

UNIVERSIDAD DE SANTIAGO DE CHILE
FACULTAD DE CIENCIA
DEPARTAMENTO DE FÍSICA



**Síntesis de Grafeno por medios químicos y construcción de
supercondensadores basados en grafeno**

Carlos Javier Eugenio Herrera

**Tesis para optar al Título Profesional de
Ingeniero Físico
Profesor Guía: DINESH PRATAP SINGH**

**Santiago - Chile
2017**

© Carlos Javier Eugenio Herrera, 2017

Licencia Creative Commons Atribución-NoComercial Chile 3.0

Dedicado a...

Agradecimientos

Índice general

Resumen	IX
Introducción	X
1. Grafeno	1
1.1. Óxido reducido de grafeno (rGO)	2
1.2. Síntesis de rGO	3
1.3. Aplicaciones	4
2. Supercondensadores	5
2.1. El condensador ideal	6
2.2. El condensador real	7
2.3. ¿Qué hace a un supercondensador súper?	9
2.4. Mediciones en supercondensadores	11
3. Síntesis de óxido de grafeno	13
3.1. Procedimiento experimental	13
3.2. Resultados	14
4. Reducción del óxido de grafeno	15
4.1. Materiales	15
4.2. Procedimiento	15
4.3. Resultados	15
5. Construcción de supercondensadores	17
5.1. Celda de pruebas de supercondensador	17

5.2. Construcción de electrodos	18
5.3. Caracterización electroquímica	19
5.4. Resultados	22
Conclusiones	31

Índice de cuadros

5.1. Muestras	19
5.2. Parámetros de medición	21

Índice de figuras

1.	Comparativa de ódenes de magnitud desde metros hasta picometros	XI
2.	Alótropos del carbono mostrando las diferentes dimensionalidades de los nanomateriales	XII
3.	Densidad de estados en diferentes dimensionalidades	XII
4.	Subdivisiones de un cubo demostrando el aumento de área superficial total	XIII
1.1.	Izquierda: Red de grafeno en espacio real. Derecha: Red en espacio recíproco.	2
1.2.	Estructuras propuestas para el óxido de grafeno (Dreyer et al., 2010).	3
2.1.	Diagrama de Ragone	6
2.2.	Carga y descarga de un condensador ideal a corriente constante.	7
2.3.	Carga y descarga de un condensador evidenciando el efecto de una ESR.	8
2.4.	Izquierda: Circuito equivalente sencillo. Derecha: Circuito equivalente complejizado (Fletcher et al., 2014).	9
2.5.	Esquema de un supercondensador mostrando una doble capa electrónica de Helmholtz en cada electrodo y el perfil del potencial eléctrico en él.	10
4.2.	Espectro óxido de grafeno.	16

5.1.	17
5.2. Celda de pruebas de supercondensador.	18
5.3. Electrodos utilizados en la celda de pruebas de supercondensador.	20
5.4. Resultados: Disco de acero sin material.	23
5.5. Resultados: Polvo en disco de acero. Masa = 0.4 mg.	24
5.6. Resultados: Polvo + PMMA en disco de acero. Masa = 2.8 mg.	25
5.7. Resultados: Papel en disco de acero. Masa = 0.6 mg.	26
5.8. Resultados: Material liofilizado en disco de acero. Masa = 0.6 mg.	27
5.9. Resultados: Espuma de níquel sin material.	28
5.10. Resultados: Polvo en espuma de níquel. Masa = 0.9 mg.	29
5.11. Resultados: Polvo + PMMA en espuma de níquel. Masa = 0.8 mg.	30

Resumen

asdasdasdasddddddddd

Introducción

El prefijo nano deriva del griego *nanos*, que significa literalmente “enano”. En el sistema internacional de unidades, el prefijo nano representa un factor de 10^{-9} , o una mil millonésima parte. Al añadir este prefijo a la unidad de longitud, obtenemos “nanómetro” (nm), o una mil millonésima parte de un metro. Así la nanotecnología es, a grandes rasgos, la ciencia, tecnología, e ingeniería que trata sistemas en el rango aproximado de 1-100 nanómetros. (Haick, 2013; Greßler and Gázsó, 2013). Se ha de tener claro en qué rango de dimensiones se encuentra la escala nanométrica, los seres humanos estamos acostumbrados a escalas grandes, se nos hace fácil entender las comparaciones de kilómetros con metros, o milímetros con metros, pero al reducir el tamaño a micrómetros o nanómetros nos cuesta, pues son escalas que se escapan de nuestros sentidos. Para ponerlo en perspectiva, un nanómetro es a un metro como un metro es a un millón de kilómetros. La figura 1 muestra una escala de tamaños con varios ejemplos desde la escala humana hasta la atómica, la nanoescala comprende aproximadamente desde los cientos de nanómetros hasta fracciones de nanómetros.

La idea de la nanotecnología fue vislumbrada por el físico Richard Feynman y expuesta en su charla “*There is plenty room at the bottom*” (Feynman, 1960). Allí Feynman plantea que no existen barreras físicas que impidan manipular sistemas nanométricos, moléculas, o incluso átomos. La era moderna de la nanotecnología comienza con el desarrollo del microscopio de efecto túnel por Binning y Rohrer en 1981 (Binnig and Rohrer, 1982), que les hizo ganar el Premio Nobel de Física en 1986. Un microscopio de efecto túnel (STM por sus siglas en inglés *Scanning Tunneling Microscope*), puede superar resoluciones

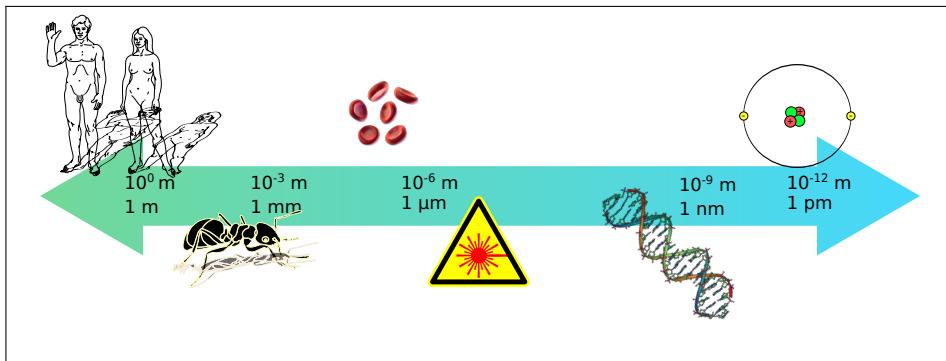


Figura 1: Comparativa de órdenes de magnitud. De izquierda a derecha: Escala humana 1-2 m. Insectos 10 cm - 1 mm. Glóbulos rojos 6 μm . Longitud de onda de luz visible 780-380 nm. Doble hélice de ADN 2 nm. Radio atómico de un átomo de helio 31 pm.

de 0,1 nm de resolución lateral, y 0,01 nm en profundidad, y trabajar en variadas condiciones, sin necesidad de alto vacío o bajas temperaturas. Además de poder resolver átomos, el STM también puede manipularlos (Chen, 2008).

Una forma simple de clasificar los nanomateriales surge del número de dimensiones del material que no están en la nanoescala (ver figura 2). Un material que no posee ninguna dimensión en la nanoescala (material *bulk*), se denomina material 3D y no se considera un nanomaterial¹. Si una dimensión del material está en la nanoescala, se habla de material 2D, análogamente, con dos dimensiones en la nanoescala se trata de un nanomaterial 1D, y por último, si todas las dimensiones están en la nanoescala se denomina nanomaterial 0D.

La física de sistemas nanométricos

Al reducir las dimensiones a escalas nanométricas, surgen efectos de confinamiento cuántico, pues se restringe el movimiento de los electrones en el material, esto conlleva a la discretización de los niveles de energía de los

¹A veces se les llama nanomateriales 3D a materiales formados por nanomateriales (2D, 1D, o 0D), que forman estructuras tridimensionales macroscópicas y muestran propiedades de nanomateriales, como por ejemplo, los aerogelos.

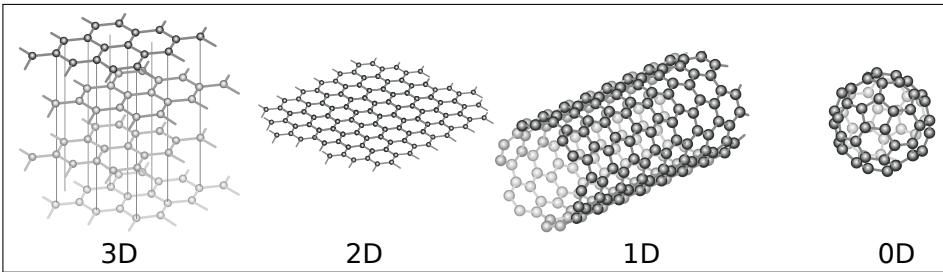


Figura 2: Alótropos del carbono como representación de las diferentes dimensionalidades en los nanomateriales. De izquierda a derecha: Grafito, no es un material nanoestructurado, a pesar de estar formado por varios capas de grafeno. Grafeno, solo un átomo de espesor, es un material 2D. Nanotubo de carbono, es un material 1D. Fulereno, es un material 0D.

electrones y al cambio de la densidad de estados del material.

Dependiendo de cuantas dimensiones son llevadas a la nanoescala, es como se ve afectada la densidad de estados.

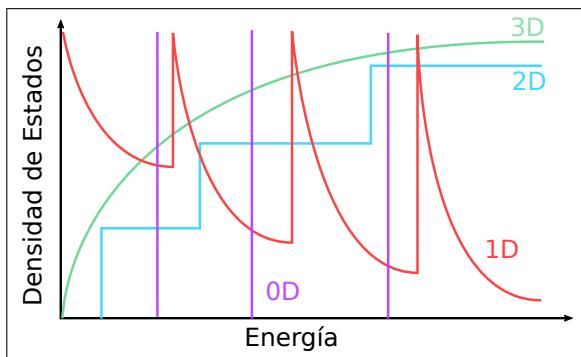


Figura 3: Densidad de estados diferentes dimensiones. Para materiales 3D (no nanoestructurados), la densidad de estados es continua. En nanomateriales 2D, la densidad de estado forma escalones. Para materiales 1D, ésta es

Al dividir un volumen en partículas más pequeñas, el área superficial aumenta. Por ejemplo, en la secuencia de la figura 4, el volumen total en cada división no cambia, pero el área superficial se dobla ², siguiendo está lógica, al reducir un cubo de lado 1 cm a 100 nm, el área total habrá aumentado 100.000 veces.

El aumento del área superficial aumenta la reactividad del material, ya que hay más lugar para, por ejemplo, reacciones químicas. Otra forma de verlo, es considerar la proporción de átomos en la superficie, con la cantidad de átomos del interior (proporción de área superficial al volumen), esta proporción aumenta al disminuir el tamaño de las partículas.

