

# Die optisch, holographische Tomographie – ein Meßverfahren zur Erfassung instationärer, dreidimensionaler Mischvorgänge

D. Lübbe und F. Mayinger\*)

## Zusammenfassung

Für Untersuchungen zur effektiven Durchmischung und zum optimalen Stofftransport in Rührbehältern ist die Kenntnis der zeitlichen und örtlichen Veränderung des Konzentrationsfeldes von großer Bedeutung, da von der Rührwirkung bei gleichzeitig ablaufenden chemischen Reaktionen der Umsatz in starkem Maße beeinflusst wird. Mit den bisher eingesetzten Meßmethoden gelang es nicht, das sowohl dreidimensionale als auch instationäre Verhalten der Konzentration zu erfassen. Mit einer speziellen Anordnung ist es mit der holographischen Interferometrie möglich, Konzentrationsfelder nicht nur dreidimensional zu messen, sondern auch kontinuierlich optisch aufzuzeichnen. Hierbei wird das Modell, ein Standardrührbehälter mit Scheibenrührer, gleichzeitig unter verschiedenen Winkeln durchstrahlt. Aus den Interferenzbildern der verschiedenen Blickwinkel wird das Konzentrationsfeld mit einem Rechenprogramm gewonnen. Die zeitliche und räumliche Durchmischung einer zugegebenen Komponente wird in Abhängigkeit der Re-Zahl gemessen.

## 1 Einleitung

Aufgrund der guten Anpassungsfähigkeit an die jeweiligen Prozeßbedingungen und der einfachen Bauweise finden Rührapparate bei vielen Reaktions- und Austauschvorgängen bevorzugt Verwendung. Entscheidend für die Wirksamkeit der Rühranlage ist das erzeugte, räumliche Strömungsfeld, welches besonders im Falle der absatzweise arbeitenden Reaktoren ein instationäres, ebenfalls dreidimensionales Konzentrationsfeld hervorruft. Während die alleinige Kenntnis der Geschwindigkeits-

---

\*) Dr.-Ing. Dieter Lübbe, Schützenstraße 15, 3055 Hagenburg und Prof. Dr.-Ing. Franz Mayinger, Lehrstuhl A für Thermodynamik der Technischen Universität München, Arcisstraße 21, 8000 München 2

verteilung im Rührgefäß - hierfür stehen einige zuverlässige Meßmethoden zur Verfügung (siehe Nagata /1/ ) - nur eine qualitative Abschätzung des Wärme- und bzw. oder Stofftransportes erlaubt, ist für eine gesicherte Projektierung die Erfassung der zeitlichen und örtlichen Veränderung des Konzentrationsfeldes von großer Bedeutung. Denn es ist zu vermuten, daß schlechter durchmischte Zonen im Behälter die Quelle für die Qualitäts- bzw. Ausbeuteverluste sind. Letztere lassen sich z.B. durch konstruktive Maßnahmen beeinflussen. Hierfür ist es jedoch erforderlich zu wissen, wo und wann diese Zonen auftreten. Theoretische Ansätze zur numerischen Berechnung der Konzentrations- bzw. Temperaturverteilungen sind jedoch bislang nur außerhalb des technisch relevanten Einsatzbereiches von Rührkesseln veröffentlicht worden /2/, so daß weiterhin die Notwendigkeit experimenteller Untersuchungen gegeben ist.

An eine im Rahmen von Modellexperimenten einzusetzende Meßtechnik werden infolge der erwähnten örtlichen und zeitlichen Varianz der Meßgröße hohe Anforderungen gestellt. Denn bisher sind keine kontinuierlich arbeitenden Meßmethoden, - nur diese sind in der Lage instationäre Vorgänge aufzuzeichnen - bekannt geworden, die gleichzeitig eine geschlossene, räumliche Verteilung quantitativ erfassen können.

## 2 Meßtechnik

Die Forderung der hohen zeitlichen Auflösung erfüllen optische Meßmethoden in idealer Weise, da sie praktisch verzögerungsfrei arbeiten. Darüber hinaus sind sie rückwirkungsfrei und bei geeigneter Aufweitung lassen sich Informationen über den gesamten durchstrahlten Querschnitt gewinnen.

Rückschlüsse auf die örtliche, im allgemeinen beliebig dreidimensionale Struktur lassen diese Verfahren jedoch zunächst nicht zu, da nur eine Integration aller Zustandsänderungen entlang des Lichtweges durch den Meßabschnitt vorgenommen wird.

Zur Lösung dieses Problems bieten sich tomographische Meßverfahren an, die seit Jahren für medizinische, elektronenmikroskopische und in jüngster Zeit für werkstoffwissenschaftliche Anwendungszwecke entwickelt wurden. Mit ihrer Hilfe ist es möglich, die Meßgröße für jeden Punkt eines bestimmten Querschnitts, der aus einem Volumenbereich wählbar ist, darzustellen.

Die Eigenschaft der Röntgenstrahlen, photographische Filme zu schwärzen, wird in der medizinischen Diagnostik zur Anfertigung der bekannten Röntgenbilder benutzt (Abb. 1). Auch diese Aufnahmen sind Summations-

bilder, d.h. flächenhafte Projektionen eines Volumens auf dem Filmmaterial.

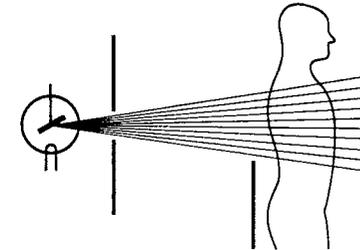


Abb. 1: Herkömmliche Röntgendiagnostik

Anders kommt das Bild bei der Computertomographie zustande. Sie erlaubt die Herstellung von Schnittbildern senkrecht zur Körperlängsachse. Bei diesen Schnittbildern wird nur eine bestimmte Gewebeschicht, ähnlich der Scheibe eines Zylinders, vom Umfang her in möglichst vielen Richtungen durchstrahlt (Abb. 2).

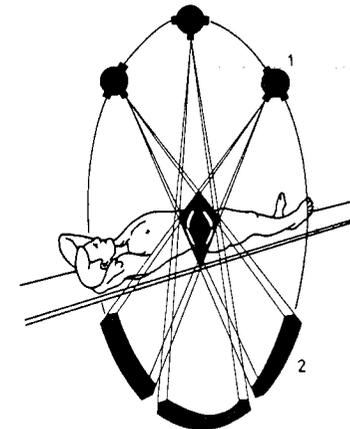


Abb. 2: Computertomographie

In der Praxis erfolgt dies so, daß eine Röntgenröhre einen scharf gebündelten Strahlenfächer aussendet und in einer Zeit zwischen 1 bis 10 Sekunden eine Kreisbahn um den Patienten beschreibt.

Durch die verschiedenen Organstrukturen werden die Röntgenstrahlen in unterschiedlicher Weise geschwächt und hinter dem Körper durch Detektoren in ihrer Intensität gemessen. Die verschiedenen Meßergebnisse aus den differenten Drehwinkeln der Röhre werden an einen Computer gegeben, der aus den Schwächungsprofilen eine Matrix, das heißt die räumliche Verteilung der Schwächungskoeffizienten ermittelt.

