

# Penggunaan katalis dan penambahan air efektif pada penghapusan tar model biomassa gasifikasi dengan reaktor microwave

Aris Warsita <sup>a,b</sup>

<sup>a</sup>School of Mechanical Engineering, Universiti Sains Malaysia, Engineering Campus, 14300 Nibong Tebal, Penang, Malaysia, *aris\_warsita1@yahoo.com*

<sup>b</sup>Jurusan Teknik Mesin, Sekolah Tinggi Teknologi Nasional Yogyakarta, Jl. Babarsari Caturtunggal, Depok, Sleman, 55281 Yogyakarta, Indonesia

## Abstrak

Penghapusan tar efektif dengan perlakuan katalis dan penambahan air pada reaktor microwave, sehingga didapatkan energi intensif dan efektif dipromosikan untuk menghapuskan tar dari gasifikasi biomassa. Toluena dan naftalena digunakan dalam percobaan ini sebagai senyawa tar model biomassa gasifikasi dengan perlakuan katalis pada suhu pemanasan dari 700°C-900°C untuk dolomit dan nikel, sedangkan 500°C-700°C pada Y-zeolit, ruthenium dan rhodium dengan waktu tinggal 0-0,24 detik. Karakteristik penambahan air merupakan teknik baru akan dijelaskan dalam makalah ini. Pada pembelajaran ini menjelaskan bahwa toluena jauh lebih mudah untuk dihapus dari pada naftalena, sedangkan rhodium mempunyai unjuk kerja paling tinggi dibandingkan dolomite, Y-zeolite, nikel, dan ruthenium. Jelaga tidak ditemukan penghapusan tar model ini dan benar-benar bersih selama penghapusan katalis. Pengaruh dari pemanasan ini tidak hanya penghapusan tar, tetapi terjadinya reaksi radikal yang dihasilkan oleh microwave sehingga didapatkan konversi tar menjadi gas-gas berguna. Hasil penelitian menunjukkan penggunaan berbagai katalis dengan tar model toluena dan naftalena bersifat asam dengan luas permukaan yang besar, sehingga mempunyai berpotensi bisa digunakan pada suhu reaksi lebih rendah dari 500°C.

Kata kunci: penghapusan, tar, katalis, microwave, air

## 1. Pendahuluan

Sekarang ini permintaan energi dunia meningkat dan ada isu bahwa efek pembakaran bahan bakar fosil yang berdampak pada terjadinya pemanasan global serta diprediksi bahwa bahan bakar minyak akan segera habis. Oleh karena itu pemanfaatan energi terbarukan sudah merupakan kebutuhan mendesak. Sebagai salah satu sumber energi terbarukan adalah kotoran hewan yang mengandung energi dan juga energi biomassa berasal dari tanaman. Gasifikasi merupakan metode konversi kimia untuk mengubah kandungan energi biomassa menjadi bahan bakar lebih praktis dan bersih untuk produksi gas sintesis (syngas), serta banyak lagi potensi bahan bakar ini (Hu and Lu 2009; Grieco, Gervasio et al. 2013). Bahan bakar cair dengan Fischer-Tropsch, produksi kimia, dan pembangkit listrik (turbin, mesin gas atau sel bahan bakar) serta gas dapat digunakan untuk sintesis metanol (Anis, Zainal et al. 2013). Namun yang masih menjadi masalah utama selama gasifikasi biomassa adalah kandungan tar. Kandungan tar dihasilkan bersama-sama dengan syngas selama gasifikasi biomassa dan tar adalah merupakan salah satu produk yang tidak diinginkan. Permasalahan serius untuk penggunaan gas di turbin, mesin gas, dan sel bahan bakar karena sangat sulit dihapus dan mudah kental pada permukaan

saluran pada suhu rendah (Świerczyński, Libs et al. 2007; Mastellone and Zaccariello 2013). Oleh karena itu dalam pemanfaatan selanjutnya tar harus dihapuskan dengan mengkonversikan tar menjadi gas-gas berguna disesuaikan dengan mesin penggunanya.

Penghapusan katalis adalah salah satu teknik dengan metode pengubahan tar ke menjadi gas H<sub>2</sub>, CH<sub>4</sub>, CO<sub>2</sub> dan CO dalam kandungan gas. Penghapusan tar dengan katalis dilakukan pada suhu di kisaran 500-900 °C bisa dengan berbagai katalis seperti katalis femali, CO, katalis berbasis Ni, dolomit, olivin dan Y-zeolit yang telah banyak dipelajari. Y-zeolit menunjukkan aktivitas katalis yang baik untuk penghacur tar dan menghasilkan sejumlah kecil pembentukan kokas pada katalis (Chang, Chang et al. ; Dou, Gao et al. 2003). (Dou, Gao et al. 2003) Mendapatkan hasil bahwa Y-zeolit mampu menghapuskan hampir 100% dengan menggunakan 1-methylnaphthalene sebagai tar model. Katalis Y-zeolit baik digunakankan untuk oksidasi parsial dan dalam hidrokarbon. Hasil penelitian menunjukkan bahwa ikatan logam transisi meningkat dengan peningkatan aktivitas Y-zeolit untuk konversi hidrokarbon dan peningkatan tingkat keasaman Y-zeolit (oleh

ikatan hidrolisis), serta penyerapan unsur oksigen (Ribeiro, Santos et al. 2010). Penambahan tembaga di Y-zeolit (CuNaHY Y-zeolit) digunakan sebagai oksidasi toluena dan berguna pada penghapusan kokas yang terbentuk dalam proses reaksi (Ribeiro, Santos et al. 2010). Teknologi penghapusan tar dapat dibagi menjadi dua kelompok : penghapusan di dalam gasifier (metode utama) dan penghapusan setelah gasifier (metode sekunder). Pemanasan, katalis, mekanik pemisahan menggunakan siklon, filter, dan scrubber adalah metode sekunder penghapusan tar. Penghapusan dalam gasifier mendapatkan perhatian lebih karena dapat menghilangkan aktifitas metode sekunder dan metode ini telah terbukti efektif. Pendekatan yang berbeda telah dilakukan: (a) pilihan parameter operasi, (b) penggunaan bed dengan penambahan bahan katalis, dan (c) modifikasi gasifier ini termasuk dalam metode perawatan utama (Bridgwater 1994).

(Sutton, Kelleher et al. 2001) Mendapatkan hasil dari percobaan yang mereka lakukan bahwa aktivitas katalis dengan komposisi utama Ni pada proses gasifikasi konversi tar, ini terjadi pada suhu 550°C didalam reactor dengan menggunakan kuarsa. Pengoperasian sebuah reactor dengan aliran penghubung bed tetap pada kedua ujung depan menggunakan katalis Ni dengan mempertahankan suhu 800°C. Katalis dapat juga dibuat dengan tanpa kandungan Ni diantaranya: Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, ZrO<sub>2</sub>, TiO<sub>2</sub>, SiO<sub>2</sub>, dan MOR<sub>1</sub> sebagai bahan katalis penghapus tar. Katalis dengan perlakuan kalsinasi kandungan 5wt % Ni dan ditambahkan dengan dua katalis untuk mempercepat reaksi Ni dan Al dengan perbandingan mol 3:17 dan 1: 3 Ni: Al. Laju aliran gas diukur untuk memastikan semua katalis aktif dan tidak terjadi pengendapan. (Sutton, Kelleher et al. 2002) Melakukan percobaan dengan membandingkan aktivitas katalis pengendapan dengan perbandingan 03:17 Ni/Al dengan 1% berat Ru/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> dan 1% berat Pt/ZrO<sub>2</sub> untuk kering (CO<sub>2</sub>) reformasi CH<sub>4</sub> dan C<sub>3</sub>H<sub>8</sub> pada suhu 450°C - 800°C. (Asadullah, Miyazawa et al. 2003) Mengembangkan katalis dengan komponen utama Rh untuk mendapatkan penghapusan tar pada gasifikasi dengan suhu rendah pada selulosa dan biomassa. Laporan pertama (Asadullah, Miyazawa et al. 2004), katalis dengan Rh, Ru, Pt, Pd, dan Ni telah digunakan dalam reactor fluidized bed untuk mengubah menjadi gas selulosa pada 550 °C. Kandungan logam pada katalis adalah 1.2x10<sup>-4</sup> mol/g lapis. Konversi karbon untuk gas berkisar antara 80%-100%, dengan Rh katalis/CeO<sub>2</sub> dapat dilakukan dengan baik. (Asadullah, Miyazawa et al. 2004) Pada penelitian selanjutnya, pengaruh katalis Rh dengan berbagai campuran antara lain: CeO<sub>2</sub>,

ZrO<sub>2</sub>, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, MgO, dan SiO<sub>2</sub> ini digunakan pada gasifikasi suhu rendah selulosa. Konversi karbon untuk gas berkisar antara 68% -100% dengan Rh/CeO<sub>2</sub> katalis ini menunjukkan unjuk kerja yang baik. Modifikasi katalis Rh selanjutnya dengan penambahan SiO<sub>2</sub> dalam kandungannya dan menghasilkan Rh katalis/CeO<sub>2</sub>/SiO<sub>2</sub> dengan 35% berat SiO<sub>2</sub> (Asadullah, Miyazawa et al. 2004).

