



The Effect of High Temperatures on the Mechanical and Microstructural Properties of Geopolymer Concrete

M. Amiri^{1,*}, M. Aryanpoor²

¹ Assistant Professor, University of Hormozgan, Faculty of Engineering, Bandar Abbas, Iran.

² Master Student, Islamic Azad University of Bandar Abbas, Faculty of Engineering.

ABSTRACT: The concrete structures used in various applications including iron and aluminum foundries and hazardous waste disposal lose performance when subjected to heat. As aluminum silicate materials however, geopolymers behave in a much more stable manner than normal concrete when exposed to high temperatures. Calcium silicate hydrate (C-S-H) and calcium-aluminum-silicate-hydrate nanostructures, which are products of the geopolymerization process that strengthens geopolymer concrete, undergo many changes when exposed to heat. The study therefore investigates the effect of high temperatures on geopolymer concrete's strength parameters from a microstructural perspective and according to nanostructural changes of C-S-H and C-A-S-H. In this regard, about 300 samples were cured in the humidity bath for 1, 3, 7, 14, and 28 days. All samples were then put in of 25, 50, 100, 200, 300, 500, 700, and 900°C temperatures for 2 hours. Length and weight change percentages, compressive strength, and ultrasonic and cracking behavior tests were performed on all samples. Images from the scanning electron microscope (SEM) and the energy-dispersive X-ray (EDX) analysis were also used to evaluate the microstructural behavior of samples in various temperatures. According to the results, sample weight and length changes and compressive strength depended on the behavioral nature of C-S-H and C-A-S-H nanostructures. Nanostructural analysis of C-A-S-H points to high temperatures reducing compressive strength and weight as well as causing more cracks. The compressive strength of the 28 samples in 900°C temperature also decreased from 604 kg/cm² to 75 kg/cm². The complete disintegration of the C-S-H and C-A-S-H nanostructures and the decomposition of water from the chemical bond and the OH hydroxyl group are the reasons for this reduction.

Review History:

Received: 2019-05-26

Revised: 2019-07-02

Accepted: 2019-10-11

Available Online: 2019-10-29

Keywords:

High Temperatures

Geopolymer Concrete

Compressive Strengths

C-A-S-H

SEM

1. INTRODUCTION

When the concrete is exposed to fire or excessive heat, its bearing capacity may be significantly reduced due to reduced strength and hardness [1]. Structural durability against high heat is defined as one of the key building safety factors [2, 3]. High heat also affects the microstructure of concrete. Normal concrete does not exhibit stable behavior due to extensive physical and chemical changes at high temperature and hydroxide decomposition and consequently its strength decreases. At the temperature range of 100 °C to 300 °C, the water molecules of C-S-H nanostructure are going out, and this nanostructure is destroyed and decomposed as the temperature rises to 900 °C. In recent years, geopolymers have received more attention than Portland cement due to their chemical stability, high heat resistance and low shrinkage [4].

Although extensive studies have been performed on the effect of temperature on geopolymer concrete strength, no comprehensive study has been performed from the perspective of changes in calcium aluminosilicate hydrate (C-A-S-H) and calcium silicate hydrate (C-S-H) nanostructures and its effect

on compressive strength changes. Consideringly, the purpose of this study was to investigate the behavior of nanostructures in concrete compositions and their role in the mechanical and resistive parameters of geopolymer concrete.

2. MATERIALS AND METHODS

In this research, slag is used as one of the raw materials of geopolymer concrete. The purpose of this selection was to investigate the physical and chemical changes of geopolymer concrete containing slag at high temperatures. Geopolymer cement is produced from recycled raw materials and scrap of the iron smelting industry. Most of the experiments performed in this study are based on the ASTM standard [5]. The chemical properties of the geopolymer cement were determined by XRF experiment and have presented in Table (1). Geopolymer concrete is made by mixing geopolymer cement with silicate and hydroxide activators. Geopolymer concrete grading for clay and sand is considered according to ASTM C136-96 and ASTM C136, respectively [5]. Geopolymer concrete was manufactured according to ASTM C192 / 192M-2. The mixing scheme of the prepared samples is presented in Table (2).

*Corresponding author's email: amirii@hormozgan.ac.ir



Table 1. Chemical properties of the geopolymer cement

Type	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	CaO	MgO	K ₂ O	Na ₂ O	Cl	MnO
Geopolymer	35.7	11.2	1.2	37	11.0	0.68	0.6	0.2	1.58

Table 2. Geopolymer concrete mixing scheme

Constituents	Cement (kg/m ³)	Water:Cement (kg/m ³)	NaOH solution (kg/m ³)	NaSio ₄ solution (kg/m ³)	Gravel (kg/m ³)	Sand (kg/m ³)
Geopolymer	400	0.32	38.13	121.58	984.9	656.6

According to ASTM C31 standard, concrete made by pouring into the mold in 3 layers with 25 rod strikes (for compression) [5]. After molding and curing duration, samples of different ages are brought out from the water pond for testing. They are then placed in an electric oven at 25 to 900 C for 2 hours. Subsequently, compressive strength tests were performed on the specimens according to ASTM C39.

3. RESULTS AND DISCUSSION

3.1. Examination of compressive strength changes

Fig. (1) shows the curves of compressive strength changes of 1, 3, 7, 14 and 28 days aged geopolymer concrete samples at temperatures of 25 to 900 °C. The compressive strength of the specimens cured at room temperature after 1, 3 and 28 days were 312 kg/cm², 336 kg/cm² and 604 kg/cm², respectively. The high-temperature compressive strength depends on the size of the specimens. There is also a significant difference between the surface and the center of the sample and the heat conductivity decreases with increasing sample size. Therefore, in this study, the compressive strength test was performed on 5×5×5 cm specimens.

It was observed that by rising the temperature from 50 to 200 °C, the compressive strength is increased. By evaporation of superficial water and drying of samples, the compressive strength increases due to the internal vapor stresses being offset by water vapor pressure. At 100 °C, the compressive strength of the specimens with 1, 3, 7, 14 and 28 days lifetime are 324 kg/cm², 412 kg/cm², 488 kg/cm², 520 kg/cm² and 556 kg/cm², respectively. By rising the temperature to more than 100 °C, the internal water of the geopolymer structure is evaporated and the vapor pressure is constantly increasing. As the temperature rises to 200 C, the vapor pressure in the geopolymer structure increases continuously. Compressive strength of 1, 3 and 7 day aged samples at this temperature has increased by about 5.12, 26.19 and 5.6%. But with age increasing, the compressive strength decreased. The 14 and 28-day aged samples had a 6% decrease in compressive strength at 200 °C.

According to the results shown in Fig. 1, the compressive strength of the specimens decreases with increasing temperature. At the temperature of 500 °C, the compressive

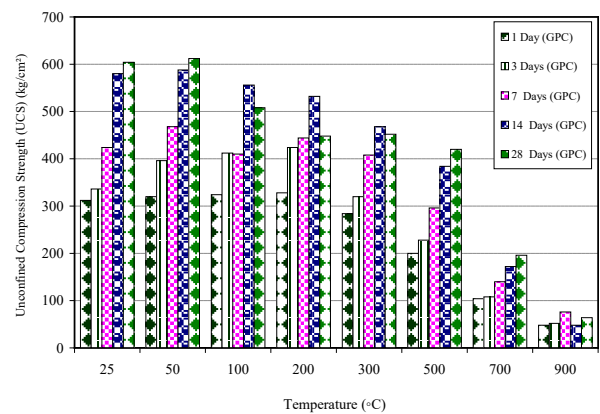


Fig. 1. The curve of compressive strength variations of geopolymer concrete at different temperatures

strength of 7, 14 and 28 days aged samples decreased by 36.2%, 33.79%, and 30.46%, respectively. In fact, due to the structural changes of alumino silicate and its conversion to crystalline structure, the formation of cracks and cavities has reduced the compressive strength. The dihydroxylation process, which is started at 500 °C, also has an effect on reducing compressive strength. Also, at a temperature of 700 °C, the compressive strength decreases as 70.34% and 67.54% in 14 and 28-day aged samples, respectively.

Finally, at 900 °C, the compressive strength of 1 and 28 days aged samples was 50 kg / cm² and 75 kg / cm², respectively. In fact, high temperatures completely destroy the C-A-S-H and C-S-H nanostructures. At 700 °C and 900 °C, the geopolymer structure is transformed into a low-strength porous ceramic structure. Therefore, the porous and semi-stable ceramic (glass) structure is obviously the main cause of the decrease in compressive strength.

4. CONCLUSION

According to the data of this laboratory study, the most important results are as follows.

1. With increasing temperature up to 200 °C, the vapor pressure in the geopolymer structure is increasing continuously. For a short time, water can easily evaporate, thanks to the deficiency and incompleteness of geopolymer structure. But with increasing age, as the geopolymer structure becomes denser with increasing the curing age and its permeability decreases, the water vapor pressure reaches its maximum value and the dense geopolymer structure is not able to withstand high thermal stress. As a result, the compressive strength is reduced, reaching about 6%.

2. At the temperatures over than 700 °C, stable crystalline compounds and structures are observed. On the other hand, it is seen that the pores and cracks increase in the geopolymer structure. At 900 °C, a highly porous ceramic structure is formed so that the volume increases and the compressive strength decreases by 89% (It lowers to 75 kg/cm²). In fact, at this temperature, the geopolymer structure has become

crystalline.

REFERENCES

- [1] H. Caetano, G. Ferreira, J.P.C. Rodrigues, P. Pimenta, Effect of the high temperatures on the microstructure and compressive strength of high strength fibre concretes, *Construction and Building Materials*, 199 (2019) 717-736.
- [2] S. Bakhtiyari, A. Allahverdi, M. Rais-Ghasemi, B. Zarrabi, T. Parhizkar, Self-compacting concrete containing different powders at elevated temperatures–Mechanical properties and changes in the phase composition of the paste, *Thermochimica acta*, 514(1-2) (2011) 74-81.
- [3] A. Standard, Standard test method for measurement of fracture toughness, ASTM, E1820-01, (2001) 1-46.
- [4] M. Amiri, M. Aryanpour, The effect of high temperatures on concrete performance with a view to the changes in the C-S-H nanostructure, *Concrete Research*, article in press (2019).
- [5] ASTM, American Society for Testing and Materials, in, 1984.

HOW TO CITE THIS ARTICLE

M. Amiri, M. Aryanpoor, *The Effect of High Temperatures on the Mechanical and Microstructural Properties of Geopolymer Concrete*, *Amirkabir J. Civil Eng.*, 52(12) (2021) 733-736.

