

مقایسه کار آبی فرآیندهای فتوشیمیایی و سونوشیمیایی توأم با پراکسید هیدروژن در

حذف رنگزای آبی مستقیم ۷۱ از محیط‌های آبی: مطالعه کینتیکی

رضا رضایی^۱، افشین ملکی^۲، مهدی شیرزاد سبینی^۳، مرضیه رحیمی^۴، مهناز محمدی^۴

۱- مربی، مهندسی بهداشت محیط، مرکز تحقیقات بهداشت محیط، دانشگاه علوم پزشکی کردستان، سنندج، ایران

۲- دانشیار، مهندسی بهداشت محیط، مرکز تحقیقات بهداشت محیط، دانشگاه علوم پزشکی کردستان، سنندج، ایران

۳- مربی، مهندسی بهداشت محیط، مرکز تحقیقات بهداشت محیط، دانشگاه علوم پزشکی کردستان، سنندج، ایران (مؤلف مسؤول)

تلفن: ۰۸۷۱-۶۶۲۶۹۶۹ mehdi_dshirzad@yahoo.com

۴- کارشناس مهندسی بهداشت محیط، مرکز تحقیقات بهداشت محیط، دانشگاه علوم پزشکی کردستان، سنندج، ایران

چکیده

زمینه و هدف: یکی از عمده‌ترین آلاینده‌های محیط زیست که در پساب صنایع مختلف از جمله نساجی وجود دارند رنگها می‌باشند که برای انسان و محیط زیست آلودگی ایجاد کرده‌اند. لذا هدف از این تحقیق، بررسی کارآیی فرآیندهای فتوشیمیایی و سونوشیمیایی توأم با پراکسید هیدروژن در حذف رنگزای آبی مستقیم ۷۱ از محیط‌های آبی در سیستم ناپیوسته بود.

روش بررسی: این تحقیق یک نوع مطالعه تجربی-آزمایشگاهی بود، ابتدا طراحی و ساخت راکتور صورت گرفت. سپس pH اپتیمم در شرایط ثابت در سیستم مورد مطالعه تعیین گردید که به ترتیب برابر با ۷ و ۳ برای فرآیند فتوشیمیایی و سونوشیمیایی بود. سپس با ثابت نگه داشتن pH اپتیمم، تأثیر غلظت اولیه پراکسید هیدروژن، رنگزای آبی مستقیم ۷۱ و زمان تماس، بررسی گردید. آنالیز و تفسیر داده‌ها نیز با استفاده از نرم افزار اکسل و ضریب رگرسیون انجام شد.

یافته‌ها: نتایج مشخص ساخت که کارآیی حذف رنگزای آبی مستقیم ۷۱ با افزایش غلظت اولیه رنگزای آبی مستقیم ۷۱، کاهش یافت. همچنین نتایج نشان داد که با افزایش زمان تماس و مقدار اولیه پراکسید هیدروژن، کارآیی حذف افزایش یافت. دیگر یافته‌ها نشان داد که داده‌های کینتیکی از معادله درجه یک (Langmuir-Hinshelwood) بهتر پیروی می‌کند.

نتیجه‌گیری: بطور کلی نتایج حاصل از آزمایشات نشان داد که می‌توان از فرآیندهای فتوشیمیایی و سونوشیمیایی توأم با پراکسید هیدروژن بعنوان یک روش مؤثر در حذف رنگزای آبی مستقیم ۷۱ از محیط‌های آبی استفاده نمود. همچنین در مقایسه با دو فرآیند ذکر شده، استفاده از فرآیند فتوشیمیایی توأم با پراکسید هیدروژن با توجه به کارایی حذف و همچنین قابل دسترس بودن بعنوان یک روش مؤثر و سریع جهت حذف رنگ‌ها از محیط‌های آبی پیشنهاد می‌گردد.

کلید واژه‌ها: رنگزای آبی مستقیم ۷۱، فرآیند پراکسید هیدروژن/فتوشیمیایی، فرآیند پراکسید هیدروژن/سونوشیمیایی، محیط‌های آبی، سینتیک

وصول مقاله: ۸۹/۹/۱ اصلاحیه نهایی: ۸۹/۱۰/۱۵ پذیرش مقاله: ۸۹/۱۰/۲۲

مقدمه

میزان اکسیژن مورد نیاز بیوشیمیایی (BOD)^۱ آب نیز افزایش می‌یابد (۱). رنگها همچنین سبب ممانعت از انتقال کامل نور به داخل آب شده و در نتیجه موجب کاهش عمل فتوستنز و متعاقب آن کاهش

مصرف رنگ در صنایع نساجی دنیا بیش از ده هزار تن در سال تخمین زده می‌شود که با این میزان مصرف، سالیانه ۱۰۰۰ تن از رنگ مصرفی وارد پساب این صنایع می‌گردد. با تخلیه ترکیبات رنگی در آبهای پذیرنده