Metode sekunder dan primer pada proses perubahan uap katalis adalah teknik yang sangat menarik dalam penghapusan tar (Milne TA 1998.). Dolomit dengan perlakuan kalsinasi yang paling banyak digunakan sebagai katalis non logam untuk konversi tar (Rapagná, Provendier et al. 2002; Taralas and Kontominas 2006; Perez-Martinez D 2006 ) namun mempunyai ketahanan gesekan rendah dan mudah terbawa membuat mereka tidak layak untuk digunakan dalam reactor fluidized bed. Solusi efektif untuk tar reforming diusulkan (Corella 1999 ) bahwa penempatan bed tetap dengan dolomit perlakuan kalsinasi untuk mengurangi kandungan tar, diikuti kondisi bed tetap Ni katalis reformasi reactor beroperasi pada suhu 800°C. Olivine mineral lain alami yang telah menunjukkan aktivitas dalam konversi tar dengan perlakuan kalsinasi seperti dolomit (Rapagná, Provendier et al. 2002; Devi, Ptasiniski et al. 2005). Keuntungan olivine mineral dibandingkan dengan dolomit adalah mempunyai ketahanan gesekan tinggi sehingga memungkinkan penggunaan langsung sebagai katalis utama dalam fluidized bed gasifiers.

Dari pembahasan di atas jelaslah bahwa pengembangan katalis yang efektif dan stabil untuk penghapusan tar adalah sangat penting untuk teknik pengembangan NH<sub>3</sub> dalam pembersihan dalam kondisi panas. Hal ini terjadi pada reaksi reformasi penghapusan uap kering tar dan terbentuknya amoniak pada reaksi endotermik dan membutuhkan energi aktivasi tinggi bila tidak digunakan katalis yang sesuai. Dengan ulasan ini akan berfokus pada perkembangan terakhir dan aplikasi katalis untuk menghilangkan tar pada kondisi gas panas dan amonia dari gasifikasi biomassa.

Perlakuan kalsinasi dolomit dihasilkan aktivitas konversi tar yang lebih baik dalam proses gasifikasi biomassa (Aznar 1997). Kegiatan ini tergantung pada di mana dolomit alam didapatkan (Yu, Brage et al. 2009; Gusta 2009 ). Penggunaan Y-zeolit untuk konversi biomassa tar juga telah dilaporkan tetapi terbatas. Dalam banyak literatur biomassa senyawa tar model dipublikasikan dengan gas produser seperti benzena, toluena, naftalena, dan 1-Methylnaphthalene (Radwan, Kyotani et al. 2000; Buchireddy, Bricka et al. 2010; Anis, Zainal et al. 2013). Y-zeolit alami dikalsinasi

untuk menghilangkan tar dari gasifikasi biomassa telah diaplikasikan dalam percobaan (Chiang, Chen et al. 2012; Mun, Kim et al. 2013). Pada Tabel 1. Karakteristik senyawa tar model yang umum disajikan.

Tabel 1 : Karakteristik senyawa tar model yang umum (Milne TA 1998.; Taralas and Kontominas 2004).

Senyawa	Karakteristik
Benzene	Struktur aromatik stabil tar terbentuk dengan proses suhu tinggi
Toluena	Toluene Struktur aromatik yang stabil jelas dalam tar terbentuk dengan proses suhu tinggi. Dengan deaktivasi katalis toluena karena charring bisa kurang memutuskan dan konversi hidrokarbon gas jauh lebih tinggi dibandingkan dengan real tar
Phenol	Senyawa tar utama dan proses pada suhu yang lebih rendah dari 800 °C
Naftalena	Senyawa tunggal utama ditar. Reaktivitas termal mengikuti urutan toluena > naftalena > benzene

Microwave iradiasi adalah metode pemanasan alternatif telah berhasil diterapkan untuk biomassa pirolisis (Bu, Lei et al. 2012; Wang, Hisada et al. 2012). Dibandingkan dengan proses pemanasan konvensional di mana panas dipindahkan dari permukaan ke inti dari materi melalui konduksi didorong oleh gradien suhu, oven microwave menginduksi panas pada tingkat molekuler dengan konversi langsung dari energi elektromagnetik menjadi panas (Frag, Kouisni et al. 2014) dan akan memberikan hasil pemanasan dalam seragam untuk bahan partikel. Kelebihan lainnya respon sesaat microwave cepat start-up dan shutdown. Selain itu dalam proses operasinya mudah dan bila disesuaikan tersedia teknologi industri skala besar. Pemanasan microwave adalah teknologi siap digunakan dan dikembangkan biaya rendah (Anis, Zainal et al. 2013). Meskipun banyak keuntungan dari pemanasan microwave atas metode pemanasan tradisional dan beberapa kemajuan yang dibuat dalam biomassa pirolisis, belum ada penelitian yang telah melakukan dalam proses gasifikasi biomassa menggunakan teknologi microwave.

Dengan tujuan untuk mendapatkan kondisi yang optimal dan kinerja teknis diusulkan microwave pemanasan tar proses pengolahan katalisator didapat suhu yang cepat di dalam reaktor, berbagai parameter termasuk bahan susceptor ukuran partikel, tinggi tempat bed, laju alir gas dan daya listrik diuji. Selanjutnya dalam penghapusan tar dengan katalis serta penambahan air, lima katalis akan dipergunakan (dolomite, Y-zeolit, nikel, ruthenium, dan rhodium), berbagai variasi suhu, persentase campuran air-tar, waktu tinggal, dan menggunakan senyawa tar model antaranya: toluena dan naftalena.

## 2. Metode

### 2.1. Bahan

Sebagai senyawa tar model yang merupakan unsur tar biomassa (Simell, Hepola et al. 1997) digunakan toluena dan naftalena (kelas

komersial). Naftalena (C<sub>10</sub>H<sub>8</sub>) adalah poli-aromatik ringan hidrokarbon (LPAH) bersenyawa ring dua merupakan kelas 4 tar, sementara toluena (C<sub>7</sub>H<sub>8</sub>) adalah hidrokarbon aromatik ringan (LAH) dengan senyawa ring satu yang merupakan kelas 3 tar. Klasifikasikan tar masuk dalam kelas 3 dan 4 tar (Milne TA 1998.) adalah tar biomassa yang dihasilkan oleh bed fluidized dan gasifiers downdraft. Nitrogen dimurnikan (99,999%) sebagai gas pembawa tar model menguap dan menjaga tetap tidak berubah digunakan selama proses penghapusan. Dalam penelitian ini dilakukan lima bahan katalis : dolomite, Y-zeolit, nikel, ruthenium, dan rhodium digunakan untuk menghilangkan senyawa tar. Y-zeolit adalah katalis komersial sementara Dolomit adalah mineral alami, sedangkan nikel, ruthenium dan rhodium adalah katalis sintetis. Sebagai bahan susceptor empat ukuran partikel silikon karbida diuji dalam penelitian ini (SiC): F10, F12, F14 dan F16. Ditunjukkan pada tabel 2. spesifikasi sifat fisik dari SiC sesuai dengan FEPA-Standard 42-GB-1984 R 1993 dan 42-GB-1986 R 1993 yang disebut SiC sebagai bahan susceptor microwave yang dapat menyerap dan mengubah energi gelombang mikro ke kalor secara konduksi dengan dielektrik tinggi dan waktu relaksasi sesuai dengan perubahan arah gelombang microwave (Thostenson 1999 ). SiC mempunyai sifat yang sangat bagus dan juga efek terhadap katalisis dalam dekomposisi tar (Simell, Hepola et al. 1997).

Tabel 2 : Spesifikasi silikon karbida (SiC)

Grit designation (FEPA standard)	Bulk density (g/cm <sup>3</sup> )	Grain size distribution		
		(µm)	(%)	Mean( µm)
F10	1.48	3350	0	2085
		2360	19	
		2000	52	
		1700	78	
		1400	81	
		<1400	0	
F12	1.53	2800	0	1765
		2000	8	
		1700	48	
		1400	87	
		1180	91	
		<1180	1	
F14	1.55	2360	0	1470
		1700	11	
		1400	64	
		1180	85	
		1000	89	
		<1000	0	
F16	1.56	2000	0	1230
		1400	17	
		1180	48	
		1000	78	
		850	83	
		<850	0	

### 2.2. Kalsinasi Katalis

Tar terbentuk selama pirolisis adalah salah satu isu utama, pirolisis katalitik atau gasifikasi sangat menjanjikan berpotensi dalam pengurangan tar (Lv, Chang et al. 2003). Penggunaan katalis dalam gasifikasi biomassa telah menarik banyak perhatian. Dalam penelitian ini, lima jenis katalis dolomit, y-zeolit,

nikel, ruthenium dan rhodium dikalsinasi dan digunakan untuk penghapusan senyawa tar model. Perlakuan kalsinasi pada dolomit telah lebih efektif, lebih murah, dan berlimpah dari pada zeolit yang sudah terbukti secara signifikan dapat mengurangi kadar tar dari gas produk dari gasifier. Namun kalsinasi dolomit secara signifikan aktif bila dilakukan pada suhu di atas 500°C.

