

ساخت الکتروود باتری های شارژ پذیر لیتیم - یونی از نقره متخلخل نانومتری برای درج CNTs

بهرام خوشنویسان*

دانشگاه آزاد اسلامی واحد قم

(دریافت مقاله: ۸۹/۴/۲۸، نسخه نهایی: ۸۹/۶/۲۸)

چکیده: بهبود ساخت الکتروود کار (Ag + CNTs) در باتری های Li-Ion به منظور تسهیل در انتقال بار و استحکام مکانیکی آن در اینجا آمده است. استفاده از فوم (ابر) نقره با تخلخل نانومتری و رسوب نانو لوله های کربنی به درون آن ها با روش الکتروفورز باعث افزایش سطح ویژه الکتروود و اتصال با دوام نانولوله ها به شبکه ی نقره ای در چرخه های متعدد عملکرد باتری می شود.

واژه های کلیدی: نانو لوله کربنی؛ باتری لیتیم؛ یونی؛ فوم (ابر) نقره.

مقدمه

استفاده از نانو ساختارهای کربنی در ساختار الکتروود با تری های لیتیم - یونی به دلیل رسانش الکتریکی بالا و همچنین سطح ویژه آن ها یکی از حوزه های فعال پژوهشی در فناوری باتری است [۱-۴]. در این میان بهبود عملکرد الکتروود کار در انتقال بار از مهم ترین چالش ها بوده است زیرا آهنگ تجزیه ی شیمیایی الکتروود در مجاورت سطح الکتروود و باز ترکیب بعضی از مولفه های آن منجر به تشکیل لایه ی مزاحم (Solid Electrolyte Interface) SEI و رسوب بر سطح الکتروود می شود و این امر به کاهش پایداری عملکرد باتری می انجامد [۵]، اما سرعت تشکیل این لایه بستگی مستقیم به آهنگ تبادل بار در الکتروود دارد. در اینجا سعی شده است با (CNTs) تهیه ی فوم (ابر) نقره ای با تخلخل نانومتری و قرار دادن نانو لوله های کربنی (CNTs) با روش رسوب الکتروفورز (EPD) [۶] روی سطح و در درون حفره های فوم کیفیت عملکرد الکتروود بهبود داده شود. به دلیل سطح ویژه ی بسیار زیاد فوم و رسوب الکتروشیمیایی، می توان انتظار داشت که

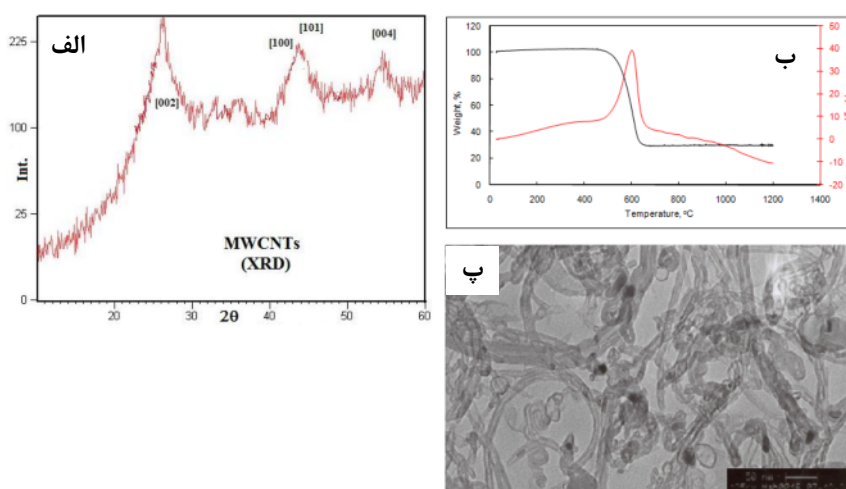
اتصال های میان نانو لوله ها و بستر فوم نقره ای بیشتر و مستحکم تر شد که به نوبه خود می تواند به تسهیل انتقال بار میان الکتروود و الکتروود بیانجامد.

تهیه ی الکتروود Ag + CNTs

در مرحله ی نخست به خالص سازی نانولوله ها با روش های اسیدی و گرمایی می پردازیم [۷] که نمایه های XRD و TGA و تصویر TEM پس از خالص سازی در شکل ۱ آورده شده اند. در نمایه ی XRD قله های وابسته به نانولوله معین شده و در نمایه ی TGA شیب تند نمودار در گستره ی دمایی ۵۰۰ تا ۶۰۰ درجه ی سانتیگراد و نیز تصویر TEM نشان دهنده ی خلوص بالای نمونه است، هرچند که حضور بعضی از ذرات کاتالیست هنوز در تصویر TEM مشهود است.

