# بررسی تولید توان الکتریکی در نیروگاه اسمز فشار -کاهیده(PRO)

محسن فلاح او ، موسى محمد پور فرد<sup>۲</sup>

چکیده:

تاریخ دریافت مقاله: ۱۳۹۰/۲/۵ تاریخ پذیرش مقاله: ۱۳۹۰/۶/۱

شمار می آید. در این روش آب از یک خوراک (جریان کم نمک یا جریان آب تمیز) از طریق یک غشاء نیمه تراوا به یک محلول غلیظ یا جریان غلیظ فشار بالا، مثل آب دریا نفوذ می کند و باعث افزایش بیشتر دبی و فشار آن می شود. سپس عبور این جریان پر فشار از یک توربین آبی باعث چرخش ژنراتور متصل به آن شده و تولید توان الکتریکی می کند. در این مقاله علاوه بر بررسی عملکرد نیروگاه به روش PRO و بررسی آن برای شرایط کاری ایران، یک مدل PRO برای پیش بینی جریان آب و چگالی توان تحت شرایط تغری، مورد بررسی قرار گرفته است. مدل مبتنی بر تخمین تجربی ضریب نفوذ پذیری آب از غشاء (A)، ضریب نفوذ پذیری نمک از غشاء (B) و مقاومت ویژه ذرات معلق در محلول (X) است. نتایج حاصله نشان می دهد که روش PRO با بهینه سازی های انجام گرفته در غشای آن دارای توان ویژه تولیدی بالاتر و درنتیجه بازده بالاتری نسبت به مدلهای قبلی می باشد و در نتیجه توان ویژه تولیدی بالاتر و درنتیجه بازده بالاتری نسبت به مدلهای قبلی می باشد و در نتیجه رویکرد تمایل به تولید توان با این روش را افزایش می دهد.

تولید توان توسط روش اسمز فشار-کاهیده (PRO)، یک روش مطمئن برای آینده به

### كلمات كليدى:

اسمز فشار –کاهیده، خوراک، غشاء نیمه تراوا، ضریب نفوذپذیری

۱) مربی، گروه مهندسی مکانیک، دانشگاه تربیت معلم آذربایجان

۲) استادیار، گروه مهندسی مکانیک، دانشگاه تربیت معلم آذربایجان

#### مقدمه

پتانسیل تولید انرژی جهانی از روش اسمز فشار کاهیده ٔ حدود ۱۶۵۰–۲۰۰۰ در سال تخمین زده شده است[۱]. در حالی که تولید انرژی جهانی از تمام منابع تجدید پذیر در حدود ۱۰۰۰۰TWh/year در سال تخمین زده شده است. در نروژ، پتانسیل حاضر قدرت اسمزی، بیشتر از TWh/year تخمین زده می شود، یعنی معادل با ۱۰ درصد مصرف توان در آن کشور و در اروپا پتانسیل تولید معادل ۲۷۰ TWh/year تخمین زده می شود[۱۰].

هزینه ی سرمایه گذاری برای یک نیروگاه اسمزی، در مقایسه با نیروگاه بادی نسبتا بالاست. اما بهر حال نیروگاه اسمزی تقریبا بـرای بهره برداری در روش PRO را تا سطح قابـل تـوجهی بهره برداری در طرفیت کامل و بدون توقف طراحی می شود. این میتواند هزینه تولید انرژی در روش PRO را تا سطح قابـل تـوجهی کاهش دهد. تخمین بدست اَمده در مطالعات اخیر نیروگاه توان اسمزی استات کرفت نروژ، نشان میدهـد کـه تولیـد نیـروی اسـمزی ممکن است اَنقدر پیشرفت کند که ارزش رقابت با سایر منابع انرژی تجدید پذیر مانند انرژی بادی و بیوماس را داشته باشد.

مفهوم تولید انرژی از طریق مخلوط آب شور و شیرین از اواسط ۱۹۵۰ توسعه داده شده است. بدنبال آن در سال ۱۹۷۳ با آغاز بحران های نفت، رویکرد تولید توان به روش PRO افزایش یافت و منجر به انجام تحقیقاتی در این زمینه گردید. در ابتدای کار، به منظور تولید توان از غشاهای نیمه تراوای فیبری توخالی مورد استفاده در روش اسمز معکوس آستفاده میشد. بطوری که جریان غلیظ از پوسته و آب تمیز از داخل غشای توخالی جریان می یافت. تحقیقات بیشتر نشان داد توان خروجی به مراتب کمتر از حد توان خروجی قابل انتظار است و این بدلیل استفاده از غشاهای اسمز معکوس و ظرفیتهای غشا مورد استفاده در نمک زدایی آب دریا بود. این نتایج نشان داد که غشاهای مورد استفاده در روش اسمز معکوس برای روش های اسمز طبیعی و PRO مناسب نیست و آن بدلیل شکل و ضخامت لایه نگهدارنده آن بود [۶]. در تحقیقات بیشتر مشخص شد که طرحهای غشاهای موجود برای جریان های عبوری سرعت تولید خوان اسمزی شده است. تحقیقات مربوط به افزایش چگالی توان (مقدار توان تولیدی از واحد مساحت سطح غشا) از سالها پیش آغاز شده و یکی از شرکتهای پیشرو در این مطالعات و ساخت نیروگاه توان اسمزی شرکت استات کرفت آمی باشد. نتایج مطالعات این شرکت نشان میدهد، در صورتی که چگالی توان در غشا به ۱۹۹۳ ها فزایش یابد، تولید توان از این روش کاملا مقرون به صرفه و شال رقابت با سایر انرژیهای تجدیدپذیر میباشد [۲۱].این شرکت توانسته چگالی توان غشا را از کمتر ۱۷/۳ سال ۱۹۹۹ در سال ۱۹۹۹ بیش آزیای و جریان عبوری از غشا دست یافته اند.

