح، آزمایشاتی با استفاده از آب مقطر به‌عنوان سیال عامل بر روی سطح با زبری 0.114 میکرومتر برای بررسی صحت و دقت عملکرد دستگاه انجام شد. سپس نتایج حاصل از آزمایش با مدل‌های تجربی ارائه شده توسط روزنو و گرنفلو [15] مطابق روابط (9) و (10) مقایسه شدند.

$$\frac{C_{p1}\Delta T}{h_{fg}Pr^1} = C_{sf} \left[ \frac{q''}{\mu_1 h_{fg}} \sqrt{\frac{\sigma}{g(\rho_1 - \rho_g)}} \right]^{0.33} \quad (9)$$

که در آن  $C_{p1}$  ظرفیت گرمایی سیال،  $h_{fg}$  آنتالپی تبخیر،  $Pr$  عدد بی بعد پراتل،  $C_{sf}$  ضریب اصلاح سطح و سیال،  $q''$  شار حرارتی،  $\mu_1$  ویسکوزیته مایع و  $\sigma$  کشش سطحی است.

$$\frac{h}{h_0} = F_{pr} \left( \frac{q''}{20000} \right)^n Ra^{0.133} \quad (10)$$

در رابطه (10)،  $Ra$  زبری متوسط و  $h_0$  برای سیال عامل آب 5.6 بوده و ضریب تصحیح فشار  $F_{pr}$  و پارامتر  $n$  از روابط (11) و (12) محاسبه می‌شوند.

$$F_{pr} = 1.73 \left( \frac{P}{P_{cr}} \right)^{0.27} + \left( 6.1 + \frac{0.68}{1 - (P/P_{cr})} \right) \left( \frac{P}{P_{cr}} \right)^2 \quad (11)$$

$$n = 0.9 - 0.3 \left( \frac{P}{P_{cr}} \right)^{0.3} \quad (12)$$

همان‌گونه که در "شکل 4" قابل مشاهده است. نتایج حاصل از آزمایش جوشش، مطابقت نسبتاً خوبی با مدل‌های ارائه شده دارد. به‌علاوه در "شکل 5" نتایج با کارهای ارائه شده توسط سایر پژوهشگران در این زمینه مقایسه شده است، که تطابق مناسبی مشاهده می‌شود. به‌منظور بررسی صحت داده‌های ارائه شده که وابسته به شرایط محیطی آزمایش هستند، آزمایش همان‌گونه که در "شکل 6" ارائه شده در طی دو روز مختلف برگزار شده است. نتایج استخراج شده از انحراف کم و قابل قبول داده‌ها حکایت دارد. با انجام این سه مقایسه در صحت‌سنجی دستگاه، مشاهده شد اعتبار داده‌ها دقیق و قابل اطمینان بوده است.

در آزمایش اول به بررسی پدیده جوشش استخری بر روی سطح صیقلی با زبری متوسط 0.057 میکرومتر پرداخته شده است. با انجام آزمایش بر روی این سطح در حضور 3 لیتر آب بون‌زدایی شده، نمودار شار حرارتی برحسب دمای سوپرهیت سطح و ضریب انتقال حرارت ترسیم گردیده است. همان‌گونه که در "شکل 7" قسمت 1 از تصاویر SEM گرفته شده از سطح صیقلی مشخص شده است. این سطح زبری و چگالی سایت‌های هسته‌زایی کمی را دارا بوده است. به همین خاطر سطح توانایی تولید و پاسخ‌گویی به حجم زیادی از حباب‌های تولید شده را دارا نبوده و حباب‌ها خیلی سریع به یکدیگر متصل شده و تولید حباب پوشاننده سطح را کرده‌اند.

برطبق "شکل‌های 8 و 9" سطح در اختلاف دمای سوپرهیت بالای 20.83°C به شار حرارتی ماکزیمم 790 kW/m<sup>2</sup> و ضریب انتقال حرارت 45 kW/m<sup>2</sup>K دست یافته است، دمای بالای سطح در برابر شار حرارتی کم نشان‌دهنده وجود مانعی در برابر سطح جوشش بوده است. در ادامه آزمایش به زبرسازی سطح به صورت دورانی توسط تراش CNC پرداخته شده است. همان‌گونه که در "شکل 7" - قسمت 2 نمایش داده شده است، با پولیش‌کاری نمودن سطح تولید شده به‌صورت دایروی شکل با کاغذ سنباده 600 دندان می‌توان سطحی با زبری و چگالی سطحی به مراتب بالاتری تولید