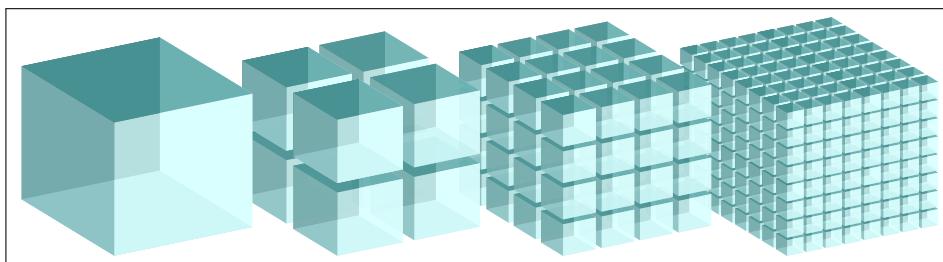


Figura 4: Secuencia de divisiones de un cubo conservando el volumen (cantidad de material). Si se comienza con un cubo de 1 cm de lado y se subdivide hasta tener cubos de 100 nm de lado, el área superficial total pasaría de 6 cm^2 a 60 m^2 . En este caso, el lado de un cubo disminuye 100.000 veces, aumentando el área superficial total por el mismo factor.

Síntesis de nanomateriales

Dependiendo de la vía de aproximación a la nanoescala, se distinguen dos formas de síntesis, por un lado, si partimos de la forma macroscópica de un material y de algún modo se reducen sus dimensiones hacia la nanoescala, se habla de un proceso *top-down*. Por ejemplo, la exfoliación del grafito (*bulk material*) para obtener grafeno (nanomaterial) (Novoselov et al., 2004). Por otro lado, sintetizar un nanomaterial a partir de átomos o moléculas es un proceso *bottom-up*, un ejemplo es la síntesis de nanopartículas de oro a partir de un precursor como el ácido tetracloroaúrico (Daniel and Astruc, 2004).

²Si en la secuencia de la figura 4 el cubo más grande tiene lado l , su área superficial es $6 \times l^2$, en la primera división, el lado de cada cubo es $l/2$ y el área de cada uno es $6(l/2)^2$, que en total hacen $6(l/2)^2 \times 8$, en la segunda división el área total es $6(l/4)^2 \times 8 \times 8$, así, en la n -ésima división el área es $6l^2(1/2^n)^2 \times 8^n$ o $6l^2 \times 2^n$. Así, el área superficial se dobla con cada división.

Caracterización de nanomateriales

1 Grafeno

El grafeno es un nanomaterial 2-dimensional, formados por átomos de carbono hibridizados sp₂, en una estructura de panal de abeja, esta estructura no es una red de Bravais pero puede ser descrita por una red hexagonal con una base de dos átomos de carbono (ver figura 1.1). El primero en tratar con este material fue probablemente Brodie (Brodie, 1859) que al exponer grafito a ácidos fuertes, creyó descubrir una nueva forma de carbono a la que llamó grafón, ahora se sabe que lo que observó fue óxido de grafeno, esto es, láminas de grafeno recubiertas por grupos epóxi e hidroxilo (Geim, 2012). Wallace, dio con los primeros estudios teóricos sobre el grafeno al estudiar la estructura de bandas del grafito, pero como una simplificación de la estructura del grafito (Wallace, 1947). Fue Boehm quien le dio el nombre al crear la nomenclatura y terminología para compuestos de grafito intercalado (Boehm et al., 1986). No fue hasta 2004 que Novoselov, Geim y otros, lograron aislar grafeno por medios mecánicos (Novoselov et al., 2004), por lo que les fue otorgado el Premio Nobel de Física en 2010.

El grafeno presenta propiedades extraordinarias, como ha sido demostrado en numerosos experimentos: movilidad electrónica de $200.000 \text{ cm}^2\text{V}^{-1}\text{s}^{-1}$ (Bolotin et al., 2008), tensión de ruptura de 130 GPa, y módulo de Young de 1.0 TPa (Lee et al., 2008), conductividad térmica entre 600 a 5000 W mK⁻¹ (Balandin, 2011), opacidad de 2,3 % y reflectancia menor al 0,1 % (Nair et al., 2008), impermeable totalmente a gases estándar (Bunch et al., 2008), resistir densidades de corriente muy grandes de hasta 10^8 A cm^{-2} sin sufrir daños (Moser et al., 2007), y puede ser funcionalizado fácilmente (Chen et al., 2013). Tiene un área superficial específica calculada de $2630 \text{ m}^2\text{g}^{-1}$ (Peigney et al.,

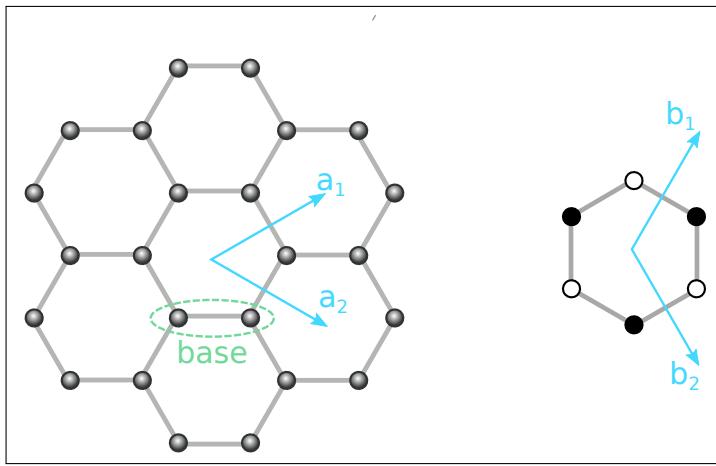


Figura 1.1: Izquierda: Red de grafeno en espacio real. Derecha: Red en espacio recíproco.

2001). Es importante notar que estos resultados se han obtenido en muestras muy puras de grafeno exfoliado mecánicamente (Novoselov et al., 2004) y están lejos de ser replicables a gran escala, se hace necesario encontrar métodos de síntesis que entreguen material de buena calidad (que sus propiedades se acerquen a las citadas anteriormente), y sean escalables a niveles industriales (Novoselov et al., 2012).

1.1 Óxido reducido de grafeno (rGO)

Una de las formas de obtener grandes cantidades de grafeno es mediante la llamada ruta del "óxido de grafeno". El óxido de grafeno es grafeno decorado densamente por grupos epóxi, hidroxilo, y carboxilo (Dreyer et al., 2010). Los grupos ricos en oxígeno presentes en la red del grafeno se presentan como defectos en éste, cambiando sus propiedades drásticamente. El óxido de grafeno es sintetizado a partir de grafito natural, exponiéndolo a agentes oxidantes fuertes, esto introduce grupos funcionales ricos en oxígeno en los espacios entre los planos de grafeno del grafito, aumentando la distancia interplanar, y disminuyendo la fuerza entre láminas. Esto facilita la separación de las láminas

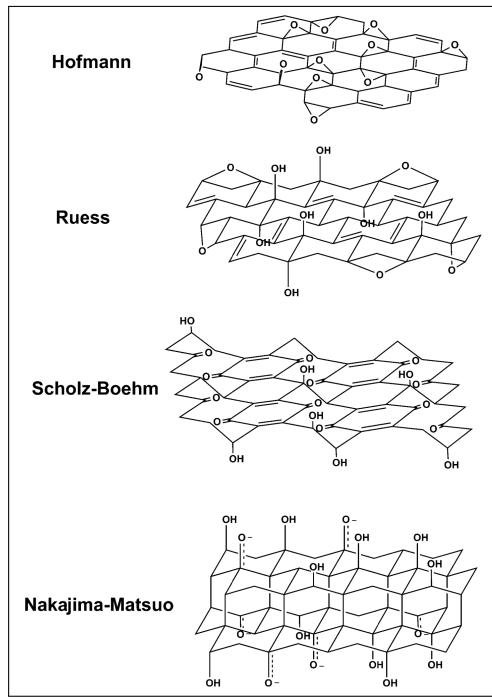


Figura 1.2: Estructuras propuestas para el óxido de grafeno (Dreyer et al., 2010).

de grafeno (ahora óxido de grafeno). La mayoría de los métodos de síntesis del óxido de grafeno están basados en alguno de estos tres métodos: método de Brodie (Brodie, 1859), método de Staudenmaier (Staudenmaier, 1898), o método de Hummers (Hummers and Offeman, 1958).

1.2 Síntesis de rGO

Los grupos funcionales presentes en el óxido de grafeno pueden ser removidos para volver a la estructura del grafeno como tal. Existen muchas formas de reducir el óxido de grafeno, por medios químicos, térmicos, o electroquímicos. En los métodos de reducción química, el óxido de grafeno es expuestos a diferentes agentes reductores, cuyo mecanismo de reducción es sabido, se prueba esperando el efecto deseado (Chua and Pumera, 2015). Por otro lado, la reducción térmica contempla la exposición del óxido de grafeno a altas temperaturas

en un horno convencional, reducción por microondas en un horno microondas comercial (Zhu et al., 2010), reducción por láser (El-Kady and Kaner, 2013), plasma (Lee et al., 2012), o luz solar concentrada (Mohandoss et al., 2017). La reducción electroquímica se realiza en presencia de un solvente, el óxido de grafeno puede estar disperso en el solvente (Liu et al., 2011), depositado en un electrodo (Harima et al., 2011; Toh et al., 2014), o bien actuar como electrodo por sí mismo (Feng et al., 2016). Una gran ventaja de los métodos electroquímicos es la facilidad de realizar electrodeposición del rGO en otro electrodo y la combinación con otros nanomateriales, por ejemplo, en una síntesis *in-situ* (Liu et al., 2011; Xie et al., 2014).

1.3 Aplicaciones

El óxido reducido de grafeno encuentra su lugar en aplicaciones que requieren gran cantidad de material, en donde los métodos para obtener grafeno de alta calidad simplemente no dan abasto para

2 Supercondensadores

El almacenar energía eléctrica es uno de los mayores problemas a la hora de diseñar sistemas electrónicos tanto móviles como estacionarios, los requerimientos varían de acuerdo a las necesidades de cada uno, en general es un *trade-off* entre densidad de energía (cuánta energía se puede almacenar) y densidad de potencia (que tan rápido puede ser entregada la energía almacenada). Para poner en perspectiva las tecnologías de almacenamiento de energía, existe el diagrama de Ragone (ver figura 2.1). Las celdas de combustible (*Fuel Cells*), entregan la mayor densidad de energía, pero son complicadas, mientras que las baterías poseen mayor densidad de potencia, pierden capacidad con los ciclos de carga y descarga. Los supercondensadores van un paso más allá, aumentando la densidad de potencia y aportando mayor vida útil, entregando una nueva posibilidad a la hora de diseñar sistemas eléctricos, ya como fuente de energía por sí mismo, o en sistemas híbridos combinados con otras tecnologías (Thounthong et al., 2009).