در مقاله اخیر علاوه بر بررسی عملکردی نیروگاه به روش PRO نسبت به سایر روشهای قبلی و بررسی آن برای شرایط کاری ایران، مدل توسعه داده شده توسط آچیلی و همکاران [۳]، برای تولید توان به روش PRO، که شامل تاثیرات نفوذ محلول غلیظ، محلول تغذیه (خوراک)، ته نشست ذرات بر سطوح داخلی و خارجی غشا و فشار هیدرولیکی، بر روی جریان آب عبوری از غشا و خصوصا چگالی توان (توان ویژه) خروجی سیستم می باشد نیز بررسی شده است. با استفاده از این مدل، چگالی توان برای روش PRO برای مشخصه های مختلف غشاء، ساختار غشاهای مختلف، اندازه ها و ترکیب های مختلف قابل دستیابی است.

<sup>&</sup>lt;sup>1</sup> Pressure Retarded Osmosis (PRO)

<sup>&</sup>lt;sup>2</sup> Reverse Osmosis (RO)

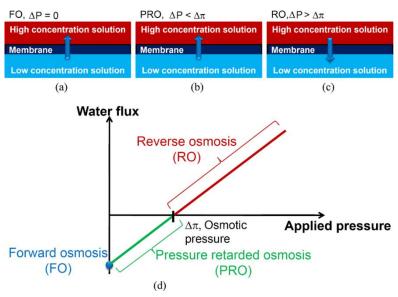
<sup>&</sup>lt;sup>3</sup> Statkraft

#### تئورى فرايندهاى اسمزى

#### فرأيندهاي اسمزي

اسمز فرایند انتقال سیال (آب) از طریق یک غشاء نفوذ پذیر (نیمه تراوا)، از یک محلول رقیق مثل آب خالص به یک محلول غلیظ مثل محلول آب و نمک است. این فرایند بوسیله اختلاف در غلظتهای مولی محلول ها، از طریق یک غشاء که اجازه عبور آب را می دهد ولی مانع عبور اغلب مواد محلول و یونها نظیر نمک می شود، انجام می پذیرد. اگر یک اختلاف فشار هیدرولیکی یا یک فشار کاری ( $\Delta P$ ) روی محلول غلیظ اعمال شود، مانع انتقال خالص مولکولهای آب از غشاء می شود. در این صورت اختلاف فشار است. استری ( $\Delta P$ ) ربایر با اختلاف فشار هیدرولیکی است.

در اسمز پیش رونده ' ، فشار هیدرولیکی (یا فشار کاری) در سمت محلول غلیظ وجود ندارد. که باعث عبور مولکولهای آب موجود در جریان خوراک (آب شیرین یا آب با غلظت کم نمک) از غشا به سمت جریان با غلظت نمک بالا (محلول کشنده آ) شده و آنرا رقیق مینماید. تا زمانی که غلظت دو طرف غشا یکسان گردد. اگر در سمت محلول غلیظ، فشاری اعمال شود به طوریکه اختلاف فشار هیدرولیکی بیشتر از اختلاف فشار اسمزی گردد، جهت جریان مولکولهای آب بر عکس میشود که به آن اسمز معکوس میگویند. در این روش مولکولهای آب از سمت محلول غلیظ به سمت محلول تمیز جاری میشوند. از روش اسمز معکوس معمولا برای مراکز تصفیه آب و صنایع آب شیرین کن استفاده می کنند. در PRO اختلاف فشار هیدرولیکی کمتر از فشار اسمزی و جهت جریان از خوراک تمیز به سمت جریان غلیظ است [۱۳]. شکل (۱) جهت جریان و شار آب در فرایندهای مختلف اسمز را نشان میدهد.



شکل ۱: نمایش جهت جریان حلال(اَب) در (الف) اسمز پیشرونده (FO)، (ب) اسمز فشار –کاهیده (PRO) ، (ج) اسمز معکوس(RO) و (د) مقدار شار اَب در مقابل فشار کاری در فرایندهای اسمز

<sup>&</sup>lt;sup>1</sup> Forward Osmosis (FO)

<sup>&</sup>lt;sup>2</sup> Draw Solution

#### مخلوط آب شیرین و آب شور

اساس کار تولید توان اسمزی استفاده از آنتروپی اختلاف دو جریان آب با غلظتهای نمک متفاوت است. اگر آب شیرین در آب دریا ریخته شود، به صورت فرایند برگشت ناپذیر با آب مخلوط می شود. آنتالپی مخلوط برای این سیالها نزدیک صفر است. دما در محدوده اختلاط، به دمای آب شیرین، دمای آب شور و حجم موثر هریک از اجزای مخلوط بستگی دارد. اگر فرایند اختلاط به صورت یک فرایند برگشت پذیر در وسیله ای که صرفا به این منظور ساخته شده است انجام گیرد کار تولید خواهد شد. تغییر در انرژی آزاد  $\chi_{H_{2O}}$  برای اختلاط یک مول از آب شیرین با مقدار نامحدود از آب دریا، با فرض ایده آل بودن مایعات و اینک ه کسر مولی آب دریاست، با رابطه(۱) بیان می شود.