DOI: [10.22060/ceej.2019.16419.6219](https://doi.org/10.22060/ceej.2019.16419.6219)





تأثیر اعمال حرارت‌های زیاد بر خواص مکانیکی و ریزساختار بتن ژئوپلیمری

محمد امیری^{۱*}، مرضیه آریانپور^۲

^۱ استادیار گروه مهندسی عمران، دانشگاه هرمزگان

^۲ دانشجوی کارشناسی ارشد مهندسی عمران، دانشگاه آزاد اسلامی واحد بندرعباس

تاریخچه داوری:

دریافت: ۱۳۹۸-۰۳-۰۵

بازنگری: ۱۳۹۸-۰۴-۱۱

پذیرش: ۱۳۹۸-۰۷-۱۹

ارائه آنلاین: ۱۳۹۸-۰۸-۰۷

کلمات کلیدی:

حرارت زیاد

بتن ژئوپلیمری

مقاومت فشاری

نانوساختار C-A-S-H

SEM

خلاصه: سازه‌های بتنی مورد استفاده در منابع مختلف از جمله صنایع ذوب آهن، آلومینیوم و دفن زباله های خطرناک ممکن است در معرض حرارت زیاد قرار گیرند و تحت تاثیر حرارت عملکرد آنها دچار نقصان شود. از سوی دیگر ژئوپلیمرها به عنوان شاخه‌ای از مواد آلومینوسیلیکاتی رفتار پایدارتری نسبت به بتن معمولی در مقابل حرارت از خود نشان می‌دهند. نانوساختار هیدرات سیلیکات کلسیم (C-S-H) و هیدرات آلومینوسیلیکات کلسیم (C-A-S-H) از محصولات فرآیند ژئوپلیمرزاسیون است که نقش مهمی در افزایش مقاومت بتن ژئوپلیمری دارد، اما این نانوساختارها تحت تاثیر حرارت دچار تغییرات رفتاری می‌شوند. بر این اساس هدف این مقاله بررسی تاثیر حرارت‌های زیاد بر پارامترهای مقاومتی بتن ژئوپلیمری از منظر ریزساختاری با نگرش به تغییرات نانوساختار C-S-H و C-A-S-H است. در این راستا حدود ۳۰۰ نمونه به مدت ۱، ۳، ۷، ۱۴ و ۲۸ روزه در حمام رطوبت عمل‌آوری شده‌است. سپس همه آزمون‌ها به مدت ۲ ساعت در دماهای ۲۵، ۵۰، ۱۰۰، ۲۰۰، ۳۰۰، ۵۰۰، ۷۰۰ و ۹۰۰ درجه سلسیوس قرار گرفته‌است. درصد تغییرات طولی و وزنی، مقاومت فشاری، آزمون امواج فراصوت و رفتار ترک‌خوردگی در تمام آزمون‌ها مورد بررسی قرار گرفته‌است. همچنین برای ارزیابی رفتار ریزساختاری آزمون‌ها در دماهای مختلف از تصاویر میکروسکوپ الکترونیکی روبشی (SEM) و طیف سنجی پراش انرژی پرتو ایکس (EDX) استفاده شد. براساس نتایج پژوهش حاضر به دلیل ماهیت رفتاری نانوساختار C-S-H و C-A-S-H، تغییرات وزن، طول و مقاومت فشاری نمونه‌ها وابسته به رفتار این نانوساختارها است. با شروع تجزیه نانوساختار C-A-S-H بر اثر حرارت زیاد، افت مقاومت فشاری و افت وزنی مشاهده شده و ترک‌ها نیز گسترده‌تر می‌شود. مقاومت فشاری نمونه ۲۸ روزه تحت دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس ۸۷/۵۸٪ کاهش یافته‌است. ساختار آلومینوسیلیکات با حرارت دیدن بیش از ۳۰۰ درجه سلسیوس تغییر کرده است. در دمای زیاد این ساختار تبدیل به ساختار سرامیکی متخلخل و نیمه پایدار شده است. همچنین بر اثر دمای بیش از ۵۰۰ درجه سلسیوس آب درون پیوند شیمیایی حاصل از فرآیند ژئوپلیمرزاسیون تجزیه شده است. نانوساختارهای C-S-H و C-A-S-H که عامل مقاومت است به مرور به اثر حرارت زیاد تخریب می‌شوند. تخریب این نانوساختارها بر روی پایداری و مقاومت بتن ژئوپلیمری نیز تاثیر بسزایی گذاشته است.

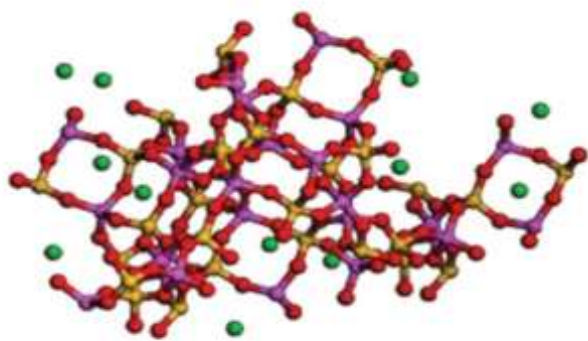
۱- مقدمه

آتش ارتباط مستقیم با مدت و دمای ایجاد شده دارد [۲]. دوام سازه در برابر حرارت زیاد یکی از فاکتورهای اصلی ساختمان، برای تحمل آتش و حفاظت از آن تعریف می‌شود [۳]. از سوی دیگر برای دفع و مدیریت زباله‌های رادیواکتیو تولید شده از صنعت هسته‌ای در دراز مدت از سازه‌های سطحی یا سازه‌های زیرزمینی استفاده شده‌است.

هنگامی که بتن در برابر آتش یا حرارت زیاد قرار می‌گیرد، ممکن است به دلیل کاهش مقاومت و سختی ظرفیت باربری پس از آتش‌سوزی کاهش قابل توجهی یابد [۱]. میزان خسارت ناشی از

* نویسنده عهده‌دار مکاتبات: amirrii@hormozgan.ac.ir





شکل ۱. بخشی از ساختار اتمی ژئوپلیمر، فرمز: اکسیژن، بنفش: آلومینیوم، زرد: سیلیکون، سبز: سدیم [۹]

Fig. 1. Part of the geopolymer structure

مقاومت ماکروسکوپی می‌شود [۱۰-۱۲]. ساختار آلومینوسیلیکات‌ها بسیار شبیه به ساختار زئولیت‌ها و مواد معدنی آلومینوسیلیکات است. ویژگی نانو ساختاری آلومینوسیلیکات را می‌توان مانند نانو ساختار C-S-H در نظر گرفت. همچنین نانو ساختار ژئوپلیمر دارای ویژگی نانو ساختاری زئولیت است، اما فاقد نظم کریستالی در دراز مدت است. ساختار دقیق ژئوپلیمرها به میزان Si/Al مرتبط است. نانو ساختار C-S-H بخش مهمی اتصال در سیمان پرتلند و سرباره فعال قلیایی است. با این حال خواص اتصال ژئوپلیمر به طور کلی به عنوان یک نتیجه از تشکیل یک شبکه سه بعدی آلومینوسیلیکاتی آمورف فرض می‌شود [۱۳]. نانو ساختار ژئوپلیمر و نانو ساختار C-S-H به طور همزمان در یک اتصال دهنده تشکیل می‌شود. همچنین پیشینی می‌شود که حفره‌ها و منافذ درون گیرنده ژئوپلیمری با نانو ساختار C-S-H پر شده‌است. بر این اساس شکاف بین فازهای مختلف هیدراته شده و ذراتی که واکنش نداده‌اند از بین می‌رود [۱۳]. اضافه کردن مقدار کافی کلسیم به ساختار ژئوپلیمر می‌تواند منجر به تشکیل نانو ساختار جداگانه $C-(A)-S-H$ شود. تشکیل این نانو ساختار در بتن ژئوپلیمری موجب فشردگی و تراکم ساختار می‌شود. در سال‌های اخیر برخی از مطالعات انجام شده در مورد متاکائولین و سیمان مخلوط شده با متاکائولین انجام شده‌است.

کاربر^۵ و همکاران دریافتند [۱۴-۱۶] که فعال شدن متاکائولین همراه با هیدروکسید کلسیم باعث تشکیل سریع C-S-H، C_4ASH_8

زیاله‌های رادیواکتیوی که در دراز مدت ذخیره می‌شود، به مقدار قابل توجهی از خود گرما تولید می‌کند [۴]. بنابراین این دمای زیاد بر روی ریزساختار بتن نیز تاثیر گذار است. بتن معمولی به علت تغییرات گسترده فیزیکی و شیمیایی در دمای زیاد و تجزیه هیدروکسید رفتار پایداری از خود نشان نمی‌دهد و دچار کاهش مقاومت می‌شود. در دمای ۱۰۰ تا ۳۰۰ درجه سلسیوس آب از نانو ساختار C-S-H از بین می‌رود و این نانو ساختار با افزایش دما تا ۹۰۰ درجه سلسیوس تجزیه و نابود می‌شود. در سال‌های اخیر ژئوپلیمرها به دلیل پایداری شیمیایی، مقاومت زیاد در برابر حرارت و انقباض کم نسبت به سیمان پرتلند مورد توجه بیشتری قرار گرفت [۵].

ژئوپلیمرها ترکیبی از مصالح طبیعی زمین مانند سیلیکا و آلومینا است که با یک حلال قلیایی - سیلیکاتی در یک واکنش شیمیایی توسط پیوندهای پلیمری تشکیل می‌شود. ژئوپلیمرها دارای اتصال دهنده‌های نامنظمی هستند که از زنجیره متقاطع سیلیکا (Si)، اکسیژن (O) و آلومینا (Al) به صورت گروهی از (Si-O-Al) تشکیل شده‌است [۶، ۷]. شکل‌گیری پیوندهای پلیمری و ساختار مولکولی آن با سه زنجیره اصلی پلی سیالیت^۱ (Al-O-Si) (Si/Al=۱)، پلی سیالیت سیلیکسو^۲ (Al-O-Si-Si) (Si/Al=۲) و پلی سیالیت دی سیلیکسو^۳ (Al-O-Si-Si-Si) (Si/Al=۳) بدین گونه حلال قلیایی سیلیکاتی سبب شکستن پیوندهای اکسید آلومینوم و اکسید سیلیس موجود در پودر سیلیکات اکسید آلومینوم شده و پس از حل شدن ذرات Si و Al، در یک واکنش سریع پلیمریزاسیونی و با توجه به مقادیر اکسید سیلیس و اکسید آلومینیوم موجود در منبع (نسبت مولی Si/Al) زنجیره اصلی ساختار ژئوپلیمر شکل می‌گیرد. ساختار کلی آلومینوسیلیکات شبیه به ساختار اتمی یک زئولیت است. شکل (۱) بخشی از ساختار ژئوپلیمر را نشان می‌دهد که شامل اتم‌های تتراهدرال Al (چهار وجهی) و اتم‌های Si در یک شبکه متقاطع متصل شده‌اند. این یون‌ها در بیشتر موارد با یک یا چند مولکول آب ارتباط برقرار می‌کند. همچنین در شکل (۱) نبود نظم در ساختار ژئوپلیمر آشکار است [۹].

ساختار آلومینوسیلیکات در ژئوپلیمرها فاز مهم اتصال است که پیوند بین دو جز را ایجاد می‌کند. همچنین به نوبه خود باعث افزایش

4 Calcium (alumno) Silicate Hydrate
5 Cabrera
6 Stratlingite

1 Poly (sialates)
2 Poly (sialates-siloxo)
3 Poly (sialates-di siloxo)

جدول ۱. مشخصات شیمیایی سیمان ژئوپلیمر

Table 1. Chemical composition of geopolymer cement

Type	SiO _۲	Al _۲ O _۳	Fe _۲ O _۳	CaO	MgO	K _۲ O	Na _۲ O	Cl	MnO
Geopolymer	۳۵,۷	۱۱,۲	۱,۲	۳۷	۱۱,۰	۰,۶۸	۰,۶	۰,۲	۱,۵۸

این انتخاب بررسی تغییرات فیزیکی و شیمیایی بتن ژئوپلیمری حاوی سرباره در حرارت زیاد بوده است. سرباره مورد نیاز در این تحقیق از شرکت ایرانی بنا بنیان زیست‌فناور همدان تهیه شده است. سیمان ژئوپلیمر از مواد اولیه بازیافتی و ضایعات صنعت ذوب آهن تولید می‌شود. بخش اعظم آزمایش‌های انجام شده در این پژوهش بر اساس استاندارد ASTM صورت گرفته است [۱۹]. تست مقاومت فشاری نمونه‌ها با سرعت ۷۵ kg/sec توسط جک مکانیکی شرکت آزمون انجام شده است. مشخصات شیمیایی سیمان ژئوپلیمر با آزمایش XRF تعیین شد و در جدول (۱) ارائه شده است.