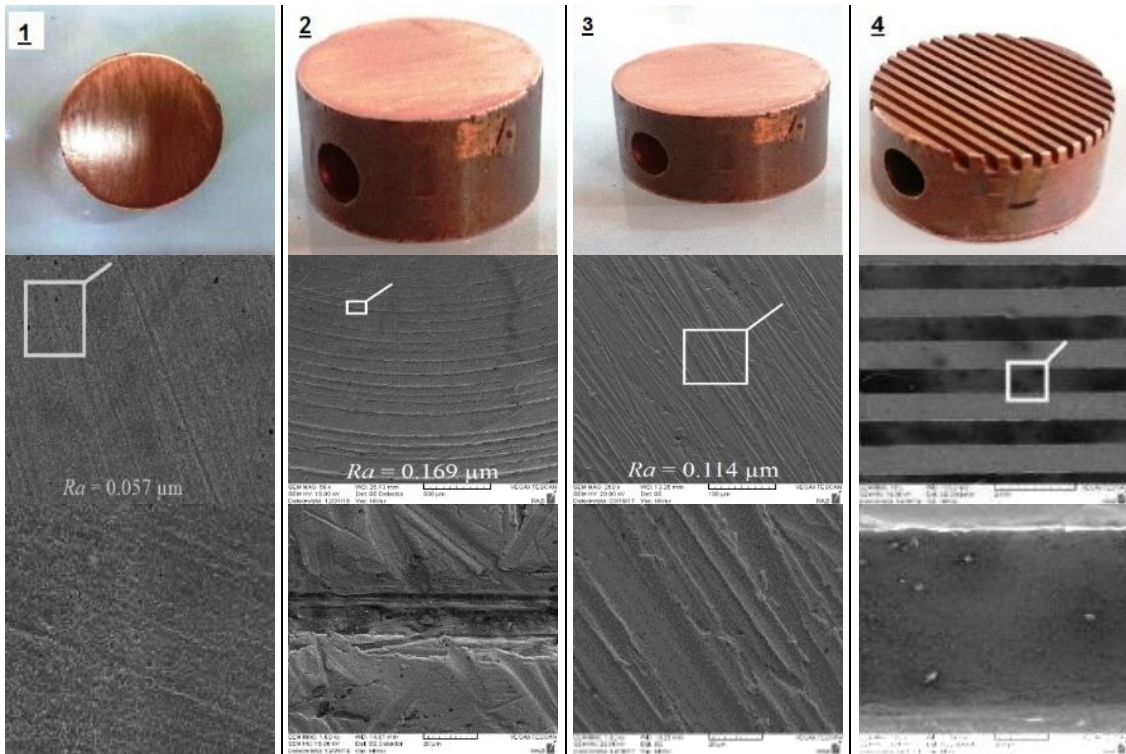


Fig.7 SEM images of Roughness Orientation of surface

شکل 7 تصویر SEM انواع جهت گیری های سنباده بر روی سطح

نشان دهنده افزایش کارایی سطح بوده است. در آزمایش بعدی با پولیش نمودن سطح توسط سنباده 600 دندانه در یک راستا "شکل 7" قسمت 3، آزمایش جوشش استخری در حضور این سطح و سیال کاری آب یون زدایی شده انجام شده است. داده های استخراج شده در "شکل های 12 و 13" نشان می دهند که در اختلاف دمای سوپر سطح  $16.83^{\circ}\text{C}$  شار حرارتی به میزان  $1095 \text{ kW/m}^2$  و ضریب انتقال حرارت به میزان  $70 \text{ kW/m}^2\text{K}$  افزایش یافته است. این افزایش در مقادیر CHF و HTC علاوه بر تاثیر افزایش چگالی سایت های هسته زایی و زبری در به تعویق افتادن شار حرارتی بحرانی، عوامل دیگری نیز دارد. حجم هر حباب برابر میزان سیال موجود در میکرو لایه آن حباب بوده و با تبخیر شدن و

قله ها و فرو رفتگی ها در ابعاد میکرو بر روی سطح، مانع از متصل شدن سریع حباب های عایق کننده بر روی سطح شده اند و تا شارهای بالاتری نسبت به آزمایش سطح صیقلی توانایی تفکیک حباب خود را حفظ نموده است. با انجام آزمایش جوشش استخری در حضور این سطح، همانند "شکل های 10 و 11" نتایج به دست آمده گویای آن است که شار حرارتی ماکزیمم به میزان  $903 \text{ kW/m}^2$  و ضریب انتقال حرارت به  $53 \text{ kW/m}^2\text{K}$  افزایش یافته است. این نکته حائز اهمیت بوده است که اختلاف دمای سوپر هیت سطح در شار حرارتی بحرانی به میزان  $18.97^{\circ}\text{C}$  رسیده که نشان دهنده این امر بوده که نمودار شار حرارتی به سمت چپ منتقل شده و در دمای سوپر هیت کمتری شار حرارتی بالاتری به نسبت سطح صیقلی روی داده است که