1. Biochemical Oxygen Demand

اکسیژن محلول در آب می‌گردند. علاوه بر آن اکثر رنگ‌های مصرفی صنایع نساجی منشأ آلی داشته و عمدتاً از نمک‌های دی آزو (Diazo)، فتالوسیانین (Phthalocyanine) و آنتراکینون (Anthroquinone) که دارای حلقه بنزن می‌باشند، تشکیل شده‌اند که می‌تواند سمی و سرطانزا باشند (۲). بنابراین حذف رنگ از این گونه پساب‌ها ضرورت خاصی خواهد داشت. با توسعه و گسترش صنایع تولید رنگ‌های نساجی، رنگ‌های جدیدی وارد بازار شده‌اند که خواص رنگریزی بهتری دارند. بهبود کیفیت رنگ‌ها، ناشی از پایداری ساختارهای مواد رنگرای مورد استفاده بوده که سبب مقاوم شدن آنها در برابر تجزیه بیولوژیکی و شیمیایی می‌گردد. اکثر رنگهای مورد استفاده صنایع نساجی به دلیل ایجاد کمپلکس‌های قوی، غیر قابل تجزیه بیولوژیکی می‌باشند، رنگرای آبی مستقیم ۷۱ با فرمول شیمیایی $(C_{40}H_{23}N_7Na_4O_{13}S_4)$ از گروه تری آزو بوده که شکل آزوی آن گونه غالب در محیط‌های آبی می‌باشد (۳). تحقیقات زیادی بر روی حذف رنگ‌ها، انجام شده و بسیاری از فرآیندهای تصفیه مورد بررسی قرار گرفته است (فرآیند فلیایی کردن، کلرزی، اکسیداسیون با هوا و فرآیندهای غشایی مانند اسمز معکوس و الکترودیالیز). فرآیندهای تصفیه متداول فاضلاب مانند جذب سطحی، روش مؤثری برای حذف رنگها محسوب نمی‌گردد. همچنین این روشها معمولاً تولید مقادیر قابل توجهی لجن می‌نمایند که مشکلات زیست محیطی دیگری را بدنبال خواهد داشت و در غلظتهای کم، کینتیک واکنش کند بوده و میزان غلظت باقیمانده رنگ هنگام تخلیه خیلی بیشتر از حد مجاز خواهد بود. فرآیندهای غشایی نیز اغلب هزینه بر بوده و راهبری آنها نیاز به نیروی متخصص دارد. وجود چنین

مشکلاتی همواره محققین را برآن داشته که به دنبال روشهای جدید در این زمینه باشند. امروزه فرآیندهای اکسیداسیون پیشرفته به دلیل کارایی بسیار بالا و همچنین عدم ایجاد آلودگی‌های ثانویه بسیار مورد توجه قرار گرفته و برای حذف انواع مختلفی از آلایندها از قبیل مواد آلی و رنگها مورد استفاده قرار می‌گیرند (۴). در فرآیند اکسایش پیشرفته با استفاده از تولید رادیکال هیدروکسیل (OH) ترکیباتی که بوسیله اکسیدکننده‌های متداول از قبیل ازن و کلر، اکسید نمی‌شوند از بین می‌برد. رادیکال هیدروکسیل در محیط‌های آبی با استفاده از H_2O_2/Fe (فتون)، UV/TiO_2 ، UV/ZnO ، UV/H_2O_2 (فتوشیمیایی) و US/H_2O_2 (سونوشیمیایی) تولید می‌شود. از بین این روشها استفاده از فرآیند فتوشیمیایی و سونوشیمیایی می‌تواند بطور همزمان ترکیبات آلی و فلزات سنگین را احیاء و ترکیبات غیر قابل تجزیه بیولوژیکی را به ترکیبات قابل تجزیه بیولوژیکی تبدیل کند (۱۰-۵).

هدف از این تحقیق بررسی کارایی فرآیندهای فتوشیمیایی و سونوشیمیایی توأم با پراکسید هیدروژن در حذف رنگرای آبی مستقیم ۷۱ از محیط‌های آبی در سیستم ناپيوسته بود. همچنین کینتیک واکنش با استفاده از معادله درجه یک (Langmuir-Hinshelwood) تعیین گردید.

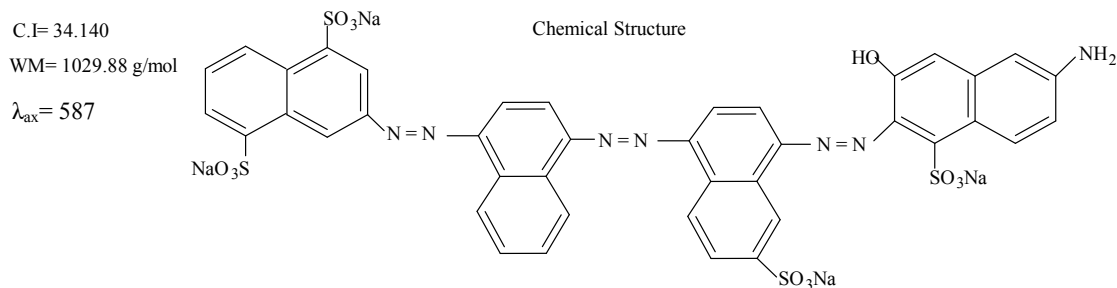
روش بررسی

این مطالعه از نوع تجربی-آزمایشگاهی بود، که در سیستم ناپيوسته در دانشگاه علوم پزشکی کردستان، آزمایشگاه شیمی آب و فاضلاب دانشکده بهداشت انجام گردید. به طور کلی مراحل تحقیق به شرح زیر بوده است.

