

# EFEK GAYA ANTAR PARTIKEL DAN DIAMETER PARTIKEL TERHADAP KECEPATAN MINIMUM FLUIDISASI

Irhan Febijanto

Pusat Pengembangan Teknologi Sumberdaya Energi  
BPPT Gedung II Lantai 22 Jl. M.H. Thamrin No.8 Jakarta 10340  
E-mail: irhan@bandung.wasantara.net.id

## Abstract

*In this study, the effect of diameter particle and the effect of inter-particle cohesion force due to liquid bridge formation on the minimum fluidization velocity in the fluidized bed have investigated. Also the effect of inter-particle cohesion force on a fluidization condition of the bed has observed by video camera. The investigation results showed bigger diameter can give higher minimum fluidization velocity, and stronger inter-particle force can give higher minimum fluidization velocity, and then make a quality of fluidization of bed lower. Using with this investigation results, the mechanism of fouling and slugging phenomena, which are happen in the coal-fired boiler can be explained.*

**Kata kunci:** *fluidized bed, minimum fluidization velocity, particle diameter, relative humidity, inter-particle cohesion force*

## 1. PENDAHULUAN

Pada sistem *fluidized bed boiler*, yang meliputi *circulating fluidized bed boiler*, *circo-fluid fluidized bed boiler*, maupun *pressurized fluidized bed boiler*, kecepatan minimum fluidisasi atau *minimum fluidization velocity* adalah faktor kecepatan yang penting untuk diketahui. Dalam sebuah disain untuk *plant*, faktor kecepatan tersebut berhubungan dengan disain *captive power* yang dibutuhkan. *Captive power* atau kebutuhan listrik sendiri yang terlalu besar akan mengakibatkan sistem *plant* tersebut menjadi tidak efisien dan menjadi mahal dalam pengoperasiannya.

Faktor-faktor yang mempengaruhi besarnya kecepatan minimum fluidisasi seperti dinyatakan dalam persamaan Ergun (Horio, 1975) adalah diameter partikel, viskositas udara, percepatan gravitasi dan berat jenis partikel, dan biasanya persamaan yang banyak dipakai dalam penelitian *fluidized bed* ini tidak memperhitungkan gaya antar partikel, dan dimana rongga udara (*voidage*) pada saat terjadi fluidisasi dapat diabaikan. Dari pengalaman penulis dan referensi-referensi yang ada (Saxena, C. 1992; R. Chandran, 1982; M. Miyamoto, 1995) perhitungan dari persamaan tersebut dalam skala laboratorium menunjukkan hasil tidak berbeda jauh dengan hasil pengukuran langsung kecepatan fluidisasi.

Gaya antar partikel ini perlu diperhitungkan, karena dalam kenyataannya pada pengoperasian boiler akan dijumpai fenomena *slugging* dan *fouling*. Fenomena ini biasanya diakibatkan karena disain tungku bakar tidak sesuai dengan karakteristik batubara yang digunakan. Contoh dari fenomena ini bisa ditemui di PLTU Suralaya (Anonim, 2003) dimana disain awal tungku bakar disesuaikan dengan spesifikasi batubara Bukit Asam, tetapi dengan berjalannya waktu potensi tambang terbuka Bukit Asam menjadi semakin menipis, akhirnya dipakai batubara dari lokasi tambang lain yang mempunyai spesifikasi yang mendekati dengan spesifikasi batu bara Bukit Asam, yang diambil dari lokasi tambang di Sumatera dan Kalimantan. Akan tetapi dalam kenyataannya sangat sulit mendapatkan spesifikasi yang hampir sama, sehingga dengan perbedaan - perbedaan spesifikasi yang ada maka terjadilah fenomena *slugging* dan *fouling* di dalam tungku bakar boiler PLTU Suralaya seperti yang terjadi saat ini.

Hal yang pertama dilakukan pada penelitian ini adalah menginvestigasi pengaruh salah satu faktor yang mempengaruhi kecepatan minimum fluidisasi, yaitu diameter partikel. Dan selanjutnya dilakukan pengukuran kecepatan minimum fluidisasi pada saat gaya antara partikel bekerja yang diikuti dengan pengamatan kondisi fluidisasi. Gaya antar partikel ini, dalam *coal fired fluidized bed boiler* adalah gaya yang

menyebabkan partikel-partikel batubara menggumpal sehingga membentuk fenomena *slagging* dan *fouling*. Percobaan ini memakai *cold model fluidized bed*, oleh karena tidak ada pemanasan (tidak memakai panas) maka sebagai ganti partikel dipakai partikel *glass beads*.

## 2. PENJELASAN MENGENAI OBYEK KAJIAN

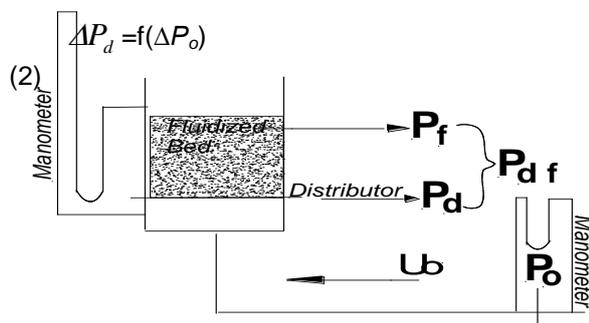
### 2.1. Kecepatan Fluidisasi Minimum dan Rugi Tekan

Kecepatan minimum fluidisasi partikel,  $u_{mf}$ , adalah adalah kecepatan terkecil dari kecepatan suplai udara,  $u_o$ , yang dihembuskan dari bawah *fluidized bed* ke kumpulan partikel melalui *plate distributor*, dimana pada saat kecepatan tersebut tercapai, partikel mulai terfluidisasi. Secara visual partikel-partikel tersebut mempunyai kondisi fisik seperti zat cair.