بتن ژئوپلیمری از مخلوط کردن سیمان ژئوپلیمری با فعال‌کننده‌های سیلیکاتی و هیدروکسیدی تهیه می‌شود. فعال‌کننده قلیایی مورد استفاده در این پژوهش هیدروکسید سدیم (NaOH) و سیلیکات سدیم (Na_۲SiO_۳) است. مقدار فعال‌کننده هیدروکسید سدیم با غلظت ۱۰ مولار با نسبت سیلیکات به سدیم ۱:۲ انتخاب شده است. محلول سیلیکات سدیم با نسبت ۲/۰۷ (SiO_۲=۳۰٪) و Na_۲O=۱۴/۵٪ (M_s=SiO_۲/NaO) با خلوص ۴۴/۵٪ استفاده شده است. به طور کلی سنگدانه‌هایی که دارای منحنی دانه‌بندی پیوسته‌ای باشند، به گونه‌ای که برخی از اندازه‌ها در آنها بسیار کم و یا بسیار زیاد نباشد، رضایت بخش‌ترین نتایج را به همراه دارد. بدین منظور دانه‌بندی بتن ژئوپلیمری برای ماسه و شن به ترتیب از استاندارد ASTM C۱۳۶-۹۶ و ASTM C۱۳۶ استفاده شده است [۱۹]. منحنی دانه‌بندی مصالح درشت‌دانه و ریزدانه در شکل (۲) ارائه شده است. حداکثر و حداقل سنگدانه‌های استفاده شده برای شن و ماسه به ترتیب، ۹/۵ تا ۴/۷۶ و ۴/۷۶ تا ۰/۷۵ میلی‌متر است. رطوبت طبیعی شن و ماسه به ترتیب ۰/۱۶ و ۱/۰۳ درصد است. در این تحقیق حداکثر قطر سنگدانه‌های استفاده شده ۹/۵ میلی‌متر و همچنین آب مصرفی در ساخت بتن، آب شرب هرمزگان با pH=۷/۸ است. در طراحی بتن ژئوپلیمری غلظت محلول به سیمان ژئوپلیمر ۰/۳۵ و محلول به فعال‌کننده ۰/۵۶ در نظر گرفته شده است. وزن

و $C_4AH_{1۳}$ می‌شود. لیو^۱ و همکاران [۱۷] به بررسی ریزساختار و تکامل فرآیند فاز سرباره فعال قلیایی در سنین اولیه پرداختند. پس از نیم ساعت از عمل‌آوری، ساختار آمورف و ساختار C-S-H پدید آمدند. با افزایش زمان عمل‌آوری ساختار رشد نیافته (نارس) آمورف نقش ارتباط بین فازهای بلوری را بازی می‌کند. پس از گذشت ۸ ساعت اتصال بین ساختار ذرات بزرگتر می‌شود. در طول این واکنش ساختار رشد نیافته آمورف افزایش می‌یابد. با واکنش ذرات کوچک، ذرات تشکیل شده منجر به تراکم ساختار شده است. همچنین آنها دریافتند با افزایش زمان عمل‌آوری به علت تجزیه SiO_۲ و Al_۲O_۳ سطوح رشد نیافته کاهش می‌یابد و نانو ساختار C-S-H و C-A-S-H گسترش پیدا می‌کند. ژانگ^۲ و همکاران [۱۸] به بررسی رفتار و خواص مکانیکی ملات ژئوپلیمر پس از اعمال حرارت پرداختند. نتایج این آزمایش نشان داد مقاومت خمشی و کششی در دمای زیاد، کاهش پیدا می‌کند. اما پیوند و مقاومت فشاری نسبت به بتن معمولی کاهش کمتری می‌یابد. به طور کلی مقاومت ملات ژئوپلیمر نسبت به سیمانی در محدوده دمای ۲۵ تا ۷۰۰ درجه سلسیوس بیشتر است. با توجه به مطالعات گسترده‌ای که بر روی تاثیر دما بر مقاومت بتن ژئوپلیمری انجام شده است، اما مطالعه‌ای جامع‌ای از منظر ریزساختاری با نگرش به تغییرات نانو ساختار هیدرات آلومینوسیلیکات کلسیم (C-A-S-H)، نانو ساختار هیدرات سیلیکات کلسیم (C-S-H) و تاثیر آن بر روی تغییرات مقاومت فشاری بتن انجام نشده است. بر این اساس هدف این مطالعه بررسی تغییرات رفتاری نانو ساختار C-A-S-H و S-H و نقش آن بر پارامترهای مکانیکی و مقاومتی بتن ژئوپلیمری است.

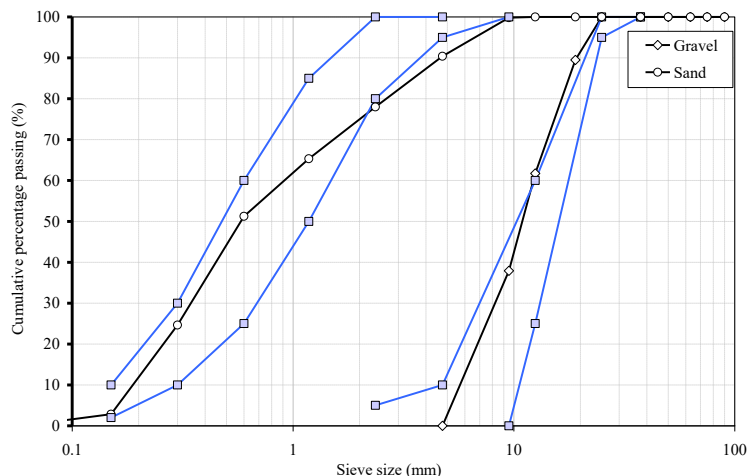
۲- مواد و روش‌ها

در این پژوهش ماده اولیه بتن ژئوپلیمری، سرباره است. هدف از

1 Tetracalcium Aluminate Hydrate

2 Liu

3 Zhang



شکل ۲. منحنی دانه‌بندی مصالح مصرفی (شن و ماسه)

Fig. 2. Grading curve of used materials (Gravel and Sand)

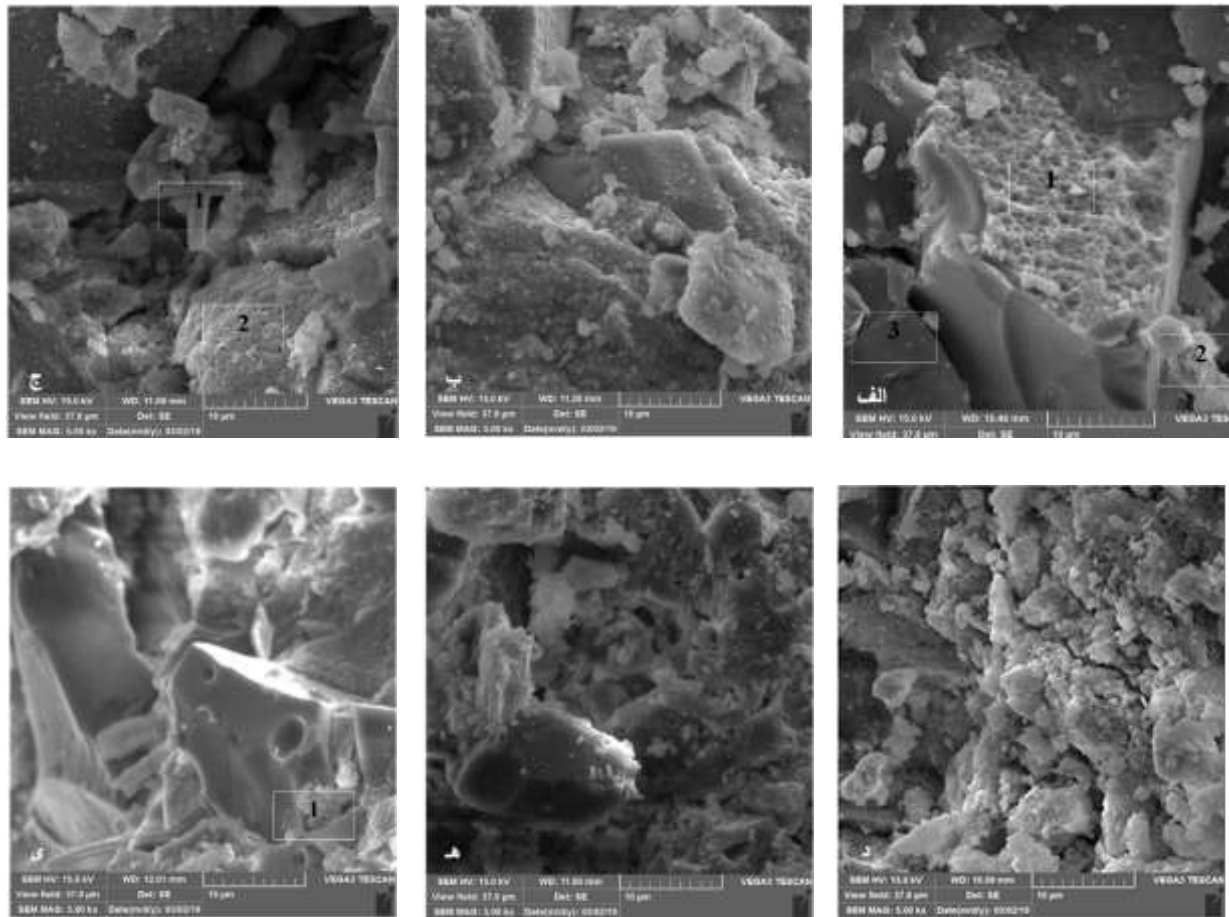
جدول ۲. طرح اختلاط بتن ژئوپلیمری

Table 2. The mixing pattern of concrete with geopolymer cement

Constituents	Cement (kg/m ³)	Water:Cement (kg/m ³)	NaOH solution (kg/m ³)	NaSiO ₃ solution (kg/m ³)	Gravel (kg/m ³)	Sand (kg/m ³)
Geopolymer	۴۰۰	۰,۳۲	۳۸,۱۳	۱۲۱,۵۸	۹۸۴,۹	۶۵۶,۶

حوضچه آب خارج می‌شود. قبل از حرارت دیدن نمونه‌ها به مدت ۲۴ ساعت درون آن در دمای ۱۰۰ درجه سلسیوس، خشک می‌شود. پس از خشک شدن نمونه‌ها، آنها درون کوره الکتریکی تحت دمای ۲۵، ۵۰، ۱۰۰، ۲۰۰، ۳۰۰، ۵۰۰، ۷۰۰ و ۹۰۰ درجه سلسیوس به مدت ۲ ساعت گذاشته می‌شود. حرارت کوره با نرخ ۵ درجه بر دقیقه به طور اتوماتیک افزایش یافته و پس از رسیدن به دمای مورد نظر ۲ ساعت در این دما باقی می‌مانند، سپس کوره خاموش شده و نمونه‌ها درون کوره خنک شده و به دمای محیط می‌رسد. شایان‌ذکر است که نمونه‌های دمای ۲۵ و ۵۰ درجه سلسیوس در آن قرار نمی‌گیرد. سپس آزمایش‌های افت وزنی (ASTM C ۱۷۹۲-۱۴) تغییرات طولی (ASTM C ۳۹) و مقاومت فشاری (ASTM C ۱۵۷/C ۱۵۷M-۱۷) بر روی نمونه‌ها انجام شده‌است. برای ارزیابی ریزساختاری نمونه‌ها نیز از آزمون طیف سنجی پراش انرژی پرتو ایکس (EDX) و تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی (SEM) توسط دستگاه TESCAN-Vega^۳ در آزمایشگاه مرکزی دانشگاه شیراز انجام شده‌است. آزمایش فراصوت جهت ارزیابی تاثیر دما بر تخریب داخلی بتن مورد

مخصوص بتن ژئوپلیمری 2345 kg/m^3 در نظر گرفته شده‌است. طرح اختلاط نمونه‌های تهیه شده در جدول (۲) ارائه گردیده است. برای ساخت بتن ژئوپلیمری طبق استاندارد ASTM ۱۹۲M-۲/C ۱۹۲ عمل شد [۱۹]. ابتدا محلول سدیم هیدروکسید ساخته شده‌است و سپس سیلیکات سدیم به آن اضافه شد. مصالح سنگی به همراه سیمان ژئوپلیمر به مدت ۶۰ ثانیه با یکدیگر مخلوط شده و محلول فعال‌کننده به آن در نهایت اضافه شد و عمل اختلاط به مدت ۲ تا ۳ دقیقه ادامه یافت. در بتن‌های ژئوپلیمر با افزایش زمان مخلوط کردن مقاومت فشاری بتن افزایش و کارایی بتن کاهش قابل توجهی دارد [۲۰]. قالب‌های مکعبی با ابعاد $50 \times 50 \times 50$ و $100 \times 100 \times 100$ میلی‌متر جهت ساخت نمونه‌های بتنی برای آزمایش مقاومت فشاری استفاده شد. براساس استاندارد ASTM C ۳۱ بتن ساخته شده در ۳ لایه با ۲۵ ضربه (جهت تراکم) درون قالب ریخته می‌شود [۱۹]. پس از قالب‌گیری، عمل‌آوری به مدت زمان ۱، ۳، ۷، ۱۴ و ۲۸ روز در حمام رطوبت انجام شده‌است. پس از گذشت زمان عمل‌آوری، نمونه‌ها در سنین مختلف برای انجام آزمایش از درون



