

بررسی خواص حرارتی و مکانیکی چندسازه الیاف بذری استبرق/پلی پروپیلن

امیر نوربخش^{۱*}، ابوالفضل کارگرفرد^۲، فرداد گلبابائی^۳ و مژگان کوهپایه‌زاده^۴

*۱- نویسنده مسئول، دانشیار پژوهشی، بخش تحقیقات علوم چوب و فرآورده‌های آن، مؤسسه تحقیقات جنگلها و مراتع کشور، تهران

پست الکترونیک: nourbakhsh_amir@yahoo.com

۲- دانشیار پژوهشی، بخش تحقیقات علوم چوب و فرآورده‌های آن، مؤسسه تحقیقات جنگلها و مراتع کشور، تهران

۳- عضو هیئت علمی، بخش تحقیقات علوم چوب و فرآورده‌های آن، مؤسسه تحقیقات جنگلها و مراتع کشور، تهران

۴- عضو هیئت علمی دانشگاه آزاد اسلامی، پیشوا - ورامین

تاریخ پذیرش: اسفند ۱۳۹۲

تاریخ دریافت: آذر ۱۳۹۱

چکیده

در این بررسی امکان استفاده از الیاف استبرق در ساخت چندسازه الیاف طبیعی به همراه پلی پروپیلن مورد توجه قرار گرفت. اثرات درصد الیاف در چهار سطح (۱۰، ۲۰، ۳۰ و ۴۰ درصد) و جفت‌کننده مالیکی (MAPP) در سه سطح (صفر، ۱/۵ و ۳ درصد) بر خواص مکانیکی و حرارتی چندسازه چوب پلاستیک بررسی شد. نتایج آزمایش‌ها نشان داد که استفاده از MAPP باعث بهبود خواص مکانیکی در جریان مخلوط‌سازی در فاز درون سطحی شده و سبب اتصال بهتر بین الیاف و ماتریس و ترشوندگی بهتر الیاف در حضور جفت‌کننده گردید. تجزیه و تحلیل رفتار حرارتی فرآورده مرکب نیز به کمک آزمون HDT نشان داده است که استفاده از ۳ درصد MAPP به همراه ۳۰ و ۴۰ درصد الیاف استبرق باعث افزایش مقاومت حرارتی چندسازه نسبت به سایر تیمارها شد.

واژه‌های کلیدی: الیاف استبرق، انیدرید مالیکی گرافت شده، خواص حرارتی، اکسترودر دو ماردونه، چندسازه چوب پلاستیک.

مقدمه

ترکیبات اولیه چندسازه‌های چوب پلاستیک شامل رزین-های گرمانرم و معمولاً ۴۰ تا ۷۰٪ الیاف چوب (در روش اکستروژن) می‌باشد. افزودن مواد چوبی مزایای بسیار زیادی از جمله زیست‌سازگاری و بهبود خواص مکانیکی به محصول نهایی می‌دهد.

در سال‌های اخیر توسعه و استفاده از مواد چوبی که دارای ویژگی‌های مناسب‌تری هستند گسترش یافته است. در تحقیقاتی که در کشورهای مختلف صورت گرفته،

امروزه چندسازه‌های چوب پلاستیک به‌عنوان مواد مهندسی در صنایع مختلفی از جمله خودروسازی، هوافضا، ساختمان‌سازی و ... کاربرد وسیعی پیدا کرده است. اعتقاد بر این است که این مواد دارای دوام بالا بدون استفاده از مواد شیمیایی و غیرسمی هستند. در سال‌های اخیر کاربرد این چندسازه‌ها به سرعت در اروپا، آمریکای شمالی و آسیا توسعه پیدا کرده است (Wang et al., 2007).

اصلاح شده با سیلان، چسبندگی سطح مشترک بین الیاف و پلیمر ماتریس را افزایش داد و تأثیر آن بیشتر از کامپوزیت‌های تهیه شده با پلی‌پروپیلن اصلاح شده با مالئیک انیدرید می‌باشد.

Shakeri و Omidvar (۲۰۰۶) به بررسی اثر نوع، مقدار و اندازه ذرات کاه بر خواص مکانیکی چندسازه‌های پلی‌اتیلن سنگین- کاه غلات پرداختند. در این پژوهش، اثر اندازه ذرات کاه گندم و ساقه برنج با مقادیر ۱۵، ۳۰ و ۴۰ درصد وزنی بر خواص مکانیکی چندسازه پلی‌اتیلن سنگین- کاه ساقه برنج و گندم بررسی شد. از مالئیک انیدرید پلی‌پروپیلن به مقدار ۲ درصد وزنی به‌عنوان جفت‌کننده و دی‌کومیل پروکسید به‌عنوان شروع‌کننده واکنش استفاده شد. نتایج نشان داد که افزایش کاه (گندم و ساقه برنج) تا مقدار ۳۰ درصد وزنی موجب بهبود استحکام کششی و خمشی چندسازه شده، ولی در ۴۰ درصد وزنی سبب کاهش این خواص می‌شود. استحکام ضربه‌ای نمونه‌های شکافدار چندسازه با افزایش کاه کاهش می‌یابد. همچنین، آمیزه‌های دارای ذرات ریزتر استحکام ضربه‌ای و مدول خمشی بهتری را نسبت به فراورده‌های دارای ذرات درشت نشان می‌دهند. چندسازه‌های تهیه شده از کاه گندم در مقادیر یکسان نسبت به کاه ساقه برنج خواص مکانیکی بهتری را نشان می‌دهند. نتایج میکروسکپی الکترون پویشی نشان می‌دهد که افزودن سازگارکننده سبب بهبود خواص مکانیکی و چسبندگی بین پلیمر و ذرات کاه می‌شود.