Un supercondensador es un condensador que exhibe una capacitancia mucho mayor a la de un condensador normal (fácilmente 1000 veces mayor). No utilizan un material dieléctrico, si no, una doble capa electrostática y la llamada pseudocapacitancia electroquímica. Estos dispositivos están compuestos por dos electrodos de un material de gran área superficial específica, separados por una membrana permeable empapada en electrolito (ver figura 2.5). Si la capacidad del dispositivo surge de la separación de cargas en una doble capa electrostática de Helmholtz, se habla de condensadores de doble capa. Por otro lado, si la capacitancia surge de reacciones farádicas en los electrodos, se denominan pseudocondensadores, más aún, si la capacitancia surge de una

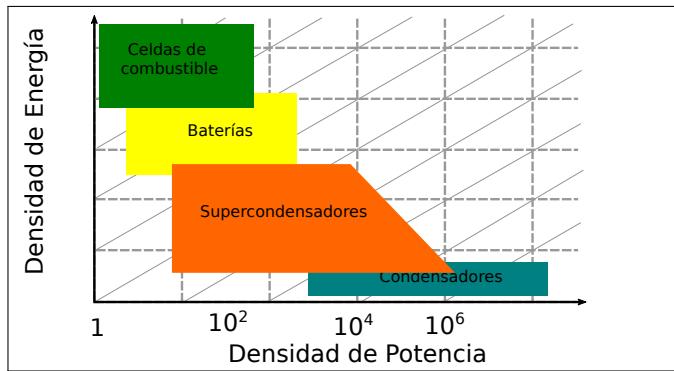


Figura 2.1: El diagrama de Ragone compara diferentes tecnologías de almacenamiento de energía de acuerdo a su densidad de potencia y densidad de energía.

doble capa y de reacciones farádicas, se tienen supercondensadores híbridos.

2.1 El condensador ideal

Generalmente un condensador se modela como un par de placas paralelas separadas por un dieléctrico, éste es definido por su capacitancia, la que refleja a groso modo, su capacidad de almacenar energía. Del modelo de placas paralelas se desprende la definición de capacitancia C como la razón entre la magnitud de carga en cada placa Q y el voltaje entre los terminales V :

$$C = \frac{Q}{V} \quad (2.1)$$

Esta magnitud, no depende del voltaje o corriente del condensador, si no, de su construcción. Para fines prácticos, el condensador ideal como componente electrónico es modelado por la ecuación que relaciona la corriente¹ con el voltaje en los terminales del dispositivo, considerando que $i = dq/dt$:

$$i(t) = C \frac{dv(t)}{dt} \quad (2.2)$$

¹En estricto rigor, no hay corriente en el condensador, pues los electrones no “saltan” de una placa a otra, sólo se acumulan en una de ellas. La corriente en el condensador, es más bien una corriente de desplazamiento.

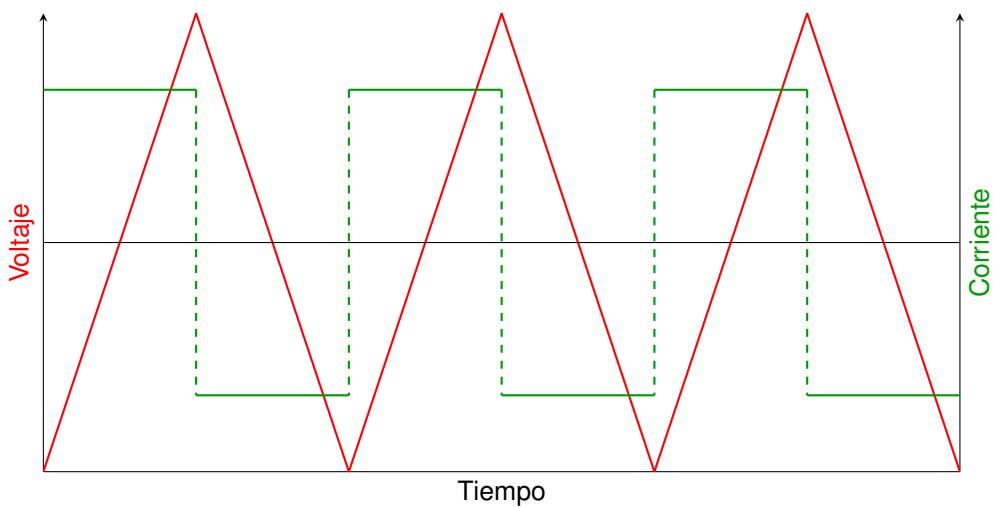


Figura 2.2: Carga y descarga de un condensador ideal a corriente constante.

Para corrientes constantes, el voltaje varía linealmente como en el gráfico de carga y descarga de la figura 2.2.

2.2 El condensador real

Un condensador ideal almacenaría energía al cargarse y la entregaría al descargarse sin ninguna disipación, es decir, su eficiencia sería del 100 %, podría soportar cualquier voltaje aplicado o cargarse y descargarse por una corriente cuan grande se deseé. En realidad, los condensadores sí disipan energía, poseen voltajes de operación y corrientes máximas de carga y descarga. Todo esto depende de como fue construido y qué materiales se utilizaron. El voltaje máximo de operación de un condensador convencional dieléctrico, es determinado por la tensión de ruptura del material². En lo que respecta a los supercondensadores, el voltaje máximo de carga depende fundamentalmente de electrolito usado, principalmente por las reacciones que ocurren a ciertos

²Voltaje al cual se pierden las propiedades dieléctricas del material, provocando cortocircuito al interior del dispositivo. Este está determinado por la fuerza dieléctrica y el espesor del material. En condensadores electrolíticos, la tensión de ruptura está determinada por otros mecanismos (Yahalom and Zahavi, 1971).

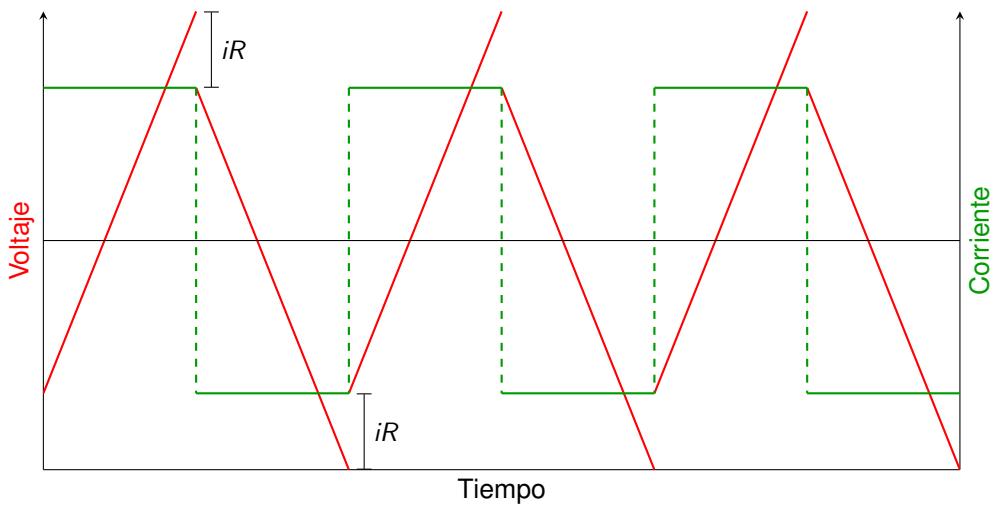


Figura 2.3: Carga y descarga de un condensador evidenciando el efecto de una ESR.

potenciales.

2.2.1 Resistencia en serie equivalente (ESR)

Las imperfecciones en la construcción de los electrodos, y la naturaleza de los materiales utilizados (e.g. resistencia no cero), disipan energía durante la carga y descarga como si se tratase de una resistencia en serie al condensador, esto se ve reflejado como una caída de voltaje en los terminales del dispositivo (figura 2.3), y disminuye la eficiencia de éste.

2.2.2 Corriente de fuga (*leakage current*)

Entre los electrodos del condensador fluye una corriente no deseada cuando existe una diferencia de potencial entre los electrodos (cuando el condensador está cargado), esta corriente descarga al condensador incluso si está desconectado. Esta imperfección es modelada como una resistencia en paralelo al condensador.

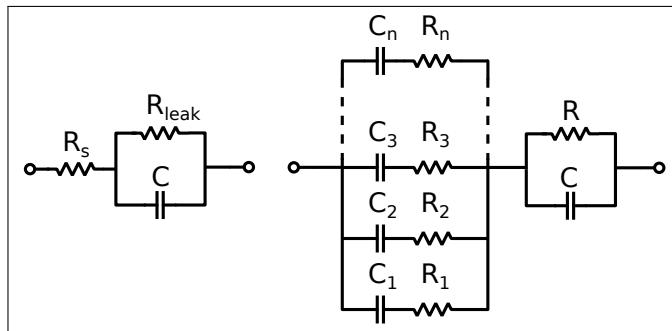


Figura 2.4: Izquierda: Circuito equivalente sencillo. Derecha: Circuito equivalente complejizado (Fletcher et al., 2014).

2.2.3 Circuito equivalente

El comportamiento de los condensadores reales (convencionales o electroquímicos), son modeladas por un circuito equivalente, donde se introducen componentes que representan las imperfecciones del funcionamiento del condensador real.

El modelo de circuito equivalente más sencillo para un supercondensador, es incluir una resistencia en paralelo al condensador, que represente la corriente de fuga, y una resistencia en serie.

2.3 ¿Qué hace a un supercondensador súper?

La densidad de energía de un supercondensador comparada a la de un condensador convencional es varios órdenes de magnitud superior, a modo de comparación, generalmente se utilizan microfaradios (10^{-6} Faradios), para medir la capacidad de un condensador convencional, mientras que en un supercondensador es común ver capacidades de cientos de Faradios. Esta característica le otorga el grado de súper a los supercondensadores.

2.3.1 Doble capa electrostática de Helmholtz

La gran densidad de energía de un supercondensador tiene que surgir de algún mecanismo de almacenamiento de cargas. A diferencia de las baterías, este mecanismo es puramente físico, pues no hay reacciones químicas en los electrodos, las cargas son separadas en lo que Helmholtz llamó *Doble capa electrónica* (Frackowiak and Béguin, 2001), así, los supercondensadores también son llamados EDLCs (del inglés *Electric Double Layer Capacitor*).

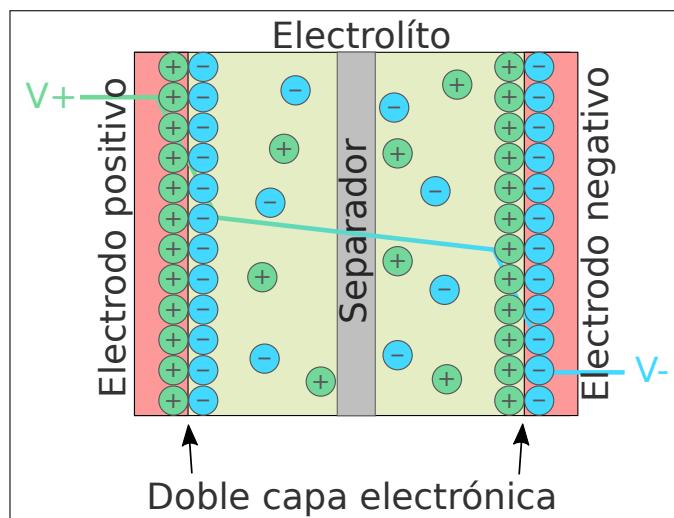


Figura 2.5: Esquema de un supercondensador mostrando una doble capa electrónica de Helmholtz en cada electrodo y el perfil del potencial eléctrico en él.