Proses pembuatan dolomit alam itu digiling dan diayak partikel dengan ukuran 0,2-0,5 mm, selanjutnya dikalsinasi dalam oven meredam pada 950°C selama 3 jam. Perlakuan kalsinasi dolomit, zeolit, nikel, ruthenium dan rhodium digunakan sebagai katalis dalam penelitian ini ditampilkan dalam table 3. Dolomit, Y-zeolit, nikel, ruthenium dan rhodium digunakan untuk menyelidiki pengaruh katalis pada perlakuan penghapusan senyawa tar model. Katalis yang dikalsinasi di bawah aliran udara selama 1 jam pada 900°C untuk dolomit dan nikel sedangkan pada 550°C selama 2 jam untuk Y-zeolit, ruthenium dan rhodium. Dolomit memiliki ukuran partikel 600 µm dengan bulk density 1,33 g cm<sup>-3</sup>. Hal ini terutama terdiri dari 34,69 wt.% CaO, 15,06 wt.% MgO dan 2,34 wt.% SiO<sub>2</sub>. Y-zeolit adalah katalis komersial bubuk (CBV720) dengan bulk density 0,26 g cm<sup>-3</sup> dan SiO<sub>2</sub> / Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> dari 30. Nikel adalah komersial 257.553 Aldrich adalah 99,98% campuran logam, ketebalan 0,5 mm pada 27,25 °C, molar 1453,6 dan kepadatan 8,9 246047-72-3 dengan C<sub>46</sub>H<sub>65</sub>C<sub>12</sub>N<sub>2</sub>PRu, dan 848,97 g/mol. Rhodium adalah komersial 33409-86-3 dengan C<sub>17</sub>H<sub>18</sub>NORh, dan berat molekul 355,24 kgm<sup>-3</sup>.

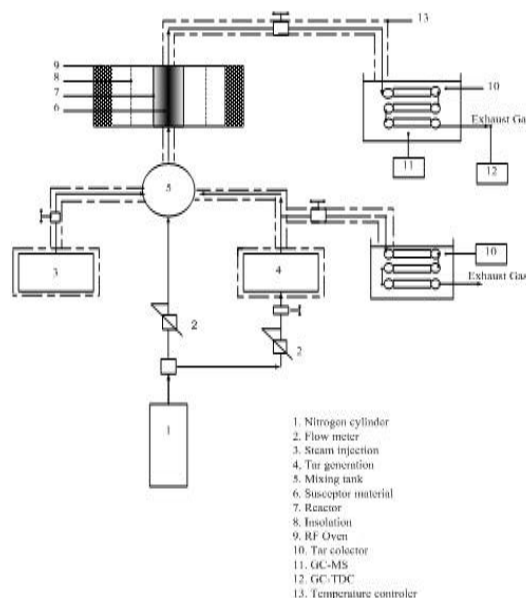
Tabel 3 : Karakteristik katalis

Y-zeolite	
SiO <sub>2</sub> / Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	30
Na <sub>2</sub> O (wt.%)	0.03%
Unit cell size (Å)	24.28
Surface area (m <sup>2</sup> /g)	780
Pore size (µm)	7.4
Calcination 550 °C for	2 h
Dolomite	
Composition (wt.%)	34.69% CaO, 15.06% MgO, 2.34% SiO <sub>2</sub> , 1.07% Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , 0.61% Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
Particle size (µm)	600
Calcination 900 °C for	1 h
Nickel	
Calcination 900 °C for	1 h
Ruthenium	
Calcination 550 °C for	2 h
Rhodium	
Calcination 550 °C for	2 h

### 2.3. Peralatan Eksperimen

Peralatan utama eksperimental terdiri dari oven microwave dimodifikasi, reaktor, tar generator, pencampuran, tar kolektor, dan sistem pengukuran. Sebuah diagram skematik dari peralatan eksperimen disajikan pada gambar 1. Sebuah microwave oven domestik dimodifikasi (Panasonic, NN-SM330 M) dengan daya output maksimum 700 W dan frekuensi 2450 MHz,

yang dilengkapi dengan daya variabel disesuaikan dengan waktu digunakan dalam percobaan. Sebuah reaktor (25,4 mm id dan 160 mm panjang) secara vertikal dipasang di ruang microwave terbuat dari bahan keramik (alumina) tahan terhadap suhu hingga 1600°C. Bahan isolasi (selimut asbes) melindungi reaktor untuk mencegah suhu yang berlebihan di dalam ruang microwave. Sebuah thermocouple K-type digunakan untuk memonitor suhu dalam ruang microwave. Dalam reaktor dan bahan isolasi transparan untuk iradiasi microwave. Reaktor berisi materi susceptor (SiC) dan detektor suhu K-type thermocouple) di pusat reaktor. Bahan susceptor didukung pada tumpuan stainless steel. Sistem ini dirancang sedemikian rupa sehingga bahan susceptor dalam reaktor dapat dengan mudah dilakukan bolar-pasang dalam perbaikan.

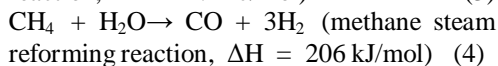
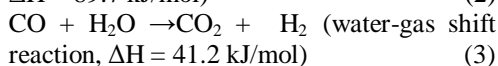
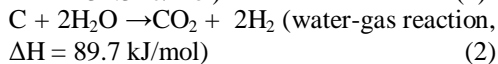
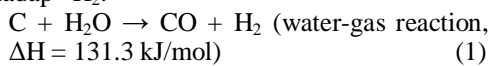


Gambar 1 : Skema dari peralatan eksperimen untuk model tar konversi.

Pembangkit tar (100 mm id, 120 mm tinggi) dengan tabung pencampuran (50 mm id, mm tinggi 100) terbuat dari stainless steel. Pembangkit tar dirancang untuk menguapkan toluene-air dan naftalena-air dimana pencampuran digunakan untuk memastikan homogenitas tar dalam kondisi gas. Pembangkit tar dipanaskan oleh kompor gas untuk mempercepat penguapan tar pada suhu 250°C. Kamar pencampuran dipanaskan oleh pemanas induksi untuk memastikan suhu selama uap tar mengalir dalam sistem perpipaian dengan memasang isolasi menggunakan asbes. Model keseimbangan mikro analisis TB-413 dengan akurasi 0,001 g digunakan untuk menentukan massa toluena atau naftalena menguap sebelum penghapusan panas-katalis dan tidak terjadi pengentalan selama proses.

## 2.4. Penambahan Air (H<sub>2</sub>O)

Proses terjadinya gas pada gasifikasi udara-uap dengan reaksi mempunyai peran utama menghasilkan H<sub>2</sub> adalah air-gas dan reaksi pergeseran air-gas (Persamaan (1) - (4)) (Lv, Chang et al 2003.). Reaksi perubah uap metana (Persamaan (4)) berpengaruh terbentuknya terhadap H<sub>2</sub>.



Persamaan (1 - 4) memberikan penjelasan bahwa reaksi dari senyawa-senyawa pada kondisi panas siap beraksi dan bila ditambah dengan senyawa air, maka akan didapatkan senyawa baru. Pemanasan yang terjadi didalam reaktor membuat terjadinya reaksi penghapusan tar sekaligus konversi gas bermanfaat H<sub>2</sub>, CO, CO<sub>2</sub>, dan CH<sub>4</sub>. H<sub>2</sub> merupakan hasil reaksi yang didapatkan dari C, CO, dan CO<sub>2</sub> dengan adanya penambahan air pada suhu tertentu didalam reaktor pemanas microwave, sedangkan dihasilkannya CO, CO<sub>2</sub>, dan CH<sub>4</sub> dapat dijelas persamaan reaksi (7 - 17). Pengaruh penambahan air didalam reaktor pemanas merupakan salah satu penentu terbentuknya H<sub>2</sub>, disamping kondisi panas dalam reaktor tersebut. Pengaruh penambahan panas merupakan factor penting terjadinya peningkatan H<sub>2</sub>, namun juga terjadi sebaliknya (Lu, Guo et al. 2007; Skoulou, Kantarelis et al. 2009). CH<sub>4</sub> mempunyai sifat hampir sama dengan H<sub>2</sub> dengan perlakuan penambahan air semakin tinggi harga yang didapat, namun hal ini harus didukung juga dengan kenaikan suhu (Lu, Guo et al. 2007).