هدف از این تحقیق، تعیین خواص مکانیکی چندسازه ساخته شده از الیاف استبرق به‌همراه جفت‌کننده مالئیک می‌باشد. همچنین آزمون حرارتی HDT در تیمارهای مختلف مورد تجزیه و تحلیل قرار گرفته است.

استفاده از قسمت‌های مختلف درختان و گیاهان بوته‌ای، درختچه‌ای و ضایعات کشاورزی لیفی مورد توجه قرار گرفته است. البته استفاده از الیاف و مواد چوبی ساقه‌ای، برگی، پوست و بذری مورد توجه بسیاری از محققان قرار گرفته است.

درختچه استبرق *Calotropis persica* با نام‌های مختلفی در مناطق مختلفی از غرب آفریقا تا جنوب (آنگولا)، قسمت‌های مختلف آسیا و جنوب ایران گسترش داشته است. استفاده از الیاف بذری در این نوع درختچه با داشتن طول الیاف بلند (تا ۳۰ میلی‌متر) از جمله ویژگی‌های مناسب این گونه در مصارف صنایع چوب و کاغذ می‌باشد. البته ضریب کشیدگی بالای این گونه با داشتن طول الیاف بلندتر در صنایع چندسازه‌ها دارای اهمیت بیشتری می‌باشد.

Stark و همکاران (۲۰۰۳) اثر ویژگی‌های الیاف چوب را بر خواص مکانیکی در کامپوزیت‌ها مورد بررسی قرار داده‌اند. آنان نتیجه‌گیری کردند که با افزایش ضریب کشیدگی ذرات چوب به شکل آرد از ۳۵ به ۲۳۵ مش مقاومت کششی و خمشی و مدول آنها افزایش یافته است. البته مقاومت به ضربه فاقدار با افزایش ابعاد ذرات کاهش یافته بود. در ضمن افزایش ضریب کشیدگی الیاف سبب زیاد شدن ویژگی‌ها گردیده است.

Nachtigall و همکاران (۲۰۰۷) ویژگی‌های کششی، رفتار جذب آب، ویژگی‌های تخریب حرارتی و مورفولوژی کامپوزیت‌های چوبی تهیه شده با ماتریس پلی‌پروپیلن اصلاح شده با سیلان را مورد تحقیق قرار دادند و آن را با کامپوزیت‌های چوبی تهیه شده با ماتریس پلی‌پروپیلن اصلاح شده با مالئیک انیدرید مورد مقایسه قرار دادند. نتایج دلالت بر این موضوع داشت که پلیمر

مواد و روش‌ها

مواد

شده و به صورت پلت (Pellets) تهیه گردید. ذرات پلت تهیه شده توسط دستگاه گرانول‌ساز به گرانول تبدیل شدند. به منظور جلوگیری از هر گونه اثر منفی رطوبت، ذرات گرانول توسط دستگاه خشک‌کن در دمای ۹۰ درجه سانتی‌گراد تا ۳٪ خشک گردیدند. ذرات گرانول بدست آمده توسط دستگاه قالب‌گیری تزریقی در دمای ۱۸۵ درجه سانتی‌گراد و با فشار ۳ مگاپاسکال مطابق با استاندارد ASTM D 618 جهت تهیه نمونه‌های آزمونی ضربه، خمش و کشش تهیه گردید.

اندازه‌گیری خواص مکانیکی

تمام نمونه‌های آزمونی مطابق با آیین‌نامه‌های استاندارد ASTM-D 638 برای خواص کششی، ASTM-D 790 برای خواص خمشی و ASTM-D 256 برای مقاومت به ضربه فاقدار آیزود آزمایش گردیدند. نمونه‌های کششی و خمشی با استفاده از دستگاه Instron (1186) در سرعت ۱/۵ و ۲ میلی‌متر بر دقیقه به ترتیب آزمایش شدند. برای آزمون استحکام کششی نمونه‌های دمبلی شکل از نوع III با ضخامت ۱۲ میلی‌متر تهیه گردید. دستگاه آزمایشگر مقاومت به ضربه از نوع Zwick 1446 انتخاب گردید. نتایج ارائه شده، میانگین حداقل ۶ نمونه برای هر تیمار می‌باشد.

آنالیز حرارتی (HDT (Heat Deflection Temperature)

آزمون HDT مطابق با استاندارد ASTM-D 648 تحت تنش ۱/۸ مگاپاسکال و تا تغییر فرم ۰/۲۵ میلی‌متر انجام شد. همچنین سرعت حرارت‌دهی ۲ درجه سانتی‌گراد بر دقیقه تنظیم گردید.

الیاف بذری مورد استفاده از گونه استبرق *Calotropis persica* تهیه گردید که پس تیمار، درجه‌بندی در ابعاد ۶۰/۴۰ الک انجام گردید. سپس در دمای ۱۰۰ درجه سانتی‌گراد به مدت ۲۴ ساعت تا رطوبت ۳٪ خشک شد.

پلی‌پروپیلن مورد بررسی با نام تجاری Moplen V30S از پتروشیمی اراک با شاخص جریان مذاب ۸ گرم بر ۱۰ دقیقه در دمای ۲۳۰ درجه سانتی‌گراد و دانسیته ۹۲/۹۲ گرم بر سانتیمتر مکعب تهیه گردید.