2.3.2 Pseudocapacitancia

Cuando en un supercondensador existe intercambio de electrones entre los electrodos y el electrolítico (reacciones farádicas), se habla de pseudocapacitancia. El intercambio de electrones

2.4 Mediciones en supercondensadores

2.4.1 Voltametría cíclica

En una voltametría cíclica convencional, se varía el potencial entre los electrodos de manera lineal y se mide la corriente, típicamente el barrido de voltaje se realiza entre dos voltajes fijos, y el recorrido se hace de ida y vuelta. Los parámetros importantes en la voltametría cíclica son: voltajes límite inferior y superior, velocidad de barrido.

La capacitancia específica puede ser calculada de la voltametría cíclica según la ecuación 2.3³.

$$C_s = \frac{\int_{V_i}^{V_f} i(v) dv}{2 \Delta V m \nu} \quad (2.3)$$

2.4.2 Espectroscopía de impedancia electroquímica

Una señal sinusoidal (corriente o voltaje), de determinada amplitud y frecuencia, se aplica en los terminales del dispositivo midiendo la respuesta (voltaje o corriente según corresponda, junto con el desfase), así, se obtiene la impedancia del sistema a determinada frecuencia. Haciendo un barrido en frecuencia que puede ir desde los milihertz hasta los megahertz, se obtiene el espectro de impedancia del dispositivo. Una forma de representación de los datos obtenidos es el gráfico de Nyquist, un gráfico paramétrico con la frecuencia como parámetro de barrido, donde el eje de las abscisas representa la parte real de la impedancia y las coordenadas la parte imaginaria. Cualitativamente la forma de la curva obtenida puede servir para asignarle un circuito equivalente al dispositivo estudiado, sin embargo, también es posible calcular algunas cantidades, como la resistencia en serie equivalente.

³Esta ecuación corresponde a la carga total ($\int idv / \nu$), dividida por la ventana de potencial ΔV , el factor 2 surge de que la voltametría cíclica comprende tanto un ciclo de carga como uno de descarga.

2.4.3 Carga y descarga cíclica

Aquí se aplica una corriente constante para cargar el condensador hasta un potencial preestablecido, cuando se alcanza dicho potencial, se comienza la descarga aplicando una corriente igual a la de carga pero en sentido contrario hasta alcanzar un potencial inferior predefinido. De las curvas obtenidas se puede determinar la capacitancia del condensador, y la resistencia en serie equivalente (ESR). Al extender la medición a miles de ciclos (hasta 10.000 ciclos), se puede determinar cómo será el comportamiento del dispositivo al pasar el tiempo. De esta medición se puede calcular la capacitancia y la resistencia en serie equivalente.

3 Síntesis de óxido de grafeno

El método de síntesis utilizado está basado en el propuesto por Hummers para la síntesis de óxido de grafito (Hummers and Offeman, 1958), y es descrito por Abdolhosseinzadeh (Abdolhosseinzadeh et al., 2015), la principal diferencia con el procedimiento original de Hummers, es la introducción de etapas de sonicación para asistir en la exfoliación del óxido de grafito.

3.1 Procedimiento experimental

En una síntesis normal 1 g de grafito en polvo (Sigma-Aldrich >99 %) o en hojuelas (Superior Graphite >80 %), tal como viene envasado, se añaden a 50 ml de ácido sulfúrico (H_2SO_4 , Baker 97.8 %) en un vaso precipitado de 250 ml previamente puesto en un baño de hielo sobre un agitador magnético, la mezcla se deja agitar por 5 minutos. Una vez el grafito se ha dispersado en el ácido sulfúrico se agregan 3 g de permanganato de potasio ($KMnO_4$, Chemix 99.44 %), lentamente, manteniendo la temperatura de la mezcla bajo los 10 C y así evitar la explosión del heptaóxido de manganeso (M_2O_7) (Dreyer et al., 2010). Luego de 15 minutos de agitación, se quita del baño de hielo y se agita 25 minutos más a temperatura ambiente, seguido de 5 minutos en un baño ultrasónico (99 % de potencia, SB-3200DTD Ultrasonic Cleaner), este proceso de agitación-sonicación es repetido 12 veces, tomando un total de 6 horas en completarse. Una vez completado este proceso, se agregan 200 ml de agua destilada rápidamente, esto produce una reacción exotérmica con evolución de gases, la solución se vuelve marrón, color característico del óxido de grafeno. En general, la solución se divide en dos partes iguales, y se vuelven a sonicar

por dos horas más, una de las partes es reducida posteriormente, mientras que la otra se trata con agua oxigenada (H_2O_2) tal como lo menciona Hummers en su escrito original, para reducir el permanganato y dióxido de manganato restante en la solución (Hummers and Offeman, 1958), 20 ml de H_2O_2 al 30 % se añaden lentamente mientras se continúa la agitación, la solución se vuelve de color amarillo brillante al agregar el peróxido de hidrógeno y libera gases. Cuando la evolución de gases cesa, se remueve del agitador magnético y se deja a temperatura ambiente, transcurrido un día de reposo, el material precipita al fondo del vaso, y se procede a remover el resto de la solución acuosa que contiene restos de la reacción para luego llenar el vaso con agua destilada, este proceso de lavado es realizado al menos cuatro veces y por último se remueve la mayor cantidad de agua, para dejarlo secar a temperatura ambiente.

3.2 Resultados

El óxido de grafeno lavado con H_2O_2 es de color marrón claro y una vez seco se oscurece con el pasar del tiempo.

El óxido de grafeno es caracterizado por espectroscopia de rayos x (XRD), y microscopía SEM.

4 Reducción del óxido de grafeno

El método de reducción también es adaptado del presentado por Abdolhosseinzadeh (Abdolhosseinzadeh et al., 2015). Éste es un método de reducción química, y se realiza en solución acuosa.

4.1 Materiales

Como precursor se usa el óxido de grafeno sintetizado con anterioridad mediante el método modificado de Hummers. Como agente reductor se utiliza ácido ascórbico ($C_6H_8O_6$, Sigma-Aldrich >95 %).

4.2 Procedimiento

En primer lugar, 30 g de ácido ascórbico se disuelven en 300 ml de agua destilada, para ser agregados a una de las parte de óxido de grafeno obtenido anteriormente bajo agitación (aproximadamente 300 ml de solución). Al añadir el ácido ascórbico ya en solución, la mezcla se vuelve negra gradualmente, esta es señal de que la reducción se está llevando a cabo, además, la mezcla deja de ser heterogénea, signo de la hidrofobicidad del rGO. La mezcla es llevada a 90 °C y se mantiene por 1 hr dentro del rango de temperatura 85-95 °C.

4.3 Resultados

Los materiales obtenidos son caracterizados por espektroscopia de rayos x (XRD), UV-Vis, y microscopía SEM.



(a) RGO

(b) GO

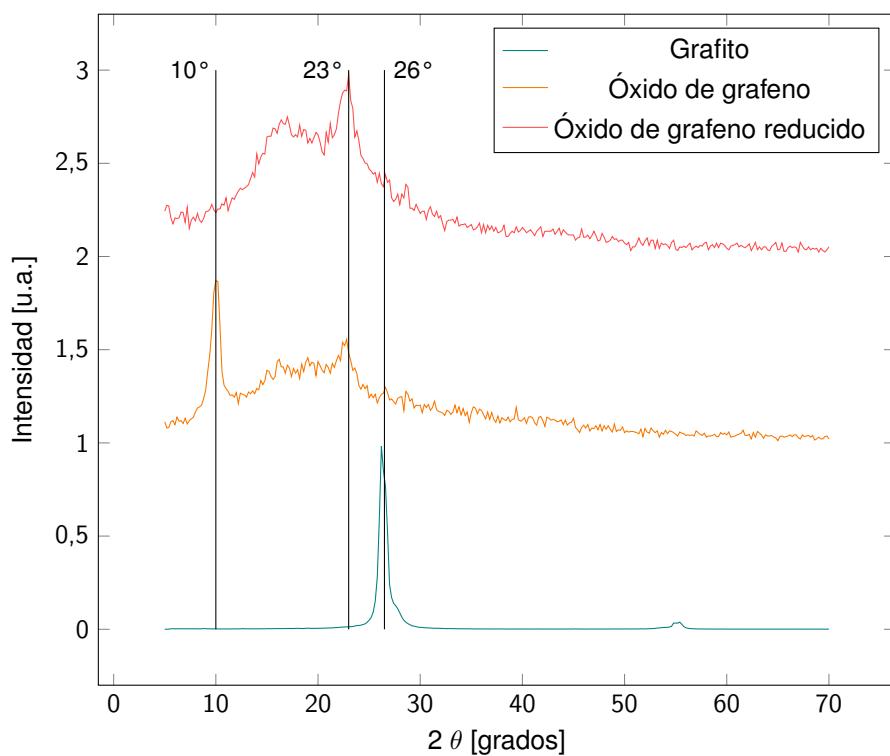


Figura 4.2: Espectro óxido de grafeno.

5 Construcción de supercondensadores

Un supercondensador es construido simplemente haciendo un sándwich electrodo-separador-electrodo. El electrodo es una lámina del material activo, este puede estar depositado en un colector de corriente, o ser una lámina libre. Por otro lado, el separador es una membrana permeable al electrolito, como puede ser una membrana microporosa o papel filtro de celulosa. Como primera aproximación se procede como la secuencia de la figura 5.1.

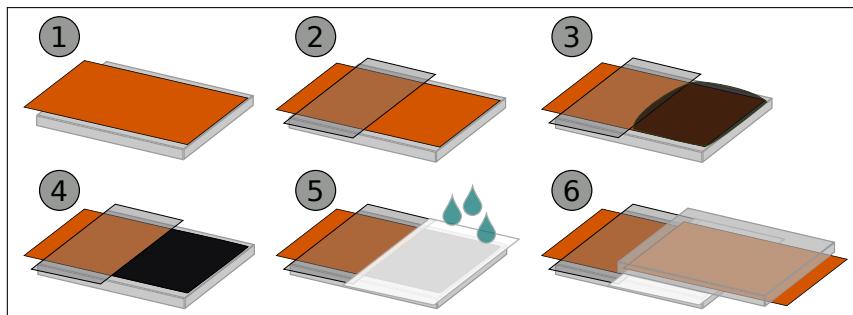


Figura 5.1

5.1 Celda de pruebas de supercondensador

La construcción de supercondensadores como se detalla anteriormente, presenta varios inconvenientes: (1) la deposición de material en los colectores de corriente no es homogénea, (2) el agua del electrolito se evapora rápidamente, (3) el cierre del dispositivo no es estable, y por consiguiente (4) la conexión a los terminales no es segura. Por estas razones, se diseña una celda que de pruebas que solucione estos problemas. La celda diseñada y construida (ver

figura 5.2) consta de dos colectores de corriente de acero inoxidable, entre los que se ubica el condensador como tal. Los colectores de corriente tienen sellos que impiden la fuga del electrolito o la evaporación del agua en él, permitiendo una operación estable en el tiempo. Los colectores de corriente se apoyan en bloques de acero que cierran la celda con pernos y permiten conectar los terminales del potenciómetro a la celda de pruebas.