Abweichend zu der zu lösenden Problemstellung ergeben sich hierbei jedoch stationäre Verhältnisse; es genügt, die einzelnen Röntgenaufnahmen zeitlich nacheinander zu erstellen, da sich das Objekt während der Versuchsdauer nicht ändert. Dieses kann sehr leicht durch eine Drehung des Meßsystems um den Patienten erreicht werden, wobei dann natürlich auch sehr viele Durchstrahlungen aus unterschiedlichen Richtungen möglich sind. Denn es ist einsichtig, daß der nachfolgende, numerische Bildaufbau, die Rekonstruktion, umso besser gelingt, je vollständiger die azimutale Richtung erfaßt worden ist.

Im Falle dreidimensionaler und instationärer Objekte ist jedoch eine gleichzeitige, kontinuierliche Meßwerterfassung in allen Blickrichtungen erforderlich, welches natürlich die maximal zu realisierende Anzahl der Beobachtungsrichtungen stark begrenzt. An den ebenfalls zu erstellenden Rekonstruktionsalgorithmus werden gerade bei eingeschränkter Winkelanzahl besondere Genauigkeitsansprüche gestellt.

Weiterhin ist es in nahezu allen verfahrenstechnischen Anwendungsfällen nicht ausreichend, nur eine einzige, diskrete Schnittebene zu durchstrahlen, sondern Aufnahmen von dem gesamten Meßobjekt zu erstellen.

Im Falle optischer Meßverfahren bietet es sich hierzu an, zunächst den gesamten, instationären Vorgang auf einem Informationsträger - z.B. handelsübliches Filmmaterial - zwischenspeichern und dann anschließend ebenenweise die Rekonstruktion mit EDV-Unterstützung durchzuführen.

Die Vorgehensweise, die den nachfolgend beschriebenen Meßreihen zugrunde liegt, ist in Abb. 3 skizziert.

Das vollständige Meßobjekt wird gleichzeitig von mehreren aufgeweiteten, parallelen Lichtbündeln durchstrahlt, wobei die Projektionen kontinuierlich mit motorgetriebenen Kameras aufgezeichnet werden. Nach der fototechnischen Behandlung können diese digitalisiert und damit in eine datenverarbeitungsfähige Form überführt werden. Für jeden frei wählbaren Höhenschnitt läßt sich dann die Rekonstruktion der gesuchten Ver-

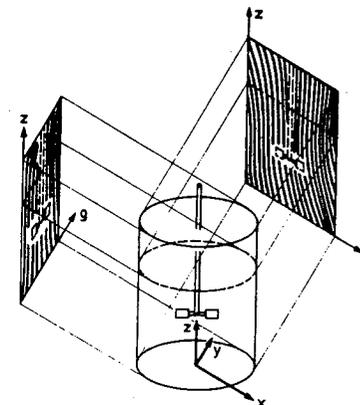


Abb. 3: Meßwertgewinnung unter verschiedenen Winkeln

teilung durchführen. Liegen diese Ebenen hinreichend dicht beieinander, bedeutet die Diskretisierung der dritten Raumkoordinate keine nennenswerte Einschränkung, d.h. die gesamte dreidimensionale Feldgröße ist bestimmbar.

Zur Aufzeichnung der Meßwerte findet die holographische Interferometrie Verwendung. In den nächsten Abschnitten sollen deren Prinzipien erläutert werden, soweit es für das Verständnis der weiteren Betrachtungen notwendig ist.

### 2.1 Die holographische Interferometrie

Neben den bereits erwähnten Vorzügen optischer Meßverfahren zeichnen sich speziell die Interferenztechniken durch weitere Vorteile aus, da hier die weiterzuverarbeitenden Informationen als "Binärmuster" d.h. leicht auszumessende Hell-Dunkel-Verteilungen anfallen. Neben der einfachen Digitalisierung zur Eingabe in eine Großrechenanlage gestatten die Interferogramme zusätzlich eine qualitative Abschätzung der Vorgänge in der Ebene senkrecht zur jeweiligen Einstrahlrichtung; die Integration aller örtlichen Zustandsänderungen entlang des Lichtweges muß hierbei aber weiterhin beachtet werden. Dennoch erleichtert die Möglichkeit der visuellen Betrachtung bei instationären Verteilungen den Auswertaufwand erheblich, da auf diese Weise jene Zeitpunkte diskretisiert werden können, bei denen eine quantitative, rechnergestützte

Auswertung sinnvoll erscheint.

Bis vor ca. zwei Jahrzehnten kamen zur Erzeugung der Interferogramme bevorzugt Mach-Zehnder- und Michelson-Interferometer zum Einsatz. Mit der Entwicklung der Laser als kohärente, leistungsstarke Lichtquelle werden nun diese klassischen Methoden durch eine neue Interferenztechnik ergänzt /3,4/ und auch teilweise ersetzt, die sich aus der Holographie entwickelt hat. Letztere ist für systematische, anwendungsorientierte Untersuchungen in zunehmendem Maße interessant geworden; zum gegenwärtigen Zeitpunkt ist die holographische Interferometrie schon eine weit entwickelte Meßtechnik, die aus der Literatur hinreichend bekannt ist /5/.

Bei der Holographie handelt es sich um ein Abbildungsverfahren, bei der die Überlagerung der Amplituden- und Phasenverteilung von zwei dreidimensionalen Lichtwellen auf einer Fotoplatte gespeichert wird. Die eine der beiden Lichtwellen dient nur als Bezugswelle, während die andere Informationen von dem zu untersuchenden Objekt erhält (siehe Abbildung 4).

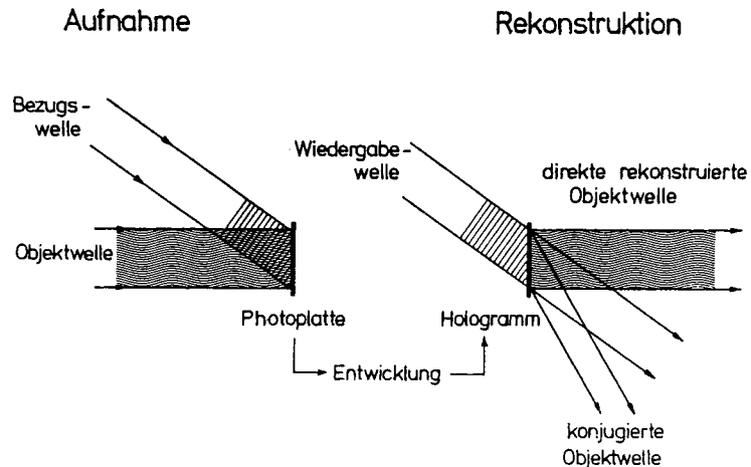


Abb. 4: Holographische Speicherung einer Objektwelle

In dem Überlagerungsgebiet beider Strahlengänge ist die resultierende Intensität entsprechend dem Phasenbezug beider Wellen moduliert. Diese Modulation, die infolge der hohen Ortsfrequenzen auch als Mikrointerferenz bezeichnet wird, läßt sich mit einer handelsüblichen Fotoplatte sehr hoher Auflösung aufzeichnen, wenn diese sich in dem genannten Be-

reich befindet.

Nach dem Entwickeln wirkt die Fotoplatte als Beugungsgitter mit variabler Gitterkonstanten; man spricht von dem Hologramm. Wird dieses nun von der Vergleichswelle durchleuchtet, so wird unter anderem die Objektwelle rekonstruiert (siehe Abbildung 4).

Die Aufzeichnung des Phasenbezugs zwischen Bezugs- und Objektwelle, der in der Mikrointerferenz beider Teilwellen enthalten ist, gelingt nur, wenn der Laser im Single-Mode-Betrieb arbeitet, da er dann den hohen Kohärenzanforderungen genügt.