برای تهیه ی الکتروود، نوعی فوم (ابر) نقره که سطح آن خلل و فرج نانو متری دارد و در نتیجه بستری مناسب با سطح ویژه - ی تماس بسیار زیاد است، تهیه شد که مراحل ساخت آن به اختصار به صورت زیرند.

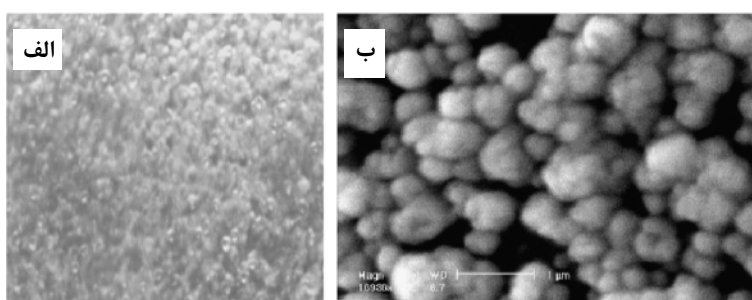
* نویسنده مسئول، تلفن: ۵۹۱۲۵۸۵ (۰۳۶۱)، نمابر: ۵۵۵۲۹۳۰ (۰۳۶۱)، پست الکترونیکی: b.khosh@kashanu.ac.ir



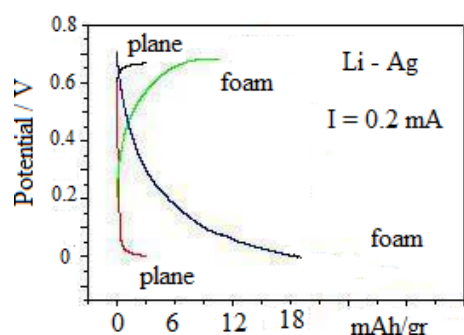
شکل ۱ نمایه‌ها از نانو لوله‌های کربنی پس از خالص سازی الف- XRD و ب و پ TGA - تصویر TEM از نانو لوله‌ها پس از خالص سازی.

شده قرار می‌دهیم. در اثر اعمال میدان الکتریکی (۸۰ ولت) ذرات باردار معلق آویزه (نانولوله‌ها) حرکت کرده و بر الکترود فوم نقره می‌نشینند. مزایای EPD در مقایسه با روش‌های دیگر تهیهی فیلم نازک از نانولوله، از قبیل زمان کوتاه نشست (۱۵ دقیقه)، نیاز به تجهیزات ساده و عدم استفاده از هرگونه چسب است و از طرف دیگر ضخامت فیلم نشست داده شده را از طریق تنظیم زمان نشست و پتانسیل اعمالی می‌توان کنترل کرد. در نهایت یک لایه‌ی کاملاً یکنواخت و چسبنده با استحکام مکانیکی قابل قبول از نانو لوله‌ها تشکیل می‌شود [۸]. البته خود این امر از مزایای روش به‌کاررفته در این طرح برای تولید الکترود است زیرا از هیچ گونه چسب و یا خمیر ثانوی برای اتصال نانو لوله‌ها و چارچوب نقره‌ای [۳-۴] که به دلیل عدم همخوانی در رسانش الکتریکی با اجزای اصلی الکترود می‌تواند منجر به افزایش مقاومت داخلی الکترود و کاهش آهنگ تبادل بار شود، استفاده نشده است، هرچند که هنوز وجود مقاومت اهمی در اتصال‌های نانو لوله و نقره وجود دارد.