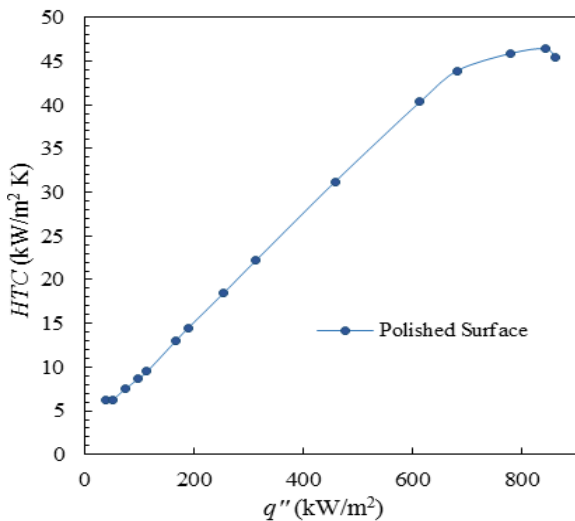


Fig. 9 Graph of heat transfer coefficient for polished surface

شکل 9 نمودار ضریب انتقال حرارت برحسب شارحرارتی برای سطح صیقلی

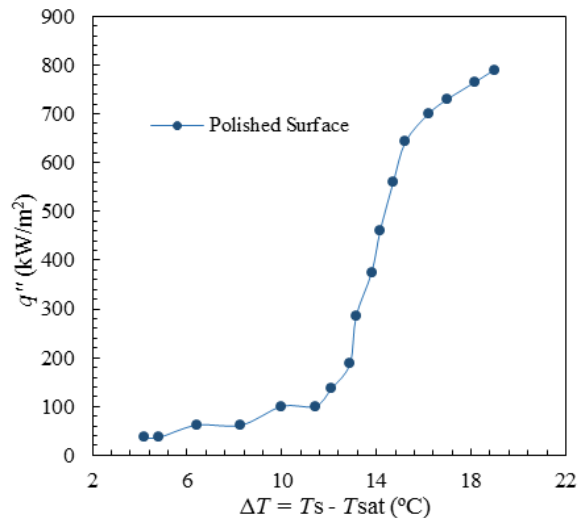


Fig. 8 Graph of heat flux for polished surface

شکل 8 نمودار شار حرارتی برحسب دمای سوپر هیت سطح صیقلی

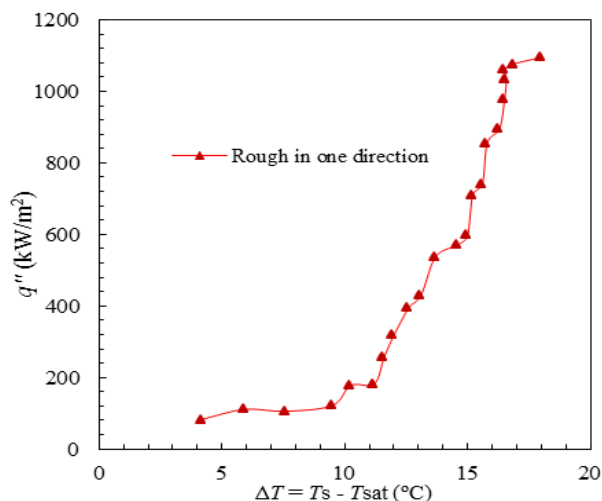


Fig.12 Graph of heat flux for roughness in one direction

شکل 12 نمودار شار حرارتی برحسب دمای سوپرهیت سطح زیر در یک راستا

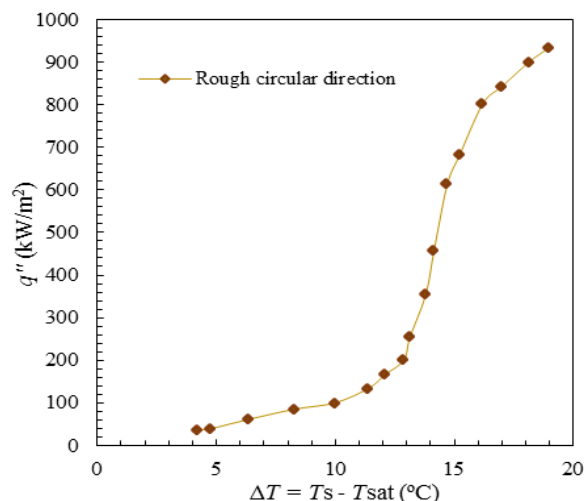


Fig. 10 Graph of heat flux for circular polished surface

شکل 10 نمودار شار حرارتی برحسب دمای سوپرهیت سطح زیر دایره

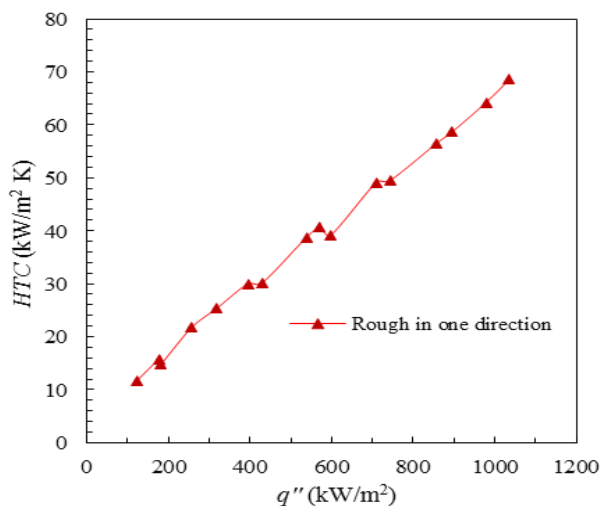


Fig.13 Graph of heat transfer Coefficient for roughness in one direction

شکل 13 نمودار ضریب انتقال حرارت برای سطح زیر شده در یک راستا

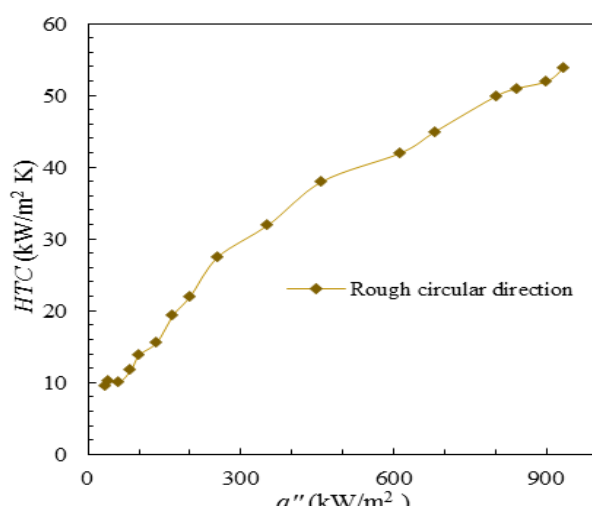


Fig. 11 Graph of heat transfer coefficient for circular polished surface

شکل 11 نمودار ضریب انتقال حرارت برای سطح زیر شده دایره‌ای

ایجاد میکروکانال بر روی سطح پیشنهاد شده است. با افزایش دادن مساحت سطح جوشش توسط ایجاد 13 عدد میکروکانال با مقطع دوزنقه‌ای توسط ماشین‌کاری وایرکات همانند "شکل 7" قسمت 4 بر روی سطح پرداخته شده است. در میکروکانال‌ها همواره دما در کف کانال‌ها بالاتر از دما در نوک پره‌ها بوده به همین خاطر سایت‌های موجود در انتهای کانال فعالیت