

مقایسه کارایی فرآیند انعقاد الکتریکی و انعقاد الکتریکی-شناورسازی در حذف رنگ راکتیو بلک ۵ در محلول های آبی

عبدال مطلب صید محمدی^۱، قربان عسکری^۲، سمیه اکبری^۳، امیر شعبانلو^۴،
قدرت الله روشنایی^۵، حلیمه الماسی^۶

مقاله پژوهشی

چکیده

مقدمه: رنگرهای مصنوعی از جمله آلاینده های زیست محیطی هستند که مصرف آنها روز به روز در حال افزایش است. در این پژوهش تصفیه پذیری پساب های آلوده به رنگ راکتیو بلک ۵ به روش انعقاد الکتریکی و انعقاد الکتریکی- شناورسازی در یک راکتور در مقیاس آزمایشگاهی با استفاده از الکترو د آلومینیوم مورد مطالعه قرار گرفت.

روش ها: در این مطالعه، یک راکتور الکتروکواگولاسیون مجهز به سیستم شناورسازی با هوای محلول در مقیاس آزمایشگاهی با حجم تقریبی ۱ لیتر مجهز به ۴ الکترو د از جنس آلومینیوم با ابعاد ۲۰۰*۲۰*۲ میلی متر مورد استفاده قرار گرفت. تأثیر پارامترهای بهره برداری نظیر pH محیط، شدت دانسیته جریان، زمان تماس، غلظت اولیه رنگ و شناورسازی مورد بررسی قرار گرفت

یافته ها: نتایج نشان داد که بیشترین کارایی فرایند انعقاد الکتریکی در حذف رنگ به میزان ۸۱٪ در محیط خنثی از نظر pH، دانسیته جریان 12.71 mA/cm^2 و غلظت رنگ 100 mg/L حاصل شد. نتایج دیگر این مطالعه حاکی از تأثیرگذاری بیشتر فرایند توام انعقاد الکتریکی شناورسازی در مقایسه با فرایند انعقاد الکتریکی در حذف رنگ در شرایط بهینه بهره برداری بود.

نتیجه گیری: فرآیند انعقاد الکتریکی و انعقاد الکتریکی- شناورسازی با کاربرد الکترو د های آلومینیوم می تواند فرایندی امیدوارکننده برای حذف رنگ باشد.

واژه های کلیدی: انعقاد الکتریکی، شناورسازی، حذف، رنگ راکتیو بلک ۵، الکترو د آلومینیوم

ارجاع: صید محمدی عبدال مطلب، عسکری قربان، اکبری سمیه، شعبانلو امیر، روشنایی قدرت الله، الماسی حلیمه. مقایسه کارایی فرآیند انعقاد الکتریکی و انعقاد الکتریکی-شناورسازی در حذف رنگ راکتیو بلک ۵ در محلول های آبی. مجله تحقیقات نظام سلامت ۱۳۹۴؛ ۱۱(۳): ۵۹۴-۵۸۲

تاریخ پذیرش: ۱۳۹۴/۰۲/۰۶

تاریخ دریافت: ۱۳۹۳/۰۵/۲۷

۱. استاد یار، مرکز تحقیقات علوم اجتماعی مؤثر بر سلامت، گروه مهندسی بهداشت محیط، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران
۲. استاد یار، مرکز تحقیقات علوم اجتماعی مؤثر بر سلامت، گروه مهندسی بهداشت محیط، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران
۳. دانشجوی کارشناسی ارشد مهندسی بهداشت محیط، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران
۴. دانشجوی کارشناسی ارشد مهندسی بهداشت محیط، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران
۵. استاد یار گروه آمار و اپیدمیولوژی، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران
۶. دانشجوی کارشناسی ارشد مهندسی بهداشت محیط، دانشکده بهداشت، دانشگاه علوم پزشکی همدان، همدان، ایران (نویسنده مسؤول)

Email: H.almasi14@yahoo.com

مقدمه

توسعه روز افزون در بخش‌های صنعتی و به تبع آن افزایش تولید فاضلاب‌های حاصل از این صنایع، آلوده شدن محیط زیست با آلاینده‌های صنعتی به خصوص پساب‌ها را منجر شده است که این امر مهم امروزه به یکی از بزرگترین معضلات زیست محیطی تبدیل شده است (۱-۲). گزارشات بیانگر آن است که روزانه میلیاردها لیتر فاضلاب در صنایع تولید می‌شود که هر یک دارای خصوصیات منحصر بفردی هستند که در این میان آلودگی ناشی از مواد رنگی و تخلیه این مواد که عمدتاً "خاص صنعت نساجی هستند به یک مشکل زیست محیطی جدی تبدیل شده است (۳). رنگ‌ها دارای ساختار مولکولی پیچیده‌ای هستند که اغلب دارای خصوصیات نظیر سمیت، سرطان‌زایی و جهش‌زایی ناشی از تولید گروه‌های آمین در تجزیه بی‌هوازی، قابلیت تجزیه زیستی کم و پایداری زیاد می‌باشند که لزوم توجه به آن‌ها را بیش از پیش با اهمیت نموده است (۴-۵). در سالیان اخیر استفاده از رنگ‌های نساجی در سراسر جهان افزایش یافته است و سالانه بیش از ۱۰ هزار رنگ و رنگدانه جهت رنگرزی الیاف طبیعی و مصنوعی و به مقدار ۷۰۰ هزار تن در سال تولید و مورد استفاده قرار می‌گیرد (۶-۷). از رنگ راکتیو بلک ۵ به منظور رنگ کردن کتان، پنبه، ابریشم و منسوجات پلی‌آمیدی استفاده می‌شود که بر اساس مطالعات اپیدمیولوژیک استفاده از این رنگ‌ها با پایه بنزیدین نه تنها در ایجاد سرطان مثانه نقش مهمی دارند بلکه سبب بروز اختلالات شدیدی در عملکرد کلیه‌ها، دستگاه تناسلی، کبد و مغز ایجاد نموده و سبب درمانیت پوست و حساسیت می‌شوند (۸). فناوری‌های متعددی به منظور حذف ترکیبات رنگی از فاضلاب تولیدی توسط واحدهای مختلف مورد استفاده قرار گرفته است که از آن جمله می‌توان به روش‌های بیولوژیکی، UV/H_2O_2 ، کربن فعال، فرایندهای غشایی و ازن زنی اشاره نمود (۹-۱۱). استفاده از هر یک از روش‌های فوق دارای مزایا و معایب متعددی بسته به نوع فرایند مورد استفاده و