#### 2.1.1 Die Real-Time-Methode

Da nur die Real-Time-Methode gegenüber anderen ebenfalls von Mayinger und Panknin /5/ dargestellten Techniken in der Lage ist, instationäre Vorgänge kontinuierlich aufzuzeichnen, soll nur jene im folgenden Gegenstand der Betrachtung sein.

Ein Hologramm entsteht auf der lichtempfindlichen Fotoplatte, wenn sich, wie in Abbildung 4 gezeigt, die Referenzwelle und die durch den Versuchsraum verlaufende Objektwelle überlagern. Der zu untersuchende fluiddynamische oder wärmeübertragende Vorgang ist hierbei noch nicht in Gang gesetzt, es liegen jedoch alle anderen thermodynamischen bzw. hydrodynamischen Zustände, bei denen die Untersuchungen ablaufen sollen, vor. Der durch den Meßraum tretende Lichtstrahl ist also bereits durch optische Unzulänglichkeiten der Meßkammerfenster oder Strömungsturbulenzen beeinflusst.

Diese Objektwelle interferiert hinter der Meßstrecke infolge der hohen Kohärenz der Lichtquelle mit der Bezugswelle. Entsprechend dem Winkel zwischen den beiden Strahlenbündeln und der Wellenlänge des Laserlichtes entsteht hier das bereits erwähnte Interferenzfeld mit weit über 1000 Linien pro Millimeter, das als mikroskopisch feine Hell-Dunkel-Verteilung auf der Fotoplatte aufgezeichnet wird. Nach der externen fototechnischen Behandlung wird diese als Hologramm an dieselbe Stelle rückpositioniert. In dieser nunmehr gleichen Anordnung wie bei der Aufnahme setzt die Referenzwelle hinter dem Hologramm die gespeicherte Objektwelle als Beugungsstruktur frei.

Zur eigentlichen Messung wird wie im unteren Teil der Abbildung 5 gezeigt, neben der Rekonstruktion obiger Objektwelle der zu untersuchende Vorgang in dem Versuchsraum ausgelöst. Die nun die Meßkammer durchdringende, momentane Lichtwelle wird im Vergleich zur ersten Aufnahme zusätzlich nur noch durch Änderungen aus diesem Transportvorgang beeinflusst.

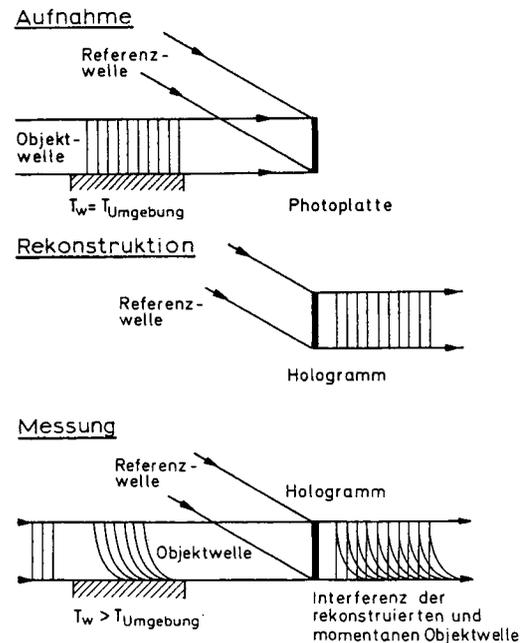


Abb. 5: Real-Time-Methode

Die Interferenz erfolgt durch Überlagerung dieser momentanen mit der rekonstruierten Objektwelle hinter dem Hologramm, es entsteht dabei ein Interferenzstreifensystem, welches das durch den Transportvorgang hervorgerufene Temperatur- bzw. Konzentrationsfeld beschreibt.

Die sich einstellenden Streifenmuster werden mit einer Kamera kontinuierlich aufgezeichnet und sind somit einer Auswertung zugänglich. Dabei wird die Kamera so justiert, daß sie die Modellmitte scharf abbildet, da dann der Einfluß von Abbildungsfehlern, die durch Lichtstrahlableitung in einem Brechzahlfeld entstehen, minimiert werden /6/.

## 2.2 Auswertung der Interferenzbilder

In der Interferometrie existieren zwei Möglichkeiten, die durch Temperatur- bzw. Konzentrationsunterschiede etc. bewirkte Änderung eines Brechzahlfeldes anzuzeigen /7,8/. Ist der optische Aufbau so justiert, daß der Durchdringungswinkel der rekonstruierten und der momentanen Objektwelle gegen null geht, werden eventuelle Phasenverschiebungen zwischen diesen Lichtbündeln durch entstehende Interferenzstreifen an-

gezeigt. Im Spezialfall einer ebenen Verteilung stellen diese Linien zugleich die Orte gleicher Brechzahl dar. Wird hingegen mit einem endlichen Durchdringungswinkel gearbeitet, so resultiert hieraus noch vor Auslösung des Meßeffektes ein Interferenzstreifenmuster mit einem vom obigen Winkel abhängigen Streifenabstand. Ändert sich während der Messung die optische Wegelänge zwischen Meß- und Vergleichsstrahl, äußert sich dieses in einer Auslenkung des "vorgegebenen" Liniensystems.

Die Abbildung 6 erlaubt einen direkten Vergleich der Interferogramme, die sich entsprechend den genannten Auswertverfahren ergeben; als Beispiel wurden Interferenzen um eine Gasflamme gewählt.

Durch die Verwendung der Finite Fringe Field-Technik erleiden die Interferogramme zwar einen gewissen Anschaulichkeitsverlust, eine Steigerung des Auswertaufwandes ist darüber hinaus auch zu verzeichnen, im Falle dreidimensionaler, komplexer Brechzahlverteilungen ist es jedoch unerlässlich, mit vorgegebenen Interferenzstreifen zu arbeiten. Neben weiteren hier nicht genannten Eigenschaften kommt vor allem der Möglichkeit, die Informationsdichte pro Interferenzbild den Erfordernissen einer numerischen Auswertung anpassen zu können, eine entscheidende Bedeutung zu. Je nach Wahl des Durchdringungswinkels läßt sich die Anzahl der Interferenzlinien steigern, deren Auslenkung diskrete Meßsignale darstellen.

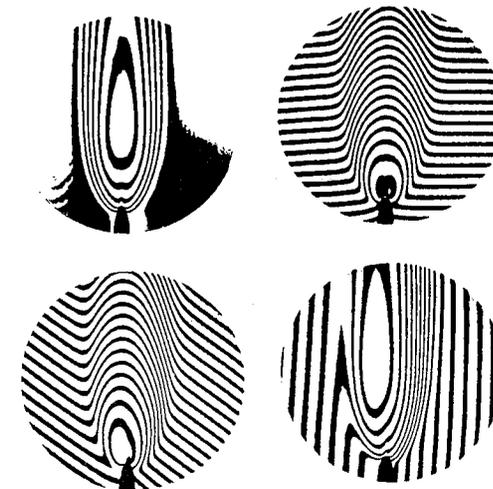


Abb. 6: Interferenzbild um eine Gasflamme ohne (links oben) und mit Streifenvorgabe verschiedener Orientierung

Der Zusammenhang zwischen den den Interferenzbildern zu entnehmenden Gangunterschieden und dem gesuchten Brechungsindexfeld wird durch die folgende Integralgleichung hergestellt:

$$\phi = \int_{S_i} (n(x,y,z) - n_\infty) ds \quad (1)$$

In dieser Grundgleichung der holographischen wie auch der klassischen Interferometrie ist  $n_\infty$  der einheitliche Brechungsindex, der bei der Aufnahme der Vergleichswelle vorgelegen hat, während mit  $n(x,y,z)$  der aktuelle Brechungsindex des Fluids in dem zu untersuchenden Meßvolumen bezeichnet wird.