$$\Delta G_{mix} = RT \ln x_{H_2O} \tag{1}$$

آب دریا، همان شرایط اسمزی محلول آب و نمک با  $\operatorname{gr}_{\operatorname{NaCI}}/I$  دارد. در این محلول، غلظت نمک و آب به ترتیب  $\operatorname{Naci}/I$  و نمک با  $\operatorname{Naci}/I$  دارد. در این محلول در شرایط دمای  $\operatorname{Naci}/I$  در معادله (۱)  $\operatorname{Naci}/I$  است. با جاگذاری نسبت مولی آب با توجه به غلظتهای آب و نمک در محلول در شرایط دمای  $\operatorname{Naci}/I$  در معادله (۱) مقدار تغییرات تابع گیبس  $\operatorname{Naci}/I$  به ازای هر کیلوگرم آب شیرین  $\operatorname{Naci}/I$  به ازای هر کیلوگرم آب شیرین (۴۸/۱ به ازای هر مول آب شیرین) بدست می آید.

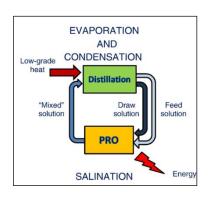
این مقدار انرژی می تواند در یک وسیله ای که آب شیرین و آب شور را به صورت برگشت پذیر مخلوط می کند، به کار تبدیل شود که با در نظر گرفتن حجم مولی آب برابر  $m^3/mol$   $m^3/mol$ ، این با فشار اسمزی در ۲۶/۷ bar برابر است. فرآیند اختلاط آب شور و آب شیرین تقریبا یک فرآیند بی دررو (بدون تبادل گرمایی) است. از آنجا که آنتالپی مخلوط نزدیک صفر است، کار حاصل از فرآیند از قانون اول ترمودینامیک بدست می آید:

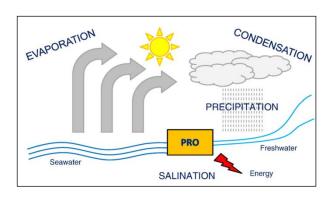
$$dE = c_p dT = dq + dw = dw \qquad (7)$$

که در این فرمول dE تغییرات انرژی درونی و  $c_P$  ظرفیت گرمایی سیستم است. تولید کار در این ناشی از خنک کردن مخلوط می باشد. فرض کنیم که به عنوان مثال یک مول از آب شیرین با T مول از آب شور مخلوط شده است. انرژی حاصل از فرآینـد کمتـر از ۴۸/۱ برای ۷۲ و T ۴۸/۱ برای ۷۲ و T آب شور رقیق با ظرفیت گرمایی T ۴۸/۱ که تا کمتر از T ۲/۱ سرد شده است، بدست می آیـد. در یک فرایند بهینه شده واقعی، تولید انرژی در شرایطی که مخلوط کمتر از T ۲/۱۸ سرد شود، کمتر از نصف کار برگشت پذیر خواهد در یک فرایند بهینه شده واقعی، تولید انرژی در شرایطی که مخلوط کمتر از T ۲/۱۸.

## تولید توان به روش PRO

سیستمهای PRO به دو گروه سیکل باز و سیک بسته تقسیم می شوند. شکل (۲) شماتیک مربوط به این سیکلها را نشان می دهد[۲].





(ب) سیکل بسته

(الف) سيكل بسته

شکل ۲: شماتیک سیکل باز و بسته در تولید توان به روش PRO

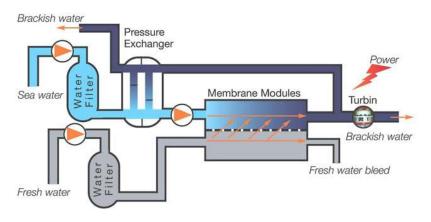
در سیکل باز انرژی خورشید باعث تبخیر آب دریاها شده و در اثر چگالش به صورت باران فرو میریزد و رودخانههای شیرین را بوجـود میآورد. این رودخانهها دوباره به سوی دریا سرازیر میشوند.

به منظور تجاری سازی توان اسمزی، انعطاف پذیری و سازگاری نیروگاههای سیکل باز با شرایط واقعی، و مقایسه بازده و تولید انرژی تحت شرایط مکانی و موقعیت نصب نیروگاه، طرحهای مختلف مورد ارزیابی قرارگرفته است[۱۰،۱۱]. احداث نبروگاه می تواند در سطح دریا، زیر دریا و یا کمی پایین تر از سطح دریا، انجام پذیرد. در فاصله چند متر پایین تر از سطح دریا امکان کاهش پمپها به حداقل و دستیابی به بازده ۸۱٪ وجود دارد. بنابراین بازده کلی در این حالت نه تنها به طور مشخصی بالاتر از موقعیت سطح دریاست بلکه از شرایط نصب در زیر دریا با توجه به مشکلات احداث آن نیز بهتر است[۹].