نحوه بهره‌برداری از آن‌ها دارد. بالا بودن هزینه اولیه و هزینه بهره‌برداری از فرایندهای جذب سطحی، پیچیدگی، هزینه اولیه و گرفتگی صافی‌های غشایی و حساسیت بالا و وابستگی به رشد میکروبی در روش‌های تصفیه بیولوژیکی و وابستگی به مواد شیمیائی و تولید لجن در فرایند انعقاد از جمله مشکلات استفاده از فرایندهای فوق‌الذکر می‌باشد (۹). در دهه اخیر کاربرد فناوری انعقاد الکتریکی در حذف آلاینده‌های مختلف نظیر کدورت، فلزات سنگین، سختی، روغن و چربی مورد بررسی قرار گرفته است که حکایت از بالا بودن کارایی این فرایند در حذف آلاینده‌های مختلف داشته است (۱۲-۱۳). در فرایندهای انعقاد الکتریکی به منظور ناپایدارسازی عوامل آلوده‌کننده در محیط‌های مائی از جریان الکتریسیته و بکارگیری الکترودهایی غالباً از جنس آهن و آلومینیوم استفاده می‌شود (۱۴-۱۵). در فرایندهای مذکور الکترودهای آهن و آلومینیوم طی فرایند الکترولیز تجزیه شده و عوامل منعقد کننده و هیدروکسیدهای فلزی که می‌توانند موجبات تجمع و تشکیل لخته‌های ناشی از مواد معلق یا جذب عوامل آلاینده‌های محلول در آب باشند را تولید می‌کنند. در نهایت این فرایند منجر به ناپایدار سازی ذرات کلوئیدی، تشکیل لخته و شناورسازی و یا ته‌نشینی عوامل آلاینده در آب می‌شود که با عنایت به نوع الکتروود مورد استفاده واکنش‌های متعددی می‌تواند بروز نماید (۱۵، ۱۲). استفاده از فناوری انعقاد الکتریکی به دلیل عدم استفاده از مواد شیمیائی، بالا بودن عمر واحدهای مورد استفاده، راهبری و نگهداری آسان، تولید لجن کمتر و کاهش هزینه‌ها در مقایسه با فرایندهای متداول تصفیه محلول‌های مائی مورد توجه بیشتری قرار گرفته است (۱۶). در مطالعه انجام شده توسط رحمانی و همکاران حذف رنگ اریوکروم بلاک تی از پساب صنایع نساجی با استفاده از فرایند انعقاد الکتریکی مورد بررسی قرار گرفته است. نتایج این پژوهش حذف ۸۵٪ رنگ مذکور را نشان داده است (۱۷). از سوی دیگر مطالعات حاکی از افزایش کارایی فرایند مذکور توأم با فرایند شناورسازی به

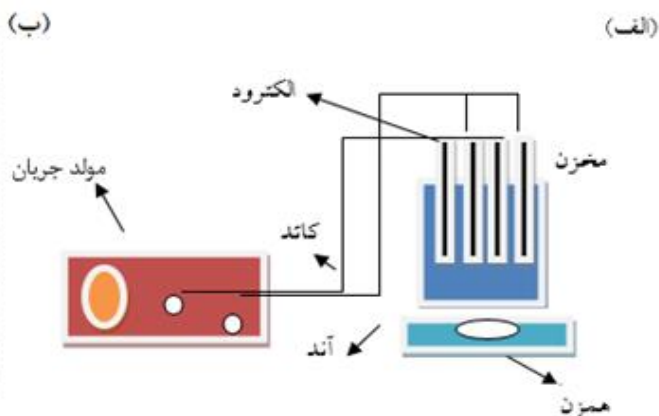
روش‌ها

۲-۱ مواد

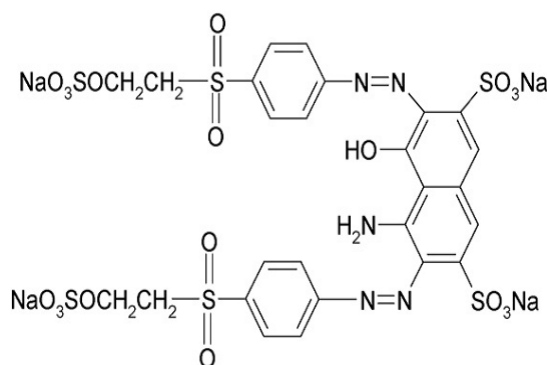
مطالعه حاضر در زمستان سال ۹۲ در یک راکتور با جریان ناپیوسته در آزمایشگاه آب و فاضلاب دانشکده بهداشت دانشگاه علوم پزشکی همدان به انجام رسید. پایلوت مورد نظر که طرح آن در شکل ۱ نشان داده شده است از جنس پلکسی گلاس به ابعاد $300 \times 200 \times 100$ mm به حجم ۱ L مجهز به سنگ هوا، پمپ هوا و شیر تنظیم هوا که تعداد ۴ الکتروود از جنس آلومینیوم به طول ۱۰۰، عرض ۲۰ و ضخامت ۲ mm به فاصله ۲ cm از هم به صورت شناور در راکتور تعبیه شده بود.

دستگاه مولد انرژی مورد استفاده در این پژوهش با نام Adak ساخت شرکت ایران با قابلیت تولید شدت جریان الکتریسیته در مقادیر $12/71-1/25$ mA/cm² بود. در این پژوهش از رنگزای راکتیو بلک ۵ با فرمول تجربی $C_{26}H_{21}N_5Na_4O_{19}S_6$ و وزن مولکولی ۹۹۱/۸۲ ساخت شرکت مرک آلمان استفاده شد، که ساختار مولکولی آن در شکل ۲ نشان داده شده است. محلول استوک ۱۰۰۰ mg/L از ماده رنگزای مورد نظر به اضافه نمودن مقدار معینی از آن در آب مقطر و انحلال کامل آن جهت انجام آزمایشات مورد استفاده قرار گرفت. نمونه فاضلاب سنتتیک نیز با اضافه نمودن حجم مشخصی از محلول استوک آماده شده بسته به شرایط آزمایش به آب شهر همدان اضافه و فاضلاب سنتتیک جهت انجام آزمایشات تهیه گردید.