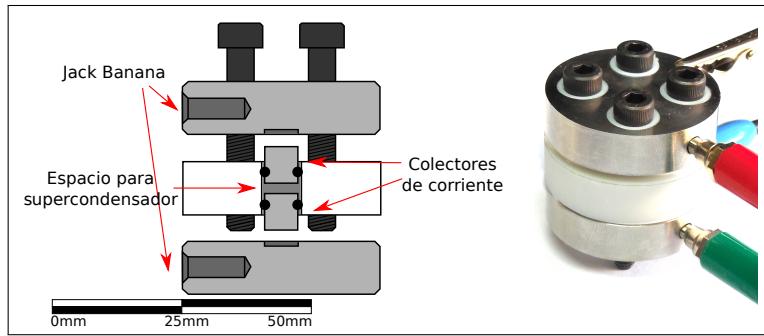


Figura 5.2: Izquierda: Vista longitudinal de la celda de pruebas, mostrando los componentes más importantes. Derecha: Fotografía de la celda armada y conectada al potenciómetro.

5.2 Construcción de electrodos

Se fabrican seis pares de electrodos utilizando el mismo material sintetizado, pero diferentes sustratos y diferentes métodos de deposición. Se utilizan dos tipos de sustratos, el primero es un disco de acero 316 de 7 mm de diámetro, el segundo es un disco de espuma de níquel también de 7 mm de diámetro. Para fabricar el primer par de electrodos, el material en forma de polvo es dispersado en etilenglicol por medio de ultrasonido, y depositado por goteo en el sustrato de acero previamente calentado a 150 °C hasta recubrir el sustrato completamente. Para añadirle PMMA, este se disuelve en acetona a una concentración de 10 mg/ml, solución donde se dispersa el óxido reducido de grafeno por medio de ultrasonido y luego es depositada por goteo en el sustrato de acero a 50 °C. De forma análoga, se deposita el material en el sustrato de níquel. Los electrodos

de rGO en forma de papel son fabricados mediante filtración por vacío. En este método, se dispersa el rGO en agua, la que se pasa por un filtro de celulosa en un embudo Büchner conectado a un kitasato y una bomba de vacío, el filtro con el material atrapado se deja secar a temperatura ambiente formando una lámina, la que es desprendida con facilidad del filtro de celulosa y luego recortada al tamaño apropiado para la celda de pruebas. El material dispersado en agua puede ser liofilizado, obteniendo una espuma de rGO que es utilizada como electrodo en la celda. La masa del material depositado se mide en una balanza analítica () masando los sustratos antes y después de depositado el material, teniendo la precaución que el solvente se haya evaporado totalmente. Para los electrodos en forma de papel, se masan 20 discos similares y se calcula la masa promedio de cada uno, mientras que el material liofilizado se masa directamente la cantidad a utilizar en la celda de pruebas.

Cuadro 5.1: Muestras

Sustrato	Forma	Binder	Masa [mg]	Gráficos
Acero	-	-	-	Figura 5.4
Acero	Polvo	-	0,4 ± 0,2	Figura 5.5
Acero	Polvo	PMMA	2,8 ± 0,2	Figura 5.6
Acero	Papel	-	0,6 ± 0,1	Figura 5.7
Acero	Liofilizado	-	0,6 ± 0,1	Figura 5.8
Nickel	-	-	-	Figura 5.9
Nickel	Polvo	-	0,9 ± 0,2	Figura 5.10
Nickel	Polvo	PMMA	0,8 ± 0,2	Figura 5.11

5.3 Caracterización electroquímica

Los electrodos son sometidos a pruebas electroquímicas para estudiar su desempeño, estas pruebas incluyen: voltametría cíclica (CV), ciclos de carga y descarga a corriente constante, espectroscopía de impedancia electroquímica (EIS). Todas las mediciones electroquímicas son hechas con un



Figura 5.3: Electrodos utilizados en la celda de pruebas de supercondensador. De izquierda a derecha: Electrodo sin material depositado. Electrodo con material depositado mediante goteo (*drop-casting*). Electrodo con material en forma de papel descentrado. Electrodo con material en forma de papel bien centrado sobre el metal.

potenciómetro/galvanómetro (Interface 5000E, Gamry). Además de los electrodos construidos con rGO, también se mide el comportamiento de los sustratos sin agregados. La metodología de medición para cada muestra es como sigue: la celda de pruebas se limpia con etanol para eliminar cualquier residuo de mediciones anteriores, después que la masa del material depositado es medida, el supercondensador es armado al interior de la celda agregando una gota de electrolito al separador de papel (6M KOH) y se cierra la celda cuidando que las juntas tóricas sellen bien el interior de la celda, inmediatamente se prosigue con las mediciones electroquímicas. Primero se realizan ciclos de voltametría a diferentes velocidades de barrido: 25, 50, 100, 200, y 400 mV/s, tres ciclos para cada una, y solo se tomará la última curva (esto para remover la carga acumulada en el dispositivo bajo prueba). Luego de la voltametría cíclica, el espectro de impedancia es obtenido y se procede con los ciclos de carga y descarga a corriente constante. Una vez finalizados los ciclos de carga y descarga, se vuelve a realizar la voltametría cíclica finalizando las mediciones electroquímicas. Los parámetros utilizados para cada prueba se detallan en la tabla 5.2.

Cuadro 5.2: Parámetros de medición

Voltametría cíclica

Voltaje inicial [V]	0
Límite inferior [V]	-0,8
Límite superior [V]	0,8
Número de ciclos	3
Velocidad de barrido [mV/s]	25, 50, 100, 200, 400

Carga y descarga cíclica

Densidad de corriente [A/g]	1
Número de ciclos	1000
Límite inferior [V]	0
Límite superior [V]	1

Espectroscopía de impedancia electroquímica

asd	123
-----	-----

5.4 Resultados

Los resultados son presentados en una serie de gráficos para cada muestra de la tabla 5.1 y para los sustratos sin material depositado. 5.5

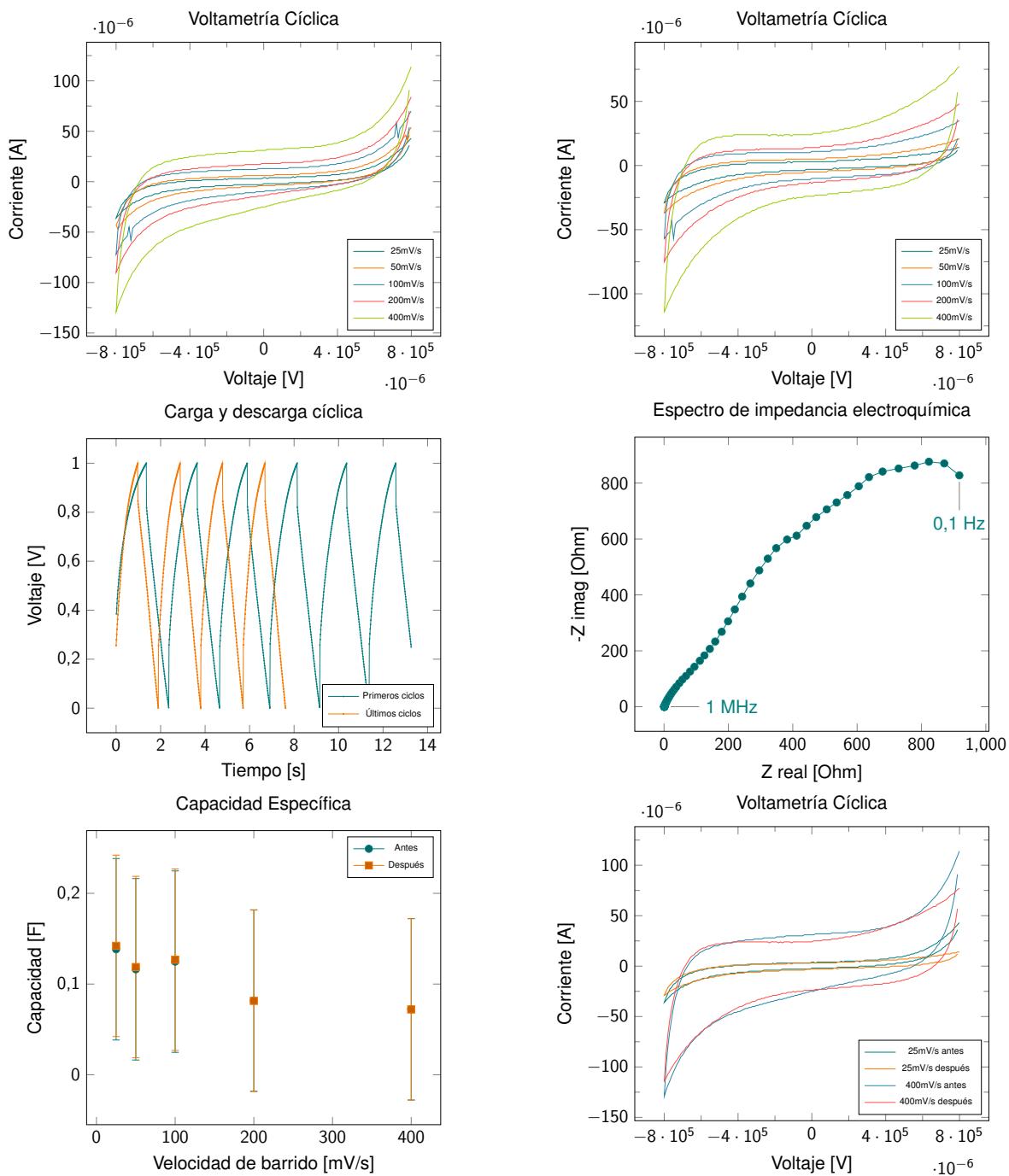


Figura 5.4: Disco de acero sin material.