۱. لایه نشانی نقره روی زیر لایه‌ای که نوعی فوم پلیمری با درجه‌ی تخلخل مورد نظر است طی فرایند تبخیر گرمایی.
۲. لایه‌ی نقره طی فرایند آبکاری لایه ضخیم می‌شود تا به استحکام فیزیکی مناسب برای تشکیل بسترالکترود برسد.
۳. حل شدن زیر لایه‌ی پلیمری در حلال.
در شکل ۲ تصویر SEM، که از سطح این فوم گرفته شد دیده می‌شود (مشروح روش ابتکاری تهیهی فوم از جمله نوع پلیمر و حلال در آینده گزارش خواهد شد).
پس از تهیهی فوم نقره، رسوبی از نانولوله‌های کربنی بر سطح (و درون حفره‌ها) فوم را به روش EPD تشکیل می‌دهیم. در این مرحله برای تهیه آویزه‌ی ۰/۱۵ mg نانولوله خالص شده و ۵ mg نیترات منیزیم به‌عنوان ماده‌ی باردارکننده و محلولی از استون و اتانول خالص (با نسبت برابر) لازم است که با استفاده از عامل فراصوتی به مدت ۴۵ دقیقه نانو لوله‌ها را در محلول به خوبی پراکنده می‌کنیم تا رسوب یکنواختی تشکیل شود. الکترود پلاتین مسطح به‌عنوان آند و فوم نقره به‌عنوان کاتد با مساحت 2 cm^2 ، با فاصله ۵ mm تا 2 cm^2 در آویزه‌ی یاد



شکل ۲ چپ: تصویر بزرگ‌نمایی شده از سطح فوم نقره که با دوربین دیجیتالی ۶M پیکسلی از نزدیک گرفته شده، راست: تصویر SEM از سطح فوم نقره.



شکل ۴ نمودار پتانسیل- ظرفیت برای فوم و صفحه ساده نقره‌ای.

اندازه‌گیری‌های الکتروشیمیایی

به‌طور کلی ظرفیت ذخیره‌ی Li در فوم تنها در مقایسه با الکترودهای Ag + CNTs بسیار ناچیز بود، لذا ظرفیت‌های قابل توجه این الکترودها را می‌توان با اطمینان به توان بالای ذخیره‌سازی نانو لوله‌ها نسبت داد. از طرف دیگر وجود خلل فرج نانومتری فوم به‌عنوان بستر نانولوله‌ها باعث می‌شود که الکترودهای تهیه شده توان تحمل انقباض‌ها و انقباض‌های متوالی را که ناشی از درج و رهایی لیتیم در درون نانولوله هاست، داشته باشد [۱۰]. لذا الکترودهای تهیه شده حین چرخه‌های متوالی از استحکام مکانیکی برخوردار بوده و نانو لوله‌ها از بستر نقره‌ای جدا نمی‌شوند.

پس از این مرحله به‌منظور بررسی جذب لیتیم در الکترودها کار سلول الکتروشیمیایی با جریان کنترل شده‌ی ۰/۲ میلی آمپر قرار می‌گیرد که در شکل ۵ به ازای جریان ثابت نمایه‌ی پتانسیل- ظرفیت نشان داده شده است و چنانکه دیده می‌شود میزان تغییرات پتانسیل هنگام شارژ و دشارژ و نیز ظرفیت‌های شارژ و دشارژ با یکدیگر کاملاً قابل مقایسه بود که نشان از بازگشت پذیری جذب لیتیم در الکترودها دارد. ازسوی دیگر در مقایسه با میزان جذب فوم نقره‌ی خالص (شکل ۴) ظرفیت جذب و تغییرات پتانسیل بسیار افزایش یافت که می‌توان آن را به حضور نانو لوله‌های کربنی نسبت داد.

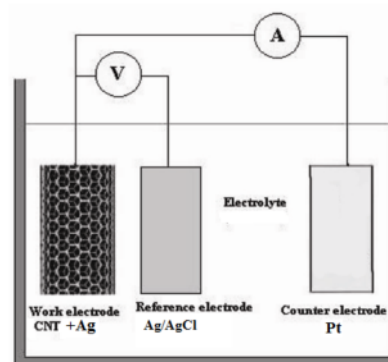
شکل ۶ بیانگر نمایه‌ی XRD از الکترودها کار پیش و پس از سه چرخه شارژ و دشارژ است و حضور قله‌های اضافی که با نشانه روی آن‌ها مشخص شده‌اند تشکیل لایه‌ی SEI را تأیید می‌کند. از آنجا که CNTs اصولاً ساختارهای بلوری بلند برد نیستند از بررسی نمایه‌ی مربوط به آن‌ها دیده می‌شود که نسبت به نمایه‌ی فوم نقره‌ی خالص، دارای قله‌هایی بسیار ضعیف و پهن بود به‌طوری که در نمایه‌های پس از لیتیم‌نشانی اثرهای حضور آن‌ها باعث ناهمواری و ارتفاع نسبی در نوفه‌ی زمینه (back ground) در ناحیه ۲۰-۳۰ درجه می‌شود (قله-های دیگر CNTs کاملاً در قله‌های نقره محو می‌شوند).

