Санкт-Петербургский национальный исследовательский университет информационных технологий, механики и оптики УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР ОБЩЕЙ ФИЗИКИ ФТФ



ГруппаР3115	_ К работе допущен
Студент Конаныхина А.А.	Работа выполнена
Преподаватель Каретников Н.А.	Отчет принят

Рабочий протокол и отчет по лабораторной работе №2.05

«Определение изменения энтропии при

плавлении олова»

1. Цель работы:

Определить изменения энтропии при фазовом переходе первого рода на примере кристаллизации олова из расплава при его охлаждении. Определить теплоты кристаллизации олова на основе закона сохранения энергии.

2. Задачи, решаемые при выполнении работы.

- Определение температуры кристаллизации олова, время кристаллизации $\Delta t_{\rm kp}$ и скорость изменения во времени натурального логарифма разности температур олова и окружающей среды на участке охлаждения твёрдого олова (коэффициент K).
- Построение графика зависимости ЭДС термопары от времени охлаждения (график зависимости E(t))
- Вычисление удельной теплоты кристаллизации олова
- Построение графика зависимости $ln(T T_0)$ от времени для третьего участка графика (1).
- Вычисление или оценка погрешностей.
- 3. Объект исследования: Олово
- 4. Метод экспериментального исследования: Наблюдение, расчёт, эксперимент.
- 5. Рабочие формулы и исходные данные.

 $M_0 = (57.0 \pm 0.1)$ гр — масса олова в ампуле (данные с лабораторного стенда)

 $M_A = (40 \pm 0.01)$ гр – масса ампулы

 $C_0 = (0.230 \pm 0.001)$ кДж/(кг*К) — удельная теплота кристаллизации олово (табличная величина)

$$C_A = (0.460 \pm 0.001) \text{ кДж/(кг*K)}$$

 ${\rm T_{Kp}} = (232 \pm 1)~{\rm C^0}$ – температура кристаллизации (табличная)

$$\begin{split} \Delta T_{\kappa p} &= \frac{1}{2} \Big(T' \Big(E_{\mathbf{a}} \Big) - T' \Big(E_{\mathbf{5}} \Big) \Big) \,. \\ \lambda &= (c_0 + c_A \cdot \frac{M_A}{M_0}) \cdot \Delta t_{\kappa p} \cdot K (T_{\kappa p} - T_0) \\ S_2 - S_1 &= -\frac{\lambda M_0}{T_{\kappa p}} \\ \frac{\Delta \big(S_2 - S_1 \big)}{\big(S_2 - S_1 \big)} &= \sqrt{\left(\frac{\Delta \lambda}{\lambda} \right)^2 + \left(\frac{\Delta M_0}{M_0} \right)^2 + \left(\frac{\Delta T_{\kappa p}}{T_{\kappa p}} \right)^2} \\ \frac{\Delta \lambda}{\lambda} &= \sqrt{\left(\frac{\Delta t_{\kappa p}}{t_{\kappa p}} \right)^2 + \left(\frac{\Delta K}{K} \right)^2 + \left(\frac{\Delta T_{\kappa p}}{T_{\kappa p} - T_0} \right)^2} \,. \\ T_{\kappa p} &= T_{\kappa p}' + T_0 \\ T &= T' + T_0 \end{split}$$

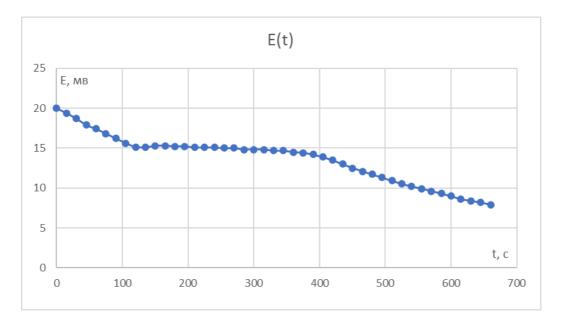
6. Измерительные приборы.

№ п/п	Наименование	Тип прибора	Используемый диапазон	Погрешность прибора
1	Установка для определения энтропии при плавлении олова	-	От 0 С°	0,1 мВ
2	Секундомер	часы	От 0 до 11 минут	0,01 c

7. Результаты прямых измерений и их обработки (таблицы, примеры расчетов).