عنوان یک روش جدید در حذف آلاینده‌ها از طریق کاربرد همزمان جریان الکتریکی و حباب‌های هوا است (۱۸). در این شرایط آلاینده‌ها طی سه مکانیسم اکسیداسیون الکتروود، تولید حباب‌های گازی و عملیات شناورسازی و عملیات شناورسازی و ته‌نشینی لخته‌های تشکیل شده منجر به حذف آلاینده‌ها می‌شوند (۱۹). Kaliniichuk و همکاران اولین بار از فرایند توأم انعقاد الکتریکی- شناورسازی در حذف روغن و چربی از جریان فاضلاب استفاده نمودند که نتایج آن‌ها بیانگر بالا بودن کارایی فرایند در مقایسه با فرایند مجزا بوده است (۲۰). در پژوهشی دیگر مرزوک و همکاران از فرایند انعقاد الکتریکی- شناورسازی به منظور حذف کدورت و فلزات سنگین استفاده نمود که نتایج ایشان نیز از بالا بودن راندمان فرایند توأم در مقایسه با فرایند مجزا حکایت داشته است (۱۷). بنابراین با عنایت به تأثیرگذاری فرایند شناورسازی در فرایند الکتروشیمیایی حذف رنگ و عدم وجود اطلاعات جامع در زمینه کاربرد توأم انعقاد الکتریکی- شناورسازی در حذف رنگ راکتیو بلک ۵ این پژوهش به مقایسه عملکرد فرایند انعقاد الکتریکی به صورت مجزا و همراه با شناورسازی مورد بررسی قرار گرفته و تأثیر پارامترهای مختلف بهره‌برداری مورد توجه قرار گرفته است.



شکل ۱. طرح شماتیک (الف) و تصویر (ب) راکتور مورد استفاده در پژوهش



شکل ۲. ساختار مولکولی رنگزای راکتیو بلک ۵

۳۰ min جهت انجام فرایند ته نشینی و تجمع فлак‌های تشکیل شده در محل ثابت نگهداری و در نهایت با استفاده از دستگاه اسپکتروفتومتری (DR-5000) در ناحیه نور مرئی و در طول موج ۵۷۹ nm قرائت میزان جذب نور تعیین و با استفاده منحنی‌های کالیبراسیون میزان رنگ در خروجی و راندمان حذف با استفاده از رابطه زیر تعیین شد. برای محاسبه بازده حذف رنگزا از معادله ۱ استفاده گردید.

$$RE(\%) = \frac{C_0 - C}{C_0} \times 100 \quad \text{معادله ۱}$$

که در این رابطه:

RE: بازده حذف رنگزا بر حسب %

C_0 : میزان جذب قبل از واکنش

C: میزان جذب بعد از واکنش می باشد (۲۱).

۲-۲-۲ فرایند انعقاد الکتریکی - شناورسازی با استفاده از الکتروود آلومینیوم

به منظور انجام این مرحله از آزمایشات با استفاده از یک دستگاه پمپ آکواریوم و سنگ هوا به طول ۷ cm که در محفظه راکتور تعبیه شده بود، همزمان با راهاندازی راکتور هوا نیز به محلول رنگی دمیده شده و پارامترهای مورد نظر مشابه آنچه در مرحله اول انجام گرفت تعیین شد. پس از اتمام هر مرحله از انجام آزمایشات الکتروودها به مدت ۱۰ min در اسید نیتریک ضعیف قرار گرفته و با برس پلاستیکی شسته و آبکشی شدند. به منظور ارزیابی اثرات زمان و نوع فرایند بر

۲-۲-۲ روش کار:

۲-۲-۱ فرایند انعقاد الکتریکی با استفاده از الکتروود آلومینیوم

در این مرحله از انجام آزمایشات ابتدا با تنظیم pH آب ورودی در دامنه ۳-۱۱ با افزودن اسید سولفوریک ۱ N و سود ۱ M و غلظت ثابت رنگ (۱۰۰ mg/L)، شدت جریان $12/71 \text{ mA/cm}^2$ و قرار دادن الکتروودهای آلومینیوم بهره برداری از راکتور آغاز و با انجام نمونه برداری در زمان‌های مختلف (۳-۵ min) کارائی فرایند در حذف رنگ تعیین شد. کلیه مراحل انجام آزمایش در دمای اتاق انجام و اختلاط یکنواخت با استفاده از مگنت و همزن مغناطیسی به منظور جلوگیری از هر گونه پدیده‌ای که فرایند را به گونه‌ای تحت تأثیر قرار دهد انجام شد. با شروع راهاندازی راکتور در زمان‌های مورد نظر، در هر زمان نمونه‌برداری با استفاده از یک پیپت کاملاً تمیز با حجم ۵۰ mL و از عمق ۷ cm راکتور انجام گرفت. در ادامه و پس از تعیین pH بهینه، در غلظت ثابت رنگ مورد نظر (۱۰۰ mg/L)، کارائی فرایند در حذف رنگ در مقادیر مختلف شدت دانسیته جریان در دامنه $12/71 - 1/25 \text{ mA/cm}^2$ مورد بررسی قرار گرفت. در نهایت و پس از مشخص شدن مقادیر pH و شدت شدت جریان بهینه تأثیر غلظت‌های مختلف رنگ در دامنه ۱۰۰-۴۰۰ mg/L مورد بررسی قرار گرفته و در زمان‌های مختلف نمونه‌برداری انجام گرفت. نمونه‌های برداشت شده از راکتور به مدت

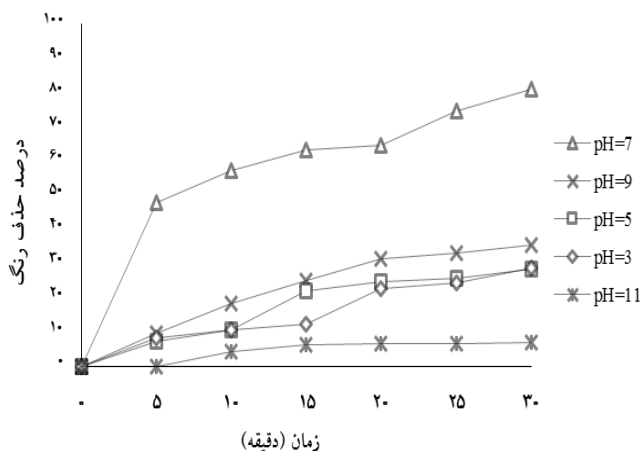
به میزان ۸۱٪ در فرایند انعقاد الکتریکی در زمان ۳۰ min از انجام فرایند مشاهده شده است در حالیکه در pH برابر ۳ و pH برابر ۱۱، میزان حذف به ترتیب ۳۰ و ۷٪ بوده است. مقدار R^2 مدل برابر ۰/۷۵ بود و نتایج ارزشیابی نشان داد که دو فرایند تفاوت معنی‌داری در حذف رنگ مورد نظر ندارد ($t=0.3, P=0.77$) در عین حال نتایج از تاثیرگذاری زمان واکنش بر میزان کارایی فرایند انعقاد الکتروشیمیایی در حذف رنگ حکایت داشته است ($t=5.5, p>0.001$). نتایج مشابهی نیز در فرایند انعقاد الکتریکی-شناورسازی در این پژوهش حاصل شد و بالاترین راندمان حذف رنگ در شرایط خنثی و به میزان ۸۶٪ مشاهده شد که با افزایش و کاهش pH محیط از مقدار بهینه (pH برابر ۷)، میزان حذف ماده رنگزا به شدت کاهش یافته و به ۱۱ و ۳۳٪ رسید. نتایج مقایسه راندمان حذف رنگ در دو روش در شرایط بهینه از نظر pH در نمودار ۲ نشان داده شده است.