شکل ۳. تصاویر SEM از نمونه‌های بتن ژئوپلیمری، (الف) بتن ژئوپلیمری در دمای محیط، (ب) بتن ژئوپلیمری تحت دمای 100°C ، (ج) بتن ژئوپلیمری تحت دمای 200°C ، (د) بتن ژئوپلیمری تحت دمای 300°C ، (ه) بتن ژئوپلیمری تحت دمای 400°C ، (ی) بتن ژئوپلیمری تحت دمای 500°C

Fig. 3. SEM images of the geopolimer concrete samples at (a) ambient temperature

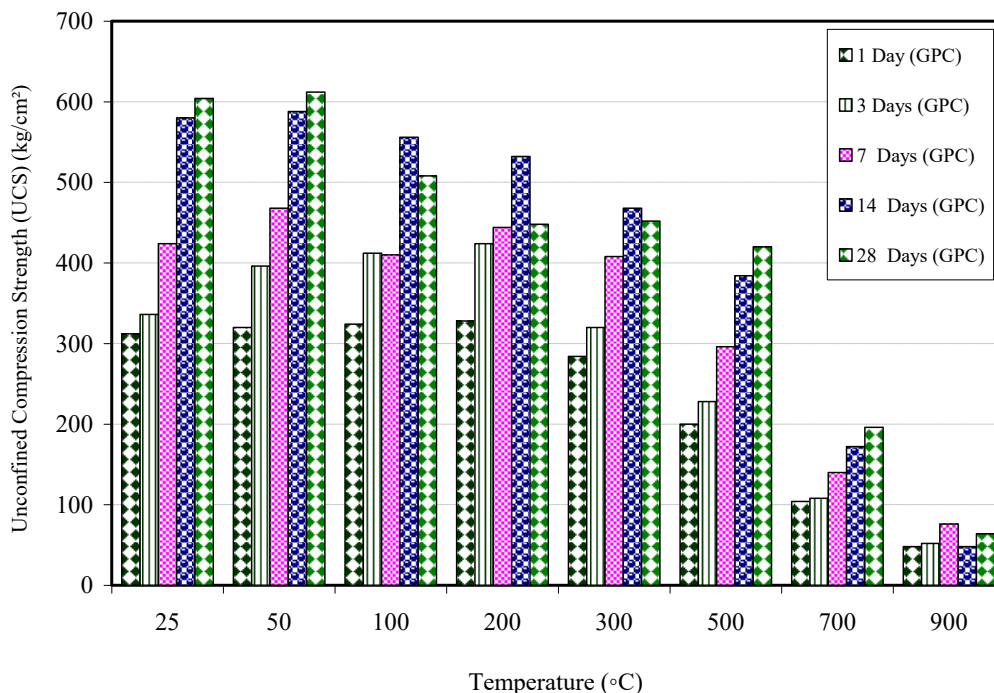
ترکیبات شیمیایی مختلف قابل مشاهده است. همچنین میکروتراکها، حفره‌ها، ساختار آمورف آلومینوسیلیکات و ساختار سرامیکی بتن ژئوپلیمری قابل مشاهده است. در شکل (۳-الف) نمونه ژئوپلیمر در دمای 25°C درجه سلسیوس مشاهده می‌شود. ساختار متراکم و همگن آلومینوسیلیکات که حاصل فرآیند ژئوپلیمریزاسیون است نشان داده شده است. سرباره غنی از کلسیم است در طی فرآیند انحلال برخی از یون‌های Al و Ca آزاد می‌شود و نانوساختار C-A-S-H در حین واکنش محلول قلیایی به وجود می‌آید [۲۱]. میزان درصد وزنی عناصر موجود در بافت اسفنجی توخالی (نقطه ۱) که در شکل (۳-الف) نشان داده شده است توسط آزمون EDX اندازه‌گیری شد. میزان درصد وزنی عناصر موجود توسط آزمون EDX اندازه‌گیری شد. نتایج

بررسی قرار گرفت. آزمایش فراصوت بر اساس استاندارد ASTM C597 و توسط دستگاه Pundit Lab انجام شد. بر اساس استاندارد میزان فرکانس ورودی و خروجی در محدوده 40 kHz تا 80 kHz برای ارزیابی انتخاب می‌شود که در این مطالعه میزان فرکانس برابر 54 kHz در نظر گرفته شد.

۳- بحث و بررسی نتایج

۳-۱- ریختشناسی

تصاویر میکروسکوپ الکترونیکی روشی آزمونه‌های ۲۸ روزه بتن ژئوپلیمری قبل و بعد از قرار گرفتن در معرض حرارت در شکل (۳) نشان داده شده است. بر اساس تصاویر ارائه شده در شکل (۳) گروهی از



شکل ۴. منحنی تغییرات مقاومت فشاری بتن ژئوپلیمری در دماهای متفاوت

Fig. 4. The curve of changes in the compressive strength of the geopolymer concrete at different temperatures

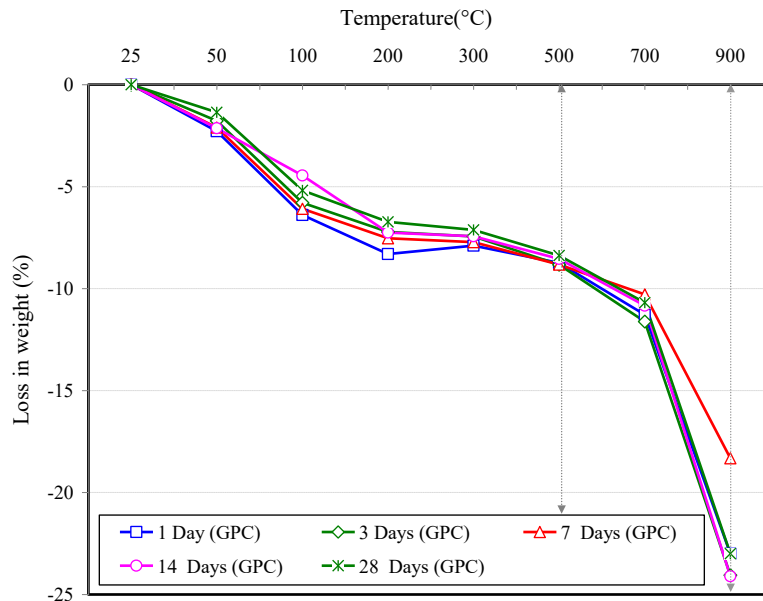
آلومینوسیلیکات هیدراته متراکم تر و با وضوح بیشتری قابل مشاهده باشد. همچنین موجب شده است تا ساختار آلومینوسیلیکات فرصت مناسبی برای رشد داشته باشد. با توجه به تصاویر (۳-الف و ۳-ب) با رشد این نانوساختار ترک‌های موجود در نمونه ۲۵ درجه سلسیوس از بین رفته است و ساختار منسجم‌تری قابل مشاهده است. قابل توجه است تا دمای ۲۰۰ درجه سلسیوس آب آزاد درون آزمون‌ها تبخیر می‌شود. دو واکنش اصلی که بر اثر اعمال حرارت بر روی آزمون‌ها صورت می‌گیرد، خروج آب و تشکیل کانی‌های جدید است. خروج آب شامل دو مرحله دی‌هیدراسیون (خروج آب حفره‌ای، جذبی و بین لایه‌ای) و دی‌هیدروکسیلاسیون (خروج یون هیدروکسیل از ساختار ژئوپلیمر) می‌شود [۲۳].

مطابق شکل‌های (۳-ج) تا (۳-ه) بین دمای ۳۰۰ تا ۹۰۰ درجه سلسیوس تغییرات شیمیایی و فیزیکی زیادی در آزمون‌های ژئوپلیمری صورت گرفته است. در شکل (۳-ج) آزمون‌های ژئوپلیمر تحت دمای ۳۰۰ درجه سلسیوس مشاهده می‌شود. آب درون پیوند شیمیایی که در ساختار ژئوپلیمر به عنوان آب "ژئولیت" شناخته می‌شود [۲۴]، از این دما شروع به تجزیه شدن می‌کند. فرآیند دی‌هیدراسیون که از دمای ۱۰۰ درجه سلسیوس آغاز شده تا دمای

نشان داد نسبت وزنی Si/Al برابر ۳/۴۶ است. همچنین درصد‌های Ca/Si و Ca/Si+Al به ترتیب برابر ۱/۲۹ و ۱ اندازه‌گیری شد. در حقیقت می‌توان بیان کرد این بافت اسفنجی از نانوساختار C-A-S-H و C-S-H تشکیل شده است که با مرور زمان این ساختار متراکم‌تر شده است. نانوساختار C-S-H دارای تنوع گسترده‌ای است و با توجه به چگونه تغییرات نسبت Ca/Si، ساختار سیلیکات و محتویات Si-OH و Ca-OH به هم مرتبط میشوند.

ساختار بلوری مانند و صفحه‌ای تیره (نقطه ۲ و ۳) در شکل (۳-الف) به ترتیب دارای نسبت Ca/Si، ۱/۳۸ و ۴/۸ است. در حقیقت مشاهده می‌شود نانوساختار ژئوپلیمر و نانوساختار C-S-H به طور همزمان در یک پیوند تشکیل شده است. رشد این نانوساختار با گذشت زمان و تکامل فرآیند ژئوپلیمریزاسیون به گونه‌ای است که حفره‌های کوچک و ترک‌ها را پوشش داده است. در نتیجه افزایش مقاومت فشاری (شکل ۴) مشاهده می‌شود.

در شکل (۳-ب) آزمون‌های دمای ۱۰۰ درجه سلسیوس نشان داده شده است. آب آزاد یا آب فیزیکی که در طی فرآیند ژئوپلیمریزاسیون به وجود می‌آید [۲۲]، در این دما تجزیه شده است. حذف آب فیزیکی نمونه‌ها موجب شده است تا نانوساختار کلسیم



شکل ۵. منحنی تغییرات افت وزنی بتن تحت تاثیر دماهای زیاد

Fig. 5. The weight loss curve of the geopolymer concrete versus the applied high temperature

ساختار آلومینوسیلیکات در حال تغییر به کربنات کلسیم است. همچنین این ساختار به حالت ساختارهای بلورین یا نیم کریستالی ظاهر می شود. مطابق شکل (۳-د) با افزایش ساختارهای بلورین، میکروتترکها و حفرات گسترش یافتند. بعلاوه حرارت بین ۵۰۰ تا ۹۰۰ درجه سلسیوس باعث تخریب و تشکیل کانی های جدید کربناتی می شود. با افزایش درجه حرارت تا دمای ۷۰۰ درجه سلسیوس (شکل ۳-ه) ساختار کریستالی پایداری مشاهده می شود. همچنین کاهش ساختار بلوری، افزایش حفره ها و ترکها بر روی ساختار ژئوپلیمر دیده شد. کربنات کلسیم پس از تجزیه در دماهایی بیش از ۷۰۰ درجه سلسیوس به اکسید کلسیم و دی اکسید کربن تبدیل می شود [۲۳]. در حقیقت هنگامی که کربنات کلسیم به اکسید کلسیم (آهک) تجزیه شده است، ساختار کلی شبکه آلومینوسیلیکات به ساختار متخلخل و شیشه ای دگرگون می شود.