0 20 15 19,4 30 18,7 45 17,9 60 17,4 75 16,8 90 16,2 105 15,6 120 15,1 135 15,1 150 15,3 165 15,3 165 15,3 180 15,2 210 15,1 225 15,1 240 15,1 255 15 270 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 489 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2 660 7,9		Е, мВ	t, c
30 18,7 45 17,9 60 17,4 75 16,8 90 16,2 105 15,6 120 15,1 135 15,1 150 15,3 165 15,3 180 15,2 195 15,2 210 15,1 225 15,1 240 15,1 255 15 270 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		20	0
45 17,9 Участок 60 17,4 1 75 16,8 90 16,2 105 15,6 120 15,1 135 15,1 150 15,3 165 15,2 195 15,2 210 15,1 225 15,1 240 15,1 225 15,1 270 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 55 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		19,4	15
60 17,4 75 16,8 90 16,2 105 15,6 120 15,1 135 15,1 150 15,3 165 15,3 180 15,2 195 15,2 210 15,1 225 15,1 240 15,1 255 15 270 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 345 14,7 346 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		18,7	30
60 17,4 1 75 16,8 90 16,2 105 15,6 120 15,1 135 15,1 150 15,3 165 15,2 195 15,2 210 15,1 225 15,1 240 15,1 255 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2	Участок	17,9	45
90 16,2 105 15,6 120 15,1 135 15,1 150 15,3 165 15,3 180 15,2 195 15,2 210 15,1 225 15,1 240 15,1 255 15 270 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 346 14,7 346 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2	1		60
105			75
120 15,1 135 15,1 150 15,3 165 15,3 180 15,2 195 15,2 210 15,1 240 15,1 255 15 270 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		16,2	90
135 15,1 150 15,3 165 15,3 180 15,2 195 15,2 210 15,1 225 15,1 240 15,1 255 15 270 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		15,6	105
150 15,3 165 15,3 180 15,2 195 15,2 210 15,1 225 15,1 240 15,1 255 15 270 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		15,1	120
165 15,3 180 15,2 195 15,2 210 15,1 225 15,1 240 15,1 255 15 270 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		15,1	135
180 15,2 195 15,2 210 15,1 225 15,1 240 15,1 255 15 270 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		15,3	150
195 15,2 210 15,1 225 15,1 240 15,1 255 15 270 15 285 14,8 300 14,8 3315 14,8 330 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		15,3	165
210 15,1 225 15,1 240 15,1 255 15 270 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		15,2	180
225 15,1 240 15,1 255 15 270 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		15,2	195
240 15,1 255 15 270 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		15,1	210
240 15,1 255 15 270 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2	V		225
255 15 270 15 285 14,8 300 14,8 315 14,8 3315 14,8 330 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		15,1	240
285 14,8 300 14,8 315 14,8 330 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2	۷	15	255
300 14,8 315 14,8 3315 14,8 330 14,7 345 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		15	270
315 14,8 330 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		14,8	285
330 14,7 345 14,7 345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		14,8	300
345 14,7 360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		14,8	315
360 14,5 375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		14,7	330
375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		14,7	345
375 14,4 390 14,2 405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		14,5	360
405 13,9 420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		14,4	375
420 13,5 435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		14,2	390
435 13 450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		13,9	405
450 12,5 465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2			420
465 12,1 480 11,7 495 11,3 510 10,9 участок 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		13	435
480 11,7 495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		12,5	450
495 11,3 510 10,9 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		12,1	465
510 10,9 участок 525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		11,7	480
525 10,5 540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		11,3	495
540 10,2 555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2	участок	10,9	510
555 9,9 570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2	3	10,5	525
570 9,6 585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		10,2	540
585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		9,9	555
585 9,3 600 9 615 8,6 630 8,4 645 8,2		9,6	570
615 8,6 630 8,4 645 8,2		9,3	585
630 8,4 645 8,2			600
630 8,4 645 8,2		8,6	615
645 8,2			
			645
			660

Построим по полученной таблице график зависимости E(t):



Определим по графику время кристаллизации и среднее значение ЭДС:

$$\Delta t_{\rm Kp}$$
 (по графику) = 240 с $E_{\rm Kp}$ (по графику) = 14,8 мВ

Из переводной таблицы хромель-копелевой термопары находим разницу между температурой воздуха в колбе и температурой воздуха:

$$T_{\rm KP}^{\prime}$$
 (из таблицы) = 203 $C^{\rm o}$

Найдём температуру кристаллизации:

$$T_{
m комнатная} =$$
 24 $\,{
m C}^{
m o}$ $\,T_{
m kp} = T_{
m kp}' + {
m T}_{
m 0}\,$ откуда $\,T_{
m kp} =$ 227 $\,{
m C}^{
m o}$