Pengukuran  $u_o$  dilakukan dengan memakai orifice, dimana kecepatan udara yang melewati orifice plate diukur berdasarkan perbandingan rugi tekan udara di orifice plate,  $\Delta P_o$ .  $u_o$  yang merupakan fungsi  $\Delta P_o$ , dihitung dengan menggunakan prinsip Bernoulli

$$u_o = f(\Delta P_o) \quad (1)$$

Seperti ditunjukkan pada Gambar 1, setelah suplai udara melalui *orifice*, suplai udara akan melalui *distributor* dan *bed*, lalu dikeluarkan ke bagian atas bed. Ketika suplai udara melewati *distributor* dan *bed*, rugi tekanan di *distributor*,  $\Delta P_d$  dan rugi tekanan di *bed*,  $\Delta P_f$  akan naik sebanding dengan naiknya  $u_o$ . Karena adanya hubungan antara perubahan  $u_o$  dengan  $\Delta P_d$  dan  $\Delta P_f$ , maka hubungan antara  $u_o$  dengan  $\Delta P_d$  dan  $\Delta P_f$  dapat dicari persamaan matematikanya. Persamaan ini dapat dicari melalui pendekatan hasil percobaan.



Gambar 1 Komposisi Pressure Drop dalam pengukuran  $u_{mf}$

Untuk menentukan  $u_{mf}$ , perlu diketahui hubungan  $u_o$  terhadap  $\Delta P_f$ .  $u_{mf}$  tidak dapat

ditentukan dengan pengukuran langsung, tetapi ditentukan dalam grafik (Horio, 1975). Penentuan nilai  $u_{mf}$  dilakukan dari hasil pengukuran rugi tekan *bed* saat terfluidisasi,  $\Delta P_f$ , terhadap kecepatan suplai udara,  $u_o$ . Dari hasil pengukuran tersebut,  $u_{mf}$  ditentukan dengan cara mencari nilai  $u_o$  pada saat gradient  $\Delta P_f$  mulai berubah nol.

Faktor-faktor pengukuran  $u_{mf}$ , dapat diterangkan melalui Gambar 1. Pada pengukuran dibutuhkan dua buah manometer dengan posisi pengukuran seperti ditunjukkan Gambar 1. Manometer pertama, digunakan untuk mengukur hubungan antara  $u_o$  dengan  $\Delta P_o$ , manometer kedua, pada saat yang bersamaan digunakan untuk mengukur gabungan rugi tekan antara fluidized bed dan distributor,  $\Delta P_{df}$ . Dari manometer kedua ini dapat diketahui hubungan  $\Delta P_{df}$  terhadap  $u_o$  atau karena  $u_o = f(\Delta P_o)$  maka hubungan antara  $\Delta P_{df} = f(\Delta P_o)$  dapat ditentukan.

Faktor-faktor yang bisa diukur secara langsung dengan manometer adalah  $u_o$ ,  $\Delta P_{df}$ ,  $\Delta P_o$  dan  $\Delta P_d$ . Nilai  $\Delta P_f$  tidak dapat diukur secara langsung,  $\Delta P_f$  didapat dari hasil pengurangan rugi tekan *distributor* dan *bed*,  $\Delta P_{df}$  dengan rugi tekan *distributor*,  $\Delta P_d$ . Hal ini ditunjukkan pada persamaan (3).

$$\Delta P_f = \Delta P_{df} - \Delta P_d \quad (3)$$

Dari persamaan (3), karena  $\Delta P_{df} = f(\Delta P_o)$  dapat diketahui, maka dapat dicari persamaan  $\Delta P_d = f(\Delta P_o)$ . Hubungan persamaan ini, hanya bisa diketahui setelah data percobaan didapat.

Penambahan  $u_o$ , pada  $u_o > u_{mf}$ , tidak akan menyebabkan perubahan pada nilai  $\Delta P_f$ . Dimana nilai  $\Delta P_f$  tetap konstan tidak terpengaruh pada perubahan  $u_o$ . Karena itu fungsi persamaan antara  $\Delta P_f$  dengan  $u_o$ , dalam penentuan  $u_{mf}$ , dalam penelitian-penelitian fluidized bed tidak diwujudkan dalam persamaan. Karena  $\Delta P_f$  tetap pada  $u_o > u_{mf}$ , maka yang diperlukan dalam penentuan  $u_{mf}$ , adalah selisih antara rugi tekan di bed dan *distributor* dengan rugi tekan di *distributor* ( $= \Delta P_{df} - \Delta P_d$ ). Saat ketika selisih ini berubah menjadi tetap, kecepatan  $u_o$ , pada saat itu adalah sama dengan  $u_{mf}$ .

Secara fisik fenomena  $\Delta P_f$ , berubah menjadi tetap adalah sebagai berikut, ketika udara dari *distributor* melewati *bed* maka akan terbentuk gelembung udara, yang bergerak menuju ke bagian atas *bed* (*freeboard*), dimana gelembung udara ini menjadi jalan aliran udara. Pada  $u_o < u_{mf}$ , penambahan  $u_o$ , tidak menyebabkan terjadinya gelembung udara yang menyebabkan terjadinya fluidisasi, karena aliran suplai udara di dalam *bed* mengalami hambatan yang besar.

Secara teoritis  $\Delta P_f$ , dapat didekati dengan persamaan Ergun (Horio, 1975), yang ditunjukkan pada persamaan di bawah ini.

$$\Delta P - (1 - \varepsilon)Lg(\rho_p - \rho_f) + F_w = 0 \quad (4)$$

dengan,

$\Delta P$	: rugi tekan	(kPa)
$\varepsilon$	: voidage	(-)
$L$	: tinggi bed	(m)
$g$	: gravitasi	(m/det <sup>2</sup> )
$\rho_p$	: berat jenis partikel	(kg/m <sup>3</sup> )
$\rho_f$	: berat jenis partikel udara	(kg/m <sup>3</sup> )
$F_w$	: gaya pada dinding fluidized bed	(Pa)

Ketika gaya antar partikel tidak bekerja nilai dari  $F_w$  dapat diabaikan. Ketika gaya antar partikel bekerja, maka akan bekerja gaya antara dinding bed dengan kumpulan partikel yang menyentuhnya. Besarnya gaya  $F_w$  ini sangat sulit untuk diukur karena kondisi yang dinamis dari pergerakan partikel.