در نهایت در شکل (۳-ی) حرارت دیدن نمونه ها در دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس باعث نابودی ریزساختار و منجر به تشکیل ساختار شبیه سرامیک شده است. این ساختار دارای خواص عالی و مقاومت زیاد نسبت سایر بتن های معمولی است. در این مرحله ترکها و حفره ها به میزان زیادی گسترش یافته است. وجود این حفره ها و ترکها در این دما منجر به ضعف موضعی ساختار اسکلت باربر نمونه ها در برابر تنش های اعمالی می شود و در نتیجه کاهش نسبی

۳۰۰ درجه سلسیوس ادامه دارد. با توجه به شکل (۳-ج) این تبخیر آب از ساختار ژئوپلیمر باعث ایجاد انقباض حرارتی و میکروتترک (شکل های (۶) و (۸)) شده است. همچنین افت وزنی نمونه ها را به همراه دارد (شکل ۵). با توجه به آزمون EDX شکل (۳-ج) درصد وزنی Ca/Si در ساختار شبیه صفحات متراکم/ بلوری (نقطه ۱) و ساختار اسفنجی (نقطه ۲) به ترتیب دارای ۵۴/۴۸ و ۰/۹۹ نسبت وزنی Ca/Si است. محققان گزارش دادند [۲۵] که در دمای ۳۰۰ تا ۴۰۰ درجه سلسیوس فاز هیدروتالیت^۱، که مربوط به ساختار آب و Co_۳ است، آزاد می شود.

شکل (۳-د) آزمون های ژئوپلیمری تحت تاثیر دمای ۵۰۰ درجه سلسیوس را نشان می دهد. در این دما OH گروه های هیدروکسیل نیز تبخیر می شود. OH در سطح و لبه های هر مسیلی^۲ از ژئوپلیمر است. در این مرحله OH گروه هیدروکسیل به دی هیدروکسیل^۳ و دی هیدروکسیلاسیون^۴ تبدیل می شود [۲۴]. فرآیند دی هیدروکسیلاسیون بر روی مقاومت فشاری، افت وزنی و تغییرات طولی (شکل های (۴)، (۵) و (۶)) آزمون ها نیز تاثیر می گذارد. مطابق شکل (۳) مشاهده می شود که با شروع فرآیند دی هیدروکسیلاسیون

1 Hydrotalcite

۲ توده های کروی هستند که قسمت درونی آنها هیدروکربنی است.

3 Dihydration

4 Dehydroxylation

همچنین تفاوت قابل توجهی بین سطح و مرکز نمونه وجود دارد و هدایت حرارت با افزایش اندازه نمونه‌ها کاهش می‌یابد. از این رو با توجه به اینکه در این مقاله آزمایش مقاومت فشاری بر روی نمونه‌های $5 \times 5 \times 5$ cm انجام شده‌است. با افزایش دما از ۵۰ تا ۲۰۰ درجه سلسیوس رشد مقاومت فشاری مشاهده شد. این رشد در دمای ۵۰ درجه سلسیوس برای آزمون‌های ۳ و ۲۸ روزه به ترتیب ۱۷/۸۵ و ۱/۳۲ درصد است. هنگامی که آب سطحی نمونه‌ها تبخیر می‌شود مقاومت فشاری در حالت خشک به علت نبود تنش‌های داخلی بر اثر فشار بخار آب رو به افزایش است. در دمای ۱۰۰ درجه سلسیوس مقاومت فشاری نمونه‌های ۱، ۳، ۷، ۱۴ و ۲۸ روز به ترتیب 412 kg/cm^2 ، 488 kg/cm^2 ، 520 kg/cm^2 و 556 kg/cm^2 است. با افزایش دما از ۱۰۰ درجه سلسیوس آب موجود در ساختار ژئوپلیمر تبدیل به بخار شده‌است و پیوسته فشار بخار در حال افزایش است. این تبخیر آب و افزایش ساختار بلوری آلومینوسیلیکات (شکل ۳-ب) دلیلی بر افزایش مقاومت فشاری ژئوپلیمر است. شایان به ذکر است آب فیزیکی در دمای ۱۰۰ درجه سلسیوس از بین می‌رود و باعث افزایش مقاومت فشاری در حالت خشک نسبت به حالت اشباع شده‌است.

با افزایش دما تا ۲۰۰ درجه سلسیوس فشار بخار در ساختار ژئوپلیمر پیوسته در حال افزایش است. نمونه‌های ۱، ۳ و ۷ روزه در این دما حدود ۵/۱۲، ۲۶/۱۹ و ۵/۶ درصد افزایش مقاومت فشاری داشتند. علت این افزایش عدم تکامل ساختار ژئوپلیمر است که آب می‌تواند به راحتی تبخیر شود. اما با افزایش سن مقاومت فشاری کاهش یافته‌است. نمونه‌های ۱۴ و ۲۸ روزه تحت دمای ۲۰۰ درجه سلسیوس حدود ۶ درصد افت مقاومت فشاری داشتند. هنگامی که ساختار ژئوپلیمر با افزایش سن عمل‌آوری متراکم‌تر می‌شود و نفوذپذیری آن نیز کاهش می‌یابد، فشار بخار آب در دمای زیاد به حداکثر خود می‌رسد و ساختار متراکم ژئوپلیمر قادر به محدود کردن تنش حرارتی زیاد نیست در نتیجه کاهش مقاومت مشاهده می‌شود.

در دمای ۳۰۰ درجه سلسیوس مقاومت فشاری نمونه‌های ۱، ۳، ۷، ۱۴ و ۲۸ روز به ترتیب 284 kg/cm^2 ، 360 kg/cm^2 ، 409 kg/cm^2 و 452 kg/cm^2 است. باتوجه به شکل (۳-ج) در این دما آب درونی پیوند شیمیایی ساختار ژئوپلیمر (آب زئولیت) شروع به تبخیر می‌کند. این تبخیر آب از ساختار ژئوپلیمر موجب انقباض،

مقاومت فشاری نمونه ژئوپلیمری را به‌مراه دارد. ویژگی تغییر فازهای ژئوپلیمر در دمای زیاد تحت تاثیر عوامل مختلفی از جمله تاثیر حرارت بر مقدار واکنش سیلیس ($\text{SiO}_2/\text{Al}_2\text{O}_3$)، نسبت فعال‌کننده قلیایی ($\text{Na}_2\text{O}/\text{Al}_2\text{O}_3$) و نوع کاتیون (Ca و K، Na) [۲۲] است. آنالیز EDX نمونه‌های تحت دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس (شکل ۳-ی) دارای مقدار زیادی از عناصر Ca، Si، Al، Na، Mg است. نسبت وزنی Ca/Si، Ca/Al و Si/Al به ترتیب ۲/۴۳، ۱۰/۷ و ۴/۴۹ درصد ثبت شد. همچنین گزارش شده‌است کریستالیزاسیون فازهای غیر آبی پایدار (ناپلین^۱، آلبیت^۲ یا کریستوبالیت^۳ بسته به ترکیب و درجه حرارت) از دمای ۶۰۰ تا ۸۰۰ درجه سلسیوس شروع می‌شود [۲۲] همچنین تمام این فازها از مواد معدنی آلومینوسیلیکات هستند. در دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس به علت تخریب کامل نانو ساختارهای C-S-H و C-A-S-H، دو کانی جدید سیلیکاتی شامل کریستوبالیت (Si) و آلبیت ($\text{NaAlSi}_3\text{O}_8$) تشکیل می‌شود [۲۶]. شایان به ذکر است این ساختارهای جدید تاثیر مثبتی بر روی مقاومت مکانیکی نمونه‌ها ندارد. در مجموع دی‌هیدراسیون بین دمای ۱۰۰ تا ۳۰۰ درجه سلسیوس و دی‌هیدروکسیلاسیون در حدود ۵۰۰ تا ۹۰۰ درجه سلسیوس رخ می‌دهد. همچنین حرارت باعث نابودی ریزساختار C-S-H و C-A-S-H در بتن ژئوپلیمری شده‌است. اعمال حرارت زیاد ساختار آلومینوسیلیکاتی آمورف ژئوپلیمر را به ساختار سرامیک مانند تبدیل کرده‌است.

۳-۲- بررسی تغییرات مقاومت فشاری

شکل (۴) منحنی تغییرات مقاومت فشاری آزمون‌های بتن ژئوپلیمری تحت دمای ۲۵ تا ۹۰۰ درجه سلسیوس در سنین ۱، ۳، ۷، ۱۴ و ۲۸ روزه را نشان داده شده‌است. مقاومت فشاری نمونه‌های که در دمای محیط عمل‌آوری شد پس از ۱، ۳ و ۲۸ روز به ترتیب 312 kg/cm^2 ، 336 kg/cm^2 و 604 kg/cm^2 است. همانطور که در شکل (۳-الف) مشاهده می‌شود نانو ساختار C-S-H و C-A-S-H باعث ایجاد پیوند قوی در کل ساختار ژئوپلیمر شده و از عوامل اصلی افزایش مقاومت فشاری است.

مقاومت در درجه حرارت‌های زیاد وابسته به اندازه نمونه‌ها است.

- 1 Nepheline
- 2 Albite
- 3 Cristobalite

تجزیه حرارتی و تولید گاز دی‌اکسیدکربن، افزایش داشته‌است و این افزایش ترک و حجم نمونه خود نیز علت دیگر کاهش مقاومت در برابر حرارت زیاد است.

۳-۳- تغییرات وزنی نمونه‌ها تحت تاثیر دما

شکل (۵) نمودار افت وزنی نمونه‌های ژئوپلیمر تحت دماهای ۲۵ تا ۹۰۰ درجه سلسیوس را نشان داده‌است. درصد افت وزنی نمونه‌های ژئوپلیمر که در دمای محیط نگهداری شدند، صفر است. با شروع افزایش دما، روند نزولی افت وزنی نمونه‌ها آغاز می‌شود. در دمای ۵۰ درجه سلسیوس افت وزنی کمی تا حدود ۲ درصد دیده می‌شود. علت این افت وزن تبخیر آب سطحی از سطح نمونه‌های ژئوپلیمر است. تبخیر آب منجر به افت وزن بتن در دما می‌شود. در کل ژئوپلیمرها دارای سه نوع آب، آب فیزیکی یا آزاد، آب درون پیوند شیمیایی و OH گروه هیدروکسیل هستند [۲۷]. که در طی فرآیند گرمایی، با افزایش دما بیش از ۱۰۰ درجه سلسیوس، از بین می‌رود بر اساس نتایج ارائه شده در شکل (۵) در محدوده دمای ۱۰۰ تا ۵۰۰ درجه سلسیوس افت وزنی نمونه‌ها با شیب ملایمی همراه است. پن و سنجیان [۲۸] این کاهش وزن پیوسته با سرعت کم را نتیجه آزاد شدن آب از هر دو گروه شیمیایی و هیدروکسیل با متراکم شدن ساختار ژئوپلیمر می‌دانند که بعداً موجب آسیب سطحی و داخلی ساختار ژئوپلیمر می‌شود، که این فرآیند موجب کاهش مقاومت فشاری (شکل-۴) نیز شده‌است.

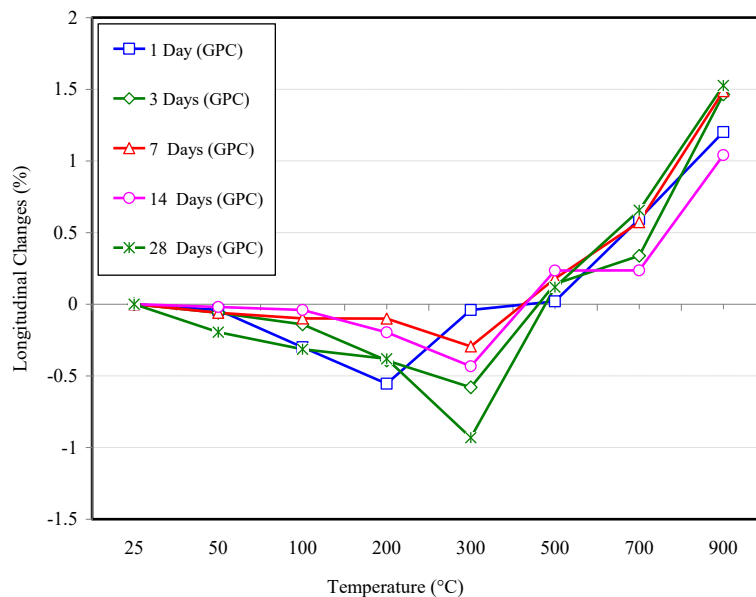
افت وزنی نمونه‌ها در دمای ۱۰۰ درجه سلسیوس در حدود ۵٪ است، که علت آن حذف آب فیزیکی از نمونه‌ها است. فرآیند دی‌هیدراتاسیون در ساختار ژئوپلیمر تحت دمای ۲۰۰ درجه سلسیوس موجب افت وزن حدود ۸٪ شده‌است. همچنین این فرآیند می‌تواند میکروترک‌هایی بر روی سطح نمونه‌ها به وجود آورد. در دمای ۳۰۰ درجه سلسیوس افت وزنی نمونه‌ها در حدود ۷٪ است. ادامه فرآیند دی‌هیدراتاسیون، در دمای ۳۰۰ درجه سلسیوس شروع تبخیر آب درونی پیوند شیمیایی ساختار ژئوپلیمر (آب زئولیت) عامل افت وزنی است.