میزان کارایی حذف از مدل رگرسیونی استفاده شد. R^2 مدل نشان‌دهنده مناسب مدل برازش یافته است. هر چه عدد به یک نزدیک‌تر باشد بهتر است و هرچه به صفر نزدیک باشد مدل مناسب نیست. در نهایت تجزیه و تحلیل نتایج با استفاده از نرم‌افزار SPSS16 و آنالیز واریانس با سطح معنی‌داری ۰/۰۵ انجام شد.

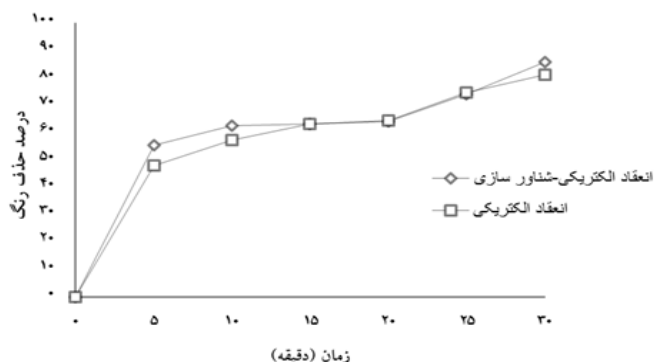
یافته‌ها

تأثیر pH اولیه در کارایی فرایند

در این مطالعه نخست تأثیر تغییرات pH محیط در دامنه ۱۱-۳ و غلظت اولیه رنگ ۱۰۰ mg/L در فرایند انعقاد الکتریکی با استفاده از الکترود آلومینیوم مورد مطالعه قرار گرفت که نتایج آن در نمودار ۱ نشان داده شده است. نتایج این مرحله از انجام آزمایش‌ها حاکی از آن است که بیشترین میزان حذف رنگ در فرایند مذکور در pH خنثی مشاهده شده است و در مقادیر کمتر و بیشتر از آن میزان حذف ماده رنگزای راکتیو بلک ۵ کاهش یافته است. بیشترین مقدار حذف رنگ در pH برابر ۷،



نمودار ۱. تأثیر pH فرایند انعقاد الکتریکی (غلظت رنگ ۱۰۰ mg/L و دانسیته جریان ۱۲/۲۱ mA/cm²)

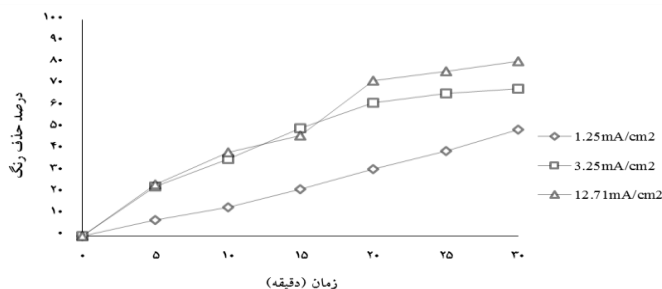


نمودار ۲. مقایسه فرایندهای انعقاد الکتریکی و شناورسازی در شرایط بهینه (غلظت رنگ ۱۰۰ mg/L و دانسیته جریان ۱۲/۷۱ mA/cm² و pH برابر ۷)

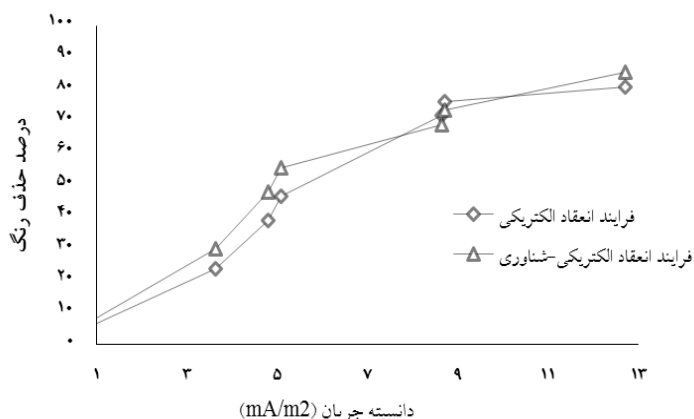
الکتریکی و انعقاد الکتریکی - شناورسازی در مقادیر متفاوت دانسیته جریان در زمان ۳۰ min است بیانگر تأثیر تغییرات شدت دانسیته جریان در فرایند انعقاد الکتریکی - شناورسازی است. بر این اساس در زمان ۳۰ min از انجام فرایند در دانسیته جریان ۱۲/۷۱ mA/cm² در فرایند انعقاد الکتریکی - شناورسازی ۸۵.۵۷٪ حذف شده است. نتایج ارزشیابی نشان داد که R² مدل برابر ۰/۹۴ بود که نشان دهنده این است که دو فرایند تفاوت معنی داری در حذف ندارند (P = 0.4، t = 0.3). نتایج اخذ شده در هر دو فرایند مورد استفاده بیانگر آن است که با افزایش دانسیته جریان سرعت واکنش و به تبع آن میزان حذف آلاینده افزایش می یابد.

۳-۲ تأثیر تغییرات دانسیته جریان بر کارایی فرایند

در این مطالعه نیز پس از تعیین pH بهینه، کارایی فرایندهای مورد نظر در حذف رنگ در غلظت اولیه ۱۰۰ mg/L و مقادیر متفاوت دانسیته جریان مورد مطالعه قرار گرفت که نتایج آن در نمودار ۳ و ۴ نشان داده شده است. نتایج این مرحله از انجام آزمایشات بیانگر آن است که در فرایند انعقاد الکتریکی با افزایش دانسیته جریان مقدار حذف رنگ افزایش یافته است. به نحوی که در زمان ۳۰ min از انجام فرایند در دانسیته جریان ۱۲/۷۱ mA/cm² در فرایند انعقاد الکتریکی حدود ۸۱٪ رنگ حذف شده است. نتایج مشابهی از تأثیر تغییرات شدت دانسیته جریان در فرایند انعقاد الکتریکی - شناورسازی نیز مشاهده شد. بر این اساس و نتایج ارائه شده در نمودار ۴، که مقایسه کارایی حذف رنگ در دو فرایند انعقاد



نمودار ۳. اثر دانسیته جریان در فرایند انعقاد الکتریکی (غلظت اولیه رنگ ۱۰۰ mg/L، زمان ۳۰ min و pH برابر ۷)



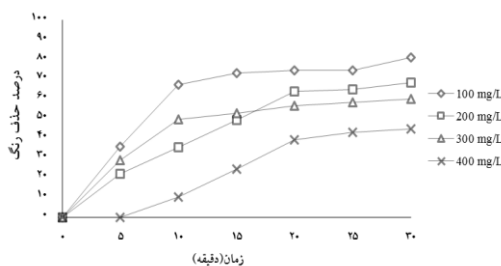
نمودار ۴) اثر دانسیته جریان در کارایی فرایند انعقاد الکتریکی-شناورسازی در شرایط بهینه (غلظت اولیه رنگ ۱۰۰ mg/L، زمان ۳۰ min و pH برابر ۷)

معنی‌داری در حذف رنگ ندارند ($t=1.1$, $P=0.3$).