انیدرید مالیک پلی‌پروپیلنی پیوند خورده (MAPP) از شرکت آلدریچ (Aldrich) با دانسیته ۹۱/۹۱ گرم بر سانتیمتر مکعب و با وزن مولکولی ۹۱۰۰ تهیه گردید.

جدول ۱ - ویژگی‌های شیمیایی و مورفولوژیکی

الیاف باگاس

ویژگی‌های مورفولوژیکی الیاف بذری استبرق

طول الیاف: ۱۸/۶ میلی‌متر

قطر الیاف: ۱۵/۹ میکرون

ضریب کشیدگی: ۱۱۶۲

آماده‌سازی و ساخت چندسازه

نسبت وزنی ترکیب مواد مختلف و تیمارهای ساخت در جدول ۲ ارائه شده است. مواد مورد استفاده توسط دستگاه اکسترودر (کولین) از نوع دو مارپیچه همسوگرد مخلوط گردیدند. مناطق حرارتی اکسترودر به ترتیب ۱۶۵، ۱۷۰، ۱۷۵، ۱۸۰ و ۱۸۵ درجه سانتی‌گراد برای نواحی ۱ تا ۵ به ترتیب اختصاص یافت. سرعت دورانی مارپیچه در حد ۶۰ دور در دقیقه تنظیم گردید. مواد مخلوط شده مذاب از حمام آب سرد عبور داده

جدول ۲- درصد ترکیب مواد و تیمارهای ساخت نمونه‌های چندسازه

| PP (wt.%) | MAPP (wt.%) | الیاف استبرق (wt.%) | تیمار | |
|--------------|----------------|------------------------|-------|------|
| | | | کد | گروه |
| ۹۰ | ۰ | ۱۰ | ۱ | A |
| ۸۸/۵ | ۱/۵ | ۱۰ | ۲ | A |
| ۸۷ | ۳ | ۱۰ | ۳ | A |
| ۸۰ | ۰ | ۲۰ | ۱ | B |
| ۷۸/۵ | ۱/۵ | ۲۰ | ۲ | B |
| ۷۷ | ۳ | ۲۰ | ۳ | B |
| ۷۰ | ۰ | ۳۰ | ۱ | C |
| ۶۸/۵ | ۱/۵ | ۳۰ | ۲ | C |
| ۶۷ | ۳ | ۳۰ | ۳ | C |
| ۶۰ | ۰ | ۴۰ | ۱ | D |
| ۵۸/۵ | ۱/۵ | ۴۰ | ۲ | D |
| ۵۷ | ۳ | ۴۰ | ۳ | D |

تجزیه و تحلیل آماری

نتایج

به منظور تجزیه و تحلیل آماری از آزمون فاکتوریل و در قالب طرح کاملاً تصادفی استفاده شد. تجزیه و تحلیل با استفاده از نرم افزار MSTAT-C انجام شد و مقایسه میانگین‌ها با استفاده از آزمون چند دامنه‌ای دانکن (DMRT) مورد بررسی قرار گرفت.

جدول ۳ خلاصه تجزیه واریانس مقاومت‌های مکانیکی و اثرات مستقل و متقابل درصد ماده چوبی و درصد جفت‌کننده را در سطح ۱ و ۵ درصد نشان می‌دهد. همچنین مقایسه میانگین‌ها به روش دانکن نیز مورد بررسی قرار گرفته است.

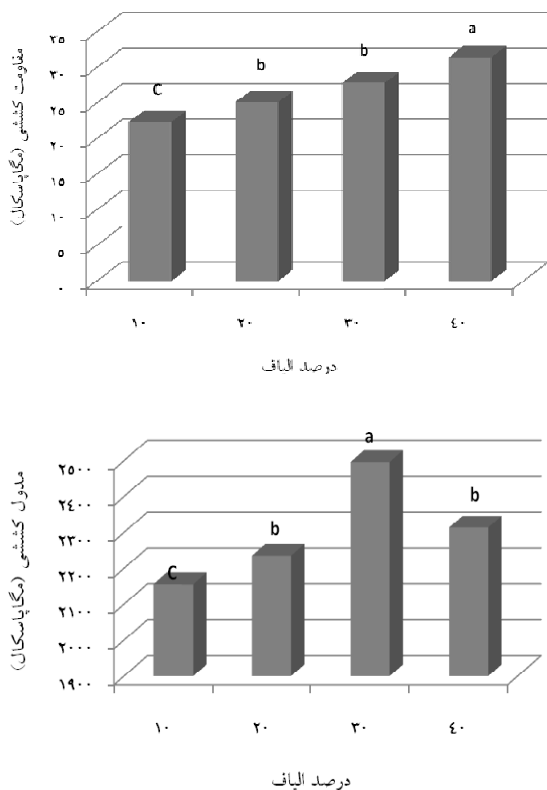
جدول ۳ - خلاصه تجزیه واریانس مقاومت‌های مکانیکی و فیزیکی

| منبع | مقاومت کششی | مدول کششی | مقاومت خمشی | مدول خمشی | مقاومت به ضربه |
|-----------------------------------|-------------|-----------|-------------|-----------|----------------|
| درصد الیاف | ***۰/۰۰۰ | ***۰/۰۰۰ | ***۰/۰۰۰ | ns۰/۱۱۸ | ns۰/۱۲۵ |
| جفت‌کننده | ***۰/۰۰۰ | ***۰/۰۰۰ | ***۰/۰۰۰ | ***۰/۰۱۲ | ***۰/۰۰۰ |
| اثر متقابل درصد الیاف و جفت‌کننده | ns۰/۳۷۷ | ***۰/۰۴۳ | ***۰/۰۱۵ | ns۰/۲۸۵ | ns۰/۱۱۲ |

*** معنی‌دار در سطح ۱ درصد، * معنی‌دار در سطح ۵ درصد و ns معنی‌دار نمی‌باشد.

خواص کششی

(MAPP) در سطح ۳٪ و یا حتی کمتر باعث افزایش مقدار مقاومت‌ها و مدول‌های کششی و خمشی می‌گردد.