Sedangkan kecepatan minimum fluidisasi,  $u_{mf}$  untuk tiap partikel secara teoritis dapat dihitung dengan persamaan di bawah ini

$$u_{mf} = \frac{d_p^2 (\rho_p - \rho_f) g}{1650 \mu} \quad (\text{m/det}) \quad (5)$$

dengan,

$u_{mf}$	: kecepatan minimum fluidisasi	(m/det)
$d_p$	: diameter partikel	(m)
$\mu$	: dynamic viscosity	(Pa.det)

Persamaan (5), hanya untuk nilai Archimedes,  $Ar < 1.9 \times 10^4$  (M. Miyamoto, 1995). Nilai Archimedes ditunjukkan pada persamaan (6). Nilai Archimedes yang kecil menunjukkan bahwa, partikel berada pada pengaruh viskositas yang kecil, sedangkan nilai Archimedes yang besar menunjukkan partikel berada pengaruh momen inertiya yang besar.

$$Ar \equiv d_p^3 \rho_f (\rho_p - \rho_f) \frac{g}{\mu^2} \quad (6)$$

dengan,

$Ar$	: Archimedes number	(-)
$d_p$	: diameter partikel	(m)

## 2.2. Sudut Repose dan Gaya Antar Partikel

Sudut Repose merupakan salah satu parameter fisik yang dipakai untuk menunjukkan kondisi

fluidisasi partikel (Kaiho). Sudut repose ini digunakan sebagai index yang menunjukkan besarnya gaya kohesi antar partikel secara kualitatif. Pengukuran sudut repose statis, menggunakan Powder Tester (buatan Hosokawa Co.).

Gaya antar partikel terdiri dari berbagai macam sebab, seperti gaya elektrostatis atau gaya kohesi antar 2 permukaan karena adanya jembatan air (*liquid bridge*). Pada percobaan ini, diciptakan gaya antar partikel yang terjadi karena *liquid bridge*.

Pengukuran langsung stress dari gaya kohesi antar partikel di *liquid bridge* yang terbentuk pada dua permukaan partikel dilakukan oleh Nishino (Kaiho) dengan menggunakan glass beads diameter,  $d_p = 0.017 \sim 0.098 \text{ mm}$ . Dari hasil pengukuran diketahui bahwa pada kondisi  $RH < 60\%$ , besarnya stress tersebut tidak berubah, walaupun RH semakin mengecil. Yamaguchi mengukur, gaya absorpsi antar partikel glass beads yang bundar berdiameter rata-rata  $d_p = 1.2 \sim 3.7 \text{ mm}$  dengan glass plate datar. Keduanya terbuat dari glass Pyrex.

Dari kedua hasil penelitian tersebut,  $RH = 60 \sim 75\%$ , merupakan kondisi kritis, dimana pada RH tersebut gaya antar partikel yang terjadi karena pembentukan *liquid bridge* di kedua permukaan partikel yang bersentuhan mengalami perubahan, menjadi lebih kuat.

Pada penelitian ini gaya antar partikel dibentuk dengan peningkatan kelembaban relatif, RH di dalam *fluidized bed*, cara ini seperti yang dilakukan oleh Nakajima (Nakajima, 1990). Dengan meningkatnya kelembaban relatif di dalam bed maka jumlah uap air di dalam bed akan meningkat, ini mengakibatkan terjadinya pembentukan lapisan tipis di permukaan partikel, yang mengakibatkan timbulnya gaya adhesive antar partikel. Kondisi ini mengakibatkan partikel-partikel ini akan menggumpal (Nakajima, 1990).

Gaya antar partikel sendiri tidak diukur dalam penelitian ini secara kuantitatif, karena tujuan penelitian ini meneliti efek kerja gaya antar partikel terhadap kondisi fluidisasi.

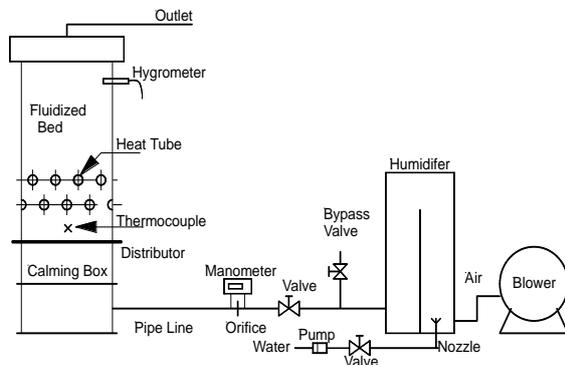
## 2.3. Visualisasi Pergerakan Partikel

Efek dari gaya antar partikel terhadap kondisi fluidisasi di dalam bed, diamati dengan melakukan observasi secara visual. Pengamatan seperti ini relatif sedikit dilakukan oleh penelitian-penelitian tentang fluidized bed sebelumnya. Umumnya penelitian tentang gaya antar partikel di dalam bed hanya diamati dalam kondisi statis (Kaiho, 1990; Nishino, 1973; Yamaguchi, 1979), lebih menitikkan beratkan kepada mekanisme terbentuknya gaya dan besarnya gaya tersebut,

sedangkan pengamatan terhadap efek fluidisasi tidak dilakukan. Nakajima (Nakajima, 1990) melakukan pengamatan gaya antar partikel di dalam bed, tetapi lebih dititikberatkan pada kondisi di sekitar  $u_{mf}$ .

Pada  $u_0 > u_{mf}$ , permukaan *bed* akan bergejolak naik turun, dimana gejolak naik turun akan lebih cepat seiring dengan kenaikan  $u_0$ . Semakin tinggi suplai  $u_0$ , ketinggian permukaan *bed* akan naik, karena dorongan gelembung udara yang terbentuk oleh adanya suplai udara dari  $u_0$  (Saxena, C. 1992; R. Chandran, 1982; M. Miyamoto, 1995). Gejolak permukaan *bed* mirip gejolak fluida air yang bergolak.