تهیه مواد شیمیایی مورد نیاز

رنگزای آبی مستقیم ۷۱ از شرکت الوان ثابت و بقیه مواد شیمیایی مورد نیاز از شرکت (Merck) آلمان تهیه گردید. ماده اکسیدکننده مورد استفاده در این

مطالعه پراکسید هیدروژن (H_2O_2) ۳۰٪ (Merck) بود. ساختار رنگ با فرمول شیمیایی ($C_{40}H_{23}N_7Na_4O_{13}S_4$) در شکل ۱ نشان داده شده است.

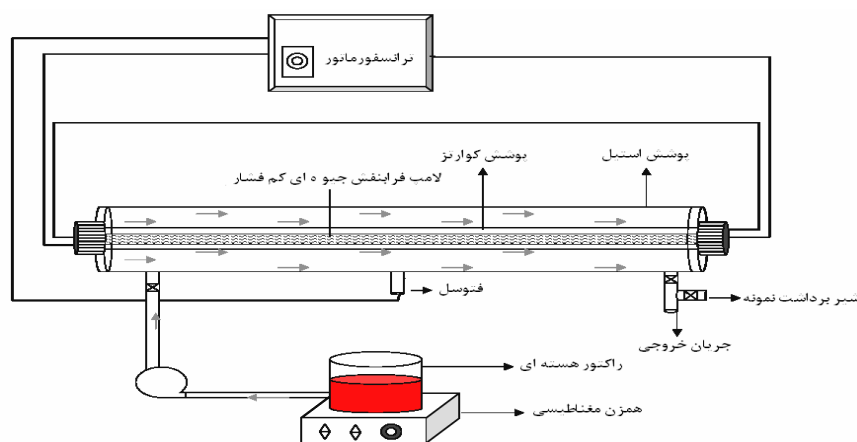


شکل ۱: ساختار رنگزای آبی مستقیم ۷۱ با فرمول شیمیایی ($C_{40}H_{23}N_7Na_4O_{13}S_4$)

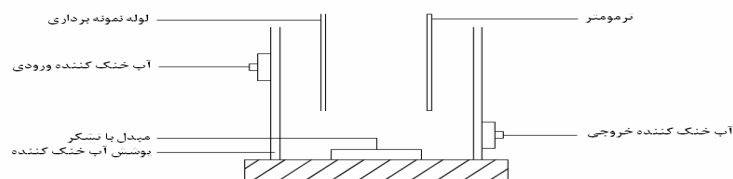
طراحی و ساخت راکتور UV/H_2O_2 و US/H_2O_2

شماتیک راکتور UV/H_2O_2 در شکل ۲ (الف) نشان داده شده است. همانطور که مشاهده می شود راکتور مورد مطالعه از دو قسمت تشکیل شده است. قسمت بیرونی که مجهز به همزن جهت اضافه کردن محلول رنگ و آب اکسیژنه می باشد، قسمت درونی برای نگهداشتن لامپ UV با پوشش کوارتز تعبیه گردیده است.

منبع تابش یک لامپ فرابنفش جیوه ای کم فشار ۵۵ وات (UV-C) ساخت شرکت Philips می باشد. شماتیک راکتور US/H_2O_2 در شکل ۲ (ب) نشان داده شده است. منبع تابش امواج فراصوت یک دستگاه سونوراکتور مجهز شده به یک مبدل صفحه ای ۴۲ کیلو هرتز با توان ۱۷۰ وات در مقیاس آزمایشگاهی بود.



(الف)



(ب)

شکل ۲: شماتیک راکتور UV/H_2O_2 (الف) و US/H_2O_2 (ب)

تهیه محلول استوک رنگزای آبی مستقیم ۷۱

محلول مادر رنگزای آبی مستقیم ۷۱ (1000 mg/l) با استفاده از حل کردن 1 g/l رنگزای آبی مستقیم ۷۱ در آب بدون یون تهیه شد. برای جلوگیری از تغییرات غلظت، محلول مادر رنگزای آبی مستقیم ۷۱ در یخچال نگهداری شد. جهت تنظیم pH از اسید کلریدریک و سود یک نرمال استفاده گردید.