شکل(۳) شماتیکی از یک نیروگاه سیکل باز PRO بر روی سطح دریا را نشان می دهد که توسط شرکت استات کرافت در نروژ اجرا شده است. در این نیروگاه، آب شیرین یا آب با غلظت نمک پایین به عنوان خوراک (آب تغذیه) پس از تصفیه شدن وارد محفظه غشا می شود و در آنجا، ۸۰–۹۰٪ آب با غلظت نمک پایین از طریق فرایند اسمزی بواسطه غشا به داخل آب پرفشار و شور دریا منتقل می شود. فرایند تولید توان است. این فرایند نیازمند می شود. فرایند اسمز، دبی حجمی آب پرفشار را افزایش داده و این اساس انتقال انرژی در فرایند تولید توان است. این فرایند نیازمند غشاهای مناسب بویژه انتقال جریان آب بالا و نفوذ ناپذیری مناسب نمک است. آب شور دریا ابتدا فیلتر شده و بعد از عبور از مبدل فشار و افزایش فشار آن وارد محفظه غشا شده و در آنجا بواسطه نفوذ آب تمیز از سمت دیگر غشا علاوه بر رقیق شدن، فشارش بیشتر افزایش می یابد. دبی حجمی آب شور حدود دو برابر آب شیرین است.

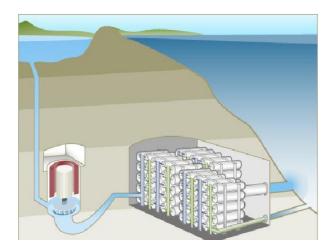
آب شور رقیق شده دریا سپس به دو قسمت تقسیم می شود. یک-سوم ظرفیت جریان آب دریا وارد توربین آبی برای تولید توان می شود و دو-سوم باقیمانده به یک مبادله کن فشار برای بازیابی انرژی و افزایش فشار آب شور ورودی به سیستم بازگشت داده می شود. در رنج فشار کاری بهینه بین ۱۱ تا ۱۵ بار، معادل ارتفاع آب ۱۰۰ تا ۱۴۵ متر در یک نیروگاه آبی، قادر به تولید MW ۱ بر m³/s آب تمیز است. جریان آب تمیز در فشار محیط کار می کند.

عملیات فیلتراسیون و آماده سازی آب به کیفیت آب بستگی دارد. از طرفی بدلیل عدم تصفیه کامل و ورود ذرات به محفظه غشا و رشد گیاهان بر روی غشا، تمیزکاری، رسوبزدایی و ضدعفونی دورهای باید در نظر گرفته شود. این موارد برای ثابت نگهداشتن عملکرد غشا برای سالهای طولانی بسیار حائز اهمیت است.



شکل۳: شماتیکی از مدل نیروگاه بهینه تولید توان به روش PRO طراحی و اجرا شده توسط شرکت استات کرافت و افتتاح شده در نروژ

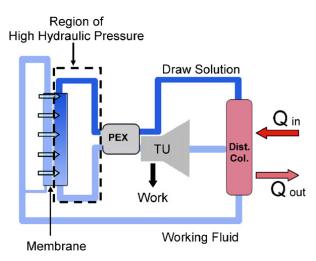
شکل(۴) شماتیک یک نیروگاه اسمزی در زیر دریا را نشان می دهد. در این نیروگاه استفاده از نیروی وزن آب به جای مبدل فشار باعث کاهش پمپهای مربوط به ارسال آب دریا شده و بازده نسبت به نیروگاه در سطح دریا به طور چشمگیری افزایش می ابد.



شکل٤: شماتیک یک نیروگاه اسمزی در زیر دریا

سیستمهای PRO سیکل بسته در واقع برای تبدیل حرارت پایین به کار مکانیکی طراحی شدهاند. در این روش، گرمای لازم برای تبخیر از یک منبع حرارتی خارجی بدست می آید. به این سیستمها، موتور گرمایی اسمزی نیز گفته می شود. می جینیس و همکاران [۷]، مدلی از موتور گرمایی اسمزی را طراحی نمودند که در آن به جای کلرید سدیم (نمک معمولی) از نمک آمونیاک استفاده شده است. این محلول دارای خواص مطلوبی می باشد. از جمله حلالیت بالای نمکهای آمونیاک، وزن مولکولی پایین و نفوذپذیری بالا، که منجر به فشار اسمزی بالا و متعادل کردن تاثیرات قطبش غلظت خارجی می شود. همچنین پایین بودن نقط ه جوش آمونیاک و دی اکسید کربن باعث تبخیر آنها به جای تبخیر خود آب در انتقال گرمای اندک می شود. در این سیستم، محلول غلیظ (محلول کشنده)

نمکهای آمونیاک است. محلول رقیق (سیال کاری<sup>۱</sup>) نیز آب با غلظت آمونیاک-دی اکسیدکربن کمتر ppm ۱ می باشد. شکل (۵) شماتیک این سیستم را نشان می دهد.



شکل ۵: موتور گرمایی اسمزی با محلول آمونیاک-دی اکسید کربن برای تولید توان به روش PRO

محلول رقیق پس از عبور از غشای نیمه تراوا باعث افزایش بیشتر فشار محلول نمک اَمونیاک پرفشار و غلیظ شده، و پس از عبور از یک مبدل فشار وارد توربین شده و کار انجام میدهد.