Untuk menggambarkan gejolak naik-turun permukaan *bed* yang diakibatkan kenaikan  $u_0$ , maka pada penelitian ini, diambil ketinggian rata-rata maksimum,  $L_{max}$  dan rata-rata minimum *bed*,  $L_{min}$  yang didapat dari pengamatan secara visual dari hasil rekaman video kamera.



Gambar 2. Sketsa *cold model fluidized bed*

Hubungan  $L_{max}$ ,  $L_{min}$  terhadap  $u_0$ , jika digambarkan secara matematis akan merupakan hubungan yang sangat kompleks, karena menyangkut pergerakan dari ribuan partikel yang bergerak secara 3 dimensi dan tidak beraturan.

Seperti dipaparkan di atas, pengamatan visualisasi kondisi fluidisasi fluidized bed, sangat mempunyai arti karena tidak banyak penelitian yang melakukan.

### 3. METODOLOGI

#### 3.1. Alat-alat Yang Digunakan

Gambar 2 menunjukkan Gambar dari peralatan percobaan, *cold model fluidized bed*, yang mempunyai penampang luas  $400 \times 400 \text{ mm}^2$ . Dinding dari *cold model fluidized bed* ini terbuat dari bahan *acrylic* yang transparan dengan pertimbangan pengamatan kondisi fluidisasi partikel di dalam *bed* dapat dilakukan secara visual.

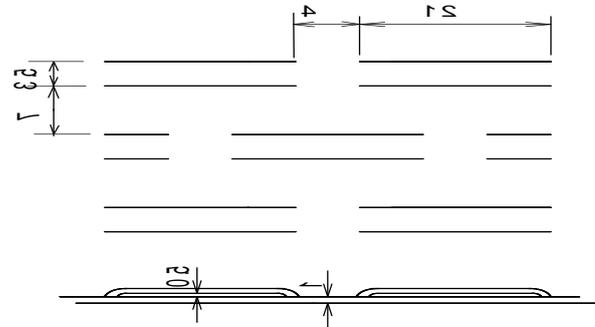
Dalam percobaan ini, udara dari *blower* dihembuskan melalui pipa menuju *fluidized bed*.

Udara setelah masuk ke dalam *calming box*, akan melewati *distributor* yang terbuat dari *stainless steel*, dengan garis-garis kecil, dengan perbandingan luas permukaan bukaan 4%. Bentuk dari *distributor* ditunjukkan pada Gambar 3.

Gambar 3 bagian atas menunjukkan bentuk *distributor* dilihat dari arah atas, Gambar 2 bagian bawah adalah bentuk *distributor* dilihat dari arah samping. Lubang tebalnya 0.5mm dan ketebalan plate *distributor* 1mm.

Setelah melewati *distributor*, udara melewati *bed* (kumpulan partikel), kemudian dikeluarkan melalui bagian atas *cold model fluidized bed*.

Kecepatan udara,  $u_0$  diukur dengan *orifice*, dan datanya dibaca melalui digital manometer. Kelembaban udara, RH dikontrol dengan *humidifier*, dimana di dalam *humidifier* ini terdapat *spray water*, yang berfungsi untuk mengontrol kelembaban udara di dalam bed.



Gambar 3. Struktur distributor

Suhu dan kelembaban udara di dalam *bed* diukur masing-masing dengan *digital hygrometer* dan *thermocouple*, yang masing masing dipasang pada posisi 1000 mm dan 50 mm ke arah atas dari *distributor*, seperti ditunjukkan dalam Gambar 2.

Posisi pengukuran rugu tekan dengan manometer di *distributor* dan *orifice* ditunjukkan di Gambar 1. Posisi titik pengukuran rugu tekan *distributor* terletak di atas *distributor* pada ketinggian 750mm dan di bawah *distributor* pada jarak 115mm. Media untuk fluidisasi untuk percobaan pengaruh diameter partikel  $d_p$  terhadap kecepatan fluidisasi minimum,  $u_{mf}$  dipakai partikel gelas dengan diameter rata rata  $d_p = 0.20, 0.42$  dan  $1.0 \text{ mm}$ . Untuk memudahkan penulisan, masing-masing diameter ditulis GB200, GB420 dan GB1000. Pada percobaan pengaruh gaya kohesi antar partikel terhadap  $u_{mf}$  hanya dipakai GB420.

Tabel 1 menunjukkan karakteristik fisik masing-masing partikel gelas dan Tabel 2, Tabel 3 dan Tabel 4 masing-masing menunjukkan distribusi diameter rata-rata partikel, yang

diperoleh dari hasil pengukuran oleh fabrikator (*manufacturer company*) khususnya produk *glass beads*.

Tabel 1 Karakteristik Fisik Partikel

Mean diameter, dp (mm)	0.20	0.42	1.0
Density (kg/m <sup>3</sup> )	2490	2490	2490
Bulk density (kg/m <sup>3</sup> )	1535	1567	1548
Archimedes Num.	6559	6559	6559
u <sub>mf</sub> (m/det)	0.034	0.14	0.50
Geldart group <sup>(4)</sup>	B	B	D

Tabel 2 Distribusi diameter GB200

Range, (□m)	Weight (%)
300<	0.0
250~300	0.6
212~250	39.6
180~212	52.3
150~180	7.4
150>	0.1
Total	100.0

Tabel 3 Distribusi diameter GB420

Range, (□m)	Weight (%)
500<	0.0
425~500	53.0
355~425	46.7
300~355	0.1
300>	0.0
Total	100.0

Tabel 4 Distribusi diameter GB1000

Range, (□m)	Weight (%)
1400<	0.0
1180~1400	0.9
1000~1180	76.4
850~1000	22.7
850>	0.0
Total	100.0

### 3.2. Metoda Pengukuran

Sebelum penelitian dimulai dilakukan prosedur pengukuran sebagai berikut.

- Pengukuran efek perubahan kecepatan minimum fluidisasi partikel, u<sub>mf</sub>, terhadap perubahan diameter partikel dilakukan terhadap ketinggian bed, L<sub>s</sub>, 100, 150 dan 200mm. Partikel yang digunakan GB200, GB420 dan GB1000.
- Pengukuran efek gaya antar partikel terhadap perubahan kecepatan minimum fluidisasi partikel, u<sub>mf</sub>, dilakukan sbb di bawah ini. Partikel yang digunakan GB420.