در دمای ۵۰۰ درجه سلسیوس افت وزنی تمامی نمونه‌ها در حدود ۸٪ است، در حقیقت پس از حذف آب پیوند شیمیایی ساختار ژئوپلیمر

ترک خوردگی حرارتی و افت وزن است که در مجموع کاهش مقاومت فشاری را نیز به همراه دارد. با توجه به آزمون EDX (شکل ۳-الف و ج) با کاهش ۲۳/۲۵٪ نسبت Ca/Si در ساختار اسفنجی مقاومت فشاری ۲۸ روزه در دمایی ۳۰۰ درجه سلسیوس حدود ۲۲٪ افت پیدا کرد. همچنین این موضوع نشان می‌دهد که با روند تجزیه نانو ساختار C-A-S-H مقاومت فشاری کاهش می‌یابد، قابل توجه است که فرآیند دی‌هیدراتاسیون نیز بر کاهش مقاومت فشاری در حدود دمای ۳۰۰ درجه سلسیوس نیز تاثیر گذار است.

بر اساس نتایج ارائه شده در شکل (۴) با افزایش دما مقاومت فشاری نمونه‌ها رو به افت است. در دمای ۵۰۰ درجه سلسیوس مقاومت فشاری نمونه‌های ۱۴، ۷ و ۲۸ روز به ترتیب ۳۶/۲، ۳۳/۷۹ و ۳۰/۴۶ درصد کاهش داشتند. در حقیقت بر اساس نتایج SEM (شکل ۳-د) با توجه به تغییرات ساختاری آلومینوسیلیکات و تبدیل آن به ساختار بلورین ایجاد ترک و حفره مقاومت فشاری کاهش یافته‌است. همچنین فرآیند دی‌هیدروکسیلاسیون که از دمای ۵۰۰ درجه سلسیوس آغاز شده نیز بر کاهش مقاومت فشاری تاثیر دارد. افت وزنی ۸٪ در دمای ۵۰۰ درجه سلسیوس بعد از دیگر دلایل اصلی کاهش مقاومت فشاری است. در دمای ۷۰۰ درجه سلسیوس نیز کاهش مقاومت فشاری مشاهده می‌شود به نحوی که در نمونه‌های ۱۴ و ۲۸ روزه به ترتیب ۷۰/۳۴ و ۶۷/۵۴ درصد کاهش مقاومت وجود دارد. علت این افزایش افت مقاومت فشاری نسبت به دمای ۵۰۰ درجه سلسیوس شروع تشکیل کربنات کلسیم است.

در نهایت مقاومت فشاری نمونه‌های تحت دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس برای سنین ۱، ۳، ۷، ۱۴ و ۲۸ روز به ترتیب 54 kg/cm^2 ، 48 kg/cm^2 ، 66 kg/cm^2 و 75 kg/cm^2 رسیده‌است. در حقیقت دمای زیاد باعث نابودی کامل نانو ساختارهای C-A-S-H و C-S-H می‌شود. در دمای ۷۰۰ و ۹۰۰ درجه سلسیوس (باتوجه به شکل ۳-ه و ۳-ی) ساختار ژئوپلیمر تبدیل به ساختار سرامیکی متخلخل با مقاومت کم شده‌است. با توجه به این ساختار سرامیکی (شیشه‌ای) متخلخل و نیمه پایدار عامل اصلی کاهش مقاومت فشاری است. همچنین با تجزیه کربنات کلسیم به اکسید کلسیم (آهک) و ایجاد تخلخل در نمونه‌ها مقاومت فشاری در دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس کاهش یافته‌است. در حقیقت ترک خوردگی و انبساط نمونه‌ها به طور قابل توجهی در دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس به دلیل



شکل ۶. منحنی درصد تغییرات طولی بتن ژئوپلیمری تحت تاثیر دما
 Fig. 6. The curve of longitudinal changes of geopolymer concrete by temperature

افزایش دما منجر به تغییر خواص مکانیکی نمونه‌ها نیز شده است. در ادامه فرآیند دی‌هیدروکسیلاسیون تا دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس و تشکیل ساختار سرامیکی به شدت متخلخل (شکل ۳-ی) علت اصلی افت وزنی در این دما است. بر اساس نتایج ارائه شده در دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس نمونه ۱۴ روزه با کاهش ۲۴٪ افت وزنی و کاهش ۸۸/۶۲٪ مقاومت فشاری همراه است.

۴-۳- بررسی تغییرات طولی در معرض حرارت

شکل (۶) نتایج تغییرات طولی نمونه‌های بتن ژئوپلیمری تحت تاثیر دمای ۲۵ تا ۹۰۰ درجه سلسیوس را نشان می‌دهد. تغییر طول برای نمونه‌هایی که در دمای محیط نگهداری شدند، بسیار نامحسوس بود. با شروع فرآیند حرارت‌دهی تغییرات طول در بتن ژئوپلیمری آغاز می‌شود. در دمای ۵۰ درجه سلسیوس افت تغییرات طول بسیار ناچیز است. بیشترین مقدار این تغییرات برای سن ۲۸ روزه حدود ۰/۱۹ درصد مشاهده شد. علت این افت تبخیر آب سطحی است که منجر به انقباض نمونه‌ها می‌شود. انقباض بتن در ارتباط با افت وزن و تغییر در مقاومت فشاری است. هنگامی که نمونه ۷ روزه در دمای ۵۰ درجه سلسیوس ۰/۰۵ درصد انقباض داشت مقاومت فشاری و افت وزنی به ترتیب 468 kg/cm^2 و ۲/۱ درصد بودند. با شروع روند حرارتی بیشتر نمونه‌ها از دمای ۱۰۰ تا ۳۰۰ درجه سلسیوس دچار انقباض

و ایجاد ترک‌ها، افت وزنی شروع شده است. مشاهدات بیشتر با تحلیل تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی و تصاویر ظاهری نمونه‌ها (شکل ۳- و شکل ۸-) نشان می‌دهد، گسترش ترک‌ها، بلورهای روشن، پوسیدگی‌های نسبتاً بزرگ با افزایش دما ناشی از تجزیه ساختار، تغییر فاز ژئوپلیمر به حالت بلورین یا نیمه کریستالی و از همه مهم‌تر کاهش وزن تحت تاثیر دمای زیاد است. با توجه به شکل (۵) فرآیند دی‌هیدروکسیلاسیون از دمای ۷۰۰ درجه سلسیوس شروع شده است. دی‌هیدروکسیلاسیون به خروج یون هیدروکسیل از ترکیبات سیلیکاتی تشکیل دهنده بتن ژئوپلیمری به شکل آب گفته می‌شود. که به تبع آن وزن نمونه‌ها به شدت کاهش می‌یابد. بنابراین افت ناگهانی وزن معیار مناسبی برای تشخیص دمای دی‌هیدروکسیلاسیون است. افت وزنی نمونه‌ها تحت دمای ۷۰۰ درجه سلسیوس در حدود ۱۰ تا ۱۱ درصد است. بهرا^۱ و همکاران نشان دادند [۲۹] که پایداری حرارتی زیاد ژئوپلیمر به دلیل انتشار کمتر آب در سیستم‌های متراکم پلیمر با افزودن ۱۵٪ میکرو فیبر کربن است.

با افزایش حرارت تا ۹۰۰ درجه سلسیوس افت وزنی نمونه‌ها به حداکثر خود یعنی حدود ۲۵٪ می‌رسد. نمونه ۷ روزه کمترین میزان افت وزن ۱۸/۳۱ درصد را دارا است. با افزایش این افت وزن، مقاومت فشاری نمونه‌ها به شدت کاهش یافته است (شکل ۴-). کاهش وزن با

شدند. انقباض نمونه ۲۸ روزه تحت تاثیر دمای ۱۰۰ درجه سلسیوس ۰/۳۱ درصد است. همچنین در دمای ۲۰۰ درجه سلسیوس انقباض نمونه ۲۸ روزه ۰/۳۸ درصد است. در حقیقت بر اساس تصاویر SEM ارائه شده در شکل (۳-ب) فرآیند هیدراتاسیون از دمای ۱۰۰ تا ۲۰۰ درجه سلسیوس که موجب حذف آب فیزیکی نمونه‌ها شده عامل انقباض نمونه‌ها است. براساس نتایج ارائه شده در شکل (۵) مشاهده می‌شود که افت وزنی نمونه‌ها تحت دمای ۱۰۰ تا ۲۰۰ درجه سلسیوس ارتباط مستقیم با انقباض نمونه‌ها دارد.

در دمای ۳۰۰ درجه سلسیوس انقباض شدیدی در نمونه‌های ژئوپلیمر مشاهده شد. نمونه‌های ۱۴ و ۲۸ روزه در دمای ۳۰۰ درجه سلسیوس به ترتیب ۰/۴۳ و ۰/۹۳ درصد انقباض داشتند. این انقباض شدید آسیب‌های جدی به ساختار ژئوپلیمر وارد می‌کند (شکل ۳-ج). دوکسون^۱ و همکاران [۱۰] علت این انقباض را از دست دادن توده‌ای آب آزاد از منافذ می‌دانند. دیودس^۲ [۲۷] بیان کرد که تبخیر آب آزاد باعث آسیب رسیدن به ساختار و انقباض بتن می‌شود. آب آزاد حدود ۶۰٪ از ساختار ژئوپلیمر را تشکیل می‌دهد. ۴۰٪ باقی مانده آب از تبخیر آب پیوند شیمیایی و دیگر حاصل می‌شود، که خود منجر به ۹۰٪ کل انقباض نمونه شده‌است. کاهش سرعت انقباض یا به عبارتی افزایش و رشد ترک‌ها در محدوده دمای ۳۰۰ تا ۵۰۰ درجه سلسیوس موجب افزایش طول نمونه‌ها شده‌است.

۵-۳- بررسی تاثیر خواص ظاهری حرارت بر بتن ژئوپلیمری

شکل (۷) تصاویری از مشاهدات فیزیکی نمونه‌های بتن ژئوپلیمری در معرض دمای زیاد را نشان می‌دهد. با بررسی تصاویر سطح نمونه‌ها در طی فرآیند حرارتی، اولین نکته قابل توجه، افزایش حفره‌ها و ترک‌های سطحی است که با زیاد شدن حرارت این حفرات و ترک‌ها عمیق‌تر و گسترده‌تر شده‌است. ضمن آنکه در دمای ۲۵ تا ۳۰۰ درجه سلسیوس میکروترک‌های به صورت بسیار محدود دیده می‌شود. در دمای کمتر از ۱۰۰ درجه سلسیوس علت وجود میکروترک‌ها تبخیر آب سطحی نمونه است.