CO terbentuk dengan proses reaksi dekomposisi tar, reaksi perubah air gas, dan juga reaksi reformasi uap, sedangkan terbentuknya CO<sub>2</sub> adalah pada reaksi dekomposisi tar, reaksi perubahan air-gas, dan juga reaksi reformasi uap. Pada terbentuknya dua senyawa CO dan CO<sub>2</sub> terhadap perlakuan panas adalah nilai CO akan bertambah bila perlakuan panas dinaikan suhunya sedangkan berbeda dengan CO<sub>2</sub> akan berkurang bila perlakuan suhu dinaikan (Kruse 2008).

## 2.5. Analisis Data

H<sub>2</sub>, CO, CO<sub>2</sub>, CH<sub>4</sub> dan N<sub>2</sub> terdeteksi di setiap analisa gas, sedangkan hidrokarbon C2-C3 tidak terdeteksi. Untuk setiap tes perubahan penguapan nilai rata-rata dari H<sub>2</sub>, CO, CO<sub>2</sub>, dan CH<sub>4</sub> di dapatkan 85 % total gas pada nilai pengukuran. Hal ini diketahui bahwa laju aliran nitrogen selalu tetap selama pengujian pada

perubahan uap dengan demikian isi N<sub>2</sub> rata-rata dapat ditentukan dengan menghitung hasil dari H<sub>2</sub>, CO, CO<sub>2</sub> dan CH<sub>4</sub> setiap kali percobaan. Berdasarkan produk gas, konversi toluena (XC<sub>7</sub>H<sub>8</sub>) dapat dihitung menurut persamaan (5), yang didefinisikan dalam hal karbon dalam produk gas (CO, CO<sub>2</sub>, CH<sub>4</sub>) dibagi dengan karbon dalam toluena tersebut. Kandungan hidrogen H<sub>2</sub> dihitung sesuai dengan persamaan (6), dan isi gas lainnya dihitung dengan cara yang sama:

$$X_c = \frac{[CO]p + [CO_2]p + [CH_4]p}{7[C_7H_8]_{inlet}}$$

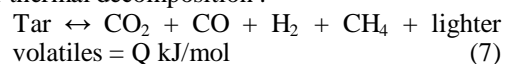
(5) Perhitungan hidrogen dinyatakan dengan potensi stoikiometri yang sesuai dengan konversi total toluena menjadi H<sub>2</sub> menurut reaksi (6):

$$H_2 = \frac{[H_2]p}{18[C_7H_8]_{inlet}} \quad (6)$$

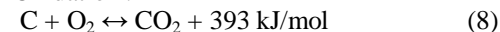
H<sub>2</sub>, CO, CO<sub>2</sub>, dan CH<sub>4</sub> mempunyai jumlah gas dapat ditentukan dengan persamaan 5 dan 6 sedangkan, sedangkan proses-proses reaksinya dapat ditentukan dengan persamaan (7-17). Setelah mendapatkan nilai dari harga-harga gas kita akan dapatkan harga HHV hasil konversi tar menjadi gas-gas bermanfaat.

Selanjutnya pada persamaan berikut dapat digunakan untuk menentukan penghapusan tar pada perlakuan panas dan analisis gas hidrogen (Virginie, Courson et al. 2010; Virginie, Adánez et al. 2012). (Skoulou, Swiderski et al. 2009) Suhu tinggi menyebabkan peningkatan produksi H<sub>2</sub> karena terjadi reaksi penghapusan tar (Reaksi 7) serta beberapa reaksi steam reforming.

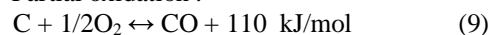
Tar thermal decomposition :



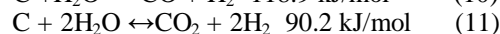
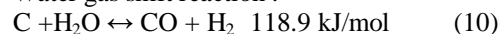
Oxidation :



Partial oxidation :

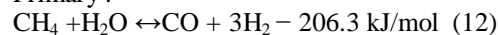


Water gas shift reaction :

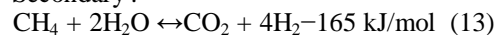


Steam reforming reactions

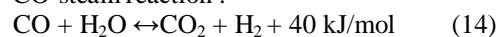
Primary :



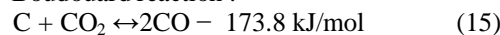
Secondary :



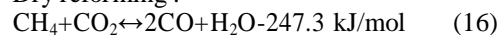
CO-steam reaction :



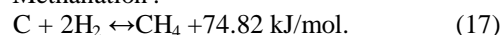
Boudouard reaction :



Dry reforming :



Methanation :



Sebagian besar reaksi uap terjadi dengan endotermik dan sebagai pendukung dihasilkannya H<sub>2</sub> pada suhu tinggi dengan waktu tinggal (Reaksi (10), (11), (12), (13), (14)). Perilaku tersebut menunjukkan bahwa produksi CO mudah didapatkan dengan proses



reaksi (8), (10), (12), dan (16). Khusus CH<sub>4</sub> pada suhu tinggi akan terjadi perubahan reaksi uap metana dengan menghasilkan karbon dioksida dan monoksida. Kecenderungan akan dihasilkan penurunan CH<sub>4</sub> adalah terlihatnya pada suhu yang diikuti terjadi reaksi endotermik, ini pada persamaan (12), (13), (16) dan (17).

## 2.6. Analisa Tar dan Produksi Gas

Analisis gas dilakukan dengan menggunakan perangkat kromatografi gas (GC) CP 4900 dengan detektor konduktivitas termal (TCD). Dua kolom yang digunakan adalah pora plot Q dan 5 Å ayakan molekul dengan helium sebagai gas pembawa. Suhu dari kedua injektor dan detektor yang ditetapkan pada 110 °C. Suhu pora plot Q dan 5 kolom saringan molekul Å disimpan pada suhu 80°C dan 150°C. Komponen produk cair yang ditentukan dengan menggunakan kromatografi gas 7890-5975C Agilent/ spektrometer massa (GC/MS) dengan HP-5 MS kolom kapiler. Helium digunakan sebagai gas pembawa pada laju alir 1,2 mL/menit. Ukuran injeksi adalah L 11 dengan rasio split 1:10. Suhu oven awal adalah 40°C diadakan selama 3 menit dan kemudian meningkat menjadi 290°C pada tingkat 5 °C/menit, dan diadakan di 290°C selama 5 menit, sedangkan injektor dan detektor dipertahankan pada suhu konstan 250°C dan 230°C. Senyawa diidentifikasi dengan membandingkan spektrum massa yang diberikan dari Institut Nasional Standar dan Teknologi (NIST) perpustakaan data massa spektral.

## 3. Hasil dan Pembahasan

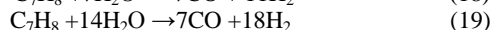
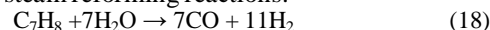
### 3.1. Pengaruh Penghapusan Tar Katalis dengan Penambahan Air

Reaksi penambahan air ditunjukkan pada persamaan (18-22). Reaksi ini dianggap sebagai reaksi kesetimbangan dengan berbagai variabel tergantung pada konsentrasi gas, suhu, dan tekanan. Namun dalam kenyataannya tidak akan tercapai didalam reaktor microwave. Penghapusan tar ditentukan dengan perlakuan panas - katalis (dolomit, Y-zeolit, nikel, ruthenium dan rhodium) ditambah air dalam penelitian ini. Kebutuhan energi secara signifikan lebih rendah untuk menghilangkan tar dengan reaktor microwave, selanjutnya dengan penambahan air didapatkan penghapusan tar cukup tinggi mulai suhu terendah sesuai literatur. Didapatkan peningkatan jumlah gas H<sub>2</sub> dan CH<sub>4</sub> sedangkan terjadi penurunan nilai dari CO dan CO<sub>2</sub> gas produk yang ini mengarah ke asumsi bahwa terjadi peningkatan eksotermik reaksi pergeseran air-gas.

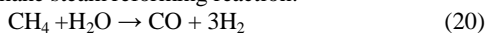
Reaksi utama yang berkaitan dengan uap ditunjukkan pada persamaan (18) - (22),

menggunakan toluena sebagai senyawa tar model.