Найдём погрешность $T_{\kappa p}$ как половину разности верхней и нижней границ второго участка графика (1):

$$\Delta T_{KD} = 3.5$$

Коэффициент К показывает отношение температуры олова к разности температур олова и комнатной в бесконечно малый момент времени и считается по формуле:

$$K = \frac{dT_i}{dt(T_i - T_0)} = \frac{d(T_i - T_0)}{dt(T_i - T_0)} = \frac{d\ln(T_i - T_0)}{dt}$$

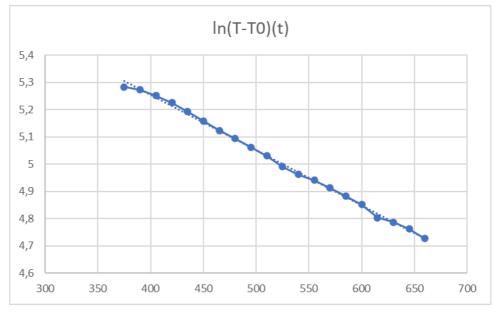
Т		In(T-T0)
	221	5,283204
	219	5,273
	215	5,252273
	210	5,225747
	204	5,192957
	198	5,159055
	192	5,123964
	187	5,09375
	182	5,062595
	177	5,030438
	171	4,990433
	167	4,962845
	164	4,941642
	160	4,912655
	156	4,882802
	152	4,85203
	146	4,804021
	144	4,787492
	141	4,762174
	137	4,727388

Для его нахождения найдём температуру в каждый момент времени на участке 3 (с помощью переводной таблицы для термопары):

Так как температура в таблице представлена для нуля, то прибавим к ней комнатную температуру

Далее, зная комнатную температуру, найдём значение ln(T-T0) для каждого момента времени (второй столбец колонки).

Построим график зависимости $\ln(T - T_0)$ от времени для третьего участка графика (1) по полученным значениям.



Искомый коэффициент К – это угловой коэффициент данного графика зависимости. Найдём К методом наименьших квадратов:

 $t_{cp} = 517, 5 c$ $ln(T - T0)_{cp} = 5,016023196$

(In(T-T0)i - In(T-T0)cp)*(ti-tcp)
-38,07322587
-32,76448618
-26,57815107
-20,44803904
-14,5970265
-9,654666944
-5,666891111
-2,914762668
-1,047866326
-0,108110438
-0,191929572
-1,196517737
-2,789279015
-5,426836306
-8,992435978
-13,52941692
-20,67020978
-25,70978852
-32,36578085
-41,13054131
,

ti-tcp)^2 20306,25 16256,25 12656,25 9506,25 6806,25 4556,25 2756,25 1406,25 506,25 56,25 56,25 506,25 1406,25 2756,25 4556,25 6806,25 9506,25 12656,25

> 16256,25 20306,25

Тогда K = -0,002030783

Погрешность любым способом будет получаться 0, поэтому из графика берём погрешность 0,00001

Для нахождения теплоты плавления λ , удельной теплоты кристаллизации и изменения энтропии S_2-S_1 воспользуемся формулами из пункта 5 и табличными величинами оттуда же:

$$\lambda = (c_0 + c_A \cdot \frac{M_A}{M_0}) \cdot \Delta t_{\kappa p} \cdot K(T_{\kappa p} - T_0)$$

$$S_2 - S_1 = -\frac{\lambda M_0}{T_{\kappa p}}$$

Тогда

 $\lambda = 54,69459691$ қДж/кг

$$S_2 - S_1 = 13,73388557$$
 Дж/К

Абсолютная погрешность:

 $\Delta \lambda = 27,36487783$

$$\Delta(S_2 - S_1) = 6,874619498$$

11. Окончательные результаты.

$$T_{\pi\pi}$$
 = (227 ± 3,5) C^{o} λ = 54,69459691 кДж/кг

12. Выводы и анализ результатов работы.

Полученная в ходе эксперимента температура плавления олова близка к табличному значению ($(232 \pm 1) \text{ C}^{\text{o}}$).

Полученная в ходе эксперимента удельная теплота плавления олова близка к табличному значению (59,6 кДж/кг)

В ходе лабораторной работы я изучила основные понятия термодинамики, научилась считать энтропию системы, научилась читать и понимать графики зависимости изменения энтропии от времени и вспомнила основные способы расчёта погрешностей.

16. Замечания преