

1 Resultados

Para conseguir resultados significativos, no sólo debieron seguirse los métodos descritos en el capítulo anterior, sino que también estos se realizaron en un orden particular, que permitió determinar las condiciones de las técnicas subsecuentes además de prevenir mediciones innecesarias. En la figura 1.1 se puede observar un diagrama del orden seguido.

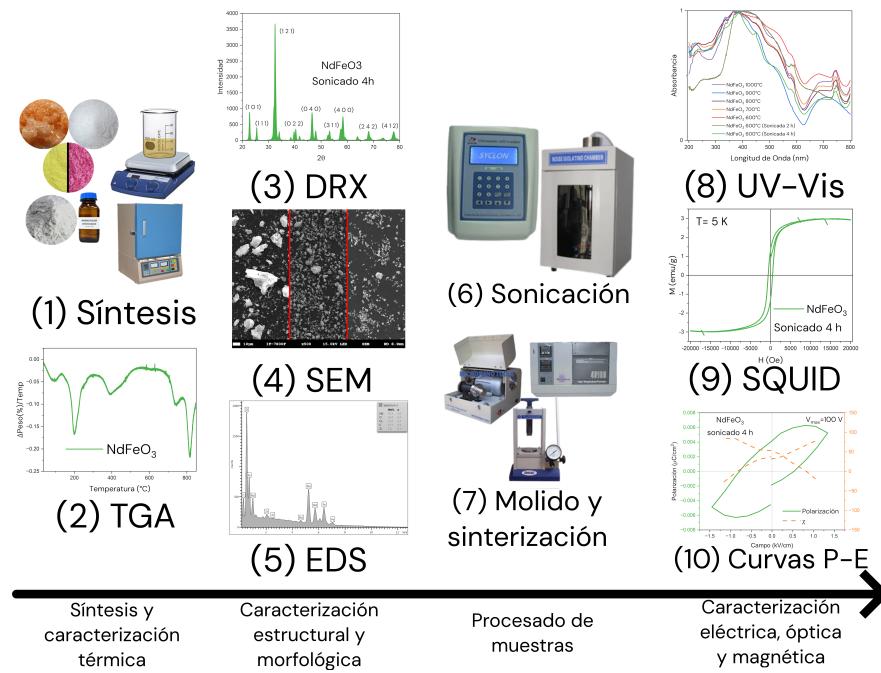


Figura 1.1: Resultados obtenidos mediante las técnicas de síntesis y caracterización descritas en el capítulo 4.

1.1. Muestras Sintetizadas

Se sintetizaron un total de 8 muestras de 1g de cada ortoferrita. Una muestra de cada una fue reservada para realizar un análisis termogravimétrico. A través de éste, se determinó la temperatura mínima de calcinación para ambas ortoferritas, como se reporta en la sección 1.2.1.1.

Con estas temperaturas en mente, 600°C para el NdFeO₃ y 700°C para el SmFeO₃, se calcinaron el resto de muestras, 4 muestras de NdFeO₃ se calcinaron a 600°C, para las otras 3 se aumentó la temperatura 100°C por cada una, es decir, se calcinaron a 700, 800 y 900°C respectivamente.

Por otro lado, para el SmFeO_3 se calcinaron 4 muestras a 700°C , aumentando la temperatura de la misma forma que en el caso del NdFeO_3 para las otras 3, es decir, se calcinaron a 800 , 900 y 1000°C respectivamente.

1.2. Caracterización

1.2.1. Análisis Térmico

1.2.1.1. Análisis Termogravimétrico

Se realizó un análisis termogravimétrico a ambas ortoferritas, lo cual dió como resultado las siguientes curvas de masa contra temperatura:

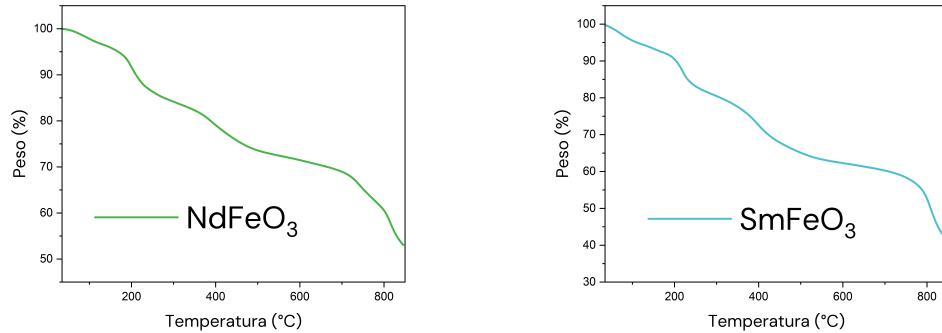


Figura 1.2: Análisis termogravimétrico de las ortoferritas.

Se obtuvo la derivada de la masa respecto a la temperatura:

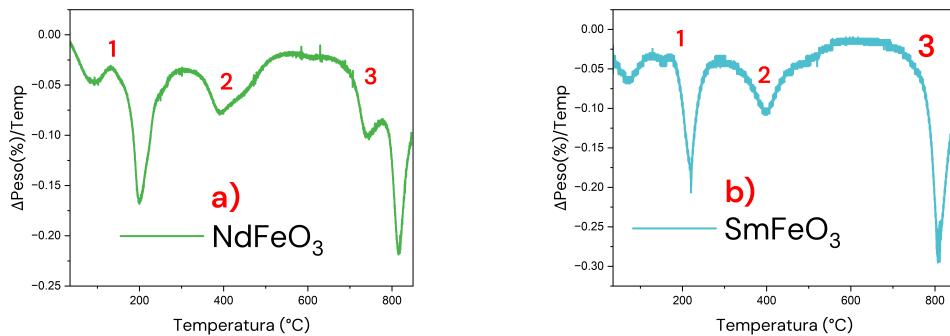


Figura 1.3: Derivada de la masa respecto a la temperatura para ambas ferritas.

Se pueden observar 3 regiones distintas donde ocurren cambios térmicos en la muestra:

Zona	Temperatura aproximada
1	100-200°C
2	300-500°C
3	>700°C

Tabla 1.1: Regiones donde cambia el comportamiento de la masa respecto a la temperatura para ambas muestras.

La región 1 coincide con las temperaturas a la que el agua se evapora y se combusiona la fase orgánica en la muestra. Se piensa que la formación de la fase cristalina ocurre en las regiones 2 y 3.

1.2.2. Análisis Estructural, Morfológico y de Composición

1.2.2.1. Microscopía Electrónica de Barrido

Se estudió la morfología de las partículas sintetizadas a través de esta técnica, dando como resultado imágenes como las que se muestran en las figuras 1.4, 1.5 y 1.6.

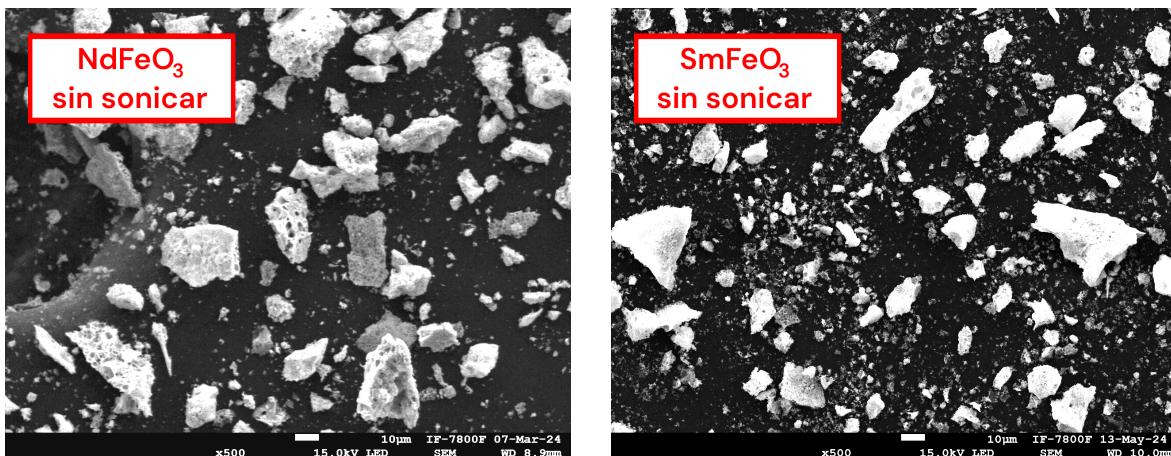


Figura 1.4: Imágenes obtenidas a través de SEM para las muestras sin sonicar. Amplificación ×500

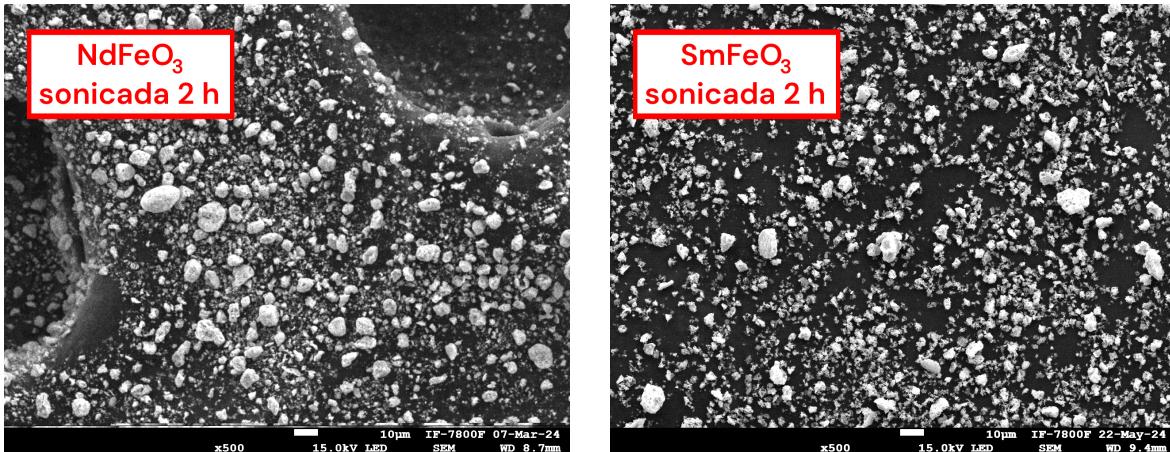


Figura 1.5: Imágenes obtenidas a través de SEM para las muestras sonicadas 2 horas. Amplificación $\times 500$

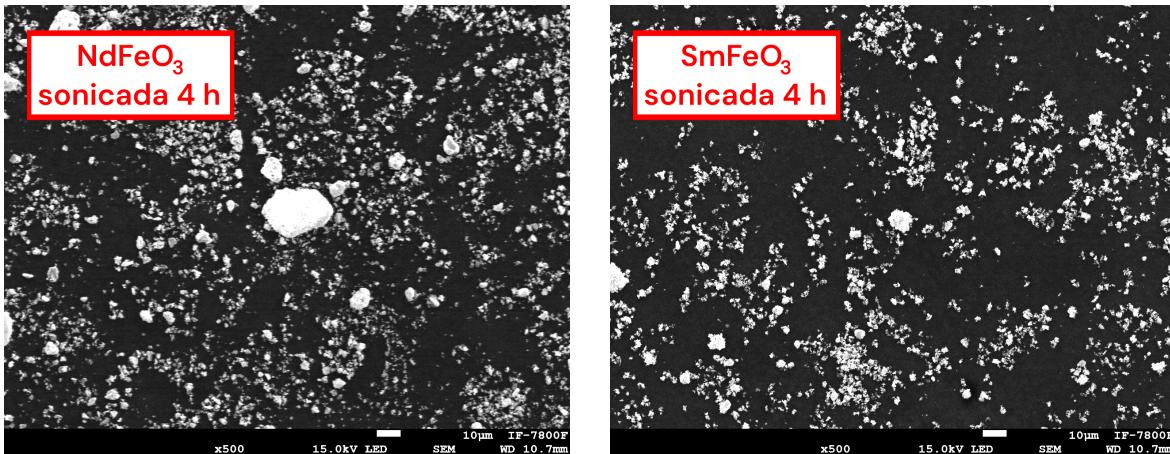


Figura 1.6: Imágenes obtenidas a través de SEM para las muestras sonicadas 4 horas. Amplificación $\times 500$

Se observa que estas partículas presentan una estructura porosa, la cual se rompe después de ser sometida a un proceso de sonicación, siendo esto evidente al comparar las imágenes de la figura 1.4, las cuales muestran a las ortoferritas de NdFeO_3 calcinada a 600°C y SmFeO_3 calcinada a 700°C respectivamente, con las que se encuentran en la figura 1.5, en donde se muestran éstas mismas muestras después de ser sonicadas por 2 horas a 292W, además de las de la figura figura 1.6, donde éstas muestras fueron sonicadas por 4 horas a la misma potencia. Como ya se describió en la sección ??, los tamaños de partícula fueron obtenidos haciendo uso de *ImageJ*.

El primer método descrito en esa sección dió como resultado los siguientes diámetros de partícula promedio:

Muestra	Temperatura de calcinación	Diámetro promedio
NdFeO_3	600°C	1.49 ± 0.028
	600°C, sonicada 2 h	1.00 ± 0.035
	600°C, sonicada 4 h	0.98 ± 0.023
	700°C	1.76 ± 0.047
	800°C	2.5 ± 0.087
	900°C	2.66 ± 0.065
SmFeO_3	700°C	2.01 ± 0.051
	700°C, sonicada 2 h	1.81 ± 0.037
	700°C, sonicada 4 h	1.66 ± 0.045
	800°C	1.91 ± 0.034
	900°C	1.97 ± 0.029
	1000°C	2.02 ± 0.055

Tabla 1.2: Tamaño promedio de partícula según la temperatura de calcinación para ambas ferritas.

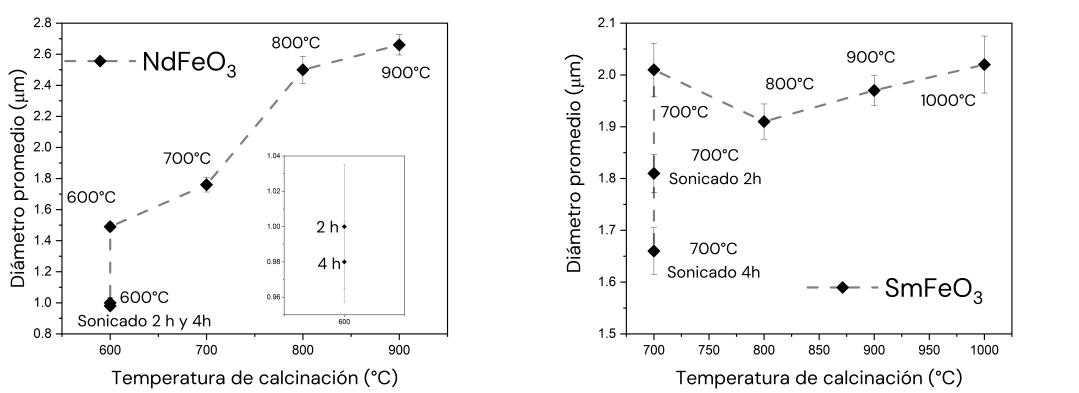


Figura 1.7: Gráfica del tamaño promedio de partícula según la temperatura de calcinación.

Por otro lado, el segundo método descrito en la sección ?? dió como resultado los siguientes porcentajes:

Muestra	Temperatura de calcinación	Porcentaje $\leq 1 \mu\text{m}$
NdFeO_3	600°C	67.29 ± 4.0796
	600°C, sonicada 2 h	80.87 ± 0.79942
	600°C, sonicada 4 h	87.1 ± 1.29258
	700°C	58.8 ± 1.84167
	800°C	61.27 ± 1.80513
	900°C	53.85 ± 2.55817
SmFeO_3	700°C	55.18 ± 2.1034
	700°C, sonicada 2 h	88.13 ± 1.08097
	700°C, sonicada 4 h	92.62 ± 0.91496
	800°C	44.4 ± 2.5047
	900°C	62.28 ± 2.49791
	1000°C	44.46 ± 2.64018

Tabla 1.3: Porcentaje de partículas con diámetro $\leq 1 \mu\text{m}$ según la temperatura de calcinación para ambas ferritas.

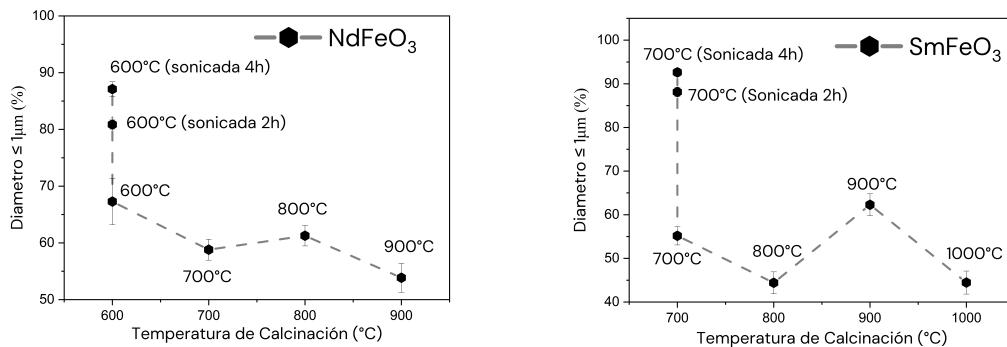


Figura 1.8: Gráfica del porcentaje de partículas con diámetro $\leq 1 \mu\text{m}$ según la temperatura de calcinación.

Estos datos sugieren una correlación entre la temperatura de calcinación y el diámetro promedio, en particular para el NdFeO_3 .

Se observa que el tamaño de partícula decrece, al mismo tiempo que aumenta considerablemente el porcentaje de partículas de diámetro $\leq 1 \mu\text{m}$.

Sin embargo, duplicar el tiempo de sonicación no cambia los resultados de manera significativa, por lo cual se piensa que este proceso sólo rompe las partículas más grandes, pero no es lo suficientemente potente para fragmentar las más pequeñas.

1.2.2.2. Espectroscopía de Dispersión de Energía

Esta técnica reveló los elementos presentes en las muestras introducidas al microscopio electrónico de barrido, lo cual permite hallar posibles contaminantes, además de delimitar las posibles estructuras cristalinas a tomar en cuenta en el análisis de la difracción de rayos X de la sección 1.2.2.3.

En ninguna de las mediciones se encontraron contaminantes externos, a excepción de carbono, el cuál puede explicarse debido a que la cinta utilizada para la preparación de muestras está hecha de este material, esto se reporta en las tablas 1.4 y 1.5.

Elem.	600°C Son. 2h wt %	600°C Son. 4h wt %	600°C wt %	700°C wt %	800°C wt %	900°C wt %	1000°C wt %
Fe	20.33±0.78	21.00 ± 0.77	19.94±0.68	22.23±1.01	20.31±0.67	21.0±1.04	18.37±2.06
Nd	47.88±0.92	58.44 ± 0.87	50.45±0.85	58.93±1.21	56.47±0.83	44.7±1.18	78.72±2.12
O	31.79±0.70	20.56 ± 0.56	21.71±0.54	11.04±0.57	15.06±0.45	20.4±0.57	2.92±0.60
C	0	0	7.91±0.64	7.8±0.82	8.16±0.56	13.4±0.67	0

Tabla 1.4: EDS de las muestras de NdFeO₃.