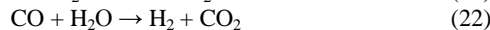
Tar steam reforming reactions:



Methane steam reforming reaction:

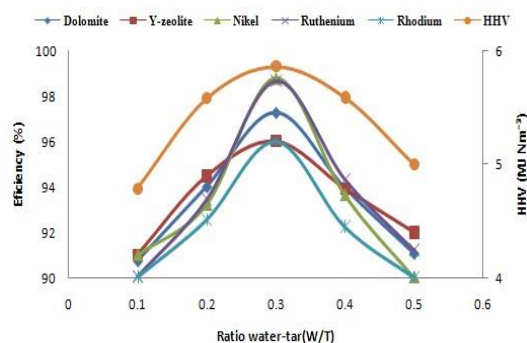


Water-gas shift reactions:



Pergeseran gas air (WGS) reaksi (Persamaan 21) meningkatkan konsentrasi H<sub>2</sub> dengan mengorbankan CO, tapi menghasilkan lebih CO<sub>2</sub> juga. Oleh karena itu didapatkan nilai kalor yang lebih tinggi (HHV) dari produk gas bila dibandingkan dengan tanpa menggunakan uap.

Dalam gambar 2 menunjukkan bahwa penghapusan tar dengan perbandingan tar-air (W/T);0,3 untuk berbagai katalis yang digunakan serta nilai pemanasan panas (HHV). Nilai yang dihasilkan optimal bahwa terdapat unsur-unsur kimia yang stoikiometri dengan perbandingan air dan tar. Perbandingan kurang dari (W/T): 0.3 ion-ion air yang terdapat dalam campuran tar kurang sehingga terjadi pasangan reaksi berkurang dan dihasilkan penghapusan rendah, begitu sebaliknya dengan perbandingan berlebih air, maka tidak cukup waktu bisa terjadinya penghapusan tar. Penghapusan tar dengan menggunakan katalis optimum diperoleh: 97% dolomit, 97% Y-zeolit, 97% nikel, 95% ruthenium dan 97% rodium, didapatkan peningkatan nilai pemanasan panas (HHV) masing-masing (5.71, 4.79, 5.86, 5.86, dan 5, 60) MJ Nm<sup>-3</sup>.



Gambar 2 : Pengaruh penghapusan tar dengan penambahan air perlakuan berbagai jenis katalis untuk mendapatkan titik optimum

### 3.2. Produk Akhir Penghapusan Katalis Tar Model

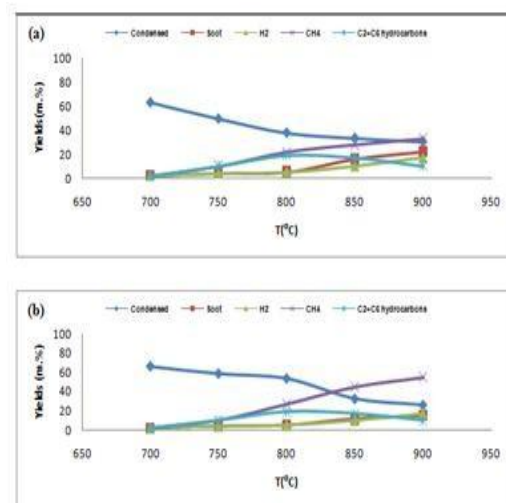
Pengaruh katalis (dolomit, nikel, Y-zeolit, ruthenium, dan rhodium) pada efisiensi penghapusan tar diuji pada suhu yang sama (700°C) menggunakan toluena dan naftalena sebagai model senyawa tar. Hasil penelitian menemukan bahwa dolomit dan rhodium menunjukkan efisiensi penyisihan tar rendah

dibandingkan dengan Y-zeolit, nikel dan ruthenium dalam semua kondisi diselidiki (campuran air-tar dan perlakuan suhu). Pengujian ini dikelompokkan menjadi dua kelompok dolomit perlakuan yang sama, nikel dan Y zeolit, ruthenium, rhodium keduanya diperlakukan pada suhu 700°C. Efisiensi penghapusan toluene sekitar (63, 66, 17, 26, dan 29)% diamati untuk dolomit, nikel dan Y-zeolit, ruthenium, dan rhodium masing-masing pada suhu 700°C dan waktu tinggal gas 0.12-0.18 detik. Seperti halnya dalam penghapusan toluena, aktivitas penghapusan dolomite dan nikel juga rendah dari Y-zeolit, ruthenium dan rhodium. Seperti halnya dalam penghapusan toluena, aktivitas dolomit pada penghapusan naftalena juga rendah dari Y-zeolit (Anis, Zainal et al. 2013). Perbedaan dalam kegiatan ini terutama disebabkan oleh perbedaan sifat fisik dan kimia dari kedua katalis seperti yang ditunjukkan pada tabel 3. Literatur menunjukkan bahwa diameter pori rata-rata dolomit umumnya di atas 600 µm sementara Y-zeolit memiliki ukuran pori sekitar 7,4 µm (Gusta 2009 ). Di sisi lain, (Gates 1992 ) dimensi molekul toluena dan naftalena berada dalam kisaran 0,49-0,73 µm. Hal ini menunjukkan bahwa ukuran pori kedua katalis memungkinkan toluena dan naftalena untuk berdifusi ke pori-pori mereka. Dalam kebanyakan kasus, aktivitas katalitik yang lebih tinggi dari Y-zeolit, ruthenium dan rhodium dibandingkan dengan dolomit dan nikel, sebagaimana mempunyai asam akan yang mendukung penghapusan toluena dan naftalena. Selain itu dengan aktivitas yang tinggi Y-zeolit, ruthenium, dan rodium luas permukaan yang lebih tinggi permukaan (780 m<sup>2</sup>g<sup>-1</sup>) dari dolomit dan nikel. (Dou, Gao et al. 2003; Buchireddy, Bricka et al. 2010)melaporkan bahwa aktivitas Y-zeolit, ruthenium dan rhodium terhadap konversi model tar diperoleh pemanasan konvensional.

Penghapusan toluena menggunakan dolomit, nikel, Y-zeolit, ruthenium, dan rhodium sebagai katalis pada berbagai suhu diuji ditunjukkan pada Gambar. 3 (a), 3 (b), 4 (a), 4 (b), dan 5. Dalam penghapusan toluena dilakukan dengan kisaran suhu 700-900°C untuk dolomit dan nikel dan 500-700°C untuk Y zeolit, ruthenium dan rhodium. Suhu memainkan peran penting dalam penghapusan model tar, seperti yang dijelaskan sebelumnya. Didapatkan produk kental dan jelaga menurun diikuti dengan meningkatnya produk gas dengan penambahan suhu. Gambar 3(a) dan 3(b) menunjukkan bahwa hampir sepertiga dari produk terkondensasi telah dihapus dari 700°C ke 900°C selama perlakuan katalis pada tar model toluena menggunakan dolomit dan nikel. Didapat hasil produk kental sekitar

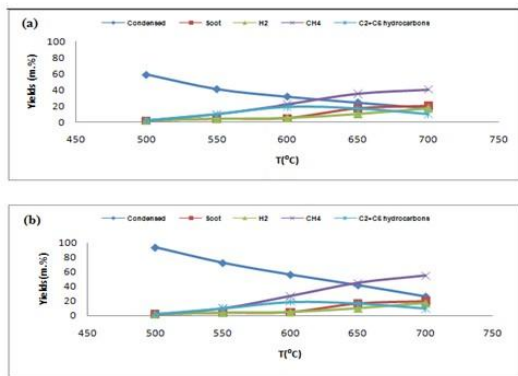
(63,1-30,1)% dan (66,75-26,25)% pada perlakuan suhu 700°C dan 900°C.

Perbandingan penghapusan toluena menggunakan dolomit, nikel, Y zeolit, ruthenium, dan rodium juga ditunjukkan dalam gambar 4(a), 4(b), dan 5. Di bawah kondisi operasi dengan suhu 700°C penggunaan di Y zeolit, ruthenium dan rhodium didapatkan reaktivitas lebih tinggi dari dolomit dan nikel. Penghapusan toluena menunjukkan perbaikan yang signifikan pada suhu yang lebih tinggi di mana H<sub>2</sub> dan CH<sub>4</sub> muncul sebagai produk penting bagi semua katalis. Menurut penelitian sebelumnya bahwa naftalena adalah tar model yang paling stabil dan dengan unsur sulit untuk dihapus menggunakan dolomit sebagai katalis (Devi, Ptasinski et al. 2005) . Jelaga pada dolomit dan nikel permukaan juga diamati di bawah kondisi percobaan. Sebagian kecil dari dolomit dan nikel menjadi hitam terutama pada bagian bawah dan seterusnya berubah abu-abu. Hal ini disebabkan dolomit dan nikel, memiliki ukuran pori yang lebih tinggi memungkinkan reaksi model tar di permukaan, meskipun luas permukaan adalah lebih kecil dari Y-zeolit, ruthenium dan rhodium. Semua percobaan katalis toluena penghapusan dilakukan pada kisaran suhu 700-900°C untuk dolomit dan nikel, sedang pada Y-zeolit, ruthenium dan rhodium pada suhu 500-700°C. Sebagai bahan pertimbangan lainnya adalah Y-zeolite cukup membutuhkan suhu yang relatif rendah (maksimal 700°C) sedangkan bahan katalis lainnya Si/Al rasio rendah seperti A-, X dan untuk perbandingan tinggi Si/Al rasio seperti ZSM-5 diperlukan suhu 1300°C (Gates 1992). Hasil pada Gambar. 3 (a), 3 (b), 4 (a), 4 (b), dan 5 menunjukkan bahwa penghapusan model tar meningkat secara signifikan sebagai kenaikan suhu mulai 750°C untuk dolomit dan nikel pada 550°C untuk Y zeolit, ruthenium dan rhodium.