بیشتری نسبت به سایت‌های موجود در لبه‌های کانال‌ها داشته و اکثر حباب‌ها از کف کانال‌ها تشکیل شده‌اند. این حباب‌ها از مرکز کانال‌ها به سمت بالا گریخته و سیال سرد جایگزین از کناره‌های کانال، حفره‌ها را تغذیه کرده همان‌گونه که در "شکل شماتیک 14" مشاهده می‌شود و به همین دلیل برخورد بین سیال و حباب به حداقل خواهد رسید.

همچنین این جریان جت ایجاد شده درون کانال‌ها با برخورد به حباب‌های در حال تشکیل بر روی دیواره باعث کنده شدن و افزایش سریع‌تر فرکانس تولید حباب می‌شوند. در ادامه فرآیند جوشش، با افزایش شار حرارتی به دلیل نیروی تکانه تبخیر، حباب‌ها به سمت مرکز کانال‌ها منحرف شده و تولید یک سیکل و مکانیزم چرخشی که سبب تفکیک و عدم برخورد حباب و سیال شده است نمونه‌اند. به خاطر مجموع این عوامل در سطح میکروکانال شار حرارتی بحرانی، همان‌گونه که در "شکل 15" مشاهده

خشک شدن سیال موجود در میکرو لایه با غلبه کردن نیروی بویانسی بر مجموع نیروهای حاصل از وزن و کشش سطحی، حباب از سطح جدا شده و به سمت بالا حرکت می‌نماید. با ایجاد میکرو شیارهای منظم و در یک راستا بر روی سطح جوشش، این شیارها همانند مویرگ‌هایی بر روی سطح و در ناحیه زیر میکرو لایه عمل کرده و توسط نیروی موینگی خود، سیال در مجاورت ناحیه میکرو لایه را به داخل زیر لایه کشانده و باعث افزایش حجم سیال در میکرو لایه و به تعویق افتادن خشک شدن میکرو لایه شده است. این روش به نوعی مهندسی نمودن سطح برای داشتن کارایی بالاتر سطح جوشش بدون نیاز به هزینه‌های گزاف و کم بازده می‌باشد.