Elem.	700°C Son. 2h wt %	700°C Son. 4h wt %	700°C wt %	800°C wt %	900°C wt %	1000°C wt %
Fe	13.78 ± 0.52	19.48 ± 1.48	7.51±0.42	22.31±0.93	22.51±3.03	17.44±0.83
Sm	38.42 ± 0.74	48.22 ± 1.95	21.84±0.69	61.28±1.03	63.03±3.57	57.71±1.82
O	18.74 ± 0.45	15.64 ± 1.00	15.95±0.47	16.41±0.58	14.46±1.78	20.81±0.78
C	29.16 ± 0.62	16.66 ± 1.53	0	54.68±0.77	0	4.13±2.17

Tabla 1.5: EDS de las muestras de SmFeO₃.

1.2.2.3. Difracción de Rayos X

1.2.3. Análisis Óptico, Magnético y Eléctrico

1.2.3.1. Espectroscopía UV-Vis

Mediante la metodología descrita en la sección ?? se obtuvieron las siguientes gráficas de absorbancia contra longitud de onda:

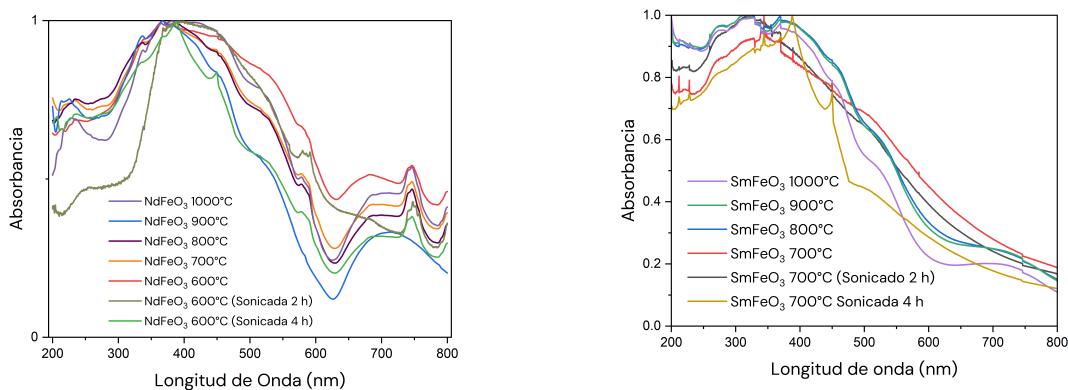


Figura 1.9: Gráficas de la absorbancia contra la longitud de onda para ambas ferritas.

Mediante los resultados anteriores se llegó a los siguientes *band gaps* para cada muestra:

Muestra	Temperatura de calcinación	<i>Band Gap</i>
NdFeO_3	600°C	1.84±0.003
	600°C, sonicada 2 h	2.01±0.001
	600°C, sonicada 4 h	2.13±0.009
	700°C	2.05±0.004
	800°C	2.08±0.005
	900°C	2.29±0.004
SmFeO_3	700°C	2.03±0.002
	700°C, sonicada 2 h	2.14±0.015
	700°C, sonicada 4 h	2.22±0.002
	800°C	2.20±0.001
	900°C	2.21±0.001
	1000°C	2.30±0.001

Tabla 1.6: *Band gaps* de las distintas muestras según su temperatura de calcinación.

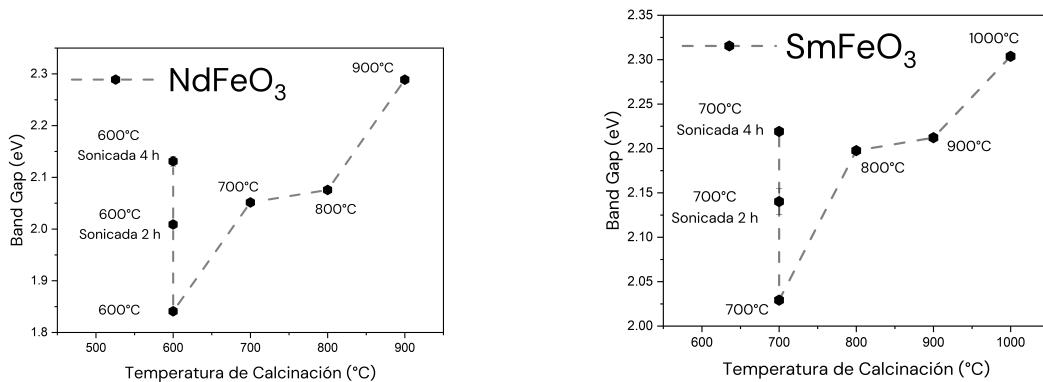


Figura 1.10: Gráfica del *band gap* de cada muestra según su temperatura de calcinación.