روش کار

الکترودها تهیه شده‌ی Ag + CNTs به‌عنوان الکترودها همراه با الکترودهای پلاتین (Pt) و AgCl/Ag به‌عنوان شمارنده و مرجع در درون الکترولیت که شامل 1M LiClO₄ مخلوط شده با ۵۰٪ اتیلن کربنات و ۵۰٪ دی اتیل کربنات است قرار گرفته و این مجموعه تشکیل سلول الکتروشیمیایی را در اندازه‌گیری‌های کرونیپتانسیومتری می‌دهد (شکل ۳).

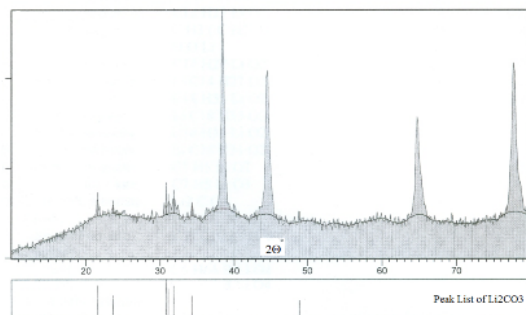
اندازه‌گیری‌ها با دستگاه Autolab انجام شد، و به‌منظور مطابقت با گزارش‌های دیگر گستره‌ی اندازه‌گیری‌های پتانسیل میان صفر تا حوالی ۳ ولت تنظیم شده و همچنین اختلاف پتانسیل میان الکترودها مرجع و لیتیم فلزی نیز در پردازش نتایج نهایی در نظر گرفته شد. اندازه‌گیری‌ها به‌صورت چرخه‌های متوالی شارژ و دشارژ در گستره‌ی پتانسیل انجام گرفت به-صورتی که در مرحله‌ی باردار کردن لیتیم و در مرحله‌ی رهایش آن از نانو لوله صورت می‌پذیرد.

در مرحله‌ی نخست اندازه‌گیری ذخیره‌سازی لیتیم، مقایسه‌ای میان جذب آن در فوم نقره و یک صفحه ساده‌ی نقره به ابعاد ۱ x ۲ سانتیمتر در محیط سلول الکتروشیمیایی انجام گرفت که نتایج آن در شکل ۴ نشان داده شد. چنانکه دیده می‌شود در مورد فوم، ظرفیت‌های شارژ و دشارژ (که روی محور افقی و بر حسب mAh /gr تا زمانیکه نمودارهای شارژ و دشارژ کاملاً مسطح شوند اندازه‌گیری می‌شود) نسبت به صفحه‌ی نقره‌ای بسیار افزایش یافت که آن را می‌توان به افزایش شدید در سطح ویژه‌ی فوم نسبت داد. لازم به یادآوری است که این نتایج نسبت به گزارش دیگران [۹] جدید بوده و دلیل آنرا می‌توان در روش کاملاً بدیع تهیه‌ی فوم نانومتری در این طرح دانست.



شکل ۳ سلول الکتروشیمیایی استفاده شده در اندازه‌گیری کرونیپتانسیومتری.

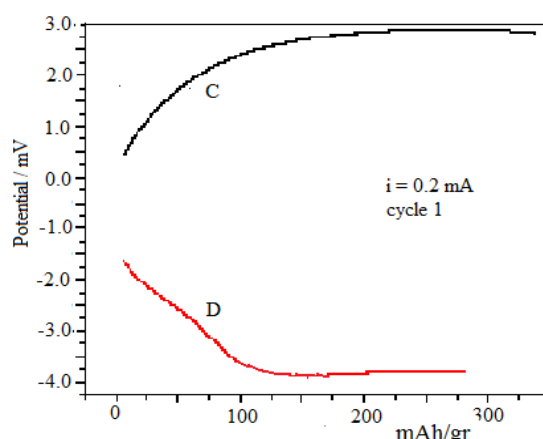
باتری‌های لیتیم-یونی است [۵]. لازم به یادآوری است که نمایه‌ی آنالیز شده (شکل ۷) وابسته به الکتروود کار پس از دوازده بار شارژ است و اصولاً چگونگی وابستگی میزان رشد این لایه با تعداد چرخه‌ها و جریان اعمالی که از حساسترین و پرهزینه‌ترین بخش‌های این پژوهش است در آینده پیگیری می‌شود.