شکل ۱ - اثر مستقل درصد الیاف استبرق بر مقاومت و

مدول کششی چندسازه چوب پلاستیک

با توجه به جدول تجزیه واریانس و شکل ۳ مشخص شده است که اثرات متقابل درصد الیاف استبرق و درصد جفت‌کننده بر مدول کششی در سطح ۵ درصد معنی‌دار می‌باشد. نتایج نشان داده است که استفاده از ۳۰ درصد الیاف استبرق به همراه ۳ درصد جفت‌کننده سبب افزایش مدول کششی چندسازه نسبت سایر تیمارها شده است. با مقایسه میانگین‌ها به روش دانکن نیز ملاحظه می‌شود که استفاده از ۳۰ درصد الیاف استبرق به همراه ۳ درصد جفت‌کننده در گروه برتر (a) قرار داشته است.

با توجه به جدول تجزیه واریانس مشخص شده است که اثرات مستقل درصد الیاف استبرق بر مقاومت و مدول کششی در سطح ۱ درصد معنی‌دار می‌باشد. نتایج نشان داده است که استفاده از ۴۰ و ۳۰ درصد الیاف استبرق به ترتیب سبب افزایش مقاومت و مدول کششی چندسازه نسبت سایر تیمارها شده است. با مقایسه میانگین‌ها به روش دانکن نیز ملاحظه می‌شود که استفاده از ۴۰ درصد الیاف استبرق در گروه برتر (a) قرار داشته که نسبت به سایر تیمارها که در گروه بعدی (b) قرار داشته دارای افزایش مقاومت کششی بوده است. همچنین نتایج نشان داده است که در زمان استفاده از ۳۰ درصد الیاف استبرق مدول کششی چندسازه دارای افزایش می‌باشد، که در گروه برتر (a) قرار می‌گیرد. مایر و همکاران در سال ۲۰۰۳ گزارش کردند که چندسازه ساخته شده چوب پلاستیک به همراه جفت‌کننده مالیکی افزایش ۲۱ درصدی در استحکام کششی ایجاد می‌کند.

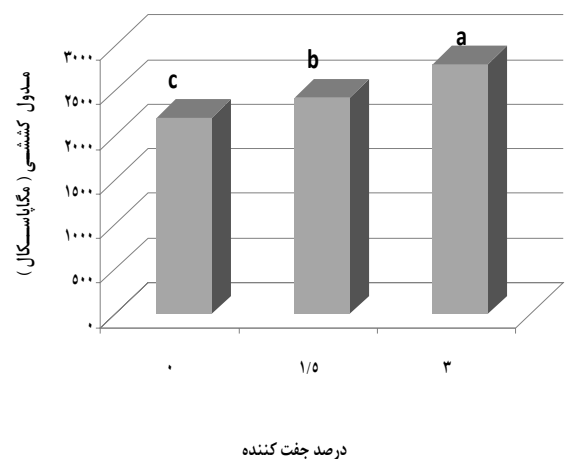
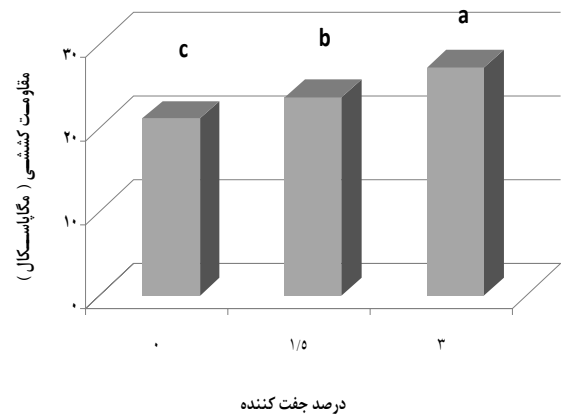
با توجه به جدول تجزیه واریانس مشخص شده است که اثرات مستقل درصد جفت‌کننده بر مقاومت و مدول کششی در سطح ۱ درصد معنی‌دار می‌باشد. نتایج نشان داده است که استفاده از ۳ درصد جفت‌کننده سبب افزایش مقاومت و مدول کششی نسبت به جفت‌کننده ۱/۵ درصد و بدون جفت‌کننده شده است. با مقایسه میانگین‌ها به روش دانکن نیز ملاحظه می‌شود که استفاده از ۳ درصد جفت‌کننده در گروه برتر (a) قرار می‌گیرد که نسبت به جفت‌کننده‌های ۱/۵ و بدون جفت‌کننده دارای افزایش می‌باشد. Krzysik and Yangquist (۱۹۹۱) نیز تأثیر ماده سازگاردهنده MAPP را بر چندسازه‌های چوب/ پلی‌پروپیلن مورد بررسی قرار دادند. نتایج آنان حکایت از آن داشت که جفت‌کننده مالیکی

بالاتر این مواد نسبت به پلیمر گرمانرم سبب افزایش سطح مشترک دو فاز گردیده و باعث افزایش مقاومت کششی با میزان الیاف مناسب شده است.