En ambas ortoferritas se observa que el *band gap* aumenta con la temperatura y el tiempo de sonicación, teniendo en ambos casos un mínimo en la muestra calcinada a menor temperatura y sin sonicar.

1.2.3.2. Magnetometría SQUID

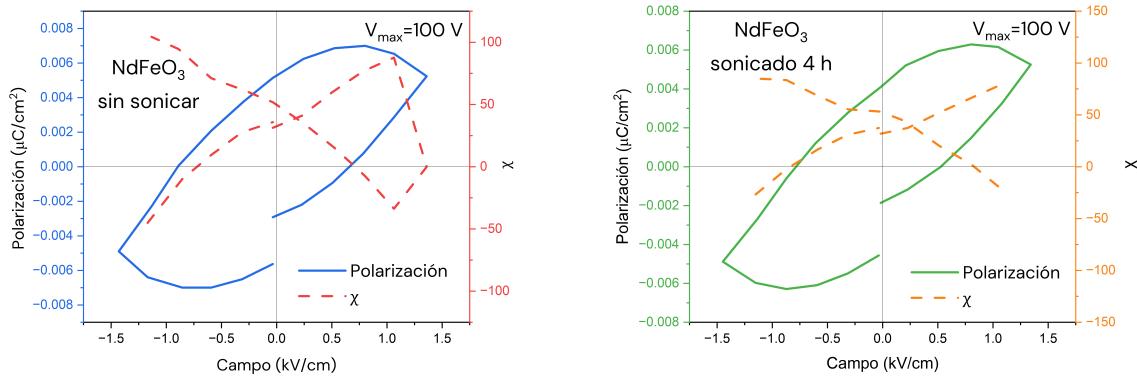
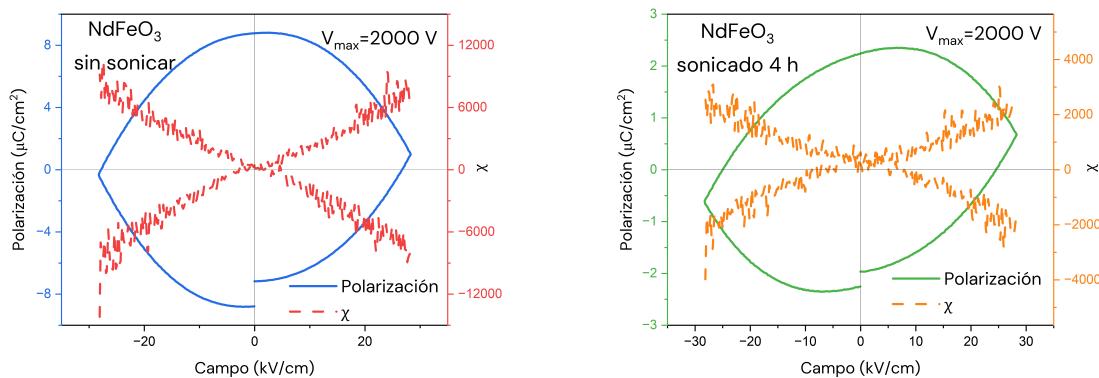
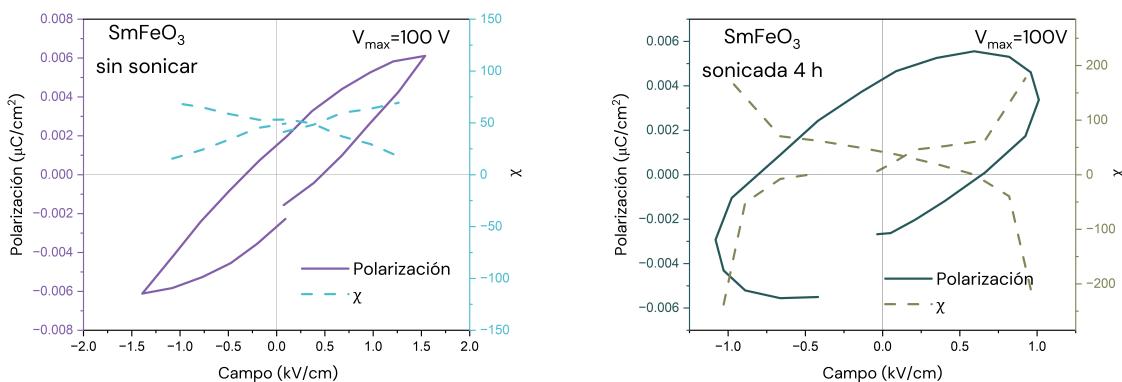
1.2.3.2.1 M vs T