در حدود 80% انتقال حرارت در فرآیند جوشش توسط مکانیزم کوئچ جابه‌جا می‌شود بدین صورت که حباب داغ با خروج جت مانند از درون سایت‌ها و حفره‌های فعال هسته‌زایی باعث به حرکت در آمدن سیال سرد بالا دست حباب به سمت این حفره‌ها شده و این سیکل خنک کاری همواره ادامه دارد. در واقع عاملی که مانع از افزایش چشمگیر در شار حرارتی بحرانی و ضریب انتقال حرارت بر روی جوشش در حضور سطوح تخت شده است، برخورد سیال نسبتاً سرد پایین رونده با حباب‌های داغ خارج شده از درون حفره‌ها بوده است. برای رفع این مشکل ایجاد مسیر گذر سیال از بخار توسط



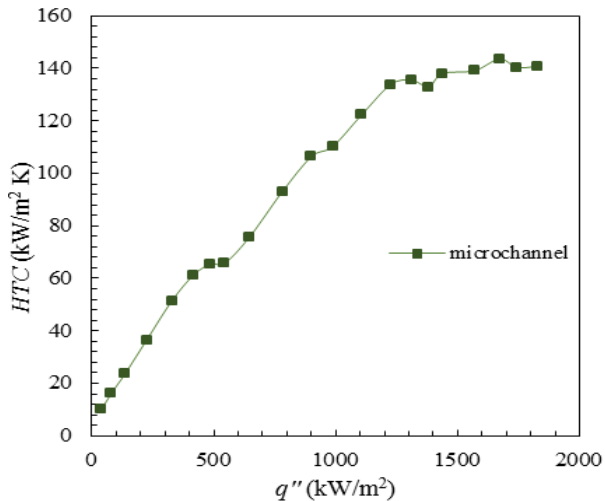


Fig. 16 Graph of heat transfer coefficient for micro channel

شکل 16 نمودار ضریب انتقال حرارت بر شار حرارتی برای میکروکانال

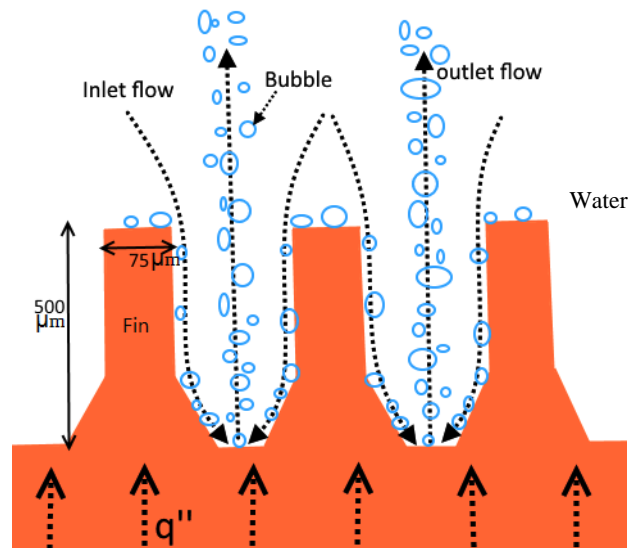


Fig. 14 How flow motion between the fins

شکل 14 تصویر شماتیک نحوه حرکت جریان از میان پره‌ها



Fig. 17 Image of comparison of bubbles formation in flat plate and micro channel

شکل 17 تصویر مقایسه نحوه ایجاد حباب سطح صاف و سطح میکروکانال

می‌شود، به میزان  $1826 \text{ kW/m}^2$  و ضریب انتقال حرارت، در "شکل 16" به میزان  $140 \text{ kW/m}^2\text{K}$  در اختلاف دمایی سوپر هیت  $12.98^\circ\text{C}$  رسیده است که این کاهش اختلاف دمایی سطح حاکی از افزایش کارایی فوق‌العاده سطح میکروکانال نسبت به سطوح صاف دارد. در تصاویر گرفته شده از سطوح صیقلی در برابر میکروکانال به وضوح مشخص است که در شارهای حرارتی پایین نرخ تولید حباب بر روی سطوح میکروکانال بیشتر از سطوح صاف بوده است. همچنین با افزایش شار حرارتی در سطوح صاف به سرعت حباب‌های ریز به یک دیگر متصل شده و تولید حباب بزرگ‌تر کرده، در حالی که سطوح میکروکانال این توانایی را دارا بوده که مطابق "شکل 17" قسمت‌های 2 و 3 تا شارهای بالاتری از اتصال و برخورد حباب‌های کوچک و تولید حباب‌های بزرگ‌تر جلوگیری نمایند.