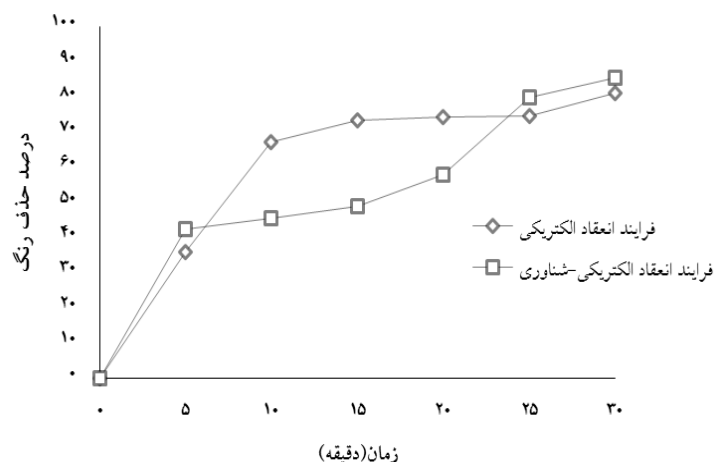
همچنین مقایسه کارایی حذف رنگ در شرایط بهینه در فرایندهای انعقاد الکتریکی و انعقاد الکتریکی-شناورسازی در شرایط بهینه که در شکل ۶ نشان داده شده است، که از افزایش کارایی فرایند در حذف رنگ در فرایند انعقاد الکتریکی-شناورسازی حکایت دارد. بگونه‌ای که در زمان ۳۰min از انجام فرایند میزان حذف از ۸۱٪ فرایند انعقاد الکتریکی به ۸۶٪ در فرایند انعقاد الکتریکی-شناورسازی رسیده است و در عین حال زمان واکنش بر میزان کارایی فرایند انعقاد الکتروشیمیایی در حذف رنگ مؤثر است ($t=6.7$, $P<0.001$). نتایج سایر مطالعات انجام شده در این خصوص نشان داده است که با افزایش غلظت اولیه رنگ کارایی حذف رنگ کاهش یافته است.

تأثیر غلظت اولیه رنگ بر کارایی فرایند:

به منظور تعیین تأثیر غلظت اولیه ماده رنگزا بر بازدهی حذف آن در فرایندهای انعقاد الکتریکی و انعقاد الکتریکی-شناورسازی در شرایط بهینه بهره‌برداری از نظر pH و دانسیته جریان مقادیر متفاوت رنگ در دامنه ۱۰۰ mg/L-۴۰۰ مورد بررسی قرار گرفت که نتایج آن در نمودارهای ۵ و ۶ نشان داده شده است. نتایج این مرحله از انجام آزمایشات حاکی از آن است که در سیستم مذکور و در حین استفاده از فرایند انعقاد الکتریکی با افزایش میزان رنگ کارایی فرایند در حذف آن به صورت خطی کاهش یافته است. در این حالت و با گذشت زمان انجام فرایند و رسیدن آن به ۳۰min به ترتیب ۸۱، ۶۸، ۶۰ و ۴۵٪ در غلظت‌های اولیه ۱۰۰، ۲۰۰، ۳۰۰ و ۴۰۰ mg/L حذف شده است. نتایج ارزشیابی نشان داد که R^2 مدل برابر ۰/۸۱ بود و همچنین دو فرایند تفاوت



نمودار ۵. تأثیر غلظت اولیه رنگ در فرایند انعقاد الکتریکی (زمان ۳۰ min، دانسیته جریان ۱۲/۷۱ mA/cm² و pH برابر ۷)



نمودار ۶. اثر غلظت رنگ در کارایی فرایند انعقاد الکتریکی - شناورسازی در شرایط بهینه (زمان ۳۰ دقیقه، دانسیته جریان $12/71 \text{ A/cm}^2$ و pH برابر)

است که در فرایند انعقاد الکتریکی - شناورسازی میزان حذف رنگ به ترتیب ۸۵/۵۷، ۷۷/۳۴ و ۶۹/۶۷٪ به ترتیب در اتصال تک قطبی سری و موازی و دو قطبی بوده است. نتایج ارزشیابی نشان داد که R^2 مدل برابر ۰/۶۷ بود که نشان‌دهنده‌ی این است که دو فرایند تفاوت معنی‌داری در حذف رنگ ندارند ($t=1.02$, $P=0.83$) و زمان بر میزان کارایی فرایند تأثیرگذار است ($t=13.5$, $p<0.001$). بنابراین الکترودهای تک قطبی برای حذف رنگ بر الکترودهای ۲ قطبی ارجحیت دارند.

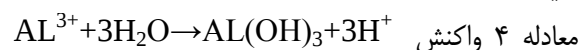
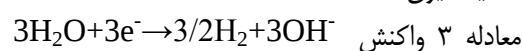
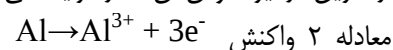
۳-۴ تأثیر نحوه اتصال الکترودها بر کارایی فرایند: از دیگر پارامترهای تأثیرگذار در فرایند انعقاد الکتریکی نحوه اتصال الکترودها به یکدیگر از نوع تک قطبی و دو قطبی است. نتایج مطالعه اخیر که در هر دو فرایند در شرایط بهینه نحوه اتصال الکترودها را بر اساس تک قطبی (سری و موازی) و دو قطبی مورد مطالعه قرار داده است در نمودار ۷ نشان داده شده است. بر این اساس در فرایند انعقاد الکتریکی و در شرایط بهینه بهره‌برداری به ترتیب ۸۰/۹۸، ۷۲/۳۹ و ۶۵/۸٪ از حذف رنگ به ترتیب در اتصال تک قطبی سری و موازی و دو قطبی مشاهده شد. این در حالی



نمودار ۷. تأثیر نحوه اتصال الکترودها در کارایی فرایندهای انعقاد الکتریکی - شناورسازی در شرایط بهینه بهره‌برداری