#### مدلسازي غشاي نيمه تراوا

همانگونه که اشاره شد، بازده نیروگاه فشار اسمزی وابستگی شدید به غشای نیمه تراوای آن دارد. لذا مطالعات فراوانی برای بهبود و مدلسازی این غشاها صورت گرفته است. در این میان مدل ارائه شده در مرجع [۳]، برای پیشبینی چگالی توان به روش PRO برای مشخصه های مختلف غشاء، ساختار غشاهای مختلف، اندازه ها و ترکیب های مختلف ارائه شده است که با دادههای تجربی همخوانی مناسبی دارد. روابط حاکم بر این مدل و نتایج حاصله از آن در ادامه آمدهاست.

#### معادلات حاكم

معادله کلی جریان آب عبوری از غشا در روشهای RO ،FO و PRO از رابطه (۳) بدست می آید.

$$J_{w} = A(\Delta \pi - \Delta P) \tag{(7)}$$

که در آن  $J_w$  فلوی آب و A ضریب نفوذ پذیری آب از غشا میباشد. برای FO مفر است. بـرای  $\Delta P > \Delta \pi$  ،RO و بـرای که در آن  $\Delta P < \Delta \pi$  ،PRO است. مسیر جریان آب نفوذی برای سه حالت گفته شده در شکل (۱) نشان داده شده است. موقعیت قرارگیـری

<sup>1</sup> Working Fluid

[ Downloaded from necjournals.ir on 2025-11-06 ]

لایه متراکم ( لایه فعال ٔ) در غشای نامتقارن برای FO در سمت محلول غلیظ آب و نمک قرار دارد و در RO و PRO، لایه متراکم با محلول تمیز در ارتباط است.

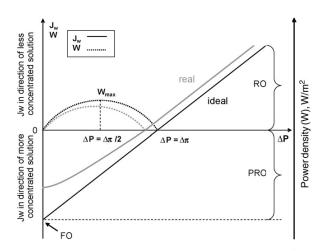
در PRO، توان تولیدی در واحد سطح غشا (یعنی چگالی تـوان)، برابـر حاصلضـرب جریـان جرمـی آب و اخـتلاف فشـار هیـدرولیکی میباشد:

$$W = J_{w} \Delta P = A (\Delta \pi - \Delta P) \Delta P \tag{f}$$

با مشتق گیری نسبت به  $\Delta P$  ، می توان نشان داد که بیشـترین چگـالی تـوان ( تـوان ویـژه) در  $\Delta P = \Delta \pi$  بدسـت مـی آیـد. بـا جایگذاری  $\Delta P$  در رابطه (۴) داریم:

$$W_{\text{max}} = \frac{A(\Delta \pi)^2}{4}$$
 (a)

RO و PRO و PRO باحیه از  $\Delta P$  در شکل  $\Delta P$  برای شرایط ایده آل و واقعی نشان داده شده است. نقطه  $\Delta P$  باحیه  $\Delta P$  و RO در شکل نشان داده شده است. نقطه معکوس شدن جهت جریان در  $\Delta R = \Delta P$  اتفاق می افتد. شکل (۶) همچنین  $\Delta R = \Delta P$  و  $\Delta R = \Delta P$  ناحیه PRO نشان می دهد.



شکل ۱: اندازه و جهت جریان آب عبوری از غشا (Jw) و اندازه توان ویژه (W) در روشهای PRO ،FO و RO

<sup>1</sup> Active layer

#### الف) نفوذپذیری نمک

مقدار کمی نمک بدلیل اختلاف غلظت دو طرف غشا به درون غشا نفوذ می کند که به آن نفوذ معکوس نمک گفته می شود. غشاهای مورد استفاده در فرایندهای اسمزی به نفوذ معکوس نمک حساس هستند. نفوذ معکوس نمک اختلاف فشار اسمزی م وثر از طریق غشا را کاهش می دهد. ضریب نفوذ پذیری نمک (B) از یک غشای نیمه تراوا از نتایج تجربی برای RO که به رابطه زیر داده می شود بدست می آید:

$$B = \frac{A(1-R)(\Delta P - \Delta \pi)}{R}$$
 (5)

که در آن R پس زنی نمک به صورت زیر تعریف می شود:

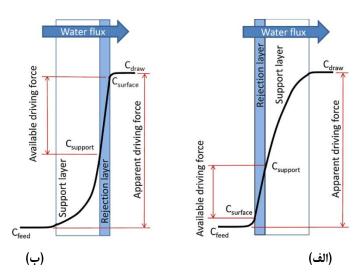
$$R = 1 - \frac{C_P}{C_E} \tag{Y}$$

که در آن  $C_P$  غلظت نمک در طرف محلول تمیز (آب نفوذی) و  $C_F$  غلظت نمک در طرف خوراک (آب دریا) میباشد.