Für allgemeine, dreidimensionale Brechzahlfelder ist die Gleichung 1 auf analytischem Wege nicht lösbar; vielmehr sind nur numerische Methoden geeignet, die Integralgleichung nach der gesuchten Brechzahldifferenz zu invertieren, wobei hinreichend Meßwerte  $\phi$  aus mehreren Blickrichtungen zur Verfügung stehen müssen /9/. Auf diesen Teil der Auswertung soll jedoch zugunsten einer detaillierten Beschreibung der Meßergebnisse verzichtet werden.

Die Umrechnung der auf diese Weise ermittelten Brechzahldifferenzen in Temperatur- oder Konzentrationswerte stellt dann keine Schwierigkeit dar, wenn diese Abhängigkeit - z.B. durch Refraktometermessungen - ermittelt wurde. Voraussetzung für die Zulässigkeit dieser Umrechnung ist aber, daß bei der Versuchsdurchführung eine Brechzahländerung nur infolge einer Größe bewirkt worden ist. Aus diesem Grunde und vor allem der leichteren experimentellen Handhabung bietet es sich an, die zu untersuchenden Konzentrationsfelder durch Temperaturunterschiede zu simulieren. Da sich beide Verteilungen bei Mischvorgängen nach Nagata /1/ ähnlich verhalten, ist es erlaubt, die bestehende Analogie auszunutzen. Die folgenden Ausführungen beschränken sich deshalb ausschließlich auf Temperaturfelder.

### 2.3 Das holographische Interferometer

Im Mittelpunkt des erstellten holographischen Interferometers (siehe Abbildung 7) befindet sich der Meßbehälter, in dem die zu untersuchenden Mischvorgänge ablaufen. Dieser wird von vier unterschiedlichen Objektwellen aus einem gesamten Winkelbereich von 135 Grad durchstrahlt.

Zur Unterdrückung von Lichtbrechungen an gekrümmten Glasflächen ist

die äußere Berandung des Behälters achteckig ausgeführt, sodaß jedes Lichtstrahlbündel auf eine planparallele Eintrittsfläche trifft. Lediglich der innere, zylindrische Teil stellt demnach die Nachbildung eines Rührgefäßes dar. Um eine Brechung der Lichtwellen auch an dessen Innenwänden auszuschalten, werden nur Flüssigkeiten untersucht, die exakt den gleichen Brechungsindex wie die verwendete Glassorte besitzen.

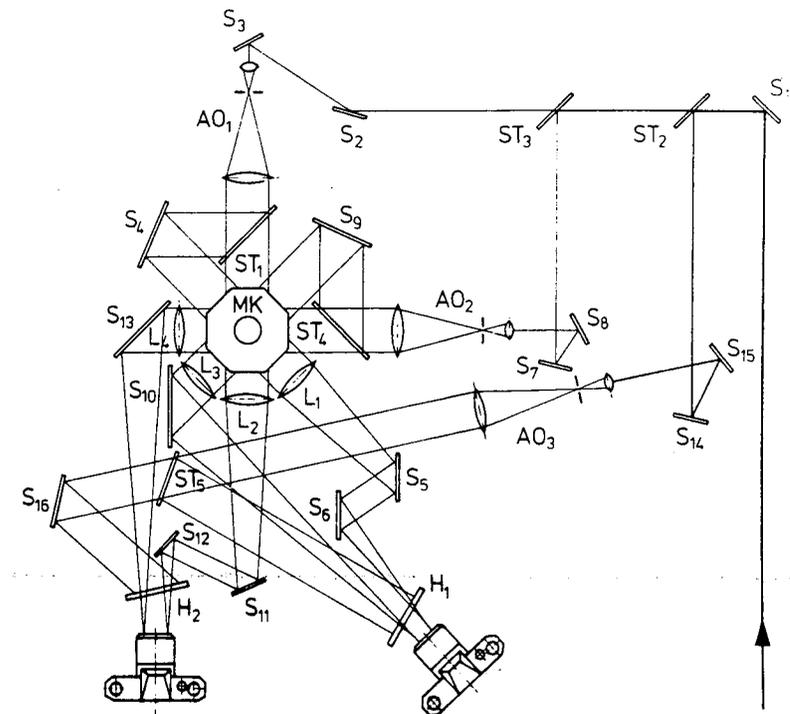


Abb. 7: Strahlengang des Interferometers mit 4 Objektwellen

Der weitere Strahlengang des optischen Aufbaues, der zur Aufzeichnung instationärer Vorgänge eine kontinuierliche Beobachtung und Speicherung der daraus resultierenden Interferenzerscheinungen erlaubt, sei im folgenden kurz beschrieben: Als kohärente Lichtquelle dient ein Argon-

Ionen-Laser (Leistung 1,5 W bei  $\lambda = 514,5 \text{ nm}$ ), dessen Strahl mit dem Umlenkspiegel  $S_1$  zunächst ausgerichtet wird; die Ausblendung der Referenzwelle sieht der variable Strahlteiler  $ST_2$  vor. Mit einem zusätzlichen Strahlteiler  $ST_3$  wird der für die Objektwelle verbleibende Anteil in zwei um je 90 Grad versetzte Beleuchtungsstrahlengänge aufgeteilt, durch Mikroskopobjektive aufgeweitet und mit Mikrolochblenden in den Brennpunkten dieser Objektive gefiltert. Durch geeignete Zentrierung erzeugter Plankonvexlinsen aus den gefilterten, divergenten Strahlenbüscheln zwei Parallelstrahlen mit gleicher Intensität über den Durchmessern, welche nunmehr 140 mm betragen. Die Strahlteilerplatten  $ST_1$  und  $ST_4$  (Transmission: Reflektion = 50:50) blenden je einen weiteren Parallelstrahl aus, die nach Reflektion an den Spiegeln  $S_4$  und  $S_9$  um 45 Grad zu den ursprünglichen Objektwellen versetzt ebenfalls das Meßvolumen MK durchlaufen. Eine Vorfokussierung wird durch die Linsensysteme  $L_1$  und  $L_4$  erreicht, sodaß es möglich ist, nach entsprechender Umlenkung mit Spiegeln hoher Oberflächengüte zwei Objektwellen nebeneinander auf einer Hologrammfläche zu speichern.

In der Ebene der Hologrammplatte  $H_1$  und  $H_2$  werden durch Justierung des Spiegels  $S_{16}$  bzw. der Strahlteilerplatte  $ST_5$  auf gleicher Weise aufgeweiteten, parallelen Referenzwellen den Objektwellen überlagert. Die Angleichung der Intensitäten gelingt mit den erwähnten variablen Strahlteilern, dessen Transmission bzw. Reflektion kontinuierlich verstellbar ist.