همچنین با افزایش شار حرارتی در میکروکانال‌ها همان‌طور که در "شکل 17" قسمت‌های 2 و 3 مشخص شده است، حباب‌ها به سمت درون میکروکانال منحرف شده‌اند در حالی که لبه‌های کانال‌ها فاقد هر گونه حبابی بوده است و این حباب‌ها در مرکز میکروکانال‌ها به یکدیگر برخورد کرده و در

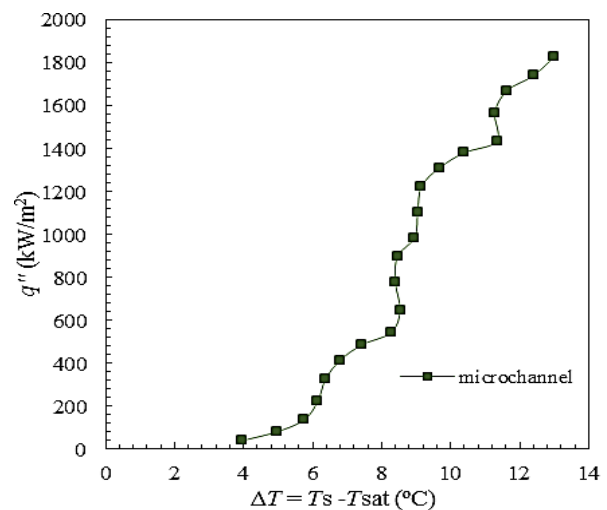


Fig. 15 Graph of heat flux for micro channel

شکل 15 نمودار شار حرارتی بر حسب اختلاف دما سطح برای میکروکانال

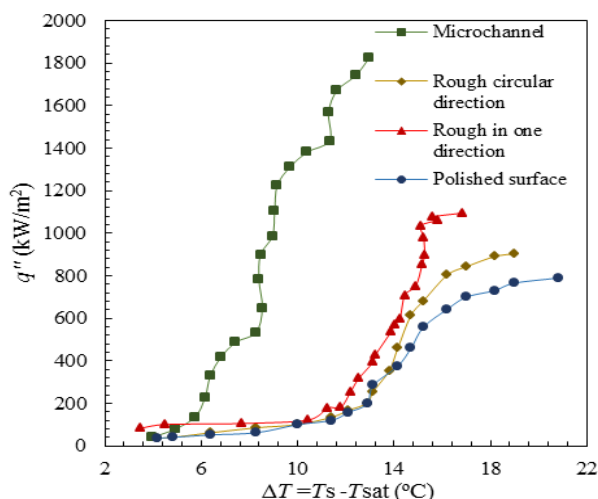


Fig. 18 Comparison graphs of heat flux for all surfaces

شکل 18 نمودار مقایسه شار حرارتی تمامی سطوح

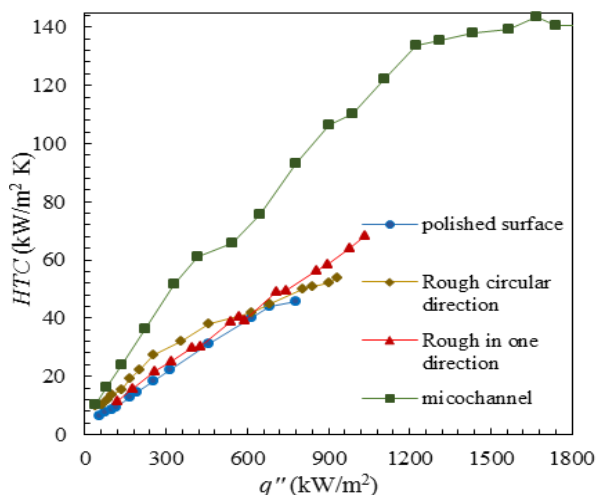


Fig.19 Comparison graphs of HTC for all surfaces

شکل 19 نمودار مقایسه ضریب انتقال حرارت تمامی سطوح

جدول 2 مقایسه نتایج استخراج شده برای سطوح

Table2 Comparison results for all surfaces

CHF (W/m <sup>2</sup> )	HTC (kW/m <sup>2</sup> K)	ΔT (°C)	Ra (μm)	نوع سطح
790000	45	20.83	0.057	سطح صیقلی
903826.6	53	18.97	0.169	سطح پولیش شده به صورت دایره‌ای
1095167	70	16.83	0.114	سطح پولیش شده در یک جهت
1826880	140	12.98	...	سطح میکروکانال

حرارتی بالاتری را دارا می‌باشد.