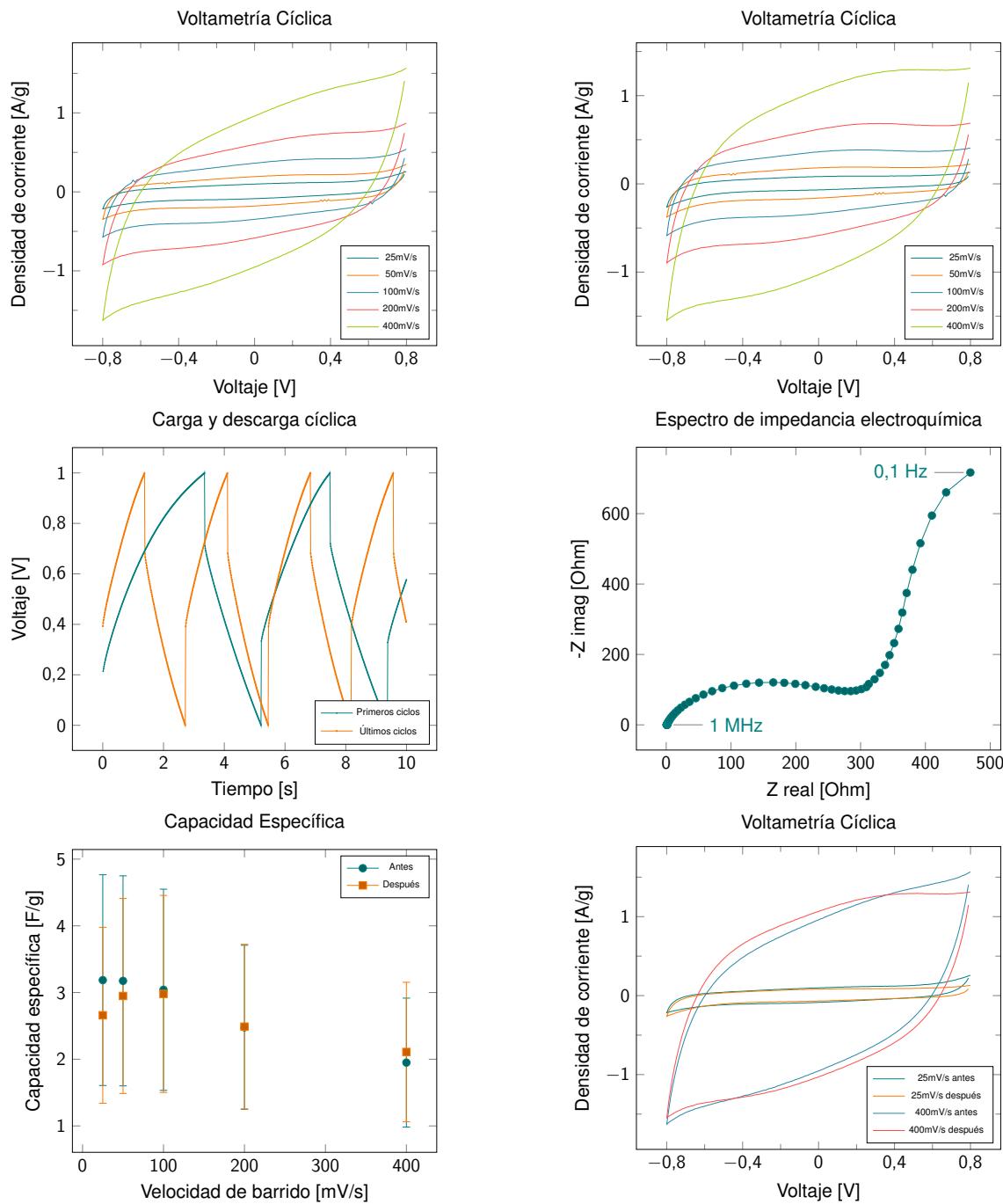


Figura 5.5: Polvo en disco de acero. Masa = 0.4 mg.

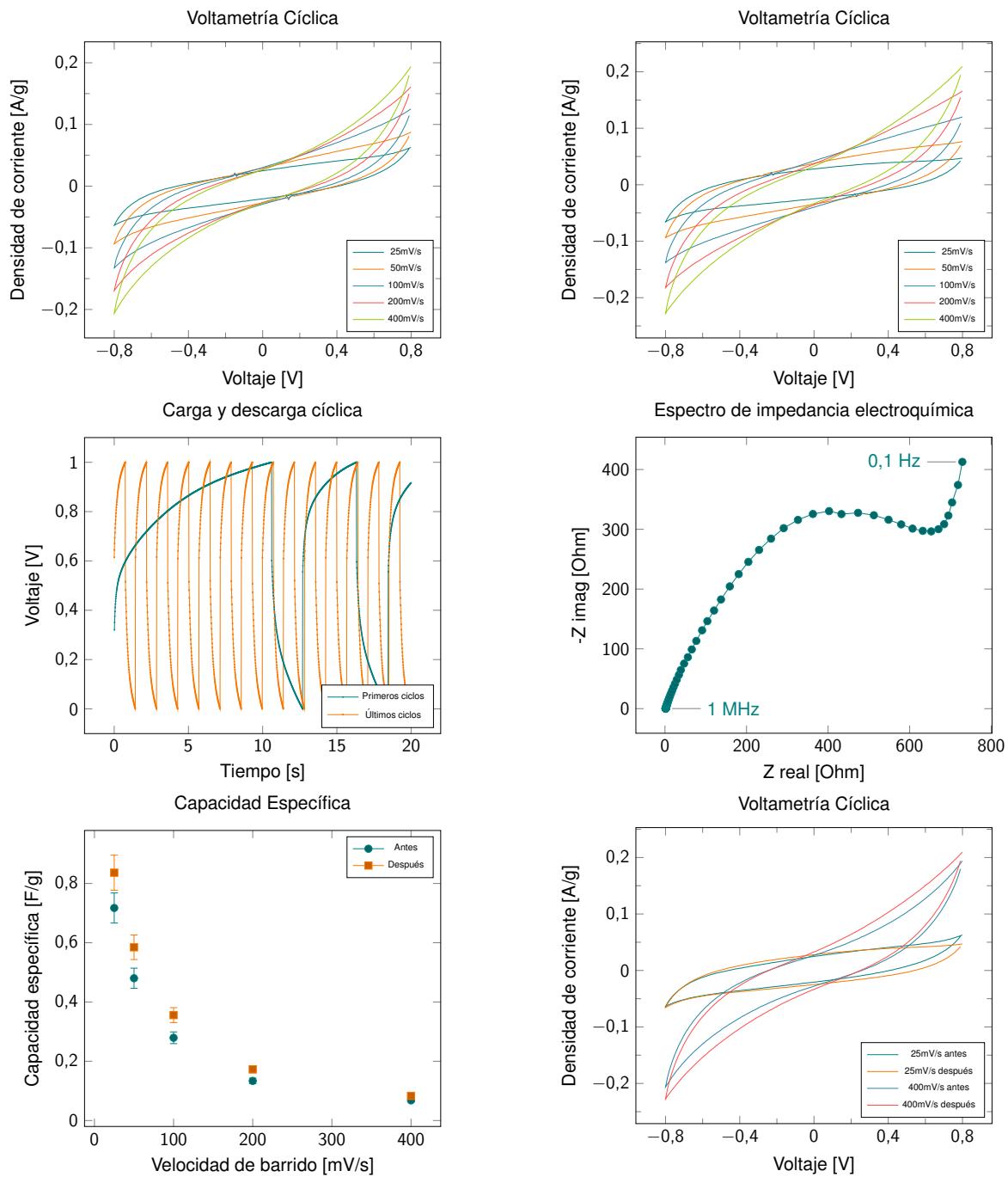


Figura 5.6: Polvo + PMMA en disco de acero. Masa = 2.8 mg.

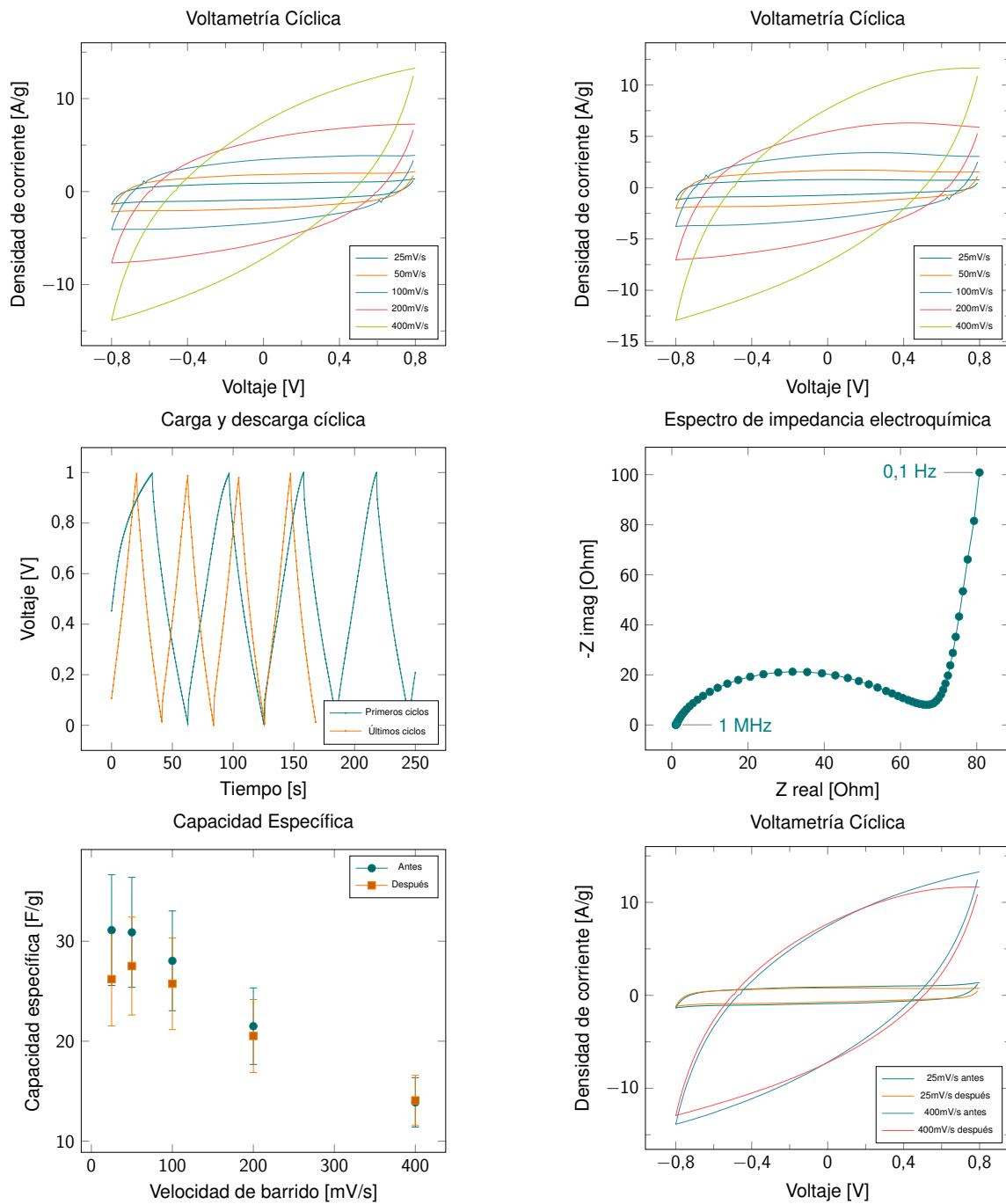


Figura 5.7: Papel en disco de acero. Masa = 0.6 mg.