### 3 Ergebnisse

Die Mischungsuntersuchungen wurden in dem Modell eines Rührbehälters ( $H = D = 100 \text{ mm}$ ) ohne Einbauten, in dem sich ein Scheibenrührer befindet, durchgeführt. Zur Verhinderung einer Trombe besitzt das Gefäß eine obere Abdeckung, die u. a. eine Zulaufeinrichtung aufnimmt. Letztere ermöglicht die absatzweise Zugabe entsprechend temperierten Fluids zu der im Versuchsraum vorliegenden Flüssigkeit gleicher Zusammensetzung. Der Ausgleich der hieraus resultierenden, räumlichen Temperaturverteilungen kann dann in Abhängigkeit der Rührwirkung interferometrisch sichtbar gemacht und mit Kameras kontinuierlich aufgezeichnet werden.

#### 3.1 Mischwirkung im Bereich kleiner Re-Zahlen

Die Interferenzbilder des 0 Grad Blickwinkels veranschaulichen in den Abbildungen 8a - d einen solchen Transportvorgang bei einer relativ ge-

ringen Rührerdrehzahl. Die Re-Zahl errechnet sich hiermit zu  $Re \approx 200$ .

Der eintretende Freistrahл wird auch in der Rührerebene - dem Gebiet der größten auftretenden Geschwindigkeiten - nur sehr wenig beeinflusst.

Zwei Sekunden nach Versuchsbeginn hat nahezu das gesamte Feed den Behälterboden erreicht. Die heftige Verwirbelung der vorgegebenen und zusätzlich entstandenen, geschlossenen Interferenzlinien lassen auf eine unverändert hohe Temperaturdifferenz schließen.

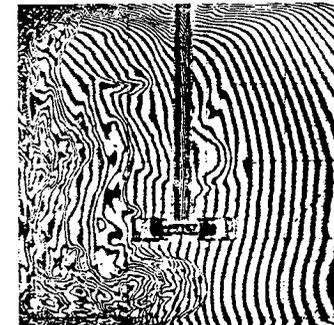
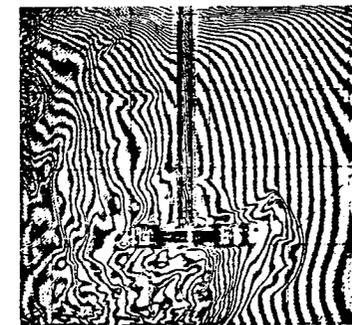
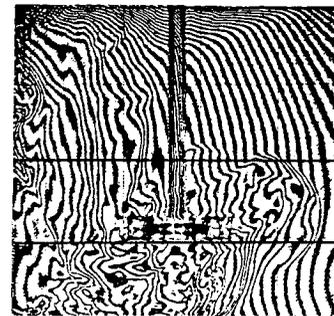
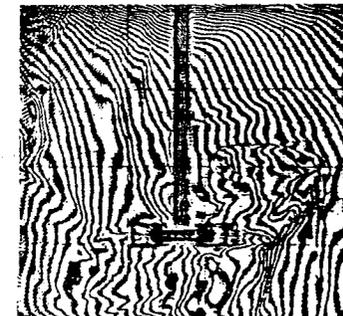
a)  $t = 2 \text{ s}$ b)  $t = 4 \text{ s}$ c)  $t = 6 \text{ s}$ d)  $t = 9 \text{ s}$ 

Abb. 8 a-d: Interferenzbilder des  $0^\circ$  Blickwinkels zu verschiedenen Zeitpunkten

Infolge der unterhalb der Rührwelle vergleichsweise stärker ausgeprägten, axialen und radialen Geschwindigkeiten /9/ werden Teile dieses "kalten Ballens" angehoben und sowohl in radialer wie auch axialer Richtung über den Behälterquerschnitt verteilt. Unter Berücksichtigung

der gewählten Zeitschritte ist bereits den Interferogrammen zu entnehmen, daß besonders die axiale Förderung unterhalb des Rührorgans schneller als oberhalb verläuft, welches auf eine unterschiedlich gute Durchmischung schließen läßt.

Entsprechend diesen Beobachtungen soll im folgenden ein Vergleich der instationären Temperaturverteilungen in zwei Höhenschnitten erfolgen, die jeweils für die genannten Bereiche charakteristisch sind; die Ebenen sind in der Abbildung 8c durch waagerechte Linien skizziert.

Den Abbildungen 9 a-c können die Temperaturfelder in der Höhe 1 direkt unterhalb des Rührers in Abhängigkeit der Zeit entnommen werden. Sechs Sekunden nach Versuchsbeginn ist hier noch ein recht scharf begrenztes

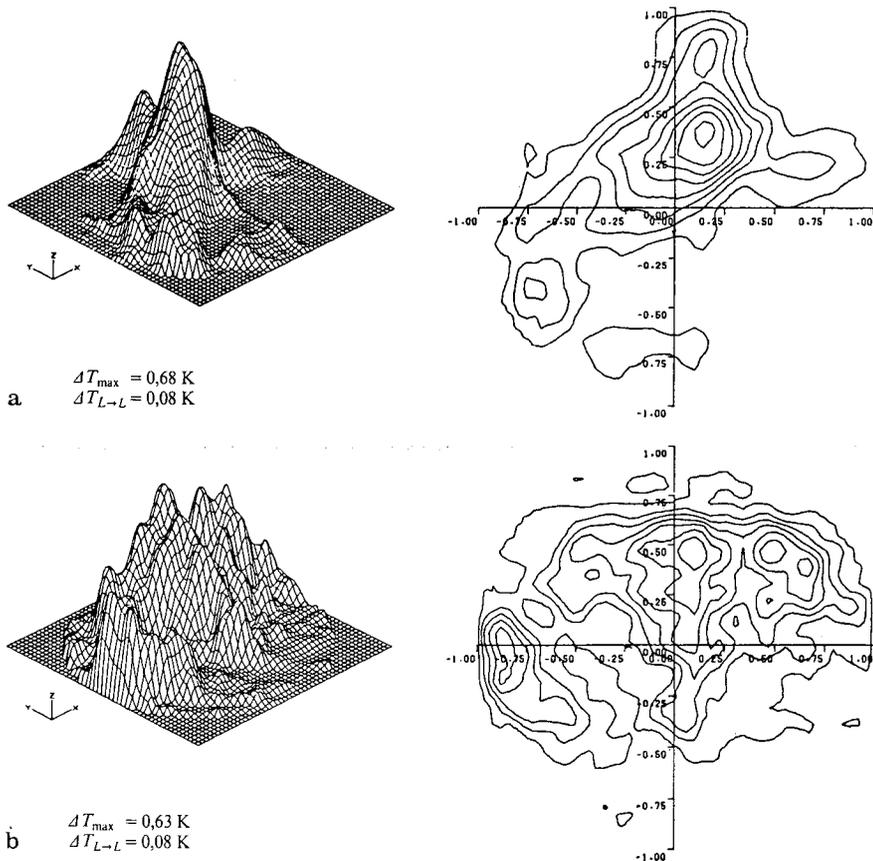


Abb. 9 a-b: Instationäre Temperaturverteilung in der Ebene 1 bei  $Re \approx 200$ ; a  $t=9\text{s}$ ; b  $t=9\text{s}$