آزمایشات در ستون ناپیوسته

عوامل مورد بررسی در این پژوهش شامل مقدار اولیه H_2O_2 ($5, 10, 25, 30, 50\text{ mmol}$) غلظت اولیه رنگزای آبی مستقیم ۷۱ ($10, 20, 30, 50, 70\text{ mg/l}$)، pH اولیه ($3, 5, 7, 9, 11$) و زمان تماس $2-15$ و $15-180$ دقیقه به ترتیب در فرآیند UV/H_2O_2 و US/H_2O_2 می‌باشند. برای آغاز آزمایشات ابتدا pH بهینه در شرایط ثابت برابر با غلظت رنگزای آبی مستقیم ۷۱ 30 mg/l و غلظت هیدروژن پروکساید 25 میلی مولار) با تغییر در مقدار pH در محدوده ($3, 5, 7, 9, 11$) به ترتیب برابر با 7 ، 3 برای فرآیند UV/H_2O_2 و US/H_2O_2 تعیین شد. بعد از تعیین pH اپتیمم آزمایشات با ثابت نگه داشتن سه متغیر و تغییر دادن یک متغیر انجام گردید. (برای مثال در pH اپتیمم، و غلظت ثابت هیدروژن پروکساید در سیستم مورد مطالعه، غلظت‌های مختلف رنگزای آبی مستقیم

۷۱ به راکتور اضافه گردید و در زمانهای تماس مشخص، 5 ml از محلول جهت تعیین غلظت باقیمانده رنگ برداشته شد. برای اجتناب از برخورد نور خورشید همه نمونه‌ها با فویل آلومینیوم پوشیده شد. سپس غلظت باقیمانده رنگزای آبی مستقیم ۷۱ توسط دستگاه اسپکتروفتومتر (UV-VIS 1700 Simadzo, Japan) در طول موج 587 نانومتر بر اساس کتاب روشهای استاندارد (۱۱) برای آزمایشات آب و فاضلاب اندازه‌گیری گردید. آنالیز و تفسیر داده‌ها نیز با استفاده از نرم افزار اکسل و ضریب رگرسیون انجام شد. همچنین به علت اینکه غلظت اولیه رنگزای آبی مستقیم ۷۱ در این مطالعه پایین بود کینیتیک واکنش با معادله شبه درجه یک Hinshelwood-Langmuir (۱۳ و ۱۲) توصیف شد. این معادله به صورت زیر نوشته می‌شود.

$$d[C_0/d_t] = K_1 t$$

این معادله به صورت زیر، خطی می‌شود.

$$\ln [C_0/C_t] = K_1 t$$

$$K_1 = \text{ثابت سینتیک (l/min)}$$

$$T = \text{زمان تشعشع (min)}$$

$$C_t = \text{غلظت رنگزای آبی مستقیم ۷۱ در زمان t (mg/l)}$$

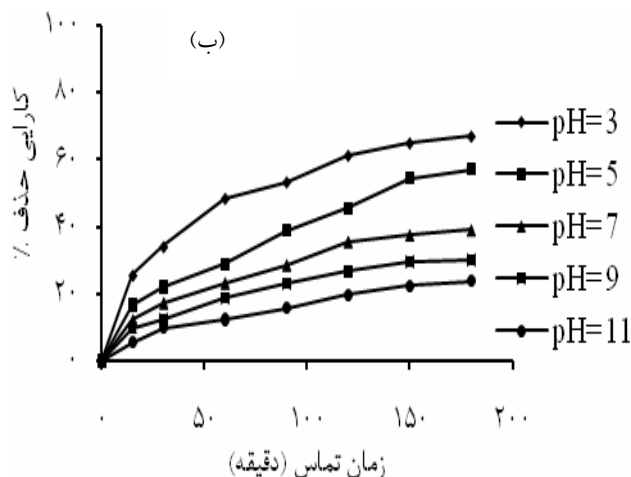
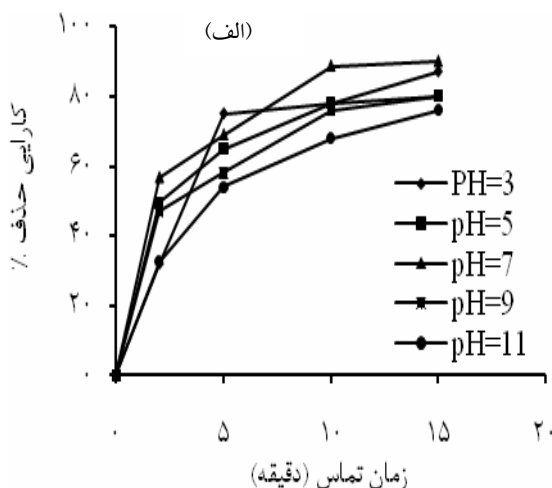
$$C_0 = \text{غلظت اولیه رنگزای آبی مستقیم ۷۱ در زمان 0 (mg/l)}$$

یافته‌ها

تأثیر pH بر روی کارایی حذف رنگزای آبی مستقیم ۷۱

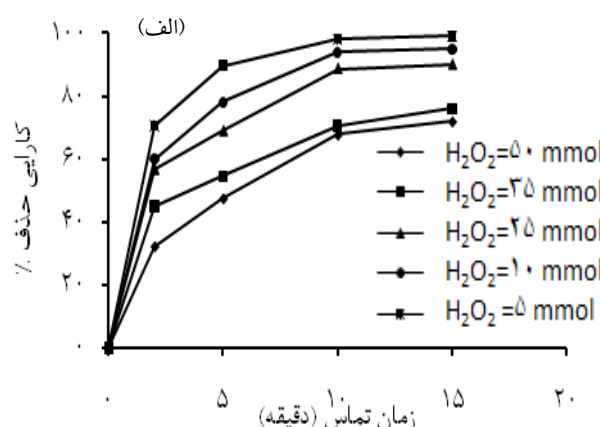
در سیستم مورد مطالعه و تعیین pH اپتیمم

تأثیر pH اولیه محلول بر کارایی حذف رنگزای آبی مستقیم ۷۱ با تغییر pH اولیه محلول (۳، ۵، ۷، ۹، ۱۱) تحت شرایط ثابت غلظت اولیه رنگزای آبی مستقیم ۷۱ 30 mg/L و غلظت هیدروژن پروکساید 25 mmol و مقدار ثابت منعقد کننده 100 mg/l در زمانهای مختلف بررسی شد در نمودار ۱ (الف) و (ب) نتایج حاصل از