### 5- فهرست علائم

$H$	ضریب انتقال حرارت جوششی (W/m <sup>2</sup> K)
$F_{pr}$	ضریب تصحیح فشار
$K$	ضریب رسانندگی گرمایی (W/m K)
$P$	فشار (Pa)
$Pr$	عدد بی بعد پرانتل
$q''$	شار حرارتی (W/m <sup>2</sup> )
$Ra$	زبری متوسط (μm)

هم ادغام می‌شوند و تولید یک حباب غالب را می‌نمایند. این حباب غالب با بلعیدن سایر حباب‌های ریز در خود به بزرگ شدن ادامه داده تا جایی که به قطر بحرانی برسد و توسط نیروی بویانسی از سطح جدا شود. با افزایش سایز حباب‌ها که وابسته به افزایش شار حرارتی است، در مرحله جدایش حباب غالب از سطح جوشش، در پایین دست حباب پدیده برخاستگی<sup>1</sup> ایجاد شده که منجر به ادغام سریع‌تر حباب‌های کوچک موجود بر روی سطح و تولید حباب غالب دیگری می‌شود. پدیده برخاستگی حباب و اغتشاش در پایین دست حباب بالا رونده باعث کشیده شدن سیال سرد مجاور به نزدیکی سطح جوشش و انجام فرآیند خنک‌کاری سطح می‌گردد. در واقع این پدیده بیان‌گر وجود یک سیکل چرخشی خنک‌کننده در اطراف میکروکانال به سمت مرکز کانال‌ها بوده، که سبب تفکیک حباب بالا رونده از سیال پایین رونده شده و یکی از عوامل افزایش CHF و HTC محسوب شده است و به خاطر مجموع حضور این سیکل‌های خنک‌کاری و نیروی مومنتوم تبخیر حباب در اطراف پره‌ها در سطح پره‌ها برخلاف افزایش زیاد شار حرارتی افزایش زیادی پیدا نموده است.

### 4- نتیجه گیری

در این آزمایش به بررسی اثر 4 جهت‌گیری مختلف سطح صیقلی، سطح زبر شده به صورت دایره‌ای، سطح زبر شده در یک راستا و میکروکانال پرداخته شده است. سطح کاملاً صیقلی در اختلاف دمای سطح 20.83°C به شار حرارتی و ضریب انتقال حرارت 790 kW/m<sup>2</sup> و 45 kW/m<sup>2</sup>K دست یافته است. با زبر کردن سطح به صورت دایره‌ای و با افزایش زبری و سایت‌های هسته‌زایی، شار حرارتی به میزان 14.4% و ضریب انتقال حرارت 17.7% نسبت به سطح صیقلی افزایش یافته است. همچنین با ایجاد زبری‌هایی در یک راستا علاوه بر زبر کردن سطح به تغذیه بیشتر میکرولوله زبرین حباب و سایت‌های هسته‌زایی توسط کانال‌های مویرگی کمک شده است. که در این حالت حباب‌هایی با سایز بزرگ‌تر ایجاد شده است، با ایجاد حباب با قطر بزرگ‌تر، حرکت این گونه حباب‌ها به سمت بالا حجم بیشتری از سیال سرد بالا دست حباب را به سمت سطح در حال جوشش حرکت داده و انتقال حرارت افزایش می‌یابد. شار حرارتی بر روی این سطح به میزان 38.6% و ضریب انتقال حرارت 55.5% افزایش را نسبت به سطح صیقلی اولیه نشان داده است. این نکته بسیار حائز اهمیت بوده که بدون متحمل شدن هزینه‌های بالا و فقط با مهندسی نمودن جهت‌گیری زبری‌ها می‌توان تا این میزان شاهد افزایش CHF و HTC بود. همچنین با ترکیب نمودن روش تغذیه زیرلایه حباب و تفکیک سیال پایین رونده از حباب داغ بالا رونده به صورت ایجاد میکروکانال بر روی سطح می‌توان علاوه بر سیال روی سطح تا حدودی مسیر حباب جدا شده از سطح را نیز مدیریت نمود، در این حالت شار حرارتی بحرانی به میزان 131% و ضریب انتقال حرارت تا 211% افزایش را نسبت به حالت سطح صیقلی نشان داده است. در نهایت با رسم نمودار شار حرارتی بر حسب اختلاف دمای سوپر هیت و ضریب انتقال حرارت هر 4 سطح مطابق "شکل‌های 18 و 19" مشخص شده است که با افزایش کارایی و بهینه کردن سطح، نمودار به سمت چپ متمایل شده و شار حرارتی بحرانی در اختلاف دمای سوپر هیت کم‌تری روی داده است. در "شکل 18" در نمودار مربوط به جوشش سطح میکروکانال در مقایسه با سایر سطوح تخت مشاهده می‌شود که در شارهای پایین حرارتی به دلیل تولید حباب بیشتر نمودار سطح میکروکانال در یک دمای سوپر هیت سطح یکسان شار

<sup>1</sup> Wake

[6] S. Vafaei, T. B. Tasciuc, Role of nanoparticles on nanofluid boiling phenomenon: Nanoparticle deposition, *Chemical Engineering Research and Design*, Vol. 92, No. 5, pp. 842-856, 2013.