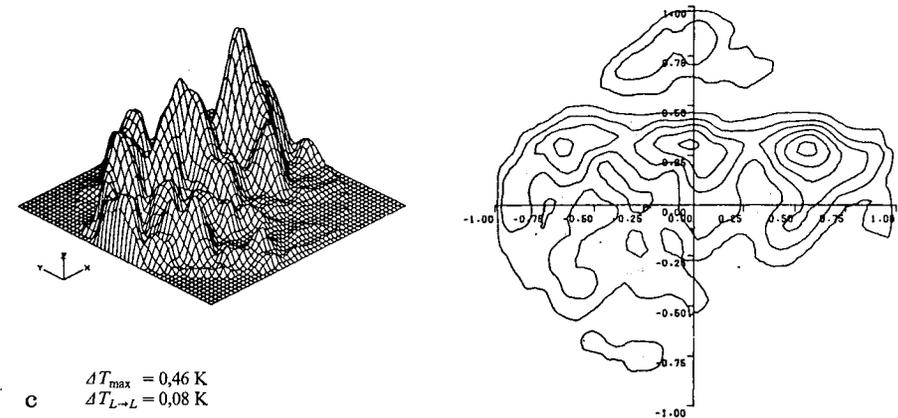


Abb. 9c: Instationäre Temperaturverteilung in der Ebene 1 bei  $Re \approx 200$  ( $t = 12 \text{ s}$ )

Übertemperaturgebiet erkennbar, während im darauffolgenden Zeitraum hauptsächlich eine Verteilung über einen größeren Behälterquerschnitt erreicht wird. Ein Abbau der hohen Temperaturdifferenzen hat hingegen noch nicht in nennenswerter Weise stattgefunden. Diese Ausschreibung und damit die Schaffung einer größeren Austauschfläche ist nach Nagata /1/ die Voraussetzung für einen beschleunigten Temperaturengleich, der bereits im dritten Zeitschritt (Abbildung 9c ausgewiesen wird. Während der nachfolgenden Rührdauer setzt sich dieser Ausgleichsprozess fort, wobei die Übertemperaturgebiete in immer kleinere Bereiche unterteilt werden.

Diesem kontinuierlichen Temperaturengleich gegenüber ist in der Höhe 2 erst nach 9 s ein Anstieg der Temperaturdifferenzen zu verzeichnen (siehe Abbildungen 10 a-c).

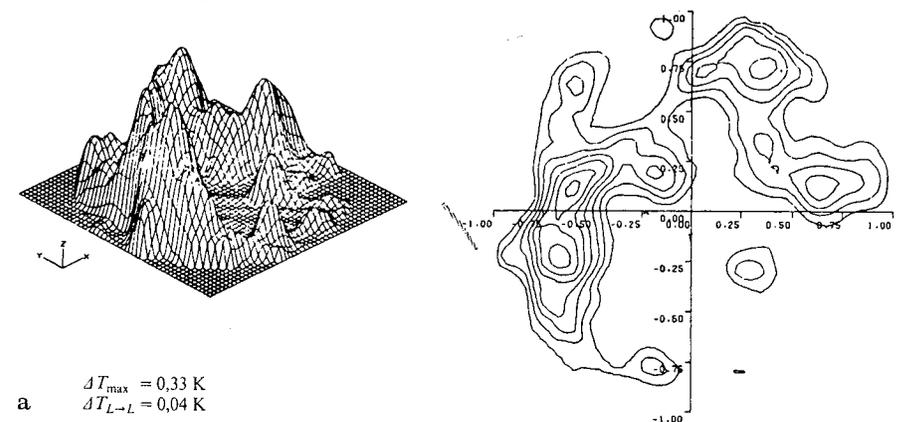


Abb. 10a: Instationäre Temperaturverteilungen in der Ebene 2 bei  $Re \approx 200$  ( $t = 6 \text{ s}$ )

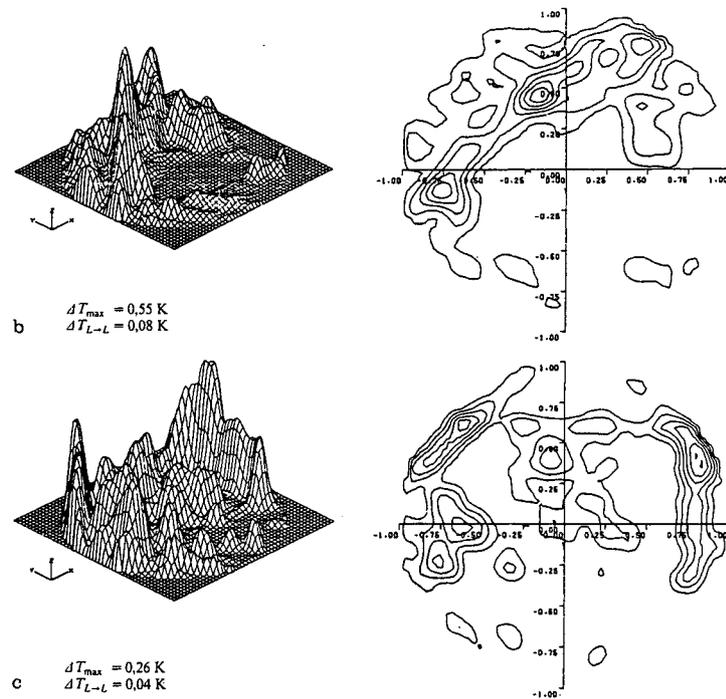


Abb. 10b-c: Instationäre Temperaturverteilung in der Ebene 2 bei  $Re \approx 200$ ; b  $t=9s$ , c  $t=12s$

Aufgrund der angesprochenen, verlangsamt axialen Fluidbewegung oberhalb der Rührwelle setzt diese "Erhöhung" erst zu einem verhältnismäßig späten Zeitpunkt ein. Darüber hinaus gelingt es in dieser Ebene nicht, eine gleichmäßigere Verteilung über den Behälterquerschnitt zu erreichen; vielmehr ist eine extreme Randgängigkeit, die die gewünschte Durchmischung behindert, zu beobachten.

### 3.2 Mischwirkung bei $Re \approx 1000$

Im folgenden soll den Ausführungen des vorangegangenen Abschnittes eine Versuchsauswertung bei  $Re \approx 1000$  gegenübergestellt werden. Dieser Wert ist mit dem Erreichen der vollausgebildeten Turbulenz in Rührapparaten identisch. Weiterhin zeigt es sich, daß für unbewehrte Behälter keine weitere Verringerung der Mischzeit möglich ist /1,9/.

Auch bei dieser Versuchsreihe ist es hilfreich, zunächst qualitative Betrachtungen des Einlaufvorganges vorzunehmen. Die wesentlich gesteigerte tangential Geschwindigkeitskomponente bewirkt vor allem eine sofortige Beeinflussung des eintretenden Fluids. Jenes wird unmittelbar nach dem Zulauf noch im oberen Behälterdrittel in radialer Richtung verteilt. Darüber hinaus geschieht die abwärtsgerichtete Ausbreitung in dieser Phase nicht mehr allein durch den Zulaufimpuls sondern wird durch die vertikale Geschwindigkeitskomponente in der Nähe der Rührwelle unterstützt (Abbildung 11b).