نمودار ۱: تأثیر pH اولیه محلول بر کارایی حذف رنگزای آبی مستقیم ۷۱ در فرآیند UV/H₂O₂ (الف) و US/H₂O₂ (ب) (غلظت اولیه رنگزای آبی مستقیم ۷۱ 30 mg/L و غلظت اولیه هیدروژن پروکساید 25 mmol)

فرآیند UV/H_2O_2 (الف) و US/H_2O_2 (ب) بر روی کارایی حذف نشان داده شده است. همانطور که از نمودار پیدا است کارایی حذف با افزایش غلظت اولیه هیدروژن پروکساید در هر دو فرآیند افزایش یافت. به طوری که وقتی غلظت اولیه هیدروژن پروکساید از ۵ mmol به ۵۰ mmol افزایش یافت کارایی حذف از ۷۲٪ به ۹۹٪ و از ۳۵٪ به ۹۵٪ به ترتیب در فرآیند UV/H_2O_2 و US/H_2O_2 افزایش یافت.

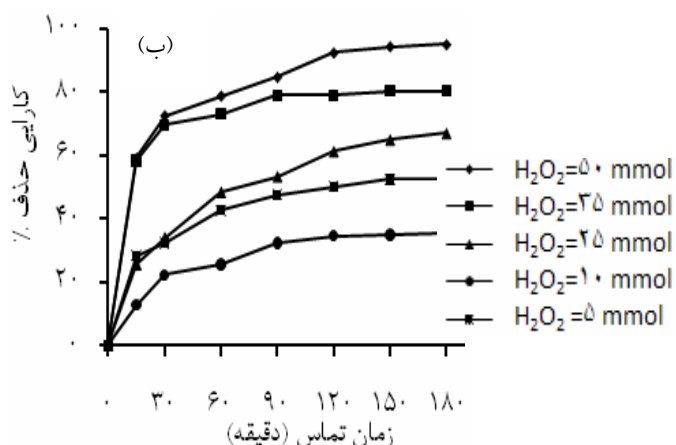


نمودار ۲: تأثیر غلظت اولیه هیدروژن پروکساید بر روی کارایی حذف رنگزای آبی مستقیم ۷۱ در فرآیند UV/H_2O_2 (الف) و US/H_2O_2 (ب) (غلظت اولیه رنگزای آبی مستقیم ۷۱ و ۳۰ mg/l و pH برابر با ۷ و ۳)

H_2O_2 (الف) و US/H_2O_2 (ب) بر روی کارایی حذف نشان داده شده است. همانطور که از نمودار پیدا است کارایی حذف با افزایش غلظت اولیه رنگزای آبی مستقیم ۷۱ در هر دو فرآیند کاهش یافت. به طوری که وقتی غلظت اولیه رنگزای آبی مستقیم ۷۱ از ۱۰ mg/l به ۷۰ mg/l افزایش یافت. کارایی حذف از ۹۹٪ به ۷۳٪ و از ۹۹٪ به ۵۹٪ به ترتیب در فرآیند UV/H_2O_2 و US/H_2O_2 کاهش یافت.

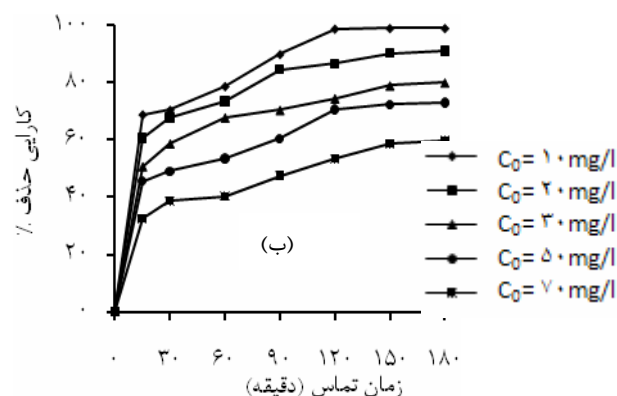
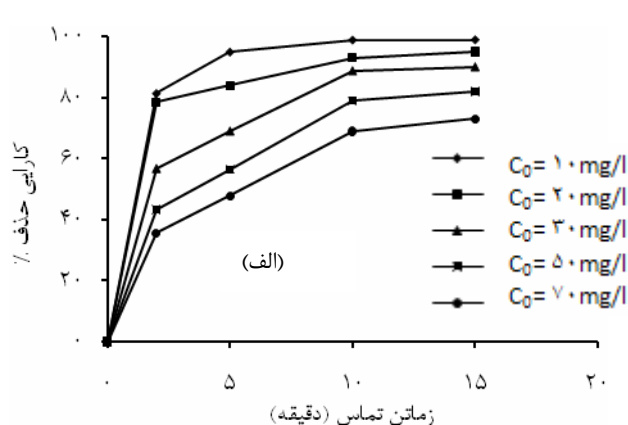
تأثیر مقدار اولیه H_2O_2 بر روی کارایی حذف رنگزای آبی مستقیم ۷۱ در سیستم مورد مطالعه