در دمای زیادتر از ۱۰۰ درجه سلسیوس به علت خروج آب از ساختارهای ژئوپلیمر و شروع فرآیند هیدراتاسیون، بر اثر خشک شدن نمونه دچار انقباض شده و ترک ایجاد می‌شود. بر اساس مطالعه محققین هنگامی که فشار بخار به حداکثر خود می‌رسد، ساختار متراکم ژئوپلیمر با نفوذپذیری کم، قادر به کنترل تنش‌های حرارتی نبوده و این امر موجب ترک‌های حرارتی بر روی سطح نمونه به

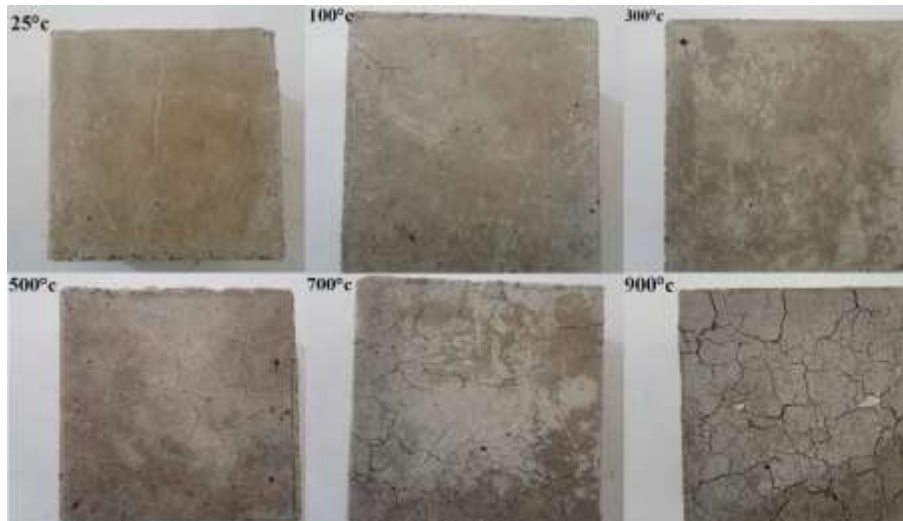
شدند. انقباض نمونه ۲۸ روزه تحت تاثیر دمای ۱۰۰ درجه سلسیوس ۰/۳۱ درصد است. همچنین در دمای ۲۰۰ درجه سلسیوس انقباض نمونه ۲۸ روزه ۰/۳۸ درصد است. در حقیقت بر اساس تصاویر SEM ارائه شده در شکل (۳-ب) فرآیند هیدراتاسیون از دمای ۱۰۰ تا ۲۰۰ درجه سلسیوس که موجب حذف آب فیزیکی نمونه‌ها شده عامل انقباض نمونه‌ها است. براساس نتایج ارائه شده در شکل (۵) مشاهده می‌شود که افت وزنی نمونه‌ها تحت دمای ۱۰۰ تا ۲۰۰ درجه سلسیوس ارتباط مستقیم با انقباض نمونه‌ها دارد.

در دمای ۳۰۰ درجه سلسیوس انقباض شدیدی در نمونه‌های ژئوپلیمر مشاهده شد. نمونه‌های ۱۴ و ۲۸ روزه در دمای ۳۰۰ درجه سلسیوس به ترتیب ۰/۴۳ و ۰/۹۳ درصد انقباض داشتند. این انقباض شدید آسیب‌های جدی به ساختار ژئوپلیمر وارد می‌کند (شکل ۳-ج). دوکسون^۱ و همکاران [۱۰] علت این انقباض را از دست دادن توده‌ای آب آزاد از منافذ می‌دانند. دیودس^۲ [۲۷] بیان کرد که تبخیر آب آزاد باعث آسیب رسیدن به ساختار و انقباض بتن می‌شود. آب آزاد حدود ۶۰٪ از ساختار ژئوپلیمر را تشکیل می‌دهد. ۴۰٪ باقی مانده آب از تبخیر آب پیوند شیمیایی و دیگر حاصل می‌شود، که خود منجر به ۹۰٪ کل انقباض نمونه شده‌است. کاهش سرعت انقباض یا به عبارتی افزایش و رشد ترک‌ها در محدوده دمای ۳۰۰ تا ۵۰۰ درجه سلسیوس موجب افزایش طول نمونه‌ها شده‌است.

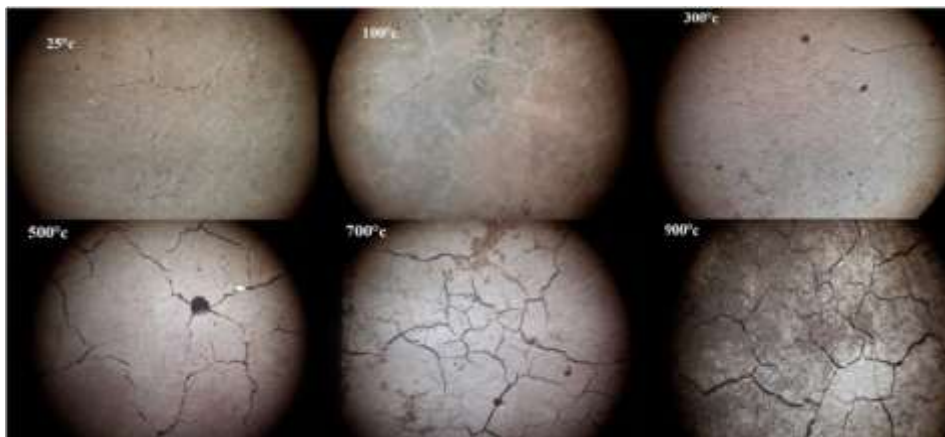
در دمای ۵۰۰ درجه سلسیوس نمونه‌های ۷، ۱۴ و ۲۸ روز به ترتیب ۰/۱۷، ۰/۲۳ و ۰/۱۱ درصد افزایش طول داشته‌اند. سنگ‌دانه‌ها حدود ۷۵ تا ۸۰ درصد حجم بتن را اشغال می‌کند. هنگامی که در دمای بیش از ۵۰۰ درجه سلسیوس قرار می‌گیرند، سنگ‌دانه‌ها در اثر انقباض ژئوپلیمر منبسط شده‌اند و بتن دچار افزایش طول می‌شود. اندازه دانه‌ها عامل مهمی در تعیین رفتار بتن ژئوپلیمری در دمای زیاد است. دانه‌های کوچکتر از ۱۰ میلی‌متر باعث ترک خوردگی گسترده می‌شود. درحالی که دانه‌های بزرگتر از ۱۰ میلی‌متر در دمای زیاد پایدارتر است [۳۰]. شایان به ذکر است با افزایش طول و انبساط نمونه‌ها مقاومت فشاری حدود ۶۰ تا ۷۰ درصد کاهش یافته‌است.

با روند افزایش دما از ۵۰۰ تا ۹۰۰ درجه سلسیوس، نمونه‌ها همواره با افزایش طول روبه‌رو هستند. در دمای ۷۰۰ درجه سلسیوس نمونه ۲۸ روزه با بیشترین انبساط ۰/۶۵ درصد و نمونه ۱۴ روزه حدود

1 Doxson
2 Davidovits



شکل ۷. تغییرات نمونه‌های بتن ژئوپلیمری تحت حرارت
Fig. 7. Apparent changes of heated geopolymer concrete samples



شکل ۸. تغییرات ظاهری سطح بتن ژئوپلیمری در دمای زیاد
Fig. 8. The apparent changes of geopolymer concrete surface at high temperature

اکسیداسیون در Fe_2O_3 موجود در ساختار سیمان ژئوپلیمری (جدول (۱)) گزارش شده است. علاوه بر این به علت تبخیر آب شیمیایی و آب درون ساختار ژئوپلیمر، تغییر رنگ نمونه‌ها نسبت به نمونه شاهد روشنی بیشتری دارد. در دمای ۵۰۰ درجه سلسیوس به بعد رنگ نمونه‌ها به رنگ سفید تغییر کرده است (شکل ۷).

همچنین در دمای زیاد ساختار ژئوپلیمر دچار ترک‌های سطحی و داخلی وسیعی شده‌اند. علت آن به تجزیه کلسیت و آزاد شدن دی‌اکسید کربن در دمای ۷۰۰ درجه سلسیوس است که آزاد شدن گاز دی‌اکسید کربن خود منجر به ترک خوردگی نمونه‌ها می‌شود. انبساط زیاد و ترک‌های گسترده باعث تغییر اندازه و شکل نمونه می‌شود.

علت انقباض می‌شود، در ژئوپلیمر به این موضوع پدیده "اثر بخار" می‌گویند [۳۱]. همچنین بر اساس نتایج شکل (۵) تبخیر آب از ساختار ژئوپلیمر همراه با افت وزن است که می‌تواند باعث ایجاد ترک‌های حرارتی به علت انقباض (شکل (۶)) باشد.

با توجه به نتایج تصاویر SEM در شکل (۳) در شرایط دمایی بیش از ۵۰۰ درجه سلسیوس ریزساختار ژئوپلیمرها دچار تغییر و تخریب شده‌اند که نتیجه این امر ایجاد ساختار کریستالی است. براساس تصاویر ارائه شده در شکل (۷) رنگ نمونه‌ها با افزایش دما شروع به تغییر کرده است. از دمای ۱۰۰ تا ۳۰۰ درجه سلسیوس رنگ نمونه‌ها به خاکستری روشن میل می‌کند. این تغییر رنگ به تغییرات

آب به مقدار حداکثر خود می‌رسد و ساختار متراکم ژئوپلیمر قادر به محدود کردن تنش حرارتی زیاد نیست در نتیجه کاهش مقاومت مشاهده می‌شود و مقاومت فشاری حدود ۶٪ کاهش یافته است.

۳. در دمای ۳۰۰ درجه سلسیوس با توجه به آزمون EDX با کاهش ۲۳/۲۵٪ نسبت Ca/Si در ساختار اسفنجی مقاومت فشاری ۲۸ روزه حدود ۲۲٪ افت پیدا کرده و به 468 kg/cm^2 رسیده است. در این دما آب درونی پیوند شیمیایی ساختار ژئوپلیمر (آب زئولیت) شروع به تبخیر می‌کند. این تبخیر آب از ساختار ژئوپلیمر (دی‌هیدراتاسیون) موجب انقباض، ترک خوردگی حرارتی و افت وزن است که در مجموع کاهش مقاومت فشاری را نیز به همراه دارد.

۴. در آزمون‌های ژئوپلیمری تحت تاثیر دمای ۵۰۰ درجه سلسیوس OH گروه‌های هیدروکسیل تبخیر می‌شود. در این مرحله OH گروه هیدروکسیل به دی‌هیدروکسیل^۱ و دی‌هیدروکسیلاسیون^۲ تبدیل می‌شود. فرآیند دی‌هیدروکسیلاسیون موجب تغییر ساختار آلومینوسیلیکات، کاهش مقاومت فشاری، افت وزنی و تغییرات طولی آزمون‌ها شده است.

۵. در دمای بیش از ۷۰۰ درجه سلسیوس ترکیبات و ساختارهای کریستالی پایداری مشاهده می‌شود. از سوی دیگر افزایش حفره‌ها و ترک‌ها بر روی ساختار ژئوپلیمر دیده شد. در دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس ساختار سرامیکی به شدت متخلخلی تشکیل شده که موجب افزایش حجم و کاهش ۸۹٪ مقاومت فشاری (kg/cm^2) شده است. در این دما ساختار ژئوپلیمر به ساختار کریستالی تبدیل شده است. در حقیقت هنگامی که کربنات کلسیم به اکسید کلسیم (آهک) تجزیه شده است، ساختار کلی شبکه آلومینوسیلیکات به ساختار متخلخل و شیشه‌ای دگرگون می‌شود.

۶. با افزایش دما افت وزنی نمونه‌های ژئوپلیمر به‌طور پیوسته ادامه دارد. در حقیقت افت وزنی نمونه‌ها در دمای ۵۰ تا ۳۰۰ درجه سلسیوس (حدود ۱۰٪) مربوط به تبخیر آب فیزیکی یا دی‌هیدراتاسیون است که حدود ۶۰٪ از ساختار ژئوپلیمر را تشکیل می‌دهد و افت وزنی بین دمای ۵۰۰ تا ۹۰۰ درجه سلسیوس (حدود ۱۵٪)، مربوط به آزاد شدن آب از پیوند شیمیایی و OH گروه هیدروکسیل (فرآیند دی‌هیدروکسیلاسیون) است.

۷. به طور کلی تغییرات طول در بتن ژئوپلیمری ناشی از حرارت

مشاهده دقیق‌تر توسعه ترک‌ها در شکل (۸) نشان داده شده است. در شکل (۷) نمونه‌ای که تحت دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس قرار گرفته است دارای سطح ناصاف و پر از ترک است. علت آن می‌تواند تغییرات ساختاری بتن ژئوپلیمری (تشکیل ترکیبات جدید) و تبدیل سنگ‌دانه‌های موجود به اکسید کلسیم یا آهک باشد.