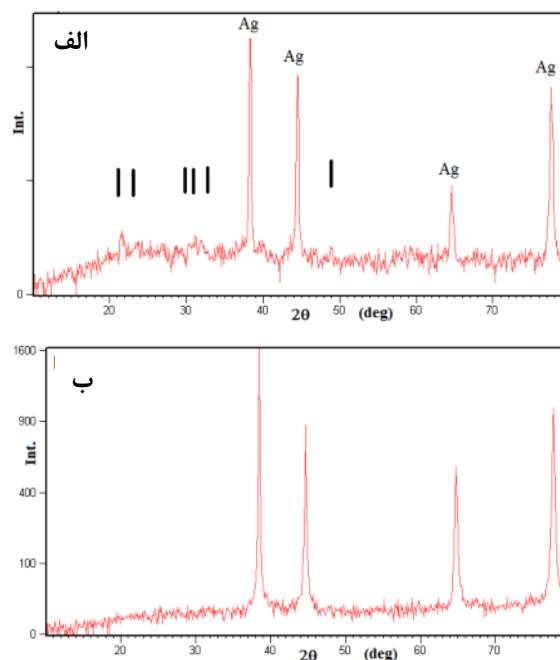
شکل ۷ آنالیز نمایه XRD که نشان دهنده‌ی تشکیل فاز ناخالصی Li_2CO_3 پس از جذب لیتیم است (۱۲ چرخه شارژ).

مراجع

- [1] W. Gouping, Z. Qingtang, Y. Zuolong, Q. Meizheng; Solid State Ionics 179 (2008) 263–268
- [2] J. Shirakawa, M. Nakayama, H. Ikuta, Y. Uchimoto; A. Wakihara; Electrochemical and Solid-State Letters 7 (2004) A27.
- [3] G.X. Wang, L. Yang, Y. Chen, J.Z. Wang, S. Bewlay, H.K. Liu, Electrochimica Acta 43 (2005) 4649–4654
- [4] T. Takamura, K. Sumiya, J. Suzuki, Ch. Yamada, K. Sekine; Journal of Power Sources 368 (1999) 81–88
- [5] P.B. Balbuena, Y. Wang; "Lithium-Ion Batteries", Chapter 1, Imperial College Press (2004)
- [6] Y. Wang, I. Zhitomirsky; Langmuir 2009, 25(17), 9684–9689
- [7] Jm. Moon, K.H. An, Y.H. Lee, Y.S. Park, D.J. Bae, G. Park ; J. Phys. Chem. B105(2005) 5677–5685
- [8] A.R. Boccaccini, J. Cho, J. A. Roether, B. J. Thomas, E. J. Minay, M. S. P. Shaffer; Carbon 44(2006) 3149–3160
- [9] O. Mao, R.A. Dunlap, I.A. Courtney, J.R. Dahn; J. Electrochem Soc 145 (1998) 4195–4201
- [10] J. Yan, H. Song, Sh. Yang, J. Yan, X. Chen; Electrochimica Acta 53 (2008) 6351–6355.



شکل ۵ نمودار پتانسیل-ظرفیت برای فوم و نانو لوله، C و D بیانگر نمودارهای شارژ و دشارژ است.



شکل ۶ نمایه‌های XRD راست: فوم نقره خالص، چپ: فوم به همراه CNTs پس از لیتیم نشانی (پس از ۳ چرخه شارژ) که قله‌های علامت دار ناشی از تشکیل لایه‌ی SEI به دلیل جذب Li است [۵].

از طرف دیگر آنالیز نمایه‌ی پراش XRD پس از جذب لیتیم (شکل ۷) در الکتروود کار، وجود فاز بلند برد ناخالصی Li_2CO_3 را با خطوط طیفی سرشتی اثبات می‌کند (طیف سرشتی آن در پایین شکل دیده می‌شود). وجود فاز ناخالصی به دلیل تجزیه الکترولیت و ترکیب اجزاء آن با کربن موجود در نانو لوله‌ها بوده و عامل تشکیل لایه‌ی SEI در اثر شارژ و دشارژ مداوم الکتروود است که از عوامل کاهش دهنده‌ی در میزان برگشت‌پذیری