Gambar 3: Produk akhir selama penghapusan katalis tar model toluena dengan katalis: (a) dolomit dan (b) nikel

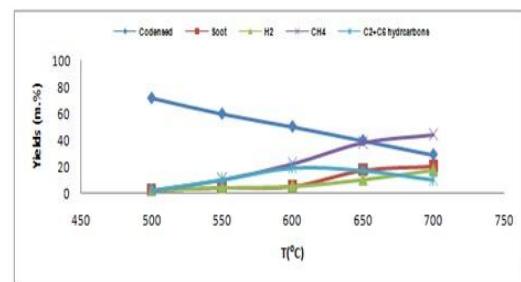
Peningkatan perlakuan suhu lebih lanjut belum mampu menghapus toluena dengan menggunakan semua katalis signifikan. Angka tersebut juga menunjukkan dengan jelas reaktivitas berbeda penghapusan toluena dengan dolomit, nikel, Y-zeolit, ruthenium, dan rhodium sebagai katalis penghapus tar. Penurunan produk butiran hitam berkurang dengan peningkatan suhu selama penghapusan dengan toluena dan naftalena, seiring itu terjadi peningkatan penghapusan tar dengan reaksi pembentukan dan jelaga seperti yang ditunjukkan pada Pers. (18) - (22). Luas permukaan lebar, ukuran pori-pori dan sifat asam dari semua katalis juga mendukung reaksi pembersihan dan terjadi pembentukan jelaga dalam kondisi diselidiki. Hasil dari produk gas meningkat dengan suhu, sebagai hasilnya. H<sub>2</sub> dan CH<sub>4</sub> menunjukkan peningkatan eksponensial dalam hasil untuk semua katalis digunakan penghapusan toluena. Selain itu pada suhu tertinggi percobaan didapat produksi utama selama pengobatan katalis dengan tar model toluena menggunakan dolomit, nikel, Y-zeolit, ruthenium, dan rhodium.



Gambar 4 : Produk akhir selama penhapusan katalis tar model toluena dengan katalis: (a) Y-zeolite dan (b) ruthenium

Jelaga diendapkan pada permukaan katalis selanjutnya untuk menghilangkan toluena dan menghilangkan jelaga mulai menurun di atas suhu 550°C untuk dolomit dan nikel sementara (Radwan, Kyotani et al. 2000) Pada daerah suhu tinggi jelaga disimpan terutama di saluran katalis sehingga menurunkan luas permukaan. TGA tes secara umum menunjukkan bahwa mayoritas jelaga yang terbentuk pada katalis adalah jelaga berat (kandungan C tinggi) yang hanya dapat dibakar pada suhu di atas 550°C di Y zeolit, ruthenium, rhodium dan sementara 850°C untuk dolomit dan nikel. Ini sebagai alasan untuk menghilangkan toluena dengan semua katalis digunakan pada suhu di atas 550°C dan 650°C pada dua kelompok perlakuan suhu. (Buchireddy, Bricka et al. 2010) Mempunyai alasan lain karena hilangnya luas permukaan

katalis terjadi pada suhu di atas 500°C. Penghapusan Tar dengan berbagai katalis: dolomit, nikel, Y-zeolit, ruthenium dan rhodium dengan perlakuan panas pada 900°C untuk katalis dolomite dan nikel sedangkan pada 700°C untuk katalis Y-zeolit, ruthenium dan rhodium diperoleh harga tertinggi masing-masing adalah: (96,97, 97,37, 96,57, 94,75, 97,13) penghapusan tar berdasarkan suhu diperoleh pada tertinggi ruthenium dan terendah adalah nikel. Secara keseluruhan dengan perbedaan suhu penghapusan, dapat ditentukan bahwa: rhodium >> Y zeolit > nikel > dolomit > ruthenium. Penghapusan model tar relatif tinggi untuk toluena dan naftalena melalui perlakuan katalitik dalam penelitian ini tidak hanya disebabkan oleh waktu tinggal yang lama, suhu tinggi dan aktivitas katalis tetapi juga karena peningkatan kandungan energi tar molekul karena intensitas tinggi radiasi elektromagnetik seperti yang disebutkan juga oleh (Vreugdenhil 2009). (Yin 2012) Sebagai contoh toluena sebagai model tar yang digunakan dalam penelitian ini memiliki kemampuan untuk menyerap energi elektromagnetik dengan tange kehilangan 0,04.



Gambar 5 : Produk akhir selama penghapusan katalis tar model toluena dengan katalis rhodium

Laju percepatan reaksi selama iradiasi microwave telah secara luas disebut microwave tidak berdampak pada pemanasan. (Gedye and Wei 1998) Perbandingan dengan pemanasan konvensional, penghapusan microwave dapat meningkatkan laju reaksi dari reaksi organik sekitar 10-1200 kali. Meskipun jelaga yang dihasilkan selama pengobatan thermocatalytic toluena dalam penelitian ini dapat mengurangi aktivitas katalis, namun juga memiliki efek positif dalam pengolahan microwave yang mampu menyerap energi gelombang mikro, sehingga getaran frekuensi tinggi dari molekul, energi gerak, dan pemanasan sendiri menjadi lebih efektif dalam penghapusan tar.

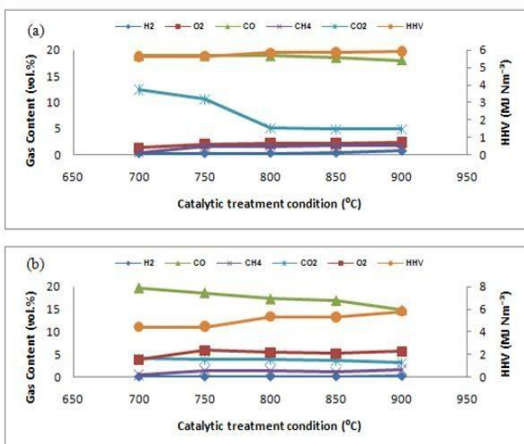
### 3.3. Konversi Tar Menjadi Gas Bermanfaat

Konversi tar menjadi gas bermanfaat ditunjukkan pada gambar: 6(a), 6(b), 7(a), 7(b), dan 8 dari proses penghapusan katalis akan mengubah tar menjadi gas-gas: H<sub>2</sub>, O<sub>2</sub>, CO, CH<sub>4</sub> dan CO<sub>2</sub>, sehingga akan diperoleh peningkatan



nilai pemanasan panas (HHV). Dalam percobaan dilakukan pada suhu 500-900°C penghapusan katalis dan pengambilan sampel gas untuk pengujian pada gas kromatografi (GC). Senyawa H<sub>2</sub>, O<sub>2</sub>, dan CH<sub>4</sub> meningkat dengan kenaikan suhu, akan terdapat peningkatan kandungan (vol. %), sementara CO dan CO<sub>2</sub> dengan kenaikan suhu terjadi pengurangan jumlah gas (vol. %).

Pada gambar 6 (a) menunjukkan perlakuan penghapusan tar dengan katalis dolomite sehingga terjadi peningkatan jumlah gas 7% H<sub>2</sub> dengan perlakuan penghapusan suhu 700-900°C. Peningkatan kenaikan suhu berdampak juga pada penambahan jumlah gas sebesar 74%, namun terjadi penurunan pada gas CO dan CO<sub>2</sub> masing-masing 24% dan 26 %. Peningkatan jumlah gas-gas bermanfaat sangat penting pengaruhnya pada nilai pemanasan panas (HHV) sebesar 15%. Peningkatan kandungan H<sub>2</sub> dan CH<sub>4</sub> adalah indikasi yang menunjukkan pada suhu tinggi campuran tar-air dapat dengan mudah bergerak dan bereaksi. Sementara penurunan CO dan gas CO<sub>2</sub> menunjukkan ion gas pembentuk menurun. Peningkatan jumlah gas H<sub>2</sub> dengan penghapusan tar dan penambahan air dapat dijelaskan pada persamaan: (18, 19, 20, 21, dan 22). Tar model toluene (C<sub>7</sub>H<sub>8</sub>), gas methana (CH<sub>4</sub>), karbon (C), dan karbodioksida (CO) bila beraksi dengan air (H<sub>2</sub>O), maka akan terjadi reaksi dan menghasilkan gas H<sub>2</sub>. Jadi dengan peningkatan suhu pada senyawa-senyawa tersebut akan beraksi dengan senyawa air dan dihasilkan jumlah gas H<sub>2</sub>.