بحث

pH اولیه محلول یکی از فاکتورهای بسیار حائز اهمیت و مؤثر در کارایی فرایندهای انعقاد الکتریکی همگام با سایر فرایندهای شیمیایی به منظور حذف آلاینده ها به شمار می رود (۱۷، ۱۲). بگونه ای که نتایج تحقیقات انجام شده در این زمینه بیانگر آن است که این پارامتر بسته به نوع فرایند مورد استفاده و نوع آلاینده بسیار متغیر است. بررسی نتایج مطالعات متعدد در این زمینه عامل مهم و تأثیرگذار در فرایندهای انعقاد شیمیایی را تأثیر pH محیط بر تشکیل انواع هیدروکسیدهای فلزی در فرایند و اثر آن ها بر حذف ترکیبات مختلف دانسته اند (۱۷، ۱۲). در این زمینه و در حین استفاده از آلومینیوم به عنوان الکتروود به ترتیب یون آلومینیوم در آند و یون هیدروکسیل در کاتد تولید می شود که در این راستا توزیع نوع محصولات هیدرولیز به دلیل تشکیل هیدروکسیدهای آلومینیوم امکان جذب عوامل تولید رنگ در لخته های شکل گرفته را فراهم می کند (۱۷). در فرایند انعقاد الکتریکی با استفاده از الکتروود آلومینیوم در آند، کاتد و محلول به ترتیب معادلات ۲، ۳ و ۴ (معادلات زیر) بروز می کند، که در نهایت منجر به تولید گونه های هیدرولیز شده $Al(OH)_3$ که نقش اصلی و تأثیرگذار در تشکیل لخته و حذف آلاینده های مختلف از طریق درگیر نمودن آن ها در فرایند می شود.



علت تأثیرگذاری pH محیط در فرایند انعقاد الکتریکی را می توان بدین صورت بیان نمود که در محیط های با pH کمتر از ۴ و در حین استفاده از الکتروود آلومینیوم گونه های مونومر کاتیونی Al^{3+} و $Al(OH)_2^{2+}$ غالب هستند. این در حالی است که با افزایش pH در محدوده ۹-۴ pH لخته های کوچک $Al(OH)_3$ شکل می گیرد که دارای مساحت سطح

زیادی می باشد و منجر به جذب سریع ترکیبات آلی، ذرات کلوئیدی و نمک ها می شود. با افزایش pH محیط به بیش از ۹، آنیون $Al(OH)_4^-$ تولید می شود که این ماده نقش مؤثری در حذف نداشته بنابراین کارایی حذف کاهش پیدا می کند (۲۲، ۱۹). این شرایط در فرایند توأم انعقاد الکتریکی-شناورسازی نیز مشاهده می شود مضاف بر آن که pH محیط می تواند بر روی اندازه حباب ها نیز تأثیرگذار باشد (۱۸). ولی اندازه معمول حباب ها در فرایند انعقاد الکتریکی-شناورسازی در دامنه $20-70 \mu\text{m}$ است، که کوچک تر از فرایندهای متعارف شناورسازی با هوا است. سایز حباب های هیدروژن که معمولاً از توزیع لگاریتمی نرمال پیروی می کند در pH خنثی کوچک ترین سایز را دارا می باشد، از این رو تنظیم pH قبل از انجام فرایند در راکتور و بسته به نوع آلاینده امری ضروری به نظر می رسد (۱۸). از جمله در مطالعه انجام شده توسط ژائو و همکاران در حذف جلبک و با فرایند انعقاد الکتریکی-شناورسازی بهترین عملکرد در محیط با شرایط pH خنثی مشاهده شده است (۲۳، ۲۱). دانسیته جریان الکتریکی در یک واکنش الکتروشیمیایی پتانسیل الکتریکی اعمال شده بر واحد سطح الکتروود آند است (۱). تأثیر تغییرات دانسیته جریان از دیگر عوامل تأثیرگذار در حذف آلاینده ها در فرایندهای انعقاد الکتریکی است (۱۸). از این رو در هر فرایندی بررسی تأثیر این پارامتر در حذف ماده مورد نظر حائز اهمیت می باشد.

مطابق قانون فارادی (معادله ۵) افزایش شدت جریان اعمالی باعث افزایش یون های فلزی خورده شده از سطح الکتروود آند قربانی می شود (۲۱).

$$CD = \frac{I}{2.5} \quad \text{معادله ۵}$$

که در این معادله:

CD: دانسیته جریان بر حسب mA/cm²

I: شدت جریان بر حسب mA

S: مساحت کل آند بر حسب cm²

کارایی درصد حذف رنگ به یون های آلومینیوم تولیدی بستگی دارد که مطابق قانون فارادی به شدت جریان الکتریکی و مدت زمان واکنش وابسته است. هنگامی که یکی

از این دو عامل افزایش پیدا می‌کند تراکم عوامل منعقدکننده نیز افزایش می‌یابد، بنابراین درصد حذف رنگ بالاتری در زمان طولانی و پتانسیل بالاتر مشاهده می‌شود (۲۱). در عین حال نتایج از تأثیرگذاری زمان واکنش بر میزان کارایی فرایند انعقاد الکتروشیمیایی در حذف رنگ حکایت داشته است ($t=4.9$, $P<0.001$). از سوی دیگر با آزاد شدن یون آلومینیوم در محیط ناشی از هیدرولیز شیمایی حادث شده در کاتد، پدیده‌ای به نام خوردگی حفره‌ای رخ می‌دهد که دلیل ایجاد حفره در سطح الکترودها شده و افزایش تولید لخته‌های هیدروکسید آلومینیوم را سبب می‌شود (۱۸). به علاوه در استفاده از فرایند شناورسازی توأم با انعقاد الکتریکی علاوه بر فرایند فوق، دانسیته جریان قادر است میزان حباب‌های تولید شده را افزایش و اندازه آن‌ها را کاهش دهد که خود منجر به اتصال بیشتر حباب‌های هیدروژن به لخته‌ها شده و عملیات شناورسازی را افزایش می‌دهد (۲۴، ۱۸). نتایج سایر مطالعات نشان می‌دهد که راندمان حذف، سرعت واکنش و مصرف الکترودها با افزایش دانسیته جریان افزایش می‌یابد که نتایج آن با این مطالعه هم‌خوانی دارد و می‌توان رابطه مستقیم افزایش بازده حذف با افزایش دانسیته جریان را توجیه نمود (۲۵). در یک هدایت الکتریکی ثابت مقدار مشخصی ترکیبات هیدروکسید آلومینیوم در محیط تولید می‌شود و این مقدار هیدروکسید آلومینیوم تولیدی قادر به حذف مقدار بیش از حد معین نمی‌باشد (۲۶-۲۷). در حقیقت در فرایند انعقاد الکتریکی و در حین کاربرد به شکل تک قطبی از یک یا چند الکترودها و کاتد استفاده می‌شود که همگی مستقیماً به منبع اعمال پتانسیل متصل هستند. در اتصال به شکل دو قطبی، الکترودها دو قطبی راهی برای وارد کردن یک الکترودها بدون برقراری تماس خارجی و الکترودها با بستر سیال (متغیر) است. الکترودهای دو قطبی به منبع خارجی متصل نیستند اما آن‌ها به آسانی بین آندها انتهایی و کاتدها انتهایی که به منبع ولتاژ متصل هستند قرار می‌گیرند. در این حالت با برقراری جریان بین دو الکترودها، یک طرف الکترودها که دارای بار خنثی است باردار شده و در طرف دیگر الکترودها بار مخالف وجود دارد.