- Pengukuran sudut repose dilakukan dengan menggunakan Powder Tester, yang ditempatkan di ruang tertutup. Dimana relative kelembaban ruangan diatur dari RH=30% sampai 85% dengan menggunakan *humidifier*. Pada saat pengukuran, kelembaban relatif, RH dan suhu ruangan dijaga dalam kondisi tetap.
- Dilakukan pengambilan gambar dengan mikroskop (pembesaran 70 kali) terhadap kondisi statis antara partikel yang bersentuhan pada saat *liquid bridge* belum terbentuk dan kondisi ketika *liquid bridge* terbentuk.
- Pengukuran kecepatan minimum fluidisasi partikel, u<sub>mf</sub>, dilakukan dengan merubah kelembaban relatif bed, RH dari 30% sampai 85%. Pada saat pengukuran u<sub>mf</sub>, kelembaban relatif dan suhu ruangan dijaga agar tetap konstan.
- Pengamatan visual kondisi fluidisasi bed pada saat gaya antar partikel bekerja dilakukan dengan video kamera, kecepatan 33 fps.
- Dari hasil rekaman video-kamera, dilakukan pengukuran langsung terhadap perubahan ketinggian bed, L, terhadap u<sub>o</sub>. Untuk memudahkan analisa maka dilakukan pengukuran tinggi bed terendah rata-rata L<sub>min</sub> dan tinggi bed tertinggi rata-rata, L<sub>max</sub>.

## 4. HASIL DAN PEMBAHASAN

### 4.1 Kecepatan Fluidisasi Minimum

Pengukuran u<sub>mf</sub> dilakukan pertama dengan menentukan hubungan rugi tekan antara ΔP<sub>d</sub> dengan ΔP<sub>o</sub>. Pengukuran dilakukan dalam kondisi partikel tidak ada, ruang *fluidized bed* dalam keadaan kosong.

Hasil pengukuran ditunjukkan di Gambar 4, dimana hubungan antara hasil pengukuran ΔP<sub>d</sub> terhadap ΔP<sub>o</sub> ditunjukkan di persamaan 7. Persamaan ini memperjelas bentuk dari fungsi

$$\Delta P_d = \sum_{k=0}^n a_k \Delta P_o^k \quad (\text{kPa}) \quad (7)$$

dimana,

$$n = 4$$

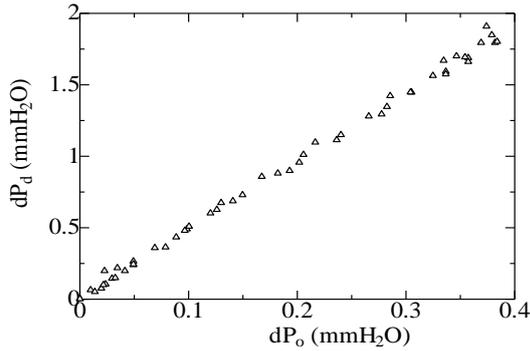
$$a_0 = -0.88720 \times 10^0$$

$$a_1 = 5.06621 \times 10^0$$

$$a_2 = -2.11442 \times 10^{-3}$$

$$a_3 = -6.04366 \times 10^{-4}$$

$$a_4 = 1.05106 \times 10^{-5}$$



Gambar 4. Pengukuran rugi tekan distributor.

Kemudian setelah itu *fluidized bed* diisi dengan partikel, dan dilakukan pengukuran rugi tekan *bed*,  $\Delta P_f$ , dengan cara pengurangan hasil pengukuran rugi tekan *bed* dan *distributor*,  $\Delta P_{df}$  terhadap rugi tekan *distributor*,  $\Delta P_d$ , seperti yang ditunjukkan di persamaan (3).

**4.2. Efek Diameter Partikel terhadap  $u_{mf}$**

Hasil pengukuran  $u_{mf}$  terhadap GB200, GB420 dan GB1000 ditunjukkan pada Gambar 5, 6 dan Gambar 7. Sumbu x menunjukkan kecepatan suplai udara,  $u_o$  dan sumbu y menunjukkan, rugi tekan bed,  $\Delta P_d$

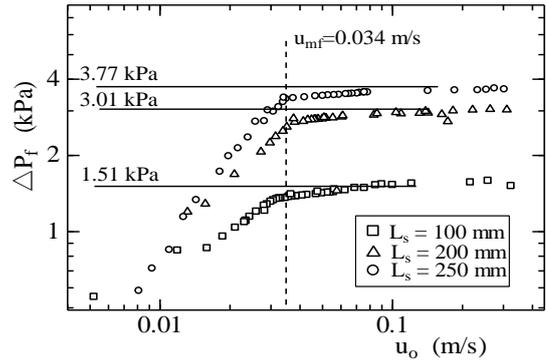
Rugi tekan,  $\Delta P_f$ , menjadi besar seiring dengan kenaikan  $u_o$ , dan mencapai nilai konstan (gradient mendekati nilai nol) pada  $u_{mf}$ . Nilai  $u_{mf}$  untuk masing-masing partikel ditunjukkan oleh garis putus-putus vertikal pada Gambar. Hasil pengukuran  $u_{mf}$  ini sesuai dengan hasil perhitungan persamaan 5, yang ditunjukkan di Tabel 1.

Dari hasil pengukuran diketahui, bahwa pada saat  $u_o > u_{mf}$ , nilai  $\Delta P_f$ , menjadi konstan. Sebenarnya yang terjadi adalah, pada saat  $u_o > u_{mf}$ , selisih antara  $\Delta P_{df}$  dengan  $\Delta P_d$  ( $\Delta P_{df} - \Delta P_d$ ) menjadi konstan.  $\Delta P_{df}$  dan  $\Delta P_d$  akan selalu menjadi besar sebanding dengan kenaikan  $u_o$ , selisih dari keduanya menjadi tetap pada saat  $u_o > u_{mf}$ , yang ditunjukkan dengan konstannya nilai  $\Delta P_f$ .