1.2.3.2.2 χ vs T

1.2.3.2.3 M v H

1.2.3.3. Curvas P-E

Se obtuvieron las siguientes gráficas:

Figura 1.11: Curvas P contra E con $V_{\max} = 100$ V de las muestras de NdFeO₃.Figura 1.12: Curvas P contra E con $V_{\max} = 2000$ V de las muestras de NdFeO₃.Figura 1.13: Curvas P contra E con $V_{\max} = 100$ V de las muestras de SmFeO₃.

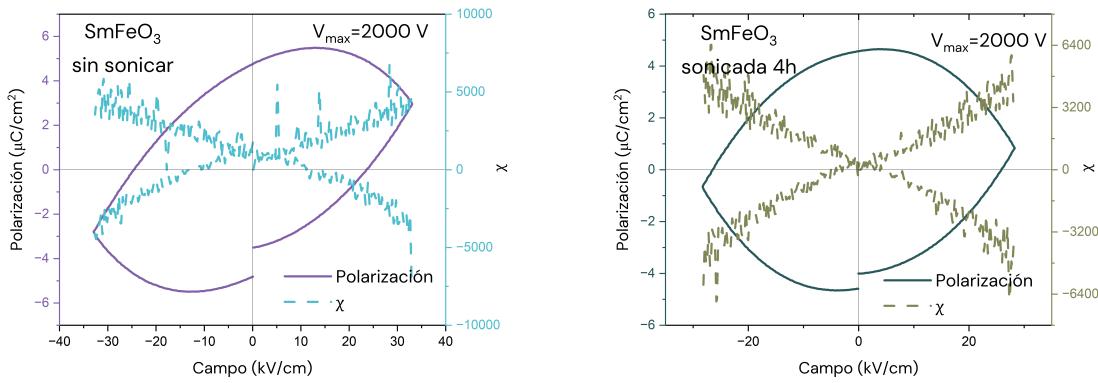


Figura 1.14: Curvas P contra E con $V_{\max} = 2000$ V de las muestras de SmFeO_3 .

Se puede observar un comportamiento de histéresis sólo en las mediciones realizadas a $V_{\max} = 100$ V, el cual se pierde al aumentar el V_{\max} . Se reportan los valores obtenidos para P_r , P_s y E_c para estas mediciones.

Muestra	P_s ($\mu\text{C}/\text{cm}^2$)	P_r ($\mu\text{C}/\text{cm}^2$)	E_c (kV/cm)
NdFeO_3 sin sonicar	0.0067 ± 0.00036	0.0054 ± 0.00012	0.7448 ± 0.01392
NdFeO_3 sonicada	0.0062 ± 0.00018	0.0044 ± 0.00017	0.6651 ± 0.08038
SmFeO_3 sin sonicar	0.0072 ± 0.00032	0.0022 ± 0.00062	0.3794 ± 0.04913
SmFeO_3 sonicada	0.0054 ± 0.00018	0.0037 ± 0.00011	0.7354 ± 0.05652

Se observan valores pequeños en los valores de P_s , P_r y E_c para todas las muestras. La sonicación no tuvo un efecto notorio en las propiedades eléctricas.