Gambar 6 : Pengaruh penghapusan tar dengan katalis: (a) dolomite dan (b) nikel untuk mendapatkan gas-gas bermanfaat dan HHV

Penghapusan tar dengan katalis nikel dihasilkan konversi gas-gas bermanfaat di tunjukan pada gambar 6(b). Pengujian ini dilakukan pada suhu 700-900°C dengan waktu tunggu gas didalam reakt penghapusan 0,12-0,18 detik. Peningkatan jumlah terjadi pada H<sub>2</sub> dan CH<sub>4</sub> sebesar 67% dan 74%, sedang terjadi penurunan untuk CO dan

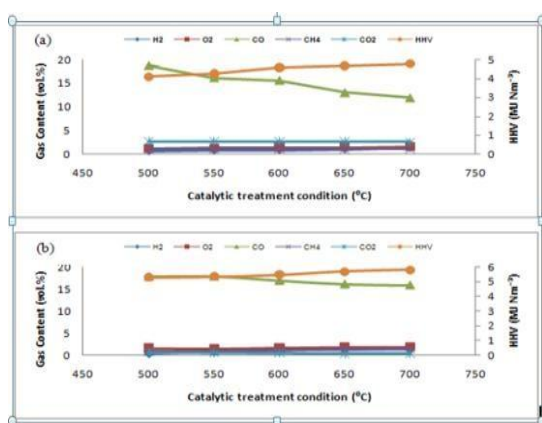
CO<sub>2</sub> dengan jumlah tar 5% dan 6%. Pada konversi tar menjadi gas berguna ini kenaikan jumlah nilai pemanasan panas sebesar 6%. Penurunan jumlah gas CO dengan penghapusan tar dan penambahan air dapat dijelaskan pada persamaan: (18, 19, 20, dan 21 ). Tar model toluene (C<sub>7</sub>H<sub>8</sub>), gas methana (CH<sub>4</sub>), dan karbon (C) bila beraksi dengan air (H<sub>2</sub>O), maka akan terjadi reaksi dan menghasilkan penurunan gas CO. Ini sebabkan karena peningkatan suhu pada perlakuan reaksi menghasilkan CH<sub>4</sub>, terbentuk gas methane tersebut membutuhkan lebih banyak unsur karbon, sehingga harus mengambil senyawa pada gas CO untuk dapat terbentuk jumlah gas CH<sub>4</sub>. Jadi dengan peningkatan suhu pada senyawa-senyawa tersebut akan beraksi dengan senyawa air dan dihasilkan penurunan jumlah gas CO. Terjadinya penurunan gas CO sangat menguntungkan baik untuk kesehatan dan lingkungan.

Y-zeolite katalis mempunyai unjuk kerja yang baik sehingga layak dipromosi sebagai salah satu katalis penghapus dan pengkonversi tar menjadi gas-gas bermanfaat dalam peningkatan nilai pemanasan panas (energi) dan sangat menguntungkan secara ekonomis, ini diperlihatkan pada gambar 7(a). Pada suhu 500-700°C pengujian katalis dilakukan, 0.12-0.18 detik waktu tunggu gas melewati ruang reactor, peningkatan jumlah gas 53% untuk H<sub>2</sub> sedangkan 2% pada CH<sub>4</sub>, dan 14% hasil yang didapatkan pada nilai pemanasan panas dari 4.11-4.79 MJ Nm<sup>-3</sup>. Peningkatan jumlah gas CH<sub>4</sub> saat penghapusan tar dengan penambahan air dapat dijelaskan pada persamaan: (7 dan 17). Tar model toluene (C<sub>7</sub>H<sub>8</sub>) dan karbon (C) bila beraksi dengan air (H<sub>2</sub>O) pada suhu tinggi, maka akan terjadi reaksi dan menghasilkan peningkatan jumlah gas CH<sub>4</sub>. Terbentuknya gas CH<sub>4</sub> memerlukan senyawa dalam banyak unsur-unsur C dan H. Jadi pada suhu reaksi senyawa-senyawa tersebut akan beraksi dengan senyawa air dan menghasilkan jumlah gas CH<sub>4</sub>.

Terbentuknya gas CH<sub>4</sub> memerlukan senyawa dalam banyak unsur-unsur C dan H. Jadi pada suhu reaksi senyawa-senyawa tersebut akan beraksi dengan senyawa air dan menghasilkan jumlah gas CH<sub>4</sub>.

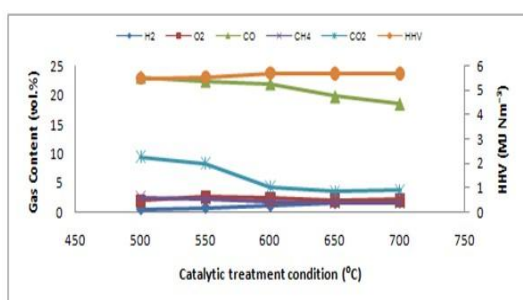
Pada gambar 7(b) menunjukkan perlakuan penghapusan tar dengan katalis ruthenium sehingga terjadi peningkatan jumlah gas 72% H<sub>2</sub> dengan perlakuan penghapusan suhu 500-700°C. Peningkatan kenaikan suhu berdampak juga pada penambahan jumlah gas CH<sub>4</sub> sebesar 31%, namun terjadi penurunan pada gas CO dan CO<sub>2</sub> masing-masing 11% dan 78%. Peningkatan jumlah gas-gas bermanfaat sangat penting pengaruhnya pada nilai pemanasan panas (HHV) sebesar 9%. Peningkatan kandungan H<sub>2</sub> dan CH<sub>4</sub> adalah indikasi yang menunjukkan pada

suhu tinggi campuran tar-air dapat dengan mudah bergerak dan bereaksi. Sementara penurunan CO dan gas CO<sub>2</sub> menunjukkan ion gas pembentuk menurun. Penurunan jumlah gas CO<sub>2</sub> dengan penghapusan tar dan penambahan air dapat dijelaskan pada persamaan: (2, 3, 7, 8, 11, 13, 14, dan 22). Tar model toluene (C<sub>7</sub>H<sub>8</sub>), gas metana (CH<sub>4</sub>), karbon (C), dan karbodioksida (CO) bila beraksi dengan air (H<sub>2</sub>O), maka akan terjadi reaksi dan menghasilkan gas CO<sub>2</sub>. Penurunan jumlah gas CO<sub>2</sub> yang terjadi ini sebagai akibat dari terbentuk gas CH<sub>4</sub> yang memerlukan lebih banyak senyawa unsur C.



Gambar 7 : Pengaruh penghapusan tar dengan katalis: (a) Y-zeolite dan (b) ruthenium untuk mendapatkan gas-gas bermanfaat dan HHV

Katalis rhodium merupakan katalis yang mempunyai unjuk kerja sangat baik dengan perlakuan panas hanya 500-700°C dan mampu menghapuskan tar sebesar 91-96% . Pada gambar 8 diperlihatkan rhodium katalis mampu mengkonversi tar sebesar 5.60 MJ N m<sup>-3</sup>, selain juga menghasilkan peningkatan jumlah gas bermanfaat sebesar 71% untuk H<sub>2</sub> dan 37 untuk CH<sub>4</sub>.



Gambar 8: Pengaruh penghapusan tar pada penambahan air dengan katalis rhodium untuk mendapatkan gas-gas bermanfaat dan HHV

#### 4. Kesimpulan

Sebuah sistem penghapusan tar dengan pemanans microwave mempunyai spesifikasi : energi yang butuhkan rendah, intensif, cepat, dan

efektif telah terbukti dikembangkan untuk penghapusan katalis dengan senyawa tar model. Dhasilkan suhu 1200 °C dengan waktu 20 menit iradiasi di dengan daya 700 W, pada tinggi bed 120 mm, dan gas laju aliran gas 2 LPM. Proses penghapusan katalis dengan toluena dan naftalena terjadi pada suhu antara 500 °C sampai 900 °C. Jelaga muncul sebagai produk utama selama pengobatan termal dari naftalena. Sedangkan didapatkan juga jelaga bebas gas diperoleh dengan menggunakan berbagai katalis. Dalam penelitian didapatkan penghapusan tar tertinggi dengan katalis rhodium sebesar 97 %, peningkatan H<sub>2</sub> sebesar 71, dan nilai panas kalor (HHV) 5,67 MJ Nm<sup>-3</sup> pada suhu penghapusan 700°C. Katalis nikel menghasilkan penghapusan tertinggi dibandingkan dengan dolomite, Y-zeolite, ruthenium dan rhodium yang digunakan dalam penelitian ini. Namun secara keseluruhan dengan perbedaan suhu penghapusan, dapat ditentukan bahwa: rhodium >> Y zeolit> nikel> dolomit> ruthenium.