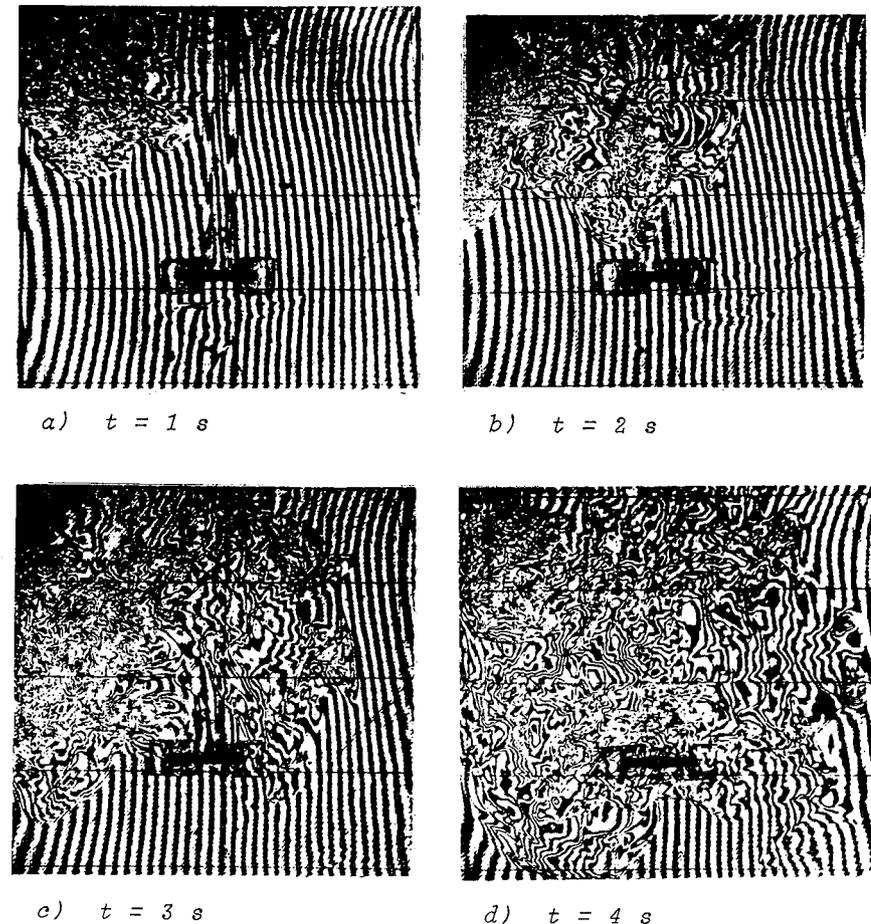


Abb. 11 a-d: Aus instationärem Temperaturfeld resultierende Interferogramme bei  $Re \approx 1000$

Im Vergleich zu den beschriebenen Untersuchungen der  $Re$ -Zahl 200 stellen sich somit völlig konträre Verhältnisse ein. Dort galt es zunächst,

das bis zum Boden nahezu vollständig vorgedrungene Feed wieder "anzuheben" und neben der radialen eine vertikale Verteilung vorzunehmen. Letztere erfolgte also vom unteren Behälterdrittel in die oberen Bereiche, in denen nur vergleichsweise geringe Geschwindigkeiten vorliegen /9/ und demzufolge auftretende Temperaturdifferenzen hier nur sehr langsam abgebaut werden.

Neben einer wesentlich verbesserten radialen und axialen Vermischung oberhalb der Rührwelle, welches ebenfalls den Abbildungen 11 a-f in qualitativer Weise entnommen werden kann, ist nunmehr ein abwärtsgerichteter Transport des Rührorgans vorhanden.

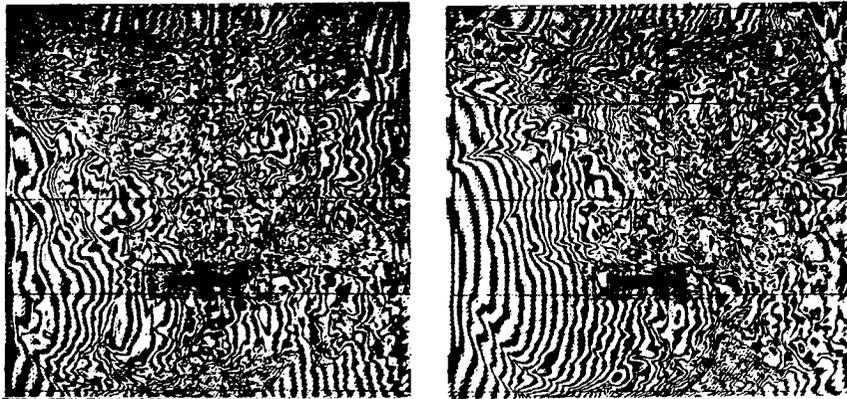
e)  $t = 5 \text{ s}$ f)  $t = 6 \text{ s}$ 

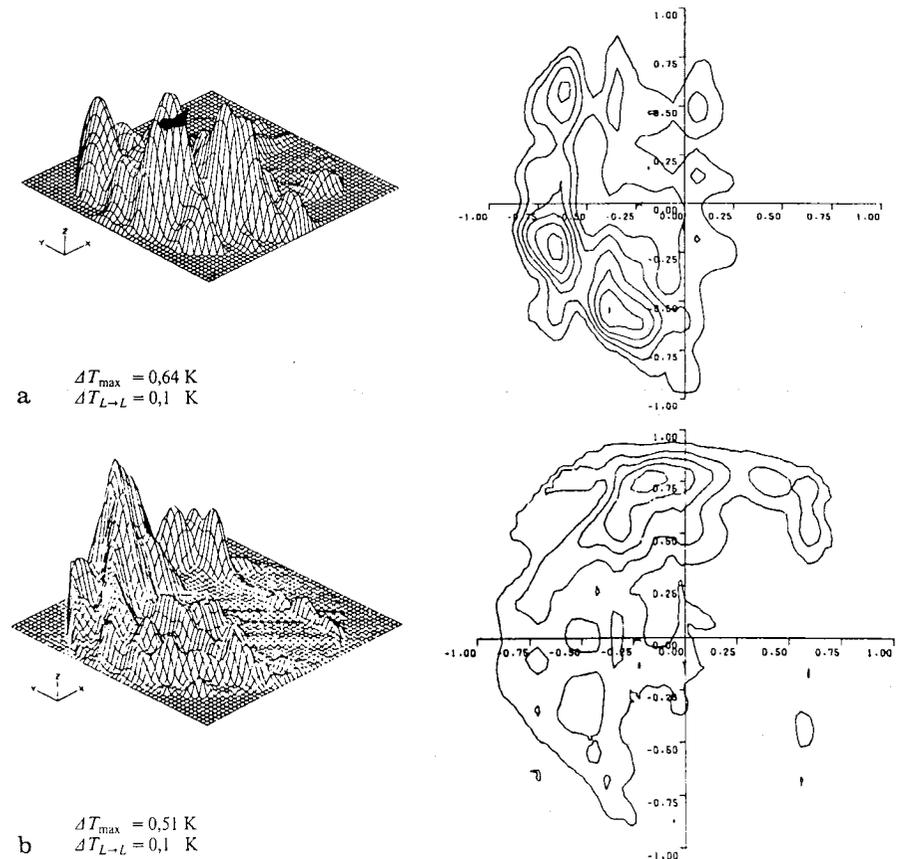
Abb. 11 e-f: Aus instationärem Temperaturfeld resultierende Interferogramme bei  $Re = 1000$

Die oberen Regionen, die u.a. aufgrund der gewählten Einbaulage des Scheibenrührers ein schlechteres Mischverhalten zeigen, werden in diesem Fall frühzeitig mit "Flüssigkeitsballen" unterschiedlicher Temperatur beaufschlagt. Die integrale Mischzeit verkürzt sich daher weiterhin durch die nicht mehr notwendige, vertikale Förderung, bevor in diesen Gebieten der zeitintensivere Temperatureausgleich einsetzen kann.