خواص خمشی

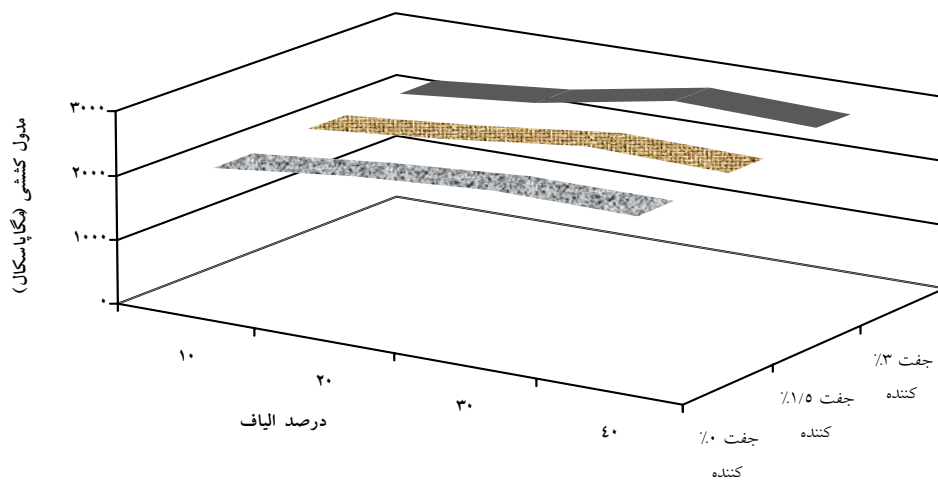
با توجه به جدول تجزیه واریانس مشخص شده است که اثرات مستقل درصد الیاف استبرق بر مقاومت خمشی در سطح ۱ درصد معنی دار می باشد. نتایج نشان داده است که استفاده از ۴۰ درصد الیاف استبرق سبب افزایش مقاومت خمشی چندسازه نسبت سایر تیمارها شده است. با مقایسه میانگین ها به روش دانکن نیز ملاحظه می شود که استفاده از ۴۰ درصد الیاف استبرق در گروه برتر (a) قرار داشته که نسبت به سایر تیمارها که در گروه های بعدی قرار داشته دارای افزایش مقاومت خمشی بوده است.

با توجه به جدول تجزیه واریانس و شکل شماره ۵ مشخص شده است که اثرات مستقل درصد جفت کننده بر مقاومت و مدول خمشی در سطح ۱ و ۵ درصد معنی دار می باشد. نتایج نشان داده است که استفاده از ۳ درصد جفت کننده سبب افزایش مقاومت و مدول خمشی نسبت به جفت کننده ۱/۵ درصد و بدون جفت کننده شده است. با مقایسه میانگین ها به روش دانکن نیز ملاحظه می شود که استفاده از ۳ درصد جفت کننده در گروه برتر (a) قرار می گیرد که نسبت به جفت کننده های ۱/۵ و بدون جفت کننده دارای افزایش می باشد.

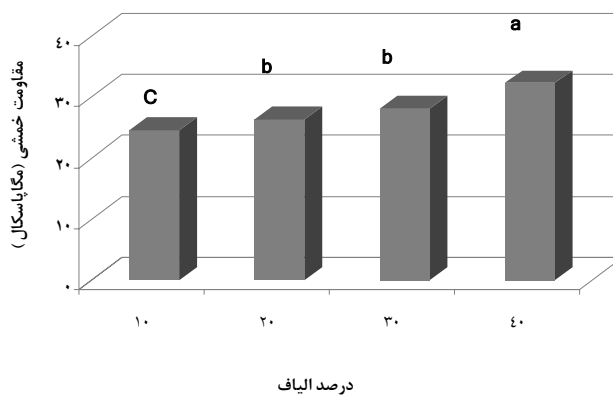
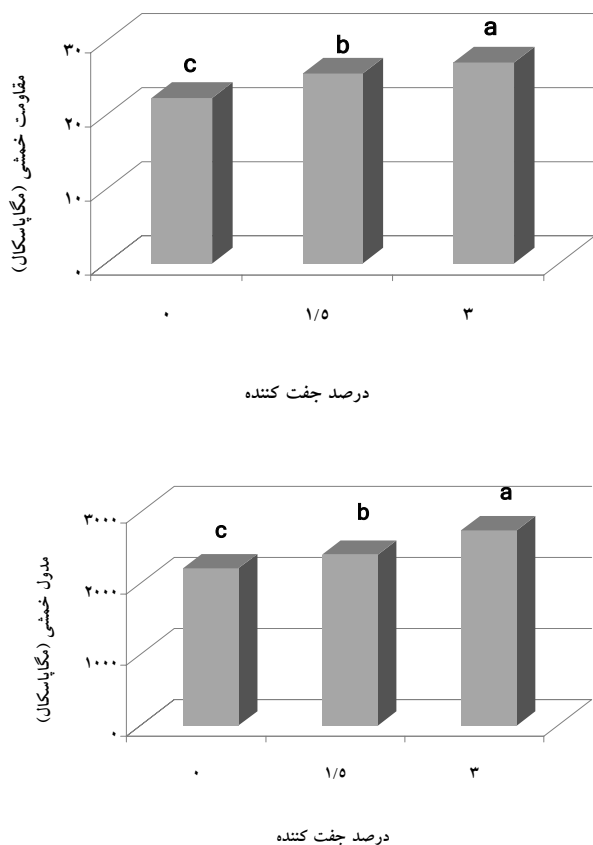