تصاویر شکل (۸) توسط میکروسکوپ استریو گرفته شده است. بررسی ظاهری سطح نمونه‌ها نشان می‌دهد که با افزایش دما ترک‌ها گسترش یافته است. همچنین تغییر رنگ و تشکیل حفرات به وضوح قابل رویت است. باید توجه داشت که شروع رشد ترک‌ها از محل حفرات است. در دماهای زیاد عمق ترک‌ها پیوسته در حال زیاد شدن است. سفید شدن رنگ نمونه‌ها با افزایش دما (۷۰۰ تا ۹۰۰ درجه سلسیوس) در شکل (۸) کاملاً روشن است. در دمای ۹۰۰ درجه سلسیوس سطح نمونه تماماً ترک خورده است. با توجه به تصاویر SEM (شکل ۳) تشکیل ساختار سرامیکی به شدت متخلخل، تبخیر آب و فرآیند دی‌هیدروکسیلاسیون عوامل اصلی تخریب ساختار فیزیکی است.

۴- نتیجه‌گیری

بر اساس مطالعه آزمایشگاهی صورت گرفته مهم‌ترین نتایج به شرح ذیل است.

۱. بر اساس نتایج تصاویر میکروسکوپ الکترونی روبشی (SEM) در دمای ۱۰۰ درجه سلسیوس با حذف آب فیزیکی و شروع فرآیند هیدراتاسیون نمونه‌ها، نانو ساختار کلسیم آلومینوسیلیکات هیدراته متراکم‌تر و با وضوح بیشتری قابل مشاهده است. ساختار ژئوپلیمر و نانو ساختار C-S-H به طور همزمان در یک پیوند تشکیل شده است. رشد این نانو ساختار با گذشت زمان و تکامل فرآیند ژئوپلیمریزاسیون به گونه‌ای است که حفره‌های کوچک و ترک‌ها را پوشش داده است. در نتیجه مقاومت فشاری نمونه ژئوپلیمری پس از ۲۸ روز به حدود 604 kg/cm^2 افزایش یافته است.

۲. با افزایش دما تا ۲۰۰ درجه سلسیوس فشار بخار در ساختار ژئوپلیمر پیوسته در حال افزایش است. در کوتاه مدت به دلیل عدم تکامل ساختار ژئوپلیمر آب می‌تواند به راحتی تبخیر شود. اما با افزایش سن در حالی که ساختار ژئوپلیمر با افزایش سن عمل‌آوری متراکم‌تر می‌شود و نفوذپذیری آن نیز کاهش می‌یابد، فشار بخار

1 Dihydration
2 Dehydroxylation

- mortar after exposure to elevated temperatures, *Construction and Building Materials*, 109 (2016) 17-24.
- [8] J. Davidovits, Geopolymers: inorganic polymeric new materials,, *Journal of Thermal Analysis*, 37(8) (1991) 1633-1656.
- [9] T. Gourley, P. Duxson, S. Setunge, N. Lloyd, M. Dechsler, W. South, Recommended Practice: Geopolymer Concrete, (2011).
- [10] P. Duxson, G.C. Lukey, J.S. van Deventer, Physical evolution of Na-geopolymer derived from metakaolin up to 1000 C, *Journal of Materials Science*, 42(9) (2007) 3044-3054.
- [11] A. Palomo, M. Grutzeck, M. Blanco, Alkali-activated fly ashes: a cement for the future, *Cement and concrete research*, 29(8) (1999) 1323-1329.
- [12] H. Rahier, B. Van Mele, M. Biesemans, J. Wastiels, X. Wu, Low-temperature synthesized aluminosilicate glasses, *Journal of Materials Science*, 31(1) (1996) 71-79.
- [13] M. Davidovics, J. Davidovits, J. Orlinski, Geopolymers Form Room Temperature Ceramic Matrix, *Materials and Processing Report*, 3(1) (1988) 5-5.
- [14] W. Lee, J. Van Deventer, Structural reorganisation of class F fly ash in alkaline silicate solutions, *Colloids and Surfaces A: Physicochemical and Engineering Aspects*, 211(1) (2002) 49-66.
- [15] J. Phair, J. Van Deventer, Characterization of fly-ash-based geopolymers binders activated with sodium aluminate, *Industrial & engineering chemistry research*, 41(17) (2002) 4242-4251.
- [16] J. Van Jaarsveld, J. Van Deventer, The effect of metal contaminants on the formation and properties of waste-based geopolymers, *Cement and Concrete Research*, 29(8) (1999) 1189-1200.
- [17] J. Van Jaarsveld, J. Van Deventer, L. Lorenzen, The potential use of geopolymeric materials to immobilise toxic metals: Part I. Theory and applications, *Minerals engineering*, 10(7) (1997) 659-669.
- [18] H. Xu, J.S.J. Van Deventer, The geopolymerisation of alumino-silicate minerals, *International Journal of Mineral Processing*, 59(3) (2000) 247-266.

به دو دلیل است. نمونه‌ها از دمای ۲۵ تا ۳۰۰ درجه سلسیوس به علت فرآیند دی‌هیدراتاسیون دچار انقباضی در حدود ۰/۹۳ درصد شدند. علت این انقباض را از دست دادن توده‌ای آب آزاد از منافذ است. تبخیر آب آزاد باعث آسیب رسیدن به ساختار و انقباض بتن می‌شود با افزایش حرارت به بیش از ۵۰۰ درجه سلسیوس و تغییرات شدید ریزساختاری (دی‌هیدروکسیلاسیون و رشد میکروترک) طول نمونه‌ها در حدود ۱ تا ۱/۵۲ درصد افزایش یافت.

۸. نمونه‌های ژئوپلیمری پس از قرار گرفتن در معرض حرارت زیاد تغییر رنگ پیدا می‌کند. ابتدا رنگ نمونه‌ها به خاکستری روشن و سپس به رنگ سفید متمایل می‌شود. همچنین تصاویر میکروسکوپی نشان داد با افزایش دما و آزاد شدن گاز دی‌اکسیدکربن ترک‌ها گسترده‌تر شده‌اند و بیشتر ترک‌ها از محل حفرها آغاز شدند.

منابع

- [1] H. Caetano, G. Ferreira, J.P.C. Rodrigues, P. Pimienta, Effect of the high temperatures on the microstructure and compressive strength of high strength fibre concretes, *Construction and Building Materials*, 199 (2019) 717-736.
- [2] S. Bakhtiyari, A. Allahverdi, M. Rais-Ghasemi, B. Zarrabi, T. Parhizkar, Self-compacting concrete containing different powders at elevated temperatures–Mechanical properties and changes in the phase composition of the paste, *Thermochimica acta*, 514(1-2) (2011) 74-81.
- [3] A. Standard, Standard test method for measurement of fracture toughness, ASTM, E1820-01, (2001) 1-46.
- [4] M. Farage, J. Sercombe, C. Galle, Rehydration and microstructure of cement paste after heating at temperatures up to 300 C, *Cement and Concrete Research*, 33(7) (2003) 1047-1056.
- [5] M. Amiri, M. Aryanpour, The effect of high temperatures on concrete performance with a view to the changes in the C-S-H nanostructure, *Concrete Research*, (2019).
- [6] H. Su, J. Xu, W. Ren, Mechanical properties of geopolymer concrete exposed to dynamic compression under elevated temperatures, *Ceramics International*, 42(3) (2016) 3888-3898.
- [7] H.Y. Zhang, V. Kodur, B. Wu, L. Cao, F. Wang, Thermal behavior and mechanical properties of geopolymer

- USA, 1975, pp. 129.
- [30] O.A. Abdulkareem, A.M. Al Bakri, H. Kamarudin, I.K. Nizar, A.S. Alaëddin, Effects of elevated temperatures on the thermal behavior and mechanical performance of fly ash geopolymer paste, mortar and lightweight concrete, *Construction and building materials*, 50 (2014) 377-387.
- [31] E. Adesanya, K. Ohenoja, T. Luukkonen, P. Kinnunen, M. Illikainen, One-part geopolymer cement from slag and pretreated paper sludge, *Journal of Cleaner Production*, 185 (2018) 168-175.
- [32] J.L. Provis, J.S.J. Van Deventer, 1 - Introduction to geopolymers, in: J.L. Provis, J.S.J. van Deventer (Eds.) *Geopolymers*, Woodhead Publishing, 2009, pp. 1-11.
- [33] V.R. Ouhadi, M. Pourzafarani, Characteristics change of kaolinite and bentonite due to heat treatment from micro structural aspects. *Sharif Civil Engineering*, (4.2) (2014) 65-72.
- [34] J. Davidovits, *Geopolymer chemistry and applications*, 2011: Institute Geopolymer, Saint Quentin, France, (2008).
- [35] Z. Pan, J.G. Sanjayan, F. Collins, Effect of transient creep on compressive strength of geopolymer concrete for elevated temperature exposure, *Cement and concrete research*, 56 (2014) 182-189.
- [36] P. Behera, V. Baheti, J. Militky, S. Naeem, Microstructure and mechanical properties of carbon microfiber reinforced geopolymers at elevated temperatures, *Construction and Building Materials*, 160 (2018) 733-743.
- [37] D.L. Kong, J.G. Sanjayan, Effect of elevated temperatures on geopolymer paste, mortar and concrete, *Cement and concrete research*, 40(2) (2010) 334-339.
- [38] S.-g. Hu, J. Wu, W. Yang, Y.-j. He, F.-z. Wang, Q.-j. Ding, Preparation and properties of geopolymer-lightweight aggregate refractory concrete, *Journal of Central South University of Technology*, 16(6) (2009) 914.
- [39] J. Temuujin, A. Van Riessen, Effect of fly ash preliminary calcination on the properties of geopolymer, *Journal of Hazardous Materials*, 164(2-3) (2009) 634-639.
- [19] C.K. Yip, G. Lukey, J.S. van Deventer, The coexistence of geopolymeric gel and calcium silicate hydrate at the early stage of alkaline activation, *Cement and concrete research*, 35(9) (2005) 1688-1697.
- [20] J. Cabrera, M.F.a. Rojas, Mechanism of hydration of the metakaolin-lime-water system, *Cement and Concrete Research*, 31(2) (2001) 177-182.
- [21] M. Frias, J. Cabrera, Influence of MK on the reaction kinetics in MK/lime and MK-blended cement systems at 20 C, *Cement and concrete research*, 31(4) (2001) 519-527.
- [22] M. Frias, M.S. De Rojas, J. Cabrera, The effect that the pozzolanic reaction of metakaolin has on the heat evolution in metakaolin-cement mortars, *Cement and concrete research*, 30(2) (2000) 209-216.
- [23] Z. Liu, D.-w. Zhang, L. Li, J.-x. Wang, N.-n. Shao, D.-m. Wang, Microstructure and phase evolution of alkali-activated steel slag during early age, *Construction and Building Materials*, 204 (2019) 158-165.
- [24] H.Y. Zhang, V. Kodur, B. Wu, J. Yan, Z.S. Yuan, Effect of temperature on bond characteristics of geopolymer concrete, *Construction and Building Materials*, 163 (2018) 277-285.
- [25] ASTM, American Society for Testing and Materials, in, 1984.
- [26] J.L. Provis, J.S.J. Van Deventer, *Geopolymers: structures, processing, properties and industrial applications*, Elsevier, 2009.
- [27] M.A. Yazdi, M. Liebscher, S. Hempel, J. Yang, V. Mechtcherine, Correlation of microstructural and mechanical properties of geopolymers produced from fly ash and slag at room temperature, *Construction and Building Materials*, 191 (2018) 330-341.
- [28] J. Davidovits, Chemistry of geopolymeric systems, terminology, in: *Geopolymer*, sn, 1999, pp. 9-39.
- [29] G. Brindley, Thermal transformations of clays and layer silicates, in: *Proceedings of International Clay Conference*, Applied Publishing Ltd., Wilmette, Illinois,

چگونه به این مقاله ارجاع دهیم

M. Amiri, M. Aryanpoor, *The Effect of High Temperatures on the Mechanical and Microstructural Properties of Geopolymer Concrete*, *Amirkabir J. Civil Eng.*, 52(12) (2021) 2987-3002.

DOI: [10.22060/ceej.2019.16419.6219](https://doi.org/10.22060/ceej.2019.16419.6219)