تأثیر غلظت اولیه هیدروژن پروکساید بر کارایی حذف در سیستم مورد مطالعه با تغییر در غلظت اولیه هیدروژن پروکساید (۵، ۱۰، ۲۵، ۳۰، ۵۰ mmol) در شرایط ثابت غلظت اولیه رنگزای آبی مستقیم ۷۱ ۳۰ mg/l و pH ۷ و ۳ به ترتیب در فرآیند UV/H_2O_2 و US/H_2O_2 در زمانهای مختلف بررسی شد. در نمودار ۲ نتایج حاصل از تأثیر غلظت هیدروژن پروکساید



تأثیر غلظت اولیه رنگزای آبی مستقیم ۷۱ بر روی کارایی حذف در سیستم مورد مطالعه

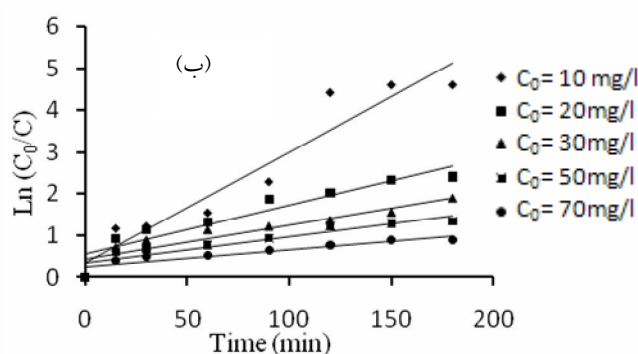
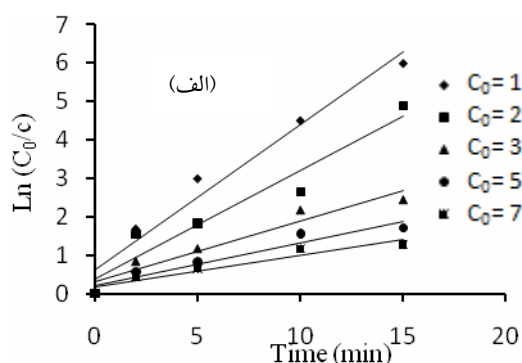
تأثیر غلظت اولیه رنگزای آبی مستقیم ۷۱ بر کارایی حذف در سیستم مورد مطالعه با تغییر در غلظت اولیه رنگزای آبی مستقیم ۷۱ (۱۰، ۲۰، ۳۰، ۵۰، ۷۰ میلی گرم در لیتر) در شرایط ثابت غلظت اولیه هیدروژن پروکساید ۲۵ mmol و pH ۷ و ۳ به ترتیب در فرآیند UV/H_2O_2 و US/H_2O_2 در زمانهای مختلف بررسی شد. در نمودار ۳ نتایج حاصل از تأثیر غلظت اولیه رنگ در فرآیند UV/H_2O_2



نمودار ۳: تأثیر غلظت اولیه رنگزای آبی مستقیم ۷۱ بر روی کارایی حذف در فرآیند UV/ H₂O₂ (الف) و US/H₂O₂ (ب) (غلظت اولیه هیدروژن پروکساید ۲۵ mmol و pH ۳٫۷)

همچنین ضرایب ثابت کینتیکی نیز در جدول ۱ نشان داده شده است.

به طور کلی در نمودار ۴ نتایج کینتیکی بر روی کارایی حذف رنگزای آبی مستقیم ۷۱ در فرآیند UV/ H₂O₂ (الف) و US/H₂O₂ (ب) نشان داده شده است.



نمودار ۴: نمودار کینتیکی کارایی حذف رنگزای آبی مستقیم ۷۱ در فرآیند UV/ H₂O₂ (الف) و US/H₂O₂ (ب) (غلظت اولیه هیدروژن پروکساید ۲۵ mmol و pH ۳٫۷)

جدول ۱: ضرایب ثابت کینتیکی کارایی حذف رنگزای آبی مستقیم ۷۱ در فرآیند UV/ H₂O₂ و US/H₂O₂

UV/H ₂ O ₂				US/H ₂ O ₂			
C ₀ (mg/l)	pH	K ₁	R ²	C ₀ (mg/l)	pH	K ₁	R ²
۱۰	۷	۰/۳۷۷	۰/۹۶۳	۱۰	۳	۰/۰۲۶	۰/۹۲۲
۲۰	۷	۰/۲۸۹	۰/۹۳۲	۲۰	۳	۰/۰۱۱	۰/۸۸۳
۳۰	۷	۰/۱۶۸	۰/۹۲۹	۳۰	۳	۰/۰۰۸	۰/۸۶۷
۵۰	۷	۰/۱۱۲	۰/۹۲۶	۵۰	۳	۰/۰۰۶	۰/۸۵۴
۷۰	۷	۰/۰۸۳	۰/۹۱۸	۷۰	۳	۰/۰۰۴	۰/۸۴۶