شکل ۲ - اثر مستقل درصد جفت کننده بر مقاومت و مدول کششی چندسازه چوب پلاستیک

همچنین Stark و Rowlands در سال ۲۰۰۳ نیز در گزارش خود مطرح کردند که چندسازه ساخته شده با ۴۰٪ چوب و ۳٪ MAPP افزایش ۲۷ درصدی در استحکام کششی ایجاد می کند، که علت آن را افزایش میزان جفت کننده در حضور ماده چوبی با مدول یانگ بالاتر نسبت به ماده زمینه پلیمری می دانند. نقش الیاف استبرق به عنوان تقویت کننده با ضریب کشیدگی بسیار بالا در تحمل تنش وارد شده به چندسازه و مدول



شکل ۳- اثر متقابل درصد الیاف استبرق و درصد جفت کننده بر مدول خمشی چندسازه چوب پلاستیک

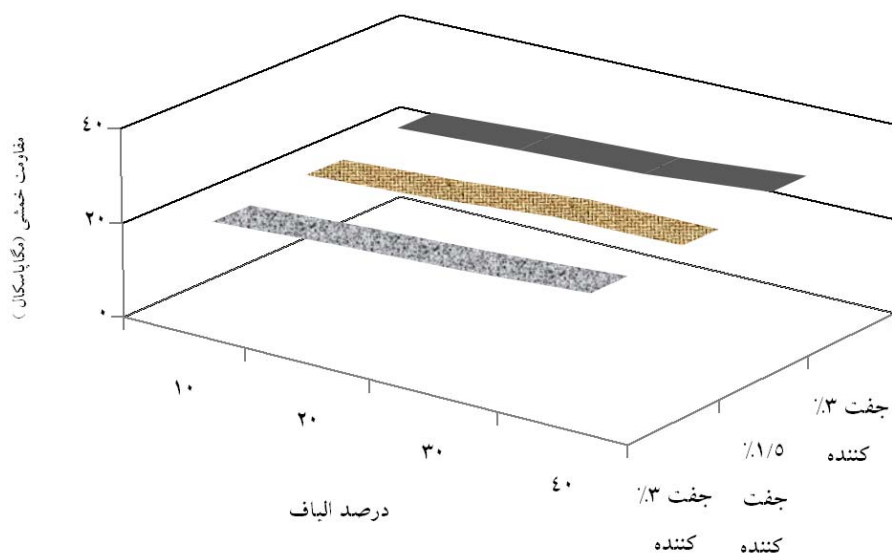


شکل ۴- اثر مستقل درصد الیاف استبرق بر مقاومت خمشی چندسازه چوب پلاستیک

شکل ۵- اثر مستقل درصد جفت کننده بر مقاومت و مدول خمشی چندسازه چوب پلاستیک

می‌شود که استفاده از ۴۰ درصد الیاف استبرق به همراه ۳ درصد جفت‌کننده در گروه برتر (a) قرار داشته است. همان‌طور که مشخص است ماده جفت‌کننده به صورت پلی بین ماده زمینه (پلیمر) و ماده پرکننده/تقویت‌کننده (مواد چوبی) عمل کرده و با بهبود چسبندگی بین آنها باعث افزایش مقاومت‌های فیزیکی و مکانیکی می‌شود (Hristove et al., 2004).

با توجه به جدول تجزیه واریانس و شکل شماره ۶ مشخص شده است که اثرات متقابل درصد الیاف استبرق و درصد جفت‌کننده بر مقاومت‌خمش در سطح ۵ درصد معنی‌دار می‌باشد. نتایج نشان داده است که استفاده از ۴۰ درصد الیاف استبرق به همراه ۳ درصد جفت‌کننده سبب افزایش مقاومت‌خمش چندسازه نسبت سایر تیمارها شده است. با مقایسه میانگین‌ها به روش دانکن نیز ملاحظه



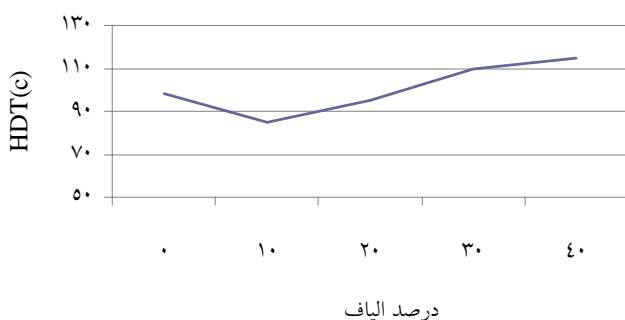
شکل ۶ - اثر متقابل درصد الیاف استبرق و درصد جفت‌کننده بر مدول کششی چندسازه چوب پلاستیک

به دو درصد جفت‌کننده دیگر شده است. با مقایسه میانگین‌ها به روش دانکن نیز ملاحظه می‌شود که استفاده از ۳ درصد جفت‌کننده در گروه برتر (a) قرار داشته که نسبت به جفت‌کننده ۱/۵ درصد و بدون جفت‌کننده در گروه بعدی (b) و (c) قرار گرفتند.