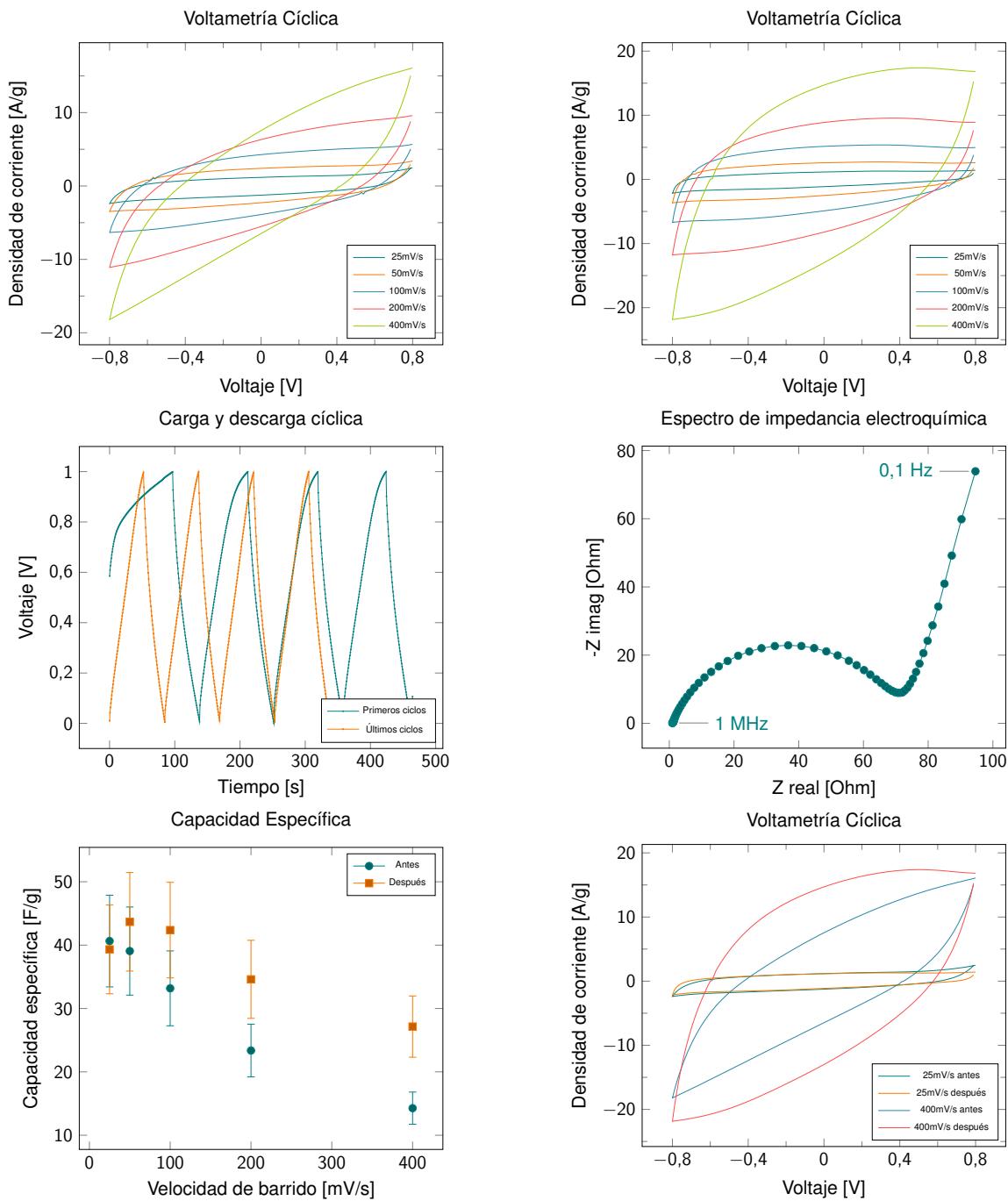


Figura 5.8: Material liofilizado en disco de acero. Masa = 0.6 mg.

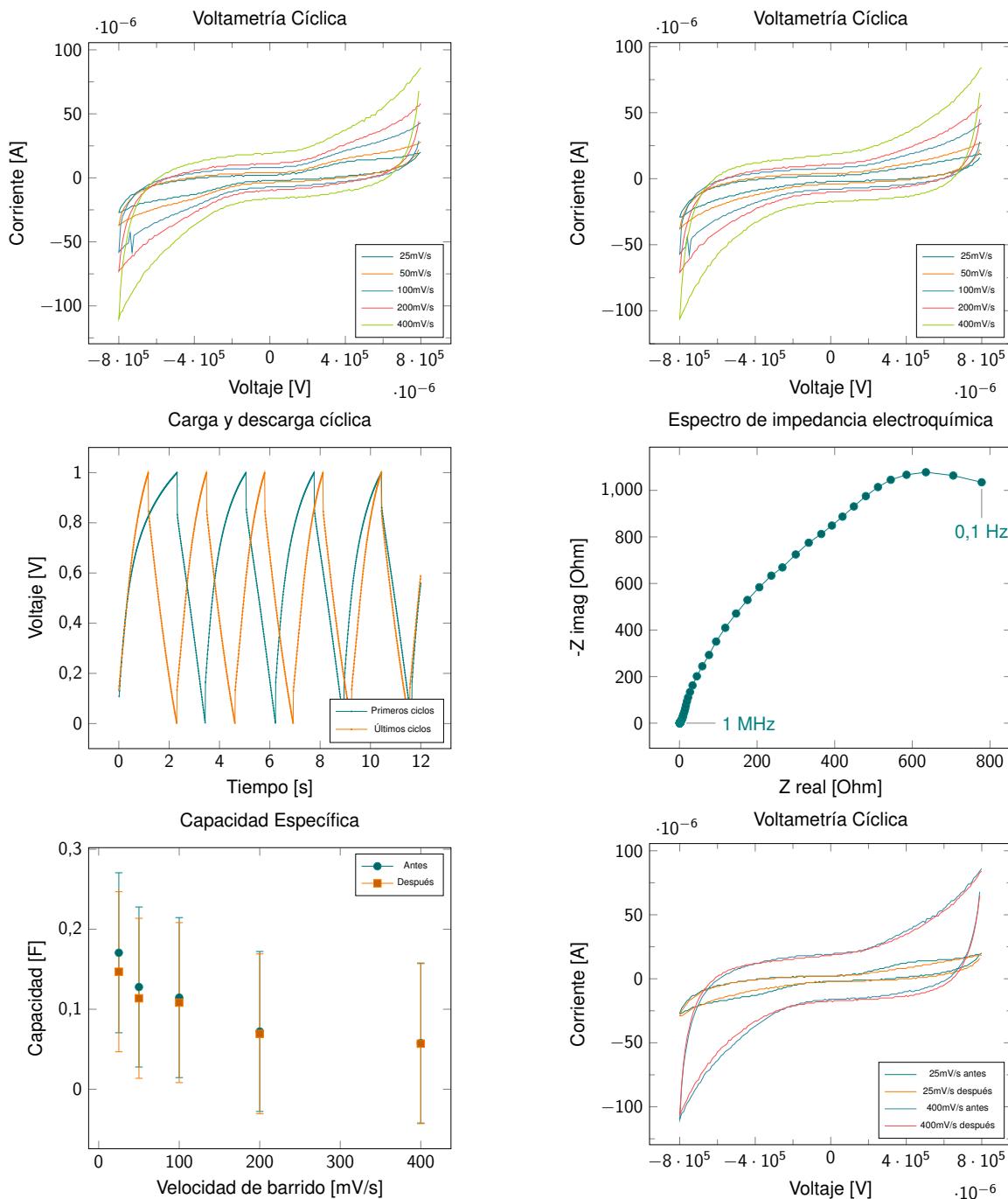


Figura 5.9: Espuma de níquel sin material.

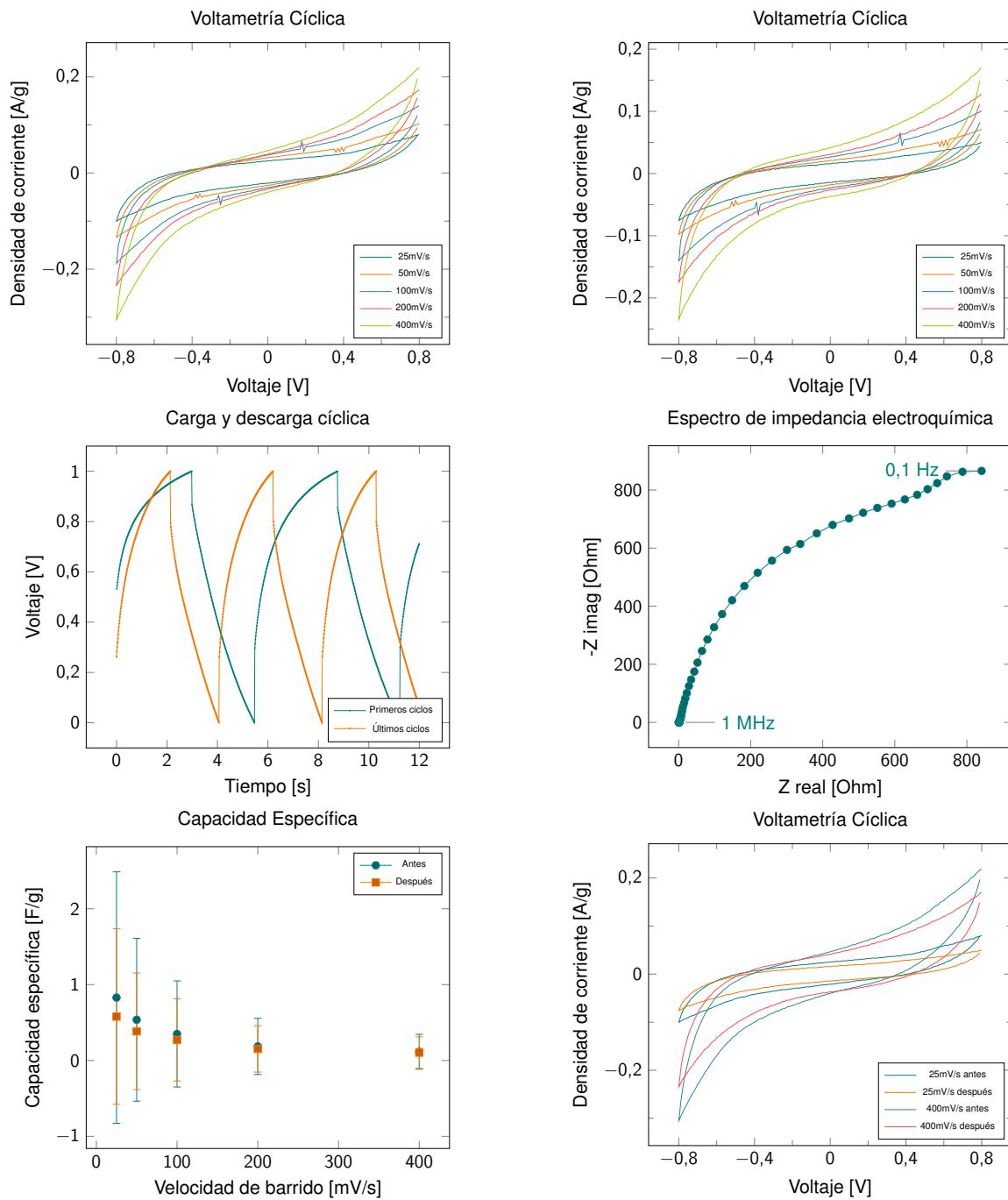


Figura 5.10: Polvo en espuma de níquel. Masa = 0.9 mg.