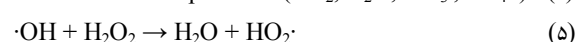
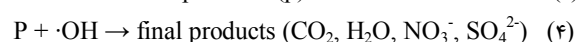
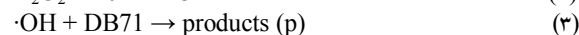
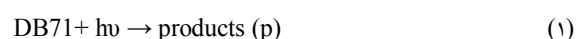
بحث

همانطور که در نمودار ۱ مشاهده می‌شود pH محلول نقش مهمی را در سیستم مورد مطالعه ایفا می‌کند، و با افزایش pH از ۳ به ۱۱ کارایی حذف در فرآیند UV/ H₂O₂ و US/H₂O₂ به ترتیب از ۸۷٪ به ۷۶٪ و از ۶۷ به ۲۷/۳٪ کاهش یافت. در این مطالعه pH اپتیمم به ترتیب برابر با ۷ و ۳ تعیین گردید. کاهش کارایی حذف در هر دو فرآیند با کاهش و افزایش pH به علت تغییر بار در سطح H₂O₂ و کاهش رادیکال هیدروکسیل می‌باشد، در pH برابر با ۷ و ۳ سطح H₂O₂ دارای بار منفی شده که خود باعث پیوند محکم رنگ با یون OH⁻ شده در نتیجه غلظت رنگ در سطح H₂O₂ کاهش یافته و رادیکال هیدروکسیل افزایش می‌یابد (۱۴). بطوریکه نتایج حاصله با مطالعه‌ای که شو و همکاران بر روی حذف رنگ اسید بلک ۱ با استفاده از UV/ H₂O₂ انجام دادند، مطابقت دارد (۱۵). همانطور که در نمودار ۲ الف و ب مشاهده می‌شود کارایی حذف رنگزای آبی مستقیم ۷۱ در هر دو سیستم با افزایش مقدار اولیه H₂O₂ افزایش یافت. افزایش کارایی حذف رنگزای آبی مستقیم ۷۱ با افزایش مقدار اولیه H₂O₂ باعث افزایش واکنش اکسیداسیون و در نتیجه تجزیه بیشتر رنگزای آبی مستقیم ۷۱ می‌شود. تولید رادیکال هیدروکسیل در فرآیند UV/ H₂O₂ بر طبق واکنشهای ۵- ۱ انجام می‌شود (۱۷ و ۱۶ و ۱۲ و ۹ و ۸).

بطوریکه نتایج حاصله طی مطالعه‌ای که ونیسا و همکاران بر روی رنگ‌زدایی رنگ راکتیو بلک با استفاده از US/ H₂O₂ انجام دادند، مطابقت دارد (۱۴). همچنین نتایج حاصله با مطالعه‌ای که اینس و گونن بر روی کارایی حذف رنگ‌های آزو از صنایع نساجی با استفاده از فرآیند UV/ H₂O₂ انجام دادند، مطابقت دارد (۲). حذف رنگ در سیستم مورد مطالعه با افزایش غلظت اولیه رنگ کاهش یافت. دلیل این امر آن است که با افزایش غلظت اولیه رنگ مولکولهای رنگ بیشتری روی سطح H₂O₂ اکسید می‌شود. مقدار زیاد اکسید شدن رنگ بر روی سطح H₂O₂ از واکنش مولکولهای رنگ با رادیکال هیدروکسیل به علت عدم تماس مستقیم بین آنها جلوگیری می‌کند بنابراین کارایی فرآیند کاهش می‌یابد، همچنین وقتی غلظت اولیه رنگ افزایش می‌یابد طول مسیر فتونهای وارد شده در محلول بر طبق قانون بیر-لامبرت (Beer-Lambert) کاهش می‌یابد (۱۸ و ۹ و ۷ و ۴ و ۲). به علت اینکه غلظت اولیه رنگ در این مطالعه پایین بود کینیتیک واکنش با معادله شبه درجه یک Hinshelwood-Langmuir توصیف شد. با افزایش غلظت اولیه رنگ، ضریب کینیتیکی درجه یک (K_۱) و همانطور ضریب همبستگی (R^۲) کاهش یافت، بطوریکه نتایج حاصله با نتایج تحقیقی که مالیک و سانایل بروی کینیتیک تجزیه رنگها از صنایع نساجی انجام دادند مطابقت دارد (۱۲).

نتیجه‌گیری

در این مطالعه کارایی فرآیندهای فتوشیمیایی و سونوشیمیایی توأم با پراکسید هیدروژن و در حذف رنگزای آبی مستقیم ۷۱ از محیط‌های آبی مورد بررسی قرار گرفت. به طور کلی pH محلول نقش مهمی را در



مؤثر و سریع جهت حذف رنگ‌ها از محیط‌های آبی پیشنهاد می‌گردد.