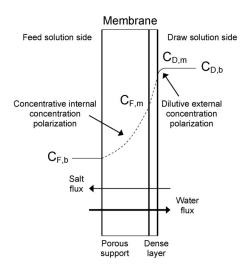
#### ب) قطبش غلظتي

یکی دیگر از پدیده های بسیار موثر در کاهش اختلاف فشار اسمزی موثر غشا، قطبش غلظتی است. قطبش غلظتی به انباشت و رسوب ذرات محلول در سطح تماس غشا گفته می شود که باعث کاهش میزان نفوذپذیری غشا و کاهش شارش آب می شود. غشاهای مورد استفاده در فرایندهای اسمزی اکثرا نامتقارن می باشند. غشای نامتقارن، دارای یک لایه متراکم (لایه فعال) با ضخامت نازک است که بر روی صفحه نگهدارنده متخلخل قرار دارد. لذا قطبش غلظتی خارجی روی لایه متراکم و از داخل در روی لایه نگهدارنده اتفاق می افتد. محل قرار گرفتن لایه فعال از اهمیت ویژه ای برخوردار است. شکل(۷) مدلسازی قطبش غلظت داخلی را نشان می دهد [۱۳]. در حالتی که لایه فعال با آب خوراک ارتباط دارد (شکل  $\alpha$ الف) نیرو محرکه در دسترس (اختلاف غلظت دو طرف لایه متراکم) کمتر از زمانی است که صفحه متخلخل نگهدارنده با آب خوراک ارتباط دارد (شکل  $\alpha$ ب). لذا در کاربردهای PRO، لایه متراکم در سمت محلول غلیظ و لایه نگهدارنده در سمت آب تغذیه (آب تمیز) قرار دارد. شکل( $\alpha$ ) نمایش یک غشای نامتقارن در روش PRO با قطبش غلظت داخلی و خارجی و نمایش جهت جریان آب و نمک را نشان می دهد [۱۳].

<sup>&</sup>lt;sup>1</sup> Available Driving Force



شکل ۷: مدلسازی غشای نیمه تراوا. (الف) لایه فعال در تماس با خوراک (ب) صفحه نگهدارنده در تماس با خوراک



شکل ۸: نمایش یک غشای نامتقارن در روش PRO با قطبش غلظت داخلی و خارجی و نمایش جهت جریان و نمک

این آرایش برای اطمینان از ایجاد فشار هیدرولیکی در طرف آب غلیظ توسط غشا، الزامی است. در این آرایش قطبش غلظتی خارجی و داخلی اتفاق می افتد. قطبش غلظت خارجی از تئوری فیلم  $\left(\pi_{D,m} \, / \, \pi_{D,b}\right)$  به صورت زیر محاسبه می شود:

$$\frac{\pi_{D,m}}{\pi_{D,b}} = \exp\left(-\frac{J_w}{k}\right) \tag{A}$$

Downloaded from necjournals.ir on 2025-11-06]

که در آن  $\pi_{D,m}$  فشار اسمزی در سطح غشا و  $\pi_{D,m}$  فشار اسمزی کل محلول غلیظ است و  $\kappa$  ضریب انتقال جرم در محلول غلیظ از رابطه (۹) بدست میآید.

$$k = \frac{Sh.D}{d_h} \tag{9}$$

که در آن D ضریب نفوذ ذرات حل شده در محلول غلیظ و  $d_h$  قطر هیدرولیکی کانال جریان است. با توجه به اینکه جریان در کانالها دارای رینولدز پایین (Re<50) است لذا عدد شروود (Sh) از رابطه زیر تخمین زده می شود:

$$Sh = 0.2 \,\mathrm{Re}^{0.27} \,Sc^{0.40}$$

که در آن Sc عدد اشمیت است.

لی و همکاران [۵] مدلی برای قطبش غلظت داخلی در PRO بیان کردند که در آن  $J_w$  از رابطه زیر بدست می آید:

$$J_{w} = A \left[ \pi_{D,m} \frac{1 - \frac{C_{F,b}}{C_{D,m}} \exp(J_{w}K)}{1 + \frac{B}{J_{w}} [\exp(J_{w}K) - 1]} - \Delta P \right]$$
 (11)

در این رابطه ل مقاومت ویژه در مقابل نفوذ ذرات حل شده به لایه متخلخل است و از رابطه (۱۲) بدست می آید.

$$K = \frac{t\tau}{D\varepsilon} \tag{17}$$

که در اَن t و  $\varepsilon$  به ترتیب ضخامت، انحنا و ضریب تخلخل لایه متخلخل است.

#### ج) جریان جرمی آب در PRO

 $rac{C_{F,b}}{C_{D\,m}} = rac{\pi_{F,b}}{\pi_{D.m}}$  به منظور بررسی تاثیر پلاریزاسیون غلظت خارجی و داخلی روی جریان آب در PRO، معادله (۱۱) با فرض

و جاگذاری  $\pi_{D,m}$  از معادله (۸)، را می توان به صورت زیر بهبود بخشید.

$$J_{w} = A \left[ \pi_{D,b} \exp \left( -\frac{J_{w}}{k} \right) \frac{1 - \frac{\pi_{F,b}}{\pi_{D,m}} \exp(J_{w}K) \exp \left( \frac{J_{w}}{k} \right)}{1 + \frac{B}{J_{w}} [\exp(J_{w}K) - 1]} - \Delta P \right]$$
 (17)

پارامترهای لازم برای محاسبه جریان آب از نتایج تجربی روشهای FO و RO و محاسبات اشاره شده بدست می آید. مقدار K از نتایج FO و آب یونیزه شده به عنوان خوراک و استفاده از معادله (۱۱) به صورت زیر بازسازی می شود:

$$K = \frac{1}{J_w} \ln \left( \frac{A \pi_{D,b} \exp\left(-\frac{J_w}{k}\right) - J_w}{B} + 1 \right)$$
 (15)