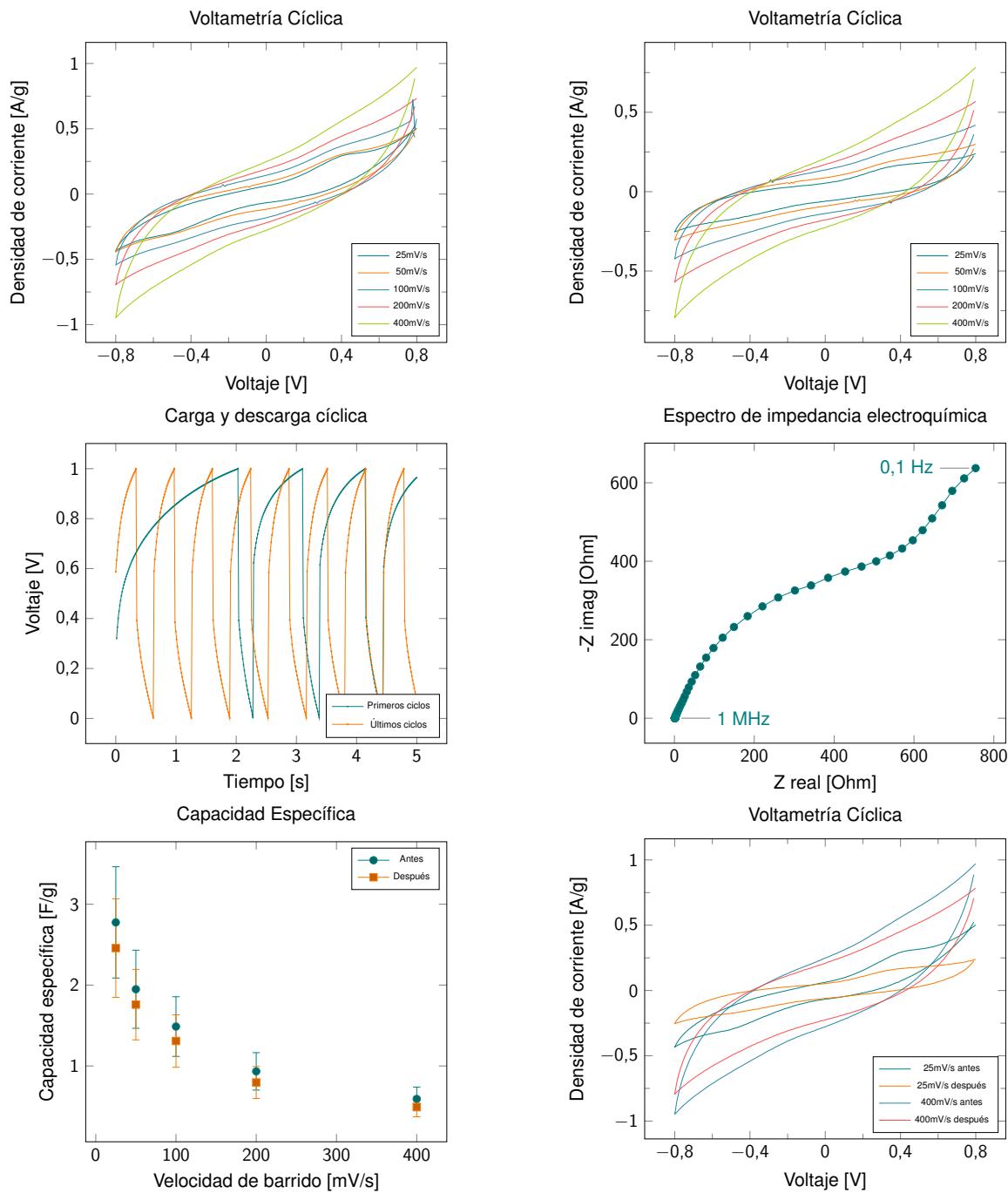


Figura 5.11: Polvo + PMMA en espuma de níquel. Masa = 0.8 mg.

Conclusiones

Bibliografía

- Abdolhosseinzadeh, S., Asgharzadeh, H., and Seop Kim, H. (2015). Fast and fully-scalable synthesis of reduced graphene oxide. *Scientific Reports*, 5:10160.
- Balandin, A. A. (2011). Thermal properties of graphene and nanostructured carbon materials. *Nature Materials*, 10(8):569–581.
- Binnig, G. and Rohrer, H. (1982). Scanning tunneling microscopy. *Surface Science*, 126(126):236–244.
- Boehm, H. P., Setton, R., and Stumpp, E. (1986). Nomenclature and terminology of graphite intercalation compounds. *Carbon*, 24(2):241–245.
- Bolotin, K. I., Sikes, K. J., Jiang, Z., Klima, M., Fudenberg, G., Hone, J., Kim, P., and Stormer, H. L. (2008). Ultrahigh electron mobility in suspended graphene. *Solid State Communications*, 146(9-10):351–355.
- Brodie, B. C. (1859). On the Atomic Weight of Graphite. *Philosophical Transactions of the Royal Society of London*, 149(9):249–259.
- Bunch, J. S., van der Zande, A. M., Verbridge, S. S., Parpia, J. M., Craighead, H. G., and McEuen, P. L. (2008). Impermeable Atomic Membranes from Graphene Sheets. *Nano Letters*, 8(8):2458–2462.
- Chen, C. J. (2008). *Introduction to Scanning Tunneling Microscopy Second Edition*. Oxford.
- Chen, J., Yao, B., Li, C., and Shi, G. (2013). An improved Hummers method for eco-friendly synthesis of graphene oxide. *Carbon*, 64(12):225–229.

- Chua, C. K. and Pumera, M. (2015). Monothiolation and Reduction of Graphene Oxide via One-Pot Synthesis: Hybrid Catalyst for Oxygen Reduction. *ACS Nano*, 9(4):4193–4199.
- Daniel, M. C. M. and Astruc, D. (2004). Gold Nanoparticles: Assembly, Supramolecular Chemistry, Quantum-Size Related Properties and Applications toward Biology, Catalysis and Nanotechnology,. *Chemical Reviews*, 104(1):293–346.
- Dreyer, D., Park, S., Bielawski, C., and Ruoff, R. (2010). The chemistry of graphene oxide. *Chemical Society Reviews*, 39:228–240.
- El-Kady, M. F. and Kaner, R. B. (2013). Scalable fabrication of high-power graphene micro-supercapacitors for flexible and on-chip energy storage. *Nature communications*, 4:1475.
- Feng, X., Chen, W., and Yan, L. (2016). Electrochemical reduction of bulk graphene oxide materials. *RSC Adv.*, 6(83):80106–80113.
- Feynman, R. (1960). There's plenty of room at the bottom. *Engineering and Science*, pages 22–36.
- Fletcher, S., Black, V. J., and Kirkpatrick, I. (2014). A universal equivalent circuit for carbon-based supercapacitors. *Journal of Solid State Electrochemistry*, 18(5):1377–1387.
- Frackowiak, E. and Béguin, F. (2001). Carbon materials for the electrochemical storage of energy in capacitors. *Carbon*, 39(6):937–950.
- Geim, A. K. (2012). Graphene prehistory. *Physica Scripta*, T146:014003.
- Greßler, S. and Gazsó, A. (2013). Definition of the term “nanomaterial”. *ITA Nanotrust Dossiers*.
- Haick, H. (2013). *Nanotechnology and Nanosensors*. Technion.
- Harima, Y., Setodji, S., Imae, I., Komaguchi, K., Ooyama, Y., Ohshita, J., Mizota, H., and Yano, J. (2011). Electrochemical reduction of graphene oxide in organic solvents. *Electrochimica Acta*, 56(15):5363–5368.

- Hummers, W. S. and Offeman, R. E. (1958). Preparation of Graphitic Oxide. *Journal of the American Chemical Society*, 80(6):1339–1339.
- Lee, C., Wei, X., Kysar, J. W., and Hone, J. (2008). Measurement of the Elastic Properties and Intrinsic Strength of Monolayer Graphene. *Science*, 321(18 July 2008):385–388.
- Lee, S. W., Mattevi, C., Chhowalla, M., and Sankaran, R. M. (2012). Plasma-assisted reduction of graphene oxide at low temperature and atmospheric pressure for flexible conductor applications. *Journal of Physical Chemistry Letters*, 3(6):772–777.
- Liu, C., Wang, K., Luo, S., Tang, Y., and Chen, L. (2011). Direct electrodeposition of graphene enabling the one-step synthesis of graphene-metal nanocomposite films. *Small*, 7(9):1203–1206.
- Mohandoss, M., Gupta, S. S., Nelleri, A., Pradeep, T., and Maliyekkal, S. M. (2017). Solar mediated reduction of graphene oxide. *RSC Adv.*, 7(2):957–963.
- Moser, J., Barreiro, A., and Bachtold, A. (2007). Current-induced cleaning of graphene. *Applied Physics Letters*, 91(163513).
- Nair, R. R., Blake, P., Grigorenko, A. N., Novoselov, K. S., Booth, T. J., Stauber, T., Peres, N. M. R., and Geim, A. K. (2008). Fine Structure Constant Defines Visual Transparency of Graphene. *Science*, 320(5881):1308–1308.
- Novoselov, K. S., Fal'ko, V. I., Colombo, L., Gellert, P. R., Schwab, M. G., and Kim, K. (2012). A roadmap for graphene. *Nature*, 490(7419):192–200.
- Novoselov, K. S., Geim, A. K., Morozov, S. V., Jiang, D., Zhang, Y., Dubonos, S. V., Grigorieva, I. V., and Firsov, A. A. (2004). Electric Field Effect in Atomically Thin Carbon Films. *Science*, 306(5696):666–669.
- Peigney, A., Laurent, C., Flahaut, E., Bacsa, R. R., and Rousset, A. (2001). Specific surface area of carbon nanotubes and bundles of carbon nanotubes. *Carbon*, 39(4):507–514.

- Staudenmaier, L. (1898). Verfahren zur Darstellung der Graphitsäure. *Berichte der deutschen chemischen Gesellschaft*, 31(2):1481–1487.
- Thounthong, P., Raël, S., and Davat, B. (2009). Energy management of fuel cell/battery/supercapacitor hybrid power source for vehicle applications. *Journal of Power Sources*, 193(1):376–385.
- Toh, S. Y., Loha, K. S., Kamarudin, S. K., and Dauda, W. R. W. (2014). Graphene production via electrochemical reduction of graphene oxide: Synthesis and characterisation. *Chemical Engineering Journal*, 251:422–434.
- Wallace, P. R. (1947). The band theory of graphite. *Physical Review*, 71(9):622–634.
- Xie, G., Forslund, M., and Pan, J. (2014). Direct electrochemical synthesis of reduced graphene oxide (rGO)/copper composite films and their electrical/electroactive properties. *ACS Applied Materials and Interfaces*, 6(10):7444–7455.
- Yahalom, J. and Zahavi, J. (1971). Experimental evaluation of some electrolytic breakdown hypotheses. *Electrochimica Acta*, 16(5):603–607.
- Zhu, Y., Murali, S., Stoller, M. D., Velamakanni, A., Piner, R. D., and Ruoff, R. S. (2010). Microwave assisted exfoliation and reduction of graphite oxide for ultracapacitors. *Carbon*, 48(7):2118–2122.