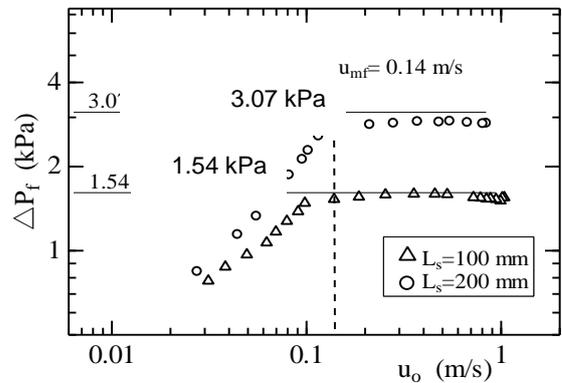
Secara teoritis, nilai konstan  $\Delta P_f$ , dapat dihitung dengan persamaan (4), dan hasil perhitungan ditunjukkan oleh garis lurus pada Gambar. Phenomena phisik saat  $\Delta P_f$ , konstan, telah dijelaskan di tinjauan pustaka di bagian depan makalah ini.

Nilai  $\Delta P_f$ , ( $=\Delta P_{df} - \Delta P_d$ ) berubah menjadi semakin kecil jika  $u_o$  mengecil pada kondisi  $u_o < u_{mf}$ , seperti ditunjukkan pada hasil pengukuran. Hasil pengukuran  $u_{mf}$ , yang dilakukan dengan diameter,  $d_p$  berbeda dengan partikel yang sama yaitu *glass beads*,

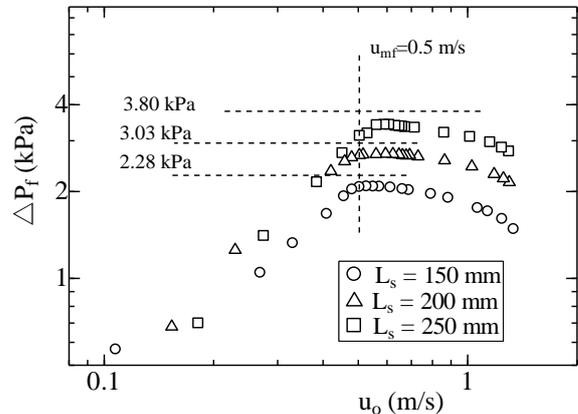
ditunjukkan bahwa semakin besar,  $d_p$  maka  $u_{mf}$  semakin besar.



Gambar 5. Hasil pengukuran kecepatan minimum fluidisasi untuk GB200



Gambar 6. Hasil pengukuran kecepatan minimum fluidisasi untuk GB420

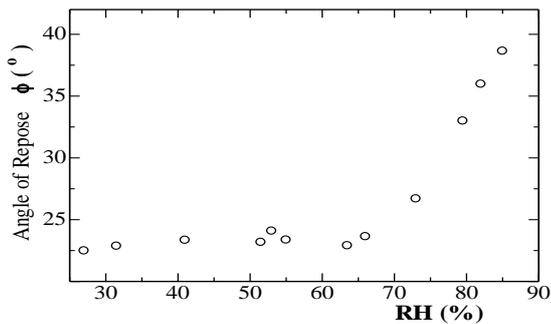


Gambar 7. Hasil pengukuran kecepatan minimum fluidisasi untuk GB1000

Pada pengukuran  $u_{mf}$  untuk GB1000, karena gelembung udara (*bubble*) dan juga *voidage*,  $e_{mf}$  yang terbentuk relatif lebih besar dibandingkan dengan partikel yang lain, maka pada  $u_o > u_{mf}$ , dengan semakin tingginya  $u_o$ , gelembung udara yang terbentuk semakin besar, sehingga  $\Delta P_f$  nilainya turun.

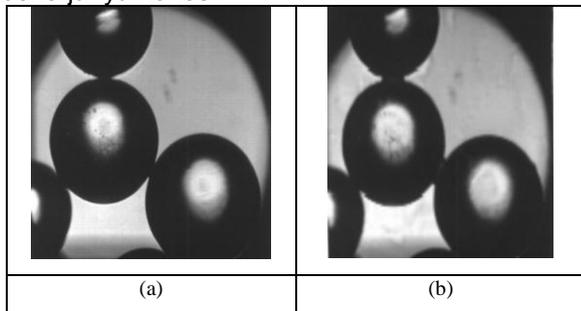
### 4.3. Sudut Repose

Hasil dari pengukuran sudut repose menunjukkan kenaikan sudut dimulai pada RH=70%, dan sudut repose terus naik sesuai dengan kenaikan RH, seperti ditunjukkan di Gambar 8. Dari Gambar 8, dapat diketahui bahwa sudut repose pada sekitar RH=60% naik secara mendadak dan sudut repose naik dengan gradient yang tajam sampai RH=85%. Hasil ini sesuai dengan penelitian Nishino (Nishino, 1973) dan Yamaguchi (Yamaguchi, 1979).



Gambar 8. Hubungan antara sudut repose dengan kelembaban relatif, RH

Dari hasil pemotretan dengan mikroskop yang ditunjukkan di Gambar 9(a) dan 9(b). Pada Gambar 9(b), pada RH=75%, ditunjukkan dengan jelas pembentukan *liquid bridge* terbentuk pada dua permukaan partikel yang saling bersentuhan. Pembentukan *liquid bridge* ini, menyebabkan bekerjanya kohesi.