[7] A. M. Gheithaghy, H. Saffari, J. S. Shendi, Pool boiling enhancement by electrodeposited porous micro/nanostructured on copper surface, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 15, pp. 159-167, 2015. (in Persian فارسی)

[8] R. R. Souza, J. C. Passos, E. M. Cardoso, Influence of nanoparticle size and gap size on nucleate boiling using HFE7100, *Experimental Thermal Fluid Science*, Vol. 59, pp. 195-201, 2014.

[9] O. Ahmed, M. S. Hamed, Experimental investigation of the effect of particle deposition on pool boiling of nanofluid, *International Journal Heat and Mass Transfer*, Vol. 55, pp. 3423-3436, 2012.

[10] G. P. Narayan, K. B. Anoop, S. K. Das, Mechanism of enhancement/deterioration of boiling heat transfer using stable nanoparticle suspensions over vertical tubes, *Journal of Applied Physics*, Vol. 102, No. 7, pp. 74317, 2007.

[11] S. Vafaei, Nanofluid pool boiling heat transfer phenomenon, *Journal of Powder Technology*, Vol. 277, pp. 181-192, 2015.

[12] A. Jaikumar, S. G. Kandlikar, Enhanced pool boiling heat transfer mechanisms for selectively sintered open microchannels, *International Journal of Heat and Mass Transfer*, Vol. 88, pp. 652-661, 2015.

[13] A. M. Gheithaghy, H. Saffari, M. Mohebbi, Investigation pool boiling heat transfer in U shaped mesochannel with electrodeposited porous coating, *Experimental Thermal and Fluid Science*, Vol. 79, pp. 87-97, 2016.

[14] R. J. Moffat, Describing the uncertainties in experimental results, *Experimental Thermal and Fluid Science*, Vol. 1, pp. 3-17, 1988.

[15] A. Mourgues, V. Hourtane, T. Muller, M. C. Charles, Boiling behaviors and critical heat flux on a horizontal and vertical plate in saturated pool boiling with and without ZnO nanofluid, *International Journal of Heat and Mass Transfer*, Vol. 57, pp. 595-606, 2013.

[16] S. Das, S. Bhaumik, Experimental study of nucleate pool boiling heat transfer using water on thin-film surface, *Iran Journal Science Technology Trans. Mechanical Engineering*, Vol. 40, No. 1, pp. 21-29, 2016.

[17] M. M. Sarafraz, T. Kiani, F. Hrmozi, Critical heat flux and pool boiling heat transfer analysis os synthesized zirconia aqueous nanofluid, *International Communication in Heat and Mass Transfer*, Vol. 70, pp. 75-83, 2016.

[18] I. S. Kiyomura, L. L. Manetti, A. P. da Cunha, G. Ribatski, E. M. Cardoso, An analysis of nanoparticles deposition on characteristics of the heating surface and on pool boiling of water, *International Journal of Heat and Mass Transfer*, Vol. 106, pp. 666-674, 2017.

T دما (K)

U عدم قطعیت

Z موقعیت ترموکوپل ها در کارت ریج هیتر (mm)

علایم یونانی

$\mu$  لزجت دینامیکی (N/m<sup>2</sup>)

$\rho$  دانسیته (kg/m<sup>3</sup>)

$\sigma$  کشش سطحی (N/m)

زیر نویس ها

cr بحرانی

l مایع

S سطح جوشش

sat اشباع

v بخار

### 6- مراجع

[1] A. Abdollahi, M. R. Salimpour, N. Etesami, Experimental analysis of pool boiling heat transfer of ferrofluid on surface deposited with nanofluid, *Modares Mechanical Engineering*, Vol. 16, pp. 19-30, 2016. (in Persian فارسی)

[2] P. J. Berenson, Experiments on pool boiling heat transfer, *International Journal of Heat and Mass Transfer*, Vol. 5, No. 10, pp. 985-999, 1962.

[3] B. J. Jones, J. P. McHale, S. V. Garimella, The influence of surface roughness on nucleate pool boiling heat transfer, *Cooling Technologies Research Center*, Vol. 131, pp. 253, 2009.

[4] M. Jacob and W. Fritz, Experiments on the evaporation process, *Research in Engineering*, Vol. 2, pp. 435-447, 1931.

[5] J. M. Ramilson, P. Sadasivan, J. H. Lien Hard, Surface factor influencing burnout on flat heaters, *Heat Transfer*, Vol. 114, pp. 287-290, 1992.