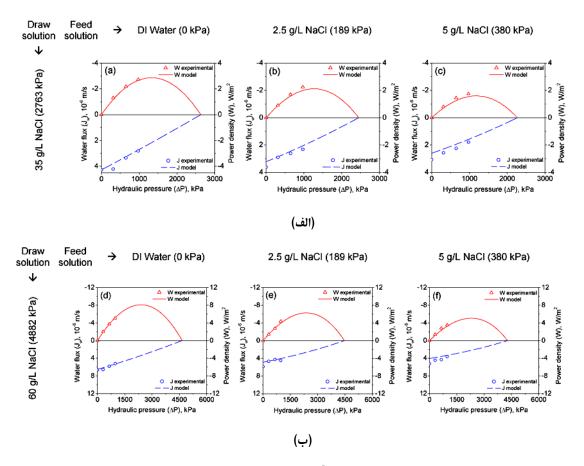
#### د) چگالی توان یا توان ویژه در PRO

چگالی توان به صورت با استفاده از معادلات (۴) و (۱۳) به صورت معادله (۱۵) درمی آید.

$$W = A \left[ \pi_{D,b} \exp\left(-\frac{J_w}{k}\right) \frac{1 - \frac{\pi_{F,b}}{\pi_{D,m}} \exp(J_w K) \exp\left(\frac{J_w}{k}\right)}{1 + \frac{B}{J_w} [\exp(J_w K) - 1]} - \Delta P \right] \Delta P \qquad (\text{Va})$$

#### نتیجه گیری

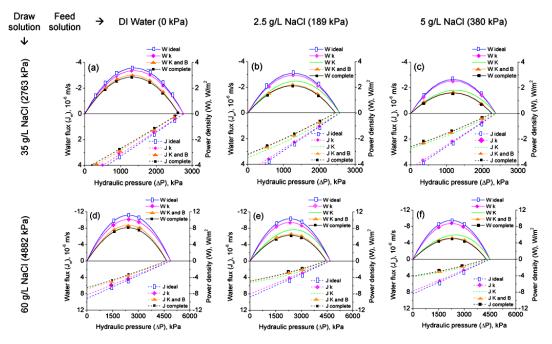
در شکل (۹)، منحنی های PRO برای جریان آب و چگالی توان (توان ویژه) به عنوان تابعی از فشار هیدرولیکی برای سه نوع محلول غلیظ با غلظتهای مختلف در مقایسه با نتایج تجربی [۳] نشان داده شده است. بیشترین مقدار اختلاف فشار هیدرولیک قابل حصول در شرایط تجربی ۹۷۰ kPa میباشد و فشار بیشتر از آن باعث سوراخ شدن غشا می شود. محلولهای غلیظ که بجای آب دریا شبیه سازی شده اند دارای ۹۳۵/L و ۴۰g/L نمک (NaCl) در نظر گرفته شده است. مقادیر جریان آب و توان ویـژه بـه ترتیـب در محورهای اول و دوم ۷ نشان داده شده است.



شکل ۹: مقایسه نتایج مدل با نتایج تجربی برای جریان آب عبوری از غشا  $(J_w)$  و توان ویژه (W) به صورت تابعی از فشار kPa)  $3 \cdot g/L_{NaCl}$  (ب  $\Delta P$  و شکل  $\Delta P$  و شکل (ب)  $\Delta P$  هیدرولیکی کاری  $\Delta P$  . جریان غلظت آب شور در شکل (الف)  $\Delta P$   $\Delta P$  (۱۸۵۲) و شکل (ب  $\Delta P$  (۱۸۵۲)

در هر دو مورد افزایش فشار هیدرولیکی باعث کاهش جریان آب عبوری از غشا تا رسیدن به صفر و سپس معکوس شدن جریان می شود. ماکزیمم چگالی توان زمانی اتفاق می افتد که فشار هیدرولیکی تقریبا نصف فشار اسمزی است. به عنوان مثال در محلول با غلظت 7/ag/L نمک (شکل ۵ الف) و خوراک 7/ag/L نمک، نقطه جریان معکوس در فشار 7/ag/L و ماکزیمم چگالی توان در محلول با ۱۲۸۰kpa نمک افتد. وقتی غلظت خوراک افزایش می یابد، جریان آب عبوری و چگالی توان کاهش می یابد. ایـن امـر بـدلیل کاهش فشار اسمزی (3/a) و به علت افزایش پلاریزاسیون غلیظ سازی و افزایش عبور نمک اسـت. بـا مقایسـه شکلهای 3/a الف و افزایش فشار اسمزی (3/a) و به علت افزایش پلاریزاسیون غلیظ (مثل آب دریا) بیشتر باشد، یا اختلاف غلظت دو طرف غشـا افـزایش یابد، چگالی توان و جریان آب عبوری به شدت افزایش می یابد، که این بدلیل افزایش نیروی رانش است. ماکزیمم تـوان ویـژه بـین یابد، چگالی توان و جریان آب عبوری به شدت افزایش می یابد، که این بدلیل افزایش نیروی رانش است. ماکزیمم تـوان ویـژه بـین یابد، په این تایج عاصل از 3/a تا 3/a برای غلظت 3/a و بین 3/a انتایج ماکه از توسعه موفق این مدل نسبت به روشهای قبلی می باشد.