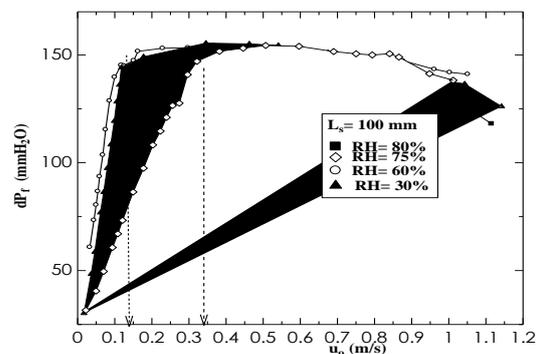
Gambar 9. Pembesaran glass beads pada kondisi RH=65%(a) dan 75%(b)

Hasil pengukuran ini juga sesuai dengan hasil pengukuran yang dilakukan Kaiho (Kaiho, 1990), yang mengukur sudut repose dinamis, dengan *glass beads* diameter rata-rata,  $d_p=35\sim 100$  mesh. Dimana pada RH<60%, sudut repose tidak menunjukkan perubahan yang besar akan tetapi ketika RH=70%, sudut repose mulai menunjukkan kenaikan besarnya sudut secara mendadak (perubahan *gradient* yang sangat besar).

### 4.4. Efek Gaya antar Partikel terhadap $u_{mf}$

Hasil pengukuran efek gaya antar partikel terhadap  $u_{mf}$ , ditunjukkan di Gambar 10. Pengukuran dilakukan dengan mengubah RH dalam bed dari 30% sampai 80%.

Dari hasil pengukuran diketahui bahwa dengan naiknya RH dari 30% sampai 80%,  $u_{mf}$  berubah dari 0.13 m/det pada RH=30% menjadi 0.53 m/det pada RH=80%.



Gambar 10. Hasil pengukuran  $u_{mf}$  GB420 pada RH yang berbeda.

Semakin besarnya  $u_{mf}$  ini disebabkan karena dengan meningkatnya kekuatan gaya antar partikel partikel membentuk gumpalan partikel, sehingga menyebabkan udara yang melewati *distributor* untuk naik ke atas, mendapat halangan. Udara yang disuplai dari *distributor*, membutuhkan daya untuk memecahkan gumpalan partikel sebelum naik ke atas. Daya yang dibutuhkan ini semakin besar sebanding dengan semakin besarnya suplai  $u_o$  dari *distributor*.

Hasil di atas sesuai dengan prediksi sesuai dengan hasil penelitian yang dilakukan oleh Nakajima (Nakajima, 1990) dan Seville (F. Irhan, 2001), dimana kenaikan gaya antar partikel di dalam bed akan merubah  $u_{mf}$  dan *voidage*,  $e_{mf}$ . Semakin besar  $e_{mf}$  maka  $u_{mf}$  akan semakin besar. Dalam kondisi gaya antar partikel tidak bekerja, jika diameter partikel besar, maka  $e_{mf}$  akan besar sehingga  $u_{mf}$  akan menjadi lebih besar.

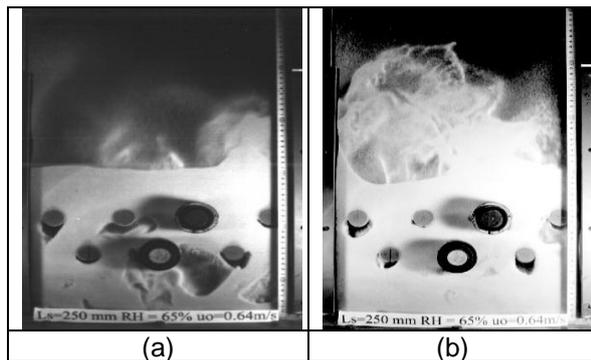
Pada Gambar 10, pada  $u_o > u_{mf}$ , dengan semakin besarnya  $u_o$ ,  $\Delta P_f$  semakin turun. Ini disebabkan dalam percobaan ini tinggi bed,  $L_s$  terlalu rendah, sehingga, ketika  $u_o$  semakin besar, gelembung udara dan *voidage*,  $e_{mf}$  yang terbentuk semakin besar, yang mengakibatkan udara yang naik ke atas, mengalami penurunan hambatan.

### 4.5. Pengamatan Kondisi Fluidisasi

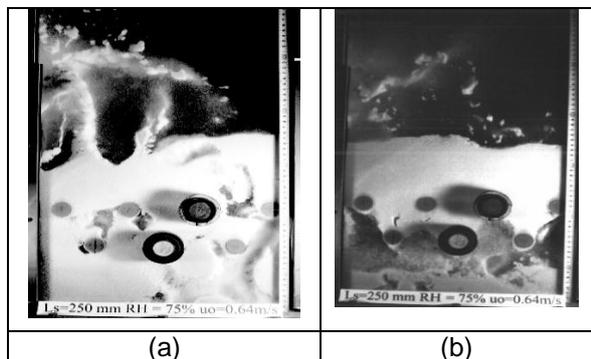
Gambar 11(a) dan 11(b) menunjukkan hasil pemotretan kondisi fluidisasi *fluidized bed*

dengan ketinggian statis,  $L_s$ , 250 mm, pada kecepatan  $u_o=0.64$  m/det dan RH=65%, partikel GB420. Dimana bagian yang putih adalah partikel gelas, yang nampak dari ke dua foto tersebut, dalam kondisi bergejolak.

Bagian hitam adalah gelembung udara, yang bergerak dari bagian bawah *fluidized bed* (*distributor*) menuju ke bagian atas (*splash zone*). Bagian bulatan yang berwarna abu-abu adalah pipa penghantar panas yang dipakai sebagai *dummy*, sedangkan bagian hitam adalah pipa penghantar panas yang dipakai dalam pengukuran.



Gambar 11. (a)(b) Kondisi Fluidisasi Partikel dalam *Fluidized bed* di  $u_o=0.64$  m/det, RH =65%



Gambar 12. (a)(b) Kondisi Fluidisasi Partikel dalam *Fluidized bed* di  $u_o=0.64$  m/det, RH =75%

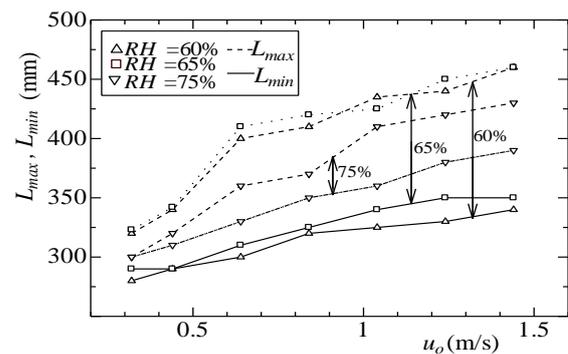
Di bagian bawah pipa selalu terbentuk rongga udara (*voidage*), sedangkan bagian atas hampir selalu tertutup partikel. Partikel bergerak/ bergejolak karena adanya gelembung udara yang bergerak ke atas, kemudian kumpulan partikel yang bergerak ke arah atas akan kembali lagi ke dalam *bed*.