Zur Verdeutlichung einer weitaus effektiveren Mischwirkung der untersuchten Anordnung ist es bei diesem Betriebspunkt ausreichend, lediglich die numerisch ermittelten Temperaturfelder in dem oberen Behälterabschnitt zu diskutieren. Ähnlich der beobachteten Randgängigkeit der Temperaturdifferenzen bei kleinen Re-Zahlen ( $Re \approx 200$ ) bestehen auch bei mittleren Re-Zahlen nach längerer Rührdauer in diesem Bereich noch relativ große Temperaturunterschiede /9/, welches in diesen Fällen das

gewünschte Mischergebnis in nachteiliger Weise beeinflusst. Dem gegenüber wird auch bei  $Re = 1000$  in dem Höhenschnitt 2 eine sehr frühe, großflächige Ausbreitung der Übertemperaturgebiete erreicht, welches den Abbildungen 12 a-e entnommen werden kann. Da somit große Austauschflächen als Voraussetzung für einen schnellen Wärmetransport geschaffen sind, stellt sich bereits nach 8 s eine nahezu einheitliche Mischungstemperatur ein (Abbildung 12e), wobei nur noch einzelne, geringe Abweichungen anzutreffen sind.

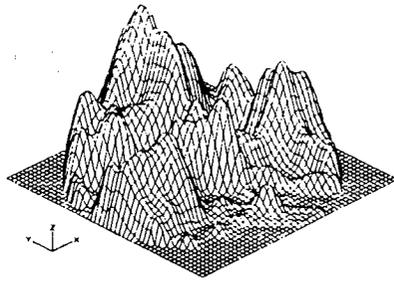
Darüber hinaus erfahren die verbleibenden Temperaturballen auch in diesen "rührerfernen" Bereichen eine ständige Lageveränderung in Drehrichtung der Rührwelle, die bei den zuvor beschriebenen Versuchsreihen nur in unmittelbarer Nähe des Rührorgans in dieser Form zu beobachten ist.



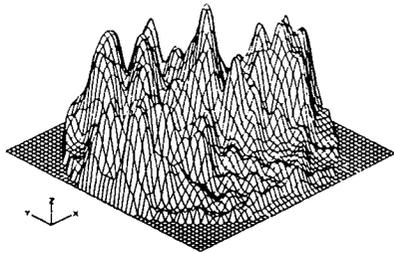
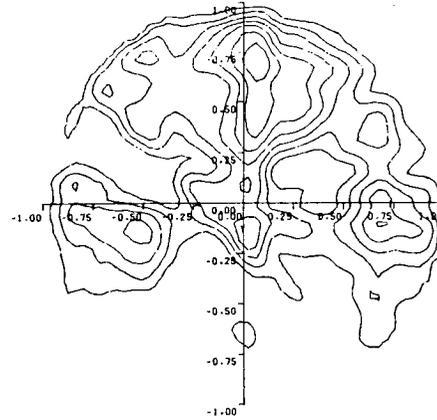
a  $\Delta T_{\max} = 0,64 \text{ K}$   
 $\Delta T_{L-L} = 0,1 \text{ K}$

b  $\Delta T_{\max} = 0,51 \text{ K}$   
 $\Delta T_{L-L} = 0,1 \text{ K}$

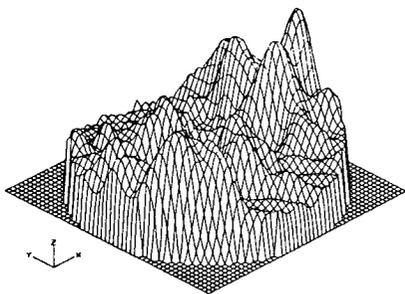
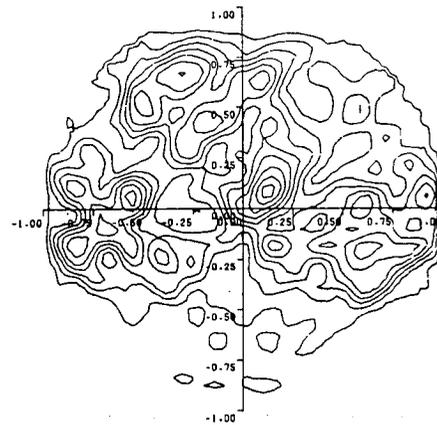
Abb. 12 a-b: Instationäre Temperaturverteilung in der Ebene 2 bei  $Re = 1000$ ; a  $t = 4 \text{ s}$ ; b  $t = 5 \text{ s}$



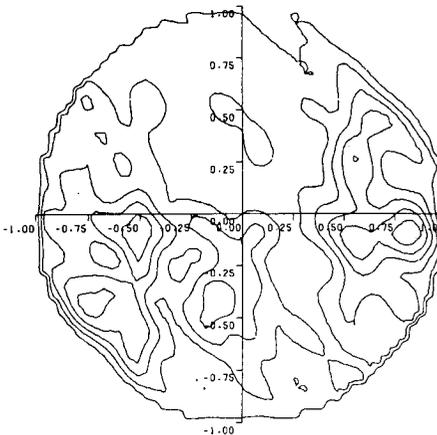
c  $\Delta T_{\max} = 0,39 \text{ K}$   
 $\Delta T_{L-L} = 0,05 \text{ K}$



d  $\Delta T_{\max} = 0,24 \text{ K}$   
 $\Delta T_{L-L} = 0,025 \text{ K}$



e  $\Delta T_{\max} = 0,16 \text{ K}$   
 $\Delta T_{L-L} = 0,025 \text{ K}$



## LITERATUR

- /1/ NAGATA, S., Mixing, Principles and Application  
Kodanska, Tokio 1975
- /2/ BRAUER, H., Wärmetransport in Rührgefäßen  
Wärme- und Stoffübertragung 13, S. 109-113 1980
- /3/ FRANCON, M., Holographie  
Springer Verlag Berlin, Heidelberg, New York 1972
- /4/ KIEMLE, H./ ROESS, D., Einführung in die Technik der Holographie  
Akademische Verlagsgesellschaft, Frankfurt/Main (1964)
- /5/ MAYINGER, F./PANKNIN, W., Holography in Heat and Mass Transfer  
Proc. of 5th Int. Heat Transfer Conference 6,  
(1974) IL3, Tokio 1974
- /6/ STEINBERNER, U./MAYINGER, F., Untersuchung von Temperaturgrenz-  
schichten mit Hilfe der holographischen Interferometrie  
Inst. für Verfahrenstechnik, Univ. Hannover
- /7/ HAUF, W./GRIGULL, U., Optical Methods in Heat Transfer  
Advances in Heat Transfer 6 1970
- /8/ WILKIE, D./FISHER, S.A., Measurement of Temperature by  
Mach-Zehnder Interferometry  
Proc. Instr. Mech. Engrg. 178 p. 461 (1963)
- /9/ LÜBBE, D., Ein Meßverfahren für instationäre dreidimensionale  
Verteilungen und seine Anwendung auf Mischvorgänge  
Dissertation Universität Hannover 1982

Abb. 12 c-e: Instationäre Temperaturverteilung in der Ebene 2  
bei  $Re \approx 1000$ ; c  $t=6s$ ; d  $t=7s$ ; e  $t=8s$