همچنین تاثیر پلاریزاسیون غلیظ سازی خارجی و داخلی و عبور نمک بر جریان آب عبوری از غشا و توان ویـژه در شـکل (۱۰) نشان داده شده است. در شرایط ایده آل یعنی بدون عوامل کاهش توان (بدون پلاریزاسیون غلیظسازی خارجی و داخلی و عبور نمک از غشا) بیشترین توان و بیشترین جریان آب عبوری از غشا را داریم. افزایش هر یک از اثرات نظیر پلاریزاسیون غلیظ سازی خارجی ( $W_k$ )، و تاثیر همزمـان پلاریزاسیون داخلی و عبـور نمـک WB,K ( $W_k$ )، و تاثیر همزمـان پلاریزاسیون داخلی و عبـوری از غشـا مـی شـود. همچنـین استفاده شده است) و در نهایت تاثیر همه موارد به ترتیب باعث کاهش بیشتر توان و جریان آب عبـوری از غشـا مـی شـود. همچنـین چنانچه اشاره شد افزایش غلظت نمک سیال غلیظ (آب دریا) به ترتیب باعث کاهش و افزایش توان ویژه و جریان آب عبوری میشود.



شکل ۱۰: نتایج مدل برای جریان آب عبوری از غشا  $(J_w)$  و توان ویژه (W) به صورت تابعی از فشار هیدرولیکی کاری  $\Delta P$  برای غلظتهای مختلف جریان خوراک و آب شور

در ایران با توجه به غلظت بالای نمک دریاچه ارومیه، (غلظت نمک ۲۸۰ گرم بر لیتر در تابستان و غلظت نمک ۲۶۰ گرم بر لیتر در زمستان) و با توجه به اینکه بسیاری از رودخانه های منتهی به این دریاچه، دارای آب شیرین می باشد، پتانسیل عظیمی از انـرژی را در بر دارد. بنابراین دریاچه ارومیه محل ایده آلی برای تولید توان اسمزی می باشد. همچنین خلیج فارس و دریای عمان به ترتیب دارای غلظت نمک در حدود ۴۸ گرم بر لیتر و ۳۷ گرم بر لیتر میباشد. با در دسترس بودن آب شیرین در کناره ی خلیج فارس و دریای عمان پتانسیل مناسب برای استفاده از این روش در جنوب کشور با پیشرفت تکنولوژی ساخت غشاها وجود دارد. دریاچه خزر با دارا بودن غلظت نمک در حدود ۱۳ گرم بر لیتر، دریای مناسبی برای استفاده از این روش نمیباشد.

منابع

- [1] Aaberg R.J. 2003. "A New and Powerful Renewable Energy Source? Osmotic Power", PP. 48–50.
- [2] Achilli A. and Amy E. C. 2010. "Pressure Retarded Osmosis: From the Vision of Sidney Loeb to the First Prototype Installation Review", Desalination, Vol. 261, PP. 205–211.
- [3] Achilli A. Tzahi Y. C. Amy E. C. 2009. "Power Generation with Pressure Retarded Osmosis: An Experimental and Theoretical Investigation", Journal of Membrane Science, Vol. 343, PP. 42–52.
- [4] Elimelech M. and Bhattacharjee S. 1998. "A Novel Approach for Modeling Concentration Polarization in Crossflow Membrane Filtration Based on the Equivalence of Osmotic Pressure Model and Filtration Theory", Journal of Membrane Science, Vol. 145, PP. 223–241.
- [5] Lee K.L. Baker R.W. Lonsdale H.K. 1981. "Membrane for Power Generation by Pressure Retarded Osmosis", Journal of Membrane Science, Vol. 8 PP. 141–171.
- [6] McCutcheon J.R. and Elimelech M. 2008. "Influence of Membrane Support Layer Hydrophobicity on Water Flux in Osmotically Driven Membrane Processes", Journal of Membrane Science, Vol. 318, PP. 458–466.
- [7] McGinnis R. L. McCutcheon R.J. Elimelech M. 2007. "A Novel Ammonia—Carbon Dioxide Osmotic Heat Engine for Power Generation", Journal of Membrane Science, Vol. 305, PP.13–19.
- [8] Pattle R.E. 1954. "Production of Electric Power by Mixing Fresh and Salt Water in the Hydroelectric Pile", Nature, PP. 174-260.
- [9] Skilhagen S.E. Dugstad J.E. Aaberg R.J. 2008. "Osmotic Power—Power Production Based on the Osmotic Pressure Difference between Waters with Varying Salt Gradients", Desalination, Vol. 220, PP. 476–482.
- [10] Thorsen T. and Holt T. 2009 "Method and System for Performing Maintenance on A Membrane Used for Pressure Retarded Osmosis", Patent Application Publication, Pub. No. US 0008330 A1.
- [11] Thorsen T. and Holt T. 2009. "The Potential for Power Production from Salinity Gradients by Pressure Retarded Osmosis", Journal of Membrane Science, Vol. 335, PP. 103–110.
- [12] Venables M. 2008. "Power Osmosis", Engineering & Technology, PP. 50-52.

[ Downloaded from necjournals.ir on 2025-11-06 ]

[13] Xu Y. Peng X. Tang C. Y. Shiang Fu Q. Nie S. 2010. "Effect of Draw Solution Concentration and Operating Conditions on Forward Osmosis and Pressure Retarded Osmosis Performance in a Spiral Wound Module", Journal of Membrane Science, Vol. 348, PP. 298–309.