الکترودهای قربانی در این گونه موارد اغلب به عنوان الکترودهای دو قطبی شناخته می‌شوند، بنابراین در طول فرایند در قطب مثبت الکترودها واکنش‌های آندیک رخ می‌دهد در صورتی که قطب منفی الکترودها با واکنش‌های کاتدیک مواجه می‌شود (۲۷). به این دلیل که در اتصال دو قطبی دو جفت الکترودها استفاده شده که تنها الکترودهای انتهایی به ترتیب به کاتد و آندها جریان برق مستقیم متصل هستند. در اتصال دو قطبی دو سلول الکتروشیمیایی برای به دست آوردن اکسیداسیون آندی کافی برای داشتن مساحت سطح بالاتر نسبت به الکترودهای تک قطبی با هم فعالیت می‌کنند، در نتیجه با دانسیته جریان مشابه برای هر دو نوع اتصال شدت بالاتری در دو قطبی‌ها مورد نیاز است (۲۸). در اتصال الکترودهای تک قطبی به صورت سری راندمان حذف رنگ بالاتر از اتصال الکترودها به صورت موازی می‌باشد، به این دلیل که در اتصال سری به پتانسیل بالاتری برای دستیابی به دانسیته جریان خاصی مورد نیاز است، از این رو این چیدمان، فلاک بیشتری از حالت موازی تولید می‌کند که باعث راندمان حذف بالاتری می‌شود (۲۷).

نتیجه‌گیری

مطالعه حاضر به منظور مقایسه کارایی فرایندهای الکتروکواگولاسیون و الکتروکواگولاسیون-الکتروفلوتاسیون حذف رنگ راکتیو بلک ۵ مورد بررسی قرار گرفته است. نتایج این مطالعه بیانگر آن است که فرایند الکتروکواگولاسیون-الکتروفلوتاسیون راندمان بالاتری در حذف رنگ نسبت به فرایند الکتروکواگولاسیون به تنهایی دارد. نتایج آزمایش‌های صورت گرفته نشان داد که راندمان حذف رنگ با افزایش دانسیته جریان و زمان تماس رابطه مستقیم و با غلظت اولیه رنگ رابطه عکس دارد. همچنین اتصال الکترودها به صورت تک قطبی راندمان حذف بالاتری از الکترودهای دو قطبی داشته است. در مجموع نتایج این پژوهش حاکی از آن است که فرایند انعقاد الکتریکی-شناورسازی با استفاده از الکترودها آلومینیوم در مقیاس آزمایشگاهی روشی مناسب و مؤثر جهت

سنتتیک با الکتروود آلومینیوم مصوب معاونت تحقیقات و فناوری دانشگاه علوم پزشکی و خدمات بهداشتی، درمانی همدان با کد ۹۳۰۱۲۶۲۷۷ است، که با حمایت مالی آن معاونت اجرا شده است.

حذف رنگ راکتیو بلک ۵ در مقایسه با فرایند انعقاد الکتریکی می‌باشد.

تشکر و قدردانی

این مقاله حاصل بخشی از طرح تحقیقاتی با عنوان مقایسه حذف رنگ راکتیو بلاک ۵ با استفاده از فرایندهای انعقاد الکتریکی و انعقاد الکتریکی - شناورسازی در فاضلاب‌های

References

1. Jafarzadeh N, Daneshvar N. Treatment of textile wastewater containing basic dyes by electrocoagulation process. J of Water and Wastewater 2006;57:22-9. [In Persian]
2. Dos Santos AB, Cervantes FJ, van Lier JB. Review paper on current technologies for decolourisation of textile wastewaters: perspectives for anaerobic biotechnology. Bioresource Technology 2007;98(12):2369-85.
3. Chatterjee S, Lim S-R, Woo SH. Removal of Reactive Black 5 by zero-valent iron modified with various surfactants. Chemical Engineering Journal 2010;160(1):27-32.
4. Zollinger H. Color chemistry: syntheses, properties, and applications of organic dyes and pigments. Hoboken, New Jersey: John Wiley & Sons; 2003.
5. Anliker R. Color chemistry and the environment. Ecotoxicology and environmental safety 1977;1(2):211-37.
6. Dalvand A, Gholami M, Joneidi A, Mahmoodi NM. Dye removal, energy consumption and operating cost of electrocoagulation of textile wastewater as a clean process. CLEAN-Soil, Air, Water 2011;39(7):665-72.
7. Şengil İA, Özacar M. The decolorization of CI Reactive Black 5 in aqueous solution by electrocoagulation using sacrificial iron electrodes. Journal of hazardous materials 2009;161(2):1369-76.
8. Golka K, Kopps S, Myslak ZW. Carcinogenicity of azo colorants: influence of solubility and bioavailability. Toxicology letters 2004;151(1): 203-10.
9. Balla W, Essadki A, Gourich B, Dassaa A, Chenik H, Azzi M. Electrocoagulation/electroflotation of reactive, disperse and mixture dyes in an external-loop airlift reactor. Journal of hazardous materials 2010;184(1-3):710-6.
10. Mahmoodi N. Treatment of Synthetic Wastewater Containing Reactive Red 198 by Electrocoagulation Process. Iranian Journal of Health and Environment 2011;4(1): 11-22. [In Persian].
11. Charoenlarp K, Choyphan W. Reuse of dye wastewater through colour removal with electrocoagulation process. Asian Journal on Energy and Environment 2009;10(4):250-60.
12. Asgari G, Seid-mohammadi A, Roshanaie Gh, Sharifi Z, Mehralipur J, Shabanlo M. Electrocaogulation (EC) and electrocoagulation/flotation (ECF) processes for removing high turbidity from surface water using Al and Fe electrodes. Journal of Water and Wastewater Iran. 2012; 24(2): 62-9. [In Persian].
13. Merzouk B, Gourich B, Sekki A, Madani K, Chibane M. Removal turbidity and separation of heavy metals using electrocoagulation-electroflotation technique: A case study. Journal of hazardous materials 2009;164(1):215-22.