تشکر و قدردانی

از مدیریت محترم امور تحقیقات و اطلاع رسانی پزشکی دانشگاه علوم پزشکی و خدمات بهداشتی درمانی کردستان به خاطر حمایت مالی از این تحقیق و فراهم نمودن امکانات لازم تشکر نموده و از آقای مهندس محمد امین پردل به خاطر همکاری در انجام تحقیق قدردانی می‌گردد.

سیستم مورد مطالعه ایفا می‌کند و کاهش کارایی حذف در هر دو فرآیند با کاهش و افزایش pH به علت کاهش رادیکال هیدروکسیل می‌باشد. بطور کلی نتایج حاصل از آزمایشات نشان داد که می‌توان از فرایندهای فتوشیمیایی و سونوشیمیایی توأم با پراکسید هیدروژن بعنوان یک روش مؤثر در حذف رنگ رنگزای آبی مستقیم ۷۱ از محیط‌های آبی استفاده نمود. همچنین در مقایسه با دو فرآیند ذکر شده، استفاده از فرآیند فتوشیمیایی توأم با پراکسید هیدروژن با توجه به کارایی حذف و همچنین قابل دسترس بودن بعنوان یک روش

References

1. Forgacs E, Cserhti T, Oros G. Removal of synthetic dyes from wastewaters: a review. *Environment International* 2004; 30: 953-71.
2. Ince NH, Gonen DT. Treatability of a Textile Azo Dye by UV/H₂O₂. *Environmental Technology* . 1997; 18: 179-85.
3. Bali Uatalkaya E, Sengül F. Photodegradation of Reactive Black 5, Direct Red 28 and Direct Yellow 12 using UV, UV/H₂O₂ and UV/H₂O₂/Fe²⁺: a comparative study. *Journal of Hazardous Materials* 2004; 114: 159-66.
4. Lin SH, Peng CF. Continuous treatment of textile wastewater by combined coagulation, electrochemical oxidation and activated sludge. *Water Research* 1996; 30: 587-92.
5. Mahvi AH, Maleki A, Rezaee R, Safari M. Reduction of humic substances in water by application of ultrasound waves and ultraviolet irradiation. *Iranian Journal of Environmental Health Science & Engineering* 2009; 4: 233-240.
6. Shirzad Siboni M, Samadi MT, Rahmani AR , Khataee AR , Bordbar M, Samarghandi MR, Photocatalytic Removal of Hexavalet Chromium and Divalent Nickel from Aqueous Solution by UV Irradiation in the Presence of Titanium Dioxide Nanoparticles. *Iran. J. Health & Environ.* 2010; 2:261-70 (Persian).
7. Lucas MS, Peres JA. Degradation of Reactive Black 5 by Fenton/UV-C and ferrioxalate/H₂O₂/solar light processes. *Dyes and Pigments* 2007; 74: 622-9.
8. Poon CS, Huang Q, Fung PC. Degradation kinetics of cuprophenyl yellow RL by UV/H₂O₂/ultrasonication (US) process in aqueous solution. *Chemosphere* 1999; 38: 1005-14.
9. Shen Y-S, Wang D-K. Development of photoreactor design equation for the treatment of dye wastewater by UV/H₂O₂ process. *Journal of Hazardous Materials* 2002; 89: 267-77.
10. Maleki A, Mahvi AH, Mesdaghinia A, Naddafi K. Degradation and toxicity reduction of phenol by ultrasound waves. *Bulletin of the Chemical Society of Ethiopia* 2007; 33: 8-21.
11. Jenkins SH,. Standardized methods of water examination. *Water Research.* 1998; 41: 531-546.
12. Malik PK, Sanyal SK. Kinetics of decolourisation of azo dyes in wastewater by UV/H₂O₂ process. *Separation and Purification Technology* 2004; 36: 167-75.
13. Neamtu M, Siminiceanu I, Yediler A, Kettrup A. Kinetics of decolorization and mineralization of reactive azo dyes in aqueous solution by the UV/H₂O₂ oxidation. *Dyes and Pigments* 2002; 53: 93-9.
14. Voncina DB, Majcen-Le-Marechal A. Reactive dye decolorization using combined ultrasound/H₂O₂. *Dyes and Pigments* 2003; 59: 173-9.

15. Shu H-Y, Chang M-C, Fan H-J. Decolorization of azo dye acid black 1 by the UV/H₂O₂ process and optimization of operating parameters. *Journal of Hazardous Materials* 2004; 113: 201-8.
16. Maleki A, Mahvi AH, Ebrahimi R, Zandsalimi Y. Study of photochemical and sonochemical processes efficiency for degradation of dyes in aqueous solution. *Korean Journal of Chemical Engineering* 2010: Article in press.
17. Saïen J, Soleymani AR. Degradation and mineralization of direct blue 71 in a circulating upflow reactor by UV/TiO₂ process and employing a new method in kinetic study. *Journal of Hazardous Materials* 2007; 144: 506-12.
18. Lee J-W, Choi S-P, Thiruvengatachari R, Shim W-G, Moon H. Evaluation of the performance of adsorption and coagulation processes for the maximum removal of reactive dyes. *Dyes and Pigments* 2006; 69: 196-203.