#### Ucapan Terima Kasih

Penulis mengucapkan terima kasih E-Science Fund diberikan dari Departemen Ilmu, Teknologi dan Inovasi (MOSTI) Malaysia bersama dengan RUI dan PRGS Hibah Universiti Sains Malaysia dalam melaksanakan pekerjaan ini.

#### Daftar Pustaka

- Anis, S., Z. A. Zainal, et al. (2013). "Thermocatalytic treatment of biomass tar model compounds via radio frequency." *Bioresource Technology* 136(0): 117-125.
- Asadullah, M., T. Miyazawa, et al. (2004). "A comparison of Rh/CeO<sub>2</sub>/SiO<sub>2</sub> catalysts with steam reforming catalysts, dolomite and inert materials as bed materials in low throughput fluidized bed gasification systems." *Biomass and Bioenergy* 26(3): 269-279.
- Asadullah, M., T. Miyazawa, et al. (2003). 64 Catalyst development for low temperature gasification of biomass: Function of char removal in fluidized bed reactor. *Studies in Surface Science and Catalysis*. M. O. Masakazu Anpo and Y. Hiromi, Elsevier. Volume 145: 307-310.
- Aznar, J. s. D. a. M. a. P. (1997). "Biomass Gasification with Steam in Fluidized Bed: Effectiveness of CaO, MgO, and CaO-MgO for Hot Raw Gas Cleaning." *Ind. Eng. Chem. Res.* 36, 1535-1543.
- Bridgwater, A. V. (1994). "Catalysis in thermal biomass conversion." *Applied Catalysis A: General* 116(1-2): 5-47.
- Bu, Q., H. Lei, et al. (2012). "A review of catalytic hydrodeoxygenation of lignin-derived phenols from biomass pyrolysis." *Bioresource Technology* 124(0): 470-477.
- Buchireddy, P. R., R. M. Bricka, et al. (2010). "Biomass Gasification: Catalytic Removal of Tars over Zeolites and Nickel Supported Zeolites." *Energy & Fuels* 24(4): 2707-2715.
- Chang, A. C. C., L.-S. Chang, et al. "Steam reforming of gasification-derived tar for syngas production." *International Journal of Hydrogen Energy*(0).
- Chiang, K.-Y., Y.-S. Chen, et al. (2012). "Effect of calcium based catalyst on production of synthesis gas in gasification of waste bamboo chopsticks." *International Journal of Hydrogen Energy* 37(18): 13737-13745.
- Corella, J. O. o., A.; Toledo, J. M (1999). "Biomass Gasification with Air in a Fluidized Bed: Exhaustive Tar Elimination with Commercial Steam Reforming Catalysts " *Energy Fuels* 13, 702-709.
- Devi, L., K. J. Ptasinski, et al. (2005). "Catalytic decomposition of biomass tars: use of dolomite and untreated olivine." *Renewable Energy* 30(4): 565-587.
- Dou, B., J. Gao, et al. (2003). "Catalytic cracking of tar component from high-temperature fuel gas." *Applied Thermal Engineering* 23(17): 2229-2239.
- Farang, S., L. Kouisni, et al. (2014). "Lumped Approach in Kinetic Modeling of Microwave Pyrolysis of Kraft Lignin." *Energy & Fuels* 28(2): 1406-1417.
- Gates, B. C. (1992). " *Catalytic Chemistry* " Wiley & Sons Inc., Singapore.
- Gedye, R. N. and J. B. Wei (1998). *Canadian Journal of Chemistry* 76(5): 525-532.
- Grieco, E. M., C. Gervasio, et al. (2013). "Lanthanum-chromium-nickel perovskites for the catalytic cracking of tar model compounds." *Fuel* 103(0): 393-397.
- Gusta, E., Dalai, A.K., Uddin, M.A. (2009). "Catalytic decomposition of biomass tars with dolomites " *Energy Fuels* 23 2264-2272.
- Hu, X. and G. Lu (2009). "Investigation of the steam reforming of a series of model compounds derived from bio-oil for hydrogen production." *Applied Catalysis B: Environmental* 88(3-4): 376-385.

- Kruse, A. (2008). "Supercritical water gasification." *Biofuels, Bioproducts and Biorefining* 2(5): 415-437.
- Lu, Y., L. Guo, et al. (2007). "Thermodynamic modeling and analysis of biomass gasification for hydrogen production in supercritical water." *Chemical Engineering Journal* 131(1-3): 233-244.
- Lv, P., J. Chang, et al. (2003). "Biomass Air-Steam Gasification in a Fluidized Bed to Produce Hydrogen-Rich Gas." *Energy & Fuels* 17(3): 677-682.
- Mastellone, M. L. and L. Zaccariello (2013). "Metals flow analysis applied to the hydrogen production by catalytic gasification of plastics." *International Journal of Hydrogen Energy* 38(9): 3621-3629.
- Milne TA, E. R. (1998). "Biomass gasification 'tars': their nature, formation and conversion" NREL, Golden, CO, USA Report no. NREL/TP-570-25357
- Mun, T.-Y., J.-W. Kim, et al. (2013). "Air gasification of dried sewage sludge in a two-stage gasifier: Part 1. The effects and reusability of additives on the removal of tar and hydrogen production." *International Journal of Hydrogen Energy* 38(13): 5226-5234.
- Perez-Martinez D, G. S., Centeno A. (2006). "Effects of the H<sub>2</sub>S partial pressure on the performance of bimetallic noble-metal molybdenum catalysts in simultaneous hydrogenation and hydrode sulfurization reactions" *ApplCatalA:Gen* 315:35-43.
- Radwan, A. M., T. Kyotani, et al. (2000). "Characterization of coke deposited from cracking of benzene over USY zeolite catalyst." *Applied Catalysis A: General* 192(1): 43-50.
- Rapagná, S., H. Provendier, et al. (2002). "Development of catalysts suitable for hydrogen or syn-gas production from biomass gasification." *Biomass and Bioenergy* 22(5): 377-388.
- Ribeiro, A. M., J. C. Santos, et al. (2010). "PSA design for stoichiometric adjustment of bio-syngas for methanol production and co-capture of carbon dioxide." *Chemical Engineering Journal* 163(3): 355-363.
- Simell, P. A., J. O. Hepola, et al. (1997). "Effects of gasification gas components on tar and ammonia decomposition over hot gas cleanup catalysts." *Fuel* 76(12): 1117-1127.
- Skoulou, V., E. Kantarelis, et al. (2009). "Effect of biomass leaching on H<sub>2</sub> production, ash and tar behavior during high temperature steam gasification (HTSG) process." *International Journal of Hydrogen Energy* 34(14): 5666-5673.
- Sutton, D., B. Kelleher, et al. (2001). "Investigation of nickel supported catalysts for the upgrading of brown peat derived gasification products." *Bioresource Technology* 80(2): 111-116.
- Sutton, D., B. Kelleher, et al. (2002). "Catalytic conditioning of organic volatile products produced by peat pyrolysis." *Biomass and Bioenergy* 23(3): 209-216.
- Świerczyński, D., S. Libs, et al. (2007). "Steam reforming of tar from a biomass gasification process over Ni/olivine catalyst using toluene as a model compound." *Applied Catalysis B: Environmental* 74(3-4): 211-222.
- Taralas, G. and M. G. Kontominas (2004). "Kinetic modelling of VOC catalytic steam pyrolysis for tar abatement phenomena in gasification/pyrolysis technologies." *Fuel* 83(9): 1235-1245.
- Taralas, G. and M. G. Kontominas (2006). "Pyrolysis of solid residues commencing from the olive oil food industry for potential hydrogen production." *Journal of Analytical and Applied Pyrolysis* 76(1-2): 109-116.
- Thostenson, E. T., Chou, T.W., (1999). "Microwave processing: fundamentals and applications" *Composites Part A* 30:1055-1071.
- Virginie, M., J. Adánez, et al. (2012). "Effect of Fe-olivine on the tar content during biomass gasification in a dual fluidized bed." *Applied Catalysis B: Environmental* 121-122(0): 214-222.
- Virginie, M., C. Courson, et al. (2010). "Toluene steam reforming as tar model molecule produced during biomass gasification with an iron/olivine catalyst." *Comptes Rendus Chimie* 13(10): 1319-1325.
- Vreugdenhil, B. J., Zwart, R.W.R. (2009). "Tar formation in pyrolysis and gasification." *Wicks, G.G., Clark, ECN-E-08-087.*
- Wang, L., Y. Hisada, et al. (2012). "Catalyst property of Co-Fe alloy particles in the steam reforming of biomass tar and toluene." *Applied Catalysis B: Environmental* 121-122(0): 95-104.
- Yin, C. (2012). "Microwave-assisted pyrolysis of biomass for liquid biofuels production." *Bioresource Technology* 120(0): 273-284.
- Yu, Q. Z., C. Brage, et al. (2009). "Effects of Chinese dolomites on tar cracking in gasification of birch." *Fuel* 88(10): 1922-1926.