Gambar 12(a) dan 12(b) menunjukkan hasil pemotretan kondisi fluidisasi di dalam *fluidized bed* dengan ketinggian statis,  $L_s$ , 250 mm, pada kecepatan  $u_o=0.64$  m/det dan RH=75% partikel GB420.

Dibandingkan dengan kondisi RH=65%, nampak partikel-partikel yang terlempar ke atas di bagian *freeboard* (bagian di atas permukaan *bed*), sebagian ada yang berbentuk gumpalan partikel. Gumpalan ini diakibatkan adanya gaya antar partikel yang bekerja pada RH=75%. Pada Gambar 12(b), di bagian bawah *tube*, nampak *voidage* (bukan gelembung udara) dengan volume yang relatif besar terbentuk.

Dengan semakin meningkatnya RH, pada RH=85%, partikel di dalam *bed* hampir sama sekali tidak bergerak, pergerakan partikel hanya terjadi di daerah sekitar *bed* yang terbentuk *channel* yang mengarah ke atas sesuai dengan arah pergerakan udara dari *distributor* yang mengarah ke *freeboard*. Bentuk dari *channel-channel* ini tidak statis, tetapi bentuknya terkadang berubah sesuai dengan kekuatan dinding partikel yang mengelilinginya. Phenomena ini mirip seperti yang terjadi pada penelitian Nakajima (Nakajima, 1990).

#### 4.6. Pengamatan Tinggi Bed



Gambar 13. Gejolak Perubahan Tinggi Permukaan *Bed*

Hasil pengukuran perubahan tinggi permukaan *bed* ditunjukkan di Gambar 13. Dalam Gambar, garis putus-putus menunjukkan tinggi rata-rata minimum *bed*,  $L_{min}$ , sedangkan garis lurus menunjukkan tinggi rata-rata maksimum *bed*,  $L_{max}$ .

Dari Gambar 11(a) dan (b) dan 12(a) dan (b) ditunjukkan bahwa partikel di dalam *bed* bergejolak karena adanya kecepatan suplai udara dari *distributor* menuju ke atas.

Dengan naiknya RH, maka gaya antar partikel semakin kuat. Efek dari gaya ini, menyebabkan partikel menggumpal, sehingga dibutuhkan suplai udara lebih banyak untuk fluidisasi partikel (Gambar 10). Dan penggumpalan partikel ini menyebabkan gejolak naik turun dari permukaan *bed* berkurang, karena dengan semakin kuatnya gaya antar partikel,

maka suplai udara dari distributor mengalami hambatan untuk masuk ke rongga antar partikel, sehingga kualitas fluidisasi bed menurun. Gambar 13 menunjukkan gejala naik turun permukaan bed di RH=60% berbeda dengan RH=75%, semakin besar RH maka semakin kecil gejala yang terjadi.

## 5. KESIMPULAN

Dari hasil percobaan ini, dapat dilakukan analisa pengaruh diameter partikel dan gaya antar partikel terhadap kecepatan minimum fluidisasi,  $u_{mf}$  dan kondisi fluidisasi di dalam bed yang menghasilkan kesimpulan sebagai berikut.

Sudut repose dapat dipakai sebagai index besarnya gaya antar partikel yang bekerja pada kondisi dinamis di dalam bed.

Persamaan Ergun dapat diaplikasikan pada perhitungan  $u_{mf}$  pada kondisi ketika gaya antar partikel dapat dianggap kecil/diabaikan.

Gaya antar partikel mengakibatkan partikel menggumpal, menyebabkan aliran gelembung udara dari distributor tidak dapat menyebar ke seluruh bed. Hal ini berakibat berubahnya karakteristik kondisi fluidisasi. Sehingga dengan semakin kuatnya gaya antar partikel akan terbentuk *channel-channel* udara yang mengarah ke atas, gejala permukaan bed akan berkurang dan pada akhirnya fluidized bed akan berubah menjadi statis.

## DAFTAR PUSTAKA

Anonim, 2003. didalam Tempo, Kerusakan Suralaya Akibat Penggunaan Batu Bara di Bawah Standar, Kamis, 9 Desember 2003.

F. Irhan, 2001. Analisa Penghantaran Panas Fluidized Bed Boiler Pada Kondisi Slagging dengan Cold Model Fluidized Bed, Prosiding Konferensi ESDAL 2001, Bidang Energi, pp. E-10-14.

Horio, et. al., 1975. *Reaction Engineering of Fluidized Bed*, Chemical Engineering Series, Baifuan Printing, 1975.

Kaiho, et al, *Effect of fluid absorption on fluidized powder*, Journal Powder Technology of Japan, pp. 324-331.

M. Miyamoto et al., 1995. *International Journal of Heat Mass Transfer*, Vol. 38, No.17, pp. 3263.

Nakajima et.al., 1990. *Characteristic of humidified fluidized bed particle*, Journal Powder Technology of Japan, Vol.27 No.8 pp. 520-525.

Nishino, et. al, 1973. *Material*, 22-238 pp.663-667.

R. Chandran, et. al., 1982. *Bed - Surface Contact Dynamics for Horizontal Tubes in Fluidized Beds*, AIChE. Journal,28-6, pp. 907-915.

Saxena, C, et. al., 1998. *Variation of Solids Population Profile around Horizontal tube Surfaces of Different Diameters Immersed in a Three-Dimensional Gas-Fluidized Bed*, AIChE Symposium Series,84-262, pp.36-49.

Yamaguchi, et. al., 1979. *Journal Powder Technology of Japan*, Vol.16, No.9 pp. 514-519