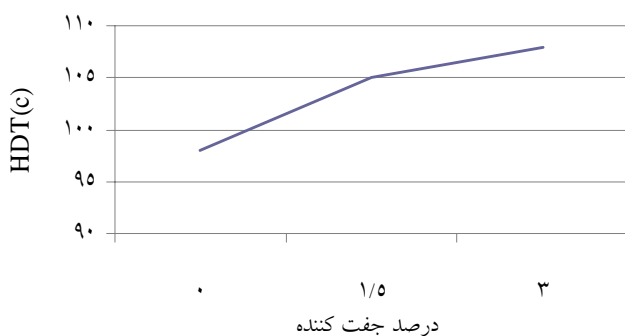
مقاومت به ضربه

با توجه به جدول تجزیه واریانس مشخص شده است که اثرات مستقل نوع جفت‌کننده بر مقاومت به ضربه فاقدار در سطح ۱ درصد معنی‌دار می‌باشد. همان‌گونه که از شکل ۷ مشخص شده است استفاده از ۳ درصد جفت‌کننده سبب افزایش مقاومت به ضربه فاقدار نسبت

در زمان بروز تغییرات حرارتی تا محدوده ۱۱۵ درجه سانتی گراد از خود نشان دهد. عدم اختلاط مناسب و ترشوندگی کمتر سبب کاهش میزان HDT در چندسازه چوب پلاستیک با استفاده از درصدهای کمتر الیاف استبرق شده است.

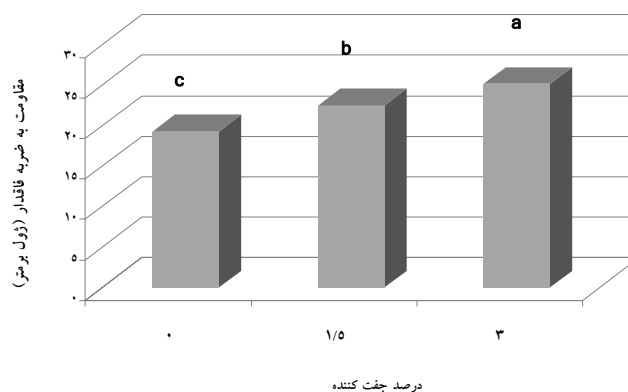


شکل ۸ - اثر درصد الیاف استبرق بر تأثیر کجی چندسازه چوب پلاستیک بر اثر حرارت‌دهی



شکل ۹ - اثر درصد جفت‌کننده بر تأثیر کجی چندسازه چوب پلاستیک بر اثر حرارت‌دهی

جفت‌کننده تأثیر بسزایی بر فاکتور HDT داشته و میزان بالای HDT در ۳ درصد جفت‌کننده در مقایسه با نمونه بدون جفت‌کننده نشان‌دهنده فصل مشترک قوی و سازگاری جهت اتصال دارد. البته به‌علت ترشوندگی بهتر الیاف در حضور جفت‌کننده و فصل مشترک قوی بین



شکل ۷ - اثر مستقل درصد جفت‌کننده بر مقاومت و مدول‌خمشی چندسازه چوب پلاستیک

آنالیز حرارتی (HDT (Heat Deflection Temperature)

تخریب حرارتی در چندسازه‌های چوب پلاستیک فاکتور بسیار مهمی در فرایند ساخت این نوع محصول بوده، که می‌تواند حداکثر حرارت ساخت را در این نوع سازه تعیین کند. مواد چوبی که در ساخت چندسازه‌های چوب پلاستیک به‌عنوان پرکننده مورد استفاده قرار می‌گیرند معمولاً در دمای کمتر از ۲۰۰ درجه سانتی‌گراد به‌کار می‌روند. تخریب چوب در ماه‌های بالاتر منجر به خواص نامطلوب (تغییر رنگ، بو و افت خواص مکانیکی) در چندسازه می‌شود. این محدودیت‌ها همچنین در نوع و کاربرد پلیمرها نیز وجود دارد (Morreale et al., 2008).

در این بررسی همچنین به تأثیر کجی چندسازه بر اثر حرارت‌دهی پرداخته شده است. با بررسی‌های انجام شده مشخص شده است که پلیمر خالص در این بررسی دارای میزان HDT حدود ۹۸ درجه سانتی‌گراد می‌باشد. با افزودن مواد چوبی این میزان دارای تغییرات محسوسی می‌باشد. نتایج نشان داده است که در حالت استفاده از ۴۰ درصد الیاف استبرق میزان HDT به میزان قابل توجهی افزایش داشته است که می‌تواند مقاومت بسیار مناسبی در برابر کجی

سازگاری جهت اتصال دارد. البته به علت ترشوندگی بهتر الیاف در حضور جفت کننده و فصل مشترک قوی بین الیاف و پلی پروپیلن بوده است. در نمونه های بدون جفت کننده و با جفت کننده کمتر میزان HDT عملکرد ضعیف تری از خود بجا گذاشته که سبب عدم اختلاط مناسب تر و ترشوندگی الیاف می شود.