14. Lee P-C, Gau S-H, Song C-C. Particle removal of high-turbidity reservoir water by electro-aggregation. JOURNAL OF ENVIRONMENTAL ENGINEERING AND MANAGEMENT. 2007;17(5):371-5.
15. Jiang J-Q, Graham N, André C, Kelsall GH, Brandon N. Laboratory study of electro-coagulation–flotation for water treatment. Water Research 2002;36(16):4064-78.
16. Mouedhen G, Feki M, Wery M, Ayedi H. Behavior of aluminum electrodes in electrocoagulation process. Journal of hazardous materials 2008;150(1):124-35.
17. Rahmani AR, Samarghandi MR. Electrocoagulation treatment of color solution containing colored index eriochrome black T. J of Water and Wastewater 2009;69:52-8. [In Persian].
18. Essadki A, Bennajah M, Gourich B, Vial C, Azzi M, Delmas H. Electrocoagulation/electroflotation in an external-loop airlift reactor—application to the decolorization of textile dye wastewater: A case study. Chemical Engineering and Processing: Process Intensification 2008;47(8):1211-23.
19. Emamjomeh MM, Sivakumar M. Review of pollutants removed by electrocoagulation and electrocoagulation/flotation processes. Journal of Environmental Management 2009;90(5):1663-79.
20. Kaliniichuk E, Vasilenko I, Shchepanyuk VY, Sukhoverkhova N, Makarov I. Treating refinery wastewaters to remove emulsified oils by electrocoagulation and electroflotation. Int Chem Eng;(United States) 1976;16(3).
21. Daneshvar N, Khataee A, Amani Ghadim A, Rasoulifard M. Decolorization of CI Acid Yellow 23 solution by electrocoagulation process: Investigation of operational parameters and evaluation of specific electrical energy consumption (SEEC). Journal of hazardous materials. 2007;148(3):566-72.
22. Gao S, Yang J, Tian J, Ma F, Tu G, Du M. Electro-coagulation–flotation process for algae removal. Journal of hazardous materials 2010;177(1):336-43.
23. Vinodha S, Babithesh S, Jegathambal P. An Experimental Investigation on the Effect of The Operating Parameters For The Decolourisation Of Textile Waste Water By Electro Coagulation Process. International Journal of Engineering Research and Development 2012; 5(3): 45-54
24. Seid-mohammadi A.M, Asgari Gh, Sammadi M.T, Ahmadian M, Poormohammadi A. Removal of humic acid from synthetic water using chitosan as coagulant aid in electrocoagulation process for Al and Fe electrodes. Research Journal of Chemical Environment. 2014; 18(5), 16-9.
25. Mollah MY, Pathak SR, Patil PK, Vayuvegula M, Agrawal TS, Gomes JA, et al. Treatment of orange II azo-dye by electrocoagulation (EC) technique in a continuous flow cell using sacrificial iron electrodes. Journal of hazardous materials 2004;109(1-3):165-71.
26. Seid-mohammadi A.M, Mehralipour J, Shabanlo A, Roshanaie Gh, Barafreshtepour M, Asgari Gh. Comparing the electrocoagulation and electro-fenton processes for removing nitrate in aqueous solution for Fe electrodes. Journal of Mazandaran University of Medical Sciences, 2013; 23 (104): 57-67.
27. Asselin M, Drogui P, Benmoussa H, Blais J-F. Effectiveness of electrocoagulation process in removing organic compounds from slaughterhouse wastewater using monopolar and bipolar electrolytic cells. Chemosphere 2008;72(11):1727-33.
28. Yazdanbakhsh A, Massoudinejad M, Arman K, Aghayani E. Investigating the Potential of Electro-coagulation-Flotation (ECF) Process for Pollutants Removal from Olive Oil Mill Wastewater. J Appl Environ Biol Sci 2013;3(3):22-8.

A Comparative study on removal of reactive black 5 using Electrocoagulation and Electrocoagulation/Flotation Processes in aqueous solution

Abdolmotalleb Seid-Mohammadi¹, Ghorban Asgari², Somaye Akbari³, Amir Shabanlo⁴, Ghodrattallah Roshanaie⁵, Halime Almasi⁶

Original Article

Abstract

Background: Nowadays, synthetic azo dye compounds as environmental pollutants are widely used in different application. In this study, the treatability of polluted effluents by reactive black 5 azo dye was investigated in a lab scale batch experimental reactor using electrocoagulation and electrocoagulation/flotation processes with aluminum electrodes.

Methods: In the present study, an electrocoagulation flotation reactor in a lab scale with an approximate volume of 1 liter was prepared which is equipped with four Al electrodes with dimensions of 200*20*2 mm. The effects of operational parameters such as initial pH, current density, contact time, initial dye concentrations and flotation were evaluated.

Findings: The results indicated that the highest dye removal rates in the electrocoagulation process were observed in natural pH of the solutions, 12.71 mA/Cm² current density and 100 mg/l initial dye concentration at 30 min contact time. In these conditions, up to 81% of dye was removed in the electrocoagulation process. Based on the result obtained in this study, it was found that much higher dyes removal could be achieved by electrocoagulation/flotation processes (86%) process than that by electrocoagulation process in the same conditions.

Conclusion: Electrocoagulation and electrocoagulation/flotation processes could be a promising process using aluminum electrodes for dye removal.

Key Words: Electrocoagulation, Flotation, Removal, Reactive Black 5, Aluminum Electrode, Dye removal

Citation: Seid-mohammadi A, Asgari Gh, Akbari S, Shabanlo A, Roshanaie Gh, Almasi H. **A Comparative study on removal of reactive black 5 using Electrocoagulation and Electrocoagulation/Flotation Processes in aqueous solution.** J Health Syst Res 2015; 11(3):582-594

Received date: 18.08.2014

Accept date: 26.04.2015

1. Social Determinants of Health Research Center, Department of Environmental Health Engineering, Faculty of public Health, Hamadan University of Medical Sciences, Hamadan. Iran
2. Social Determinants of Health Research Center, Department of Environmental Health Engineering, Faculty of public Health, Hamadan University of Medical Sciences, Hamadan. Iran
3. M.Sc. Student Environmental Health, Department of Health, Hamadan University of Medical Sciences, Hamadan. Iran
4. M.Sc. Student Environmental Health, Department of Health, Hamadan University of Medical Sciences, Hamadan. Iran
5. Assist prof. of Statistics and Epidemiology, Faculty of public health, Hamadan University of Medical Sciences, Hamadan. Iran
6. M.Sc. Student Environmental Health, Department of Health, Hamadan University of Medical Sciences, Hamadan, Iran (Corresponding Author) Email: H.almasi14@yahoo.com.