منابع مورد استفاده

- Annual book of ASTM standards. 1999. American Society for Testing and Materials, 100 Barr Harbor Dr., West Conshohocken, PA 19428, United States
- Hristove, V.N., Vasileva, S.T., Krumova, M. and Michler, R. 2004. Deformation mechanisms and mechanical properties of modified polypropylene/wood fiber composites. *Journal of Polymer Composites*. 25(5). 1015-1022.
- Krzysik, N. and Yangquist, B. 1991. Dependence of the mechanical properties of wood flour polymer composites on the moisture content. *Journal of Applied Polymer Science*, 68. 2069-2076.
- Meys EG, Chahyadi IS, Gonzalez C, Coberly CA. 2003. Wood fibres/polymer composites: fundamental concepts, processes, and material options. Forest Product Society, Madison, USA
- Morreale M, Scaffaro R, Maio A, La Mantia FP. 2008. Effect of adding wood flour to the physical properties of a biodegradable. *Compos Part A* 39:503-513
- Nachtigall, S.M.B., Cerveira, G.S., Rosa, S.M.L. 2007. New polymeric-coupling agent for polypropylene/wood-flour composites. *Polymer Testing* 26. pp: 619-628.
- Shakeri, A. and Omidvar, A., 2006. Investigation on the Effect of Type, Quantity and Size of -Straw Particles on the Mechanical Properties of Crops Straw-High Density Polyethylene Composites *Polym. Polym. Compos.*, 9, 301-308.
- Stark NM, Rowlands RE. 2003. Effects of wood fiber characteristics on mechanical properties of wood/polypropylene composites. *Wood Fiber Sci* 35:167-174
- Wang S-Y, Yang T-H, Lin L-T, Lin C-J, Tsai M-J (2007) Properties of low formaldehyde-emission particleboard made from recycled wood-waste chips sprayed with PMDI/PF resin. *Build Environ* 42:2472-2479

الیاف و پلی پروپیلن بوده است. در نمونه های بدون جفت کننده و با جفت کننده کمتر میزان HDT عملکرد ضعیف تری از خود بجا گذاشته که سبب عدم اختلاط مناسب تر و ترشوندگی الیاف می شود.

بحث

در این تحقیق استفاده از الیاف استبرق در ساخت چندسازه چوب پلاستیک به همراه پلی پروپیلن مورد توجه قرار گرفته است. اثرات درصد الیاف در چهار سطح (۱۰، ۲۰، ۳۰ و ۴۰ درصد) و جفت کننده مالیکی (MAPP) در سه سطح (صفر، ۱/۵ و ۳ درصد) بر خواص مکانیکی (مقاومت و مدول کششی، خمشی و مقاومت به ضربه فادار) و خواص حرارتی در برابر کجی در زمان تغییرات دمایی (HDT) چندسازه چوب پلاستیک بررسی شده است. نتایج نشان داده است که:

- استفاده از ۴۰ و ۳۰ درصد الیاف استبرق به ترتیب سبب افزایش خواص مکانیکی چندسازه نسبت سایر تیمارها شده است.

- میزان جفت کننده ۳ درصدی سبب افزایش مقاومت های مکانیکی نسبت به جفت کننده ۱/۵ درصد و بدون جفت کننده شده است.

- استفاده از ۴۰ درصد الیاف استبرق، میزان HDT را به میزان قابل توجهی افزایش داده است که می تواند مقاومت بسیار مناسبی در برابر کجی در زمان بروز تغییرات حرارتی تا محدوده ۱۱۵ درجه سانتی گراد از خود نشان دهد.

- جفت کننده MAPP تأثیر بسزایی بر فاکتور HDT داشته و میزان بالای HDT در ۳ درصد جفت کننده در مقایسه با نمونه بدون جفت کننده نشان دهنده فصل مشترک قوی و

Investigation on mechanical and thermal properties of giant milkweed (*Calotropis persica*) fibers -plastics composites

Nourbakhsh, A.¹*, Kargarfard, A.², Golbabaee, F.³
and Kouhpayehzadeh, M.⁴

1*- Corresponding author, Associate Prof., Wood and Forest Products Science Research Division, Research Institute of Forests and Rangelands, Tehran, Iran, E-mail: nourbakhsh_amir@yahoo.com

2- Associate Prof., Wood and Forest Products Science Research Division, Research Institute of Forests and Rangelands, Tehran, Iran

3- Scientific member, Wood and Forest Products Research Division, Research Institute of Forests and Rangelands, Tehran, Iran

4- Scientific member of Islamic Azad University (pishva -Varamin) branch

Received: Dec., 2012

Accepted: Feb., 2014

Abstract

The suitability of using Iranian grown giant milkweed fibers (GFs) as a new raw material for thermoplastic composites was investigated. The polypropylene (PP) was used as the matrix polymer and the maleated polypropylene, Epolene G- 3003TM, was used as coupling agent. In the sample preparation, four levels of fiber loading (10, 20, 30, and 40 wt%) and three levels of coupling agent content (0, 1.5, and 3 wt%) were applied and the mechanical properties of composites are analyzed. GF/PP composites were prepared by a melt compounding process in a twin-screw extruder followed by injection molding. The results showed that with the addition of coupling agent, both tensile and flexural properties improved considerably compared with control specimens (without coupling agent). As expected, notched Izod impact strength was significantly decreased as the mixing ratio of fiber increased. The results of the present study revealed that composites with good strength properties could be successfully developed using GF as the reinforcing agent. The Heat Deflection Temperature (HDT) is determined following the test procedure outlined in ASTM. High HDT in this study showed that coupling agent at 3 wt% and fiber loading either 30 or 40 wt% were superior compared with other treatments.

Key words: Giant milkweed, maleated polypropylene, heat deflection temperature, twin-screw extruder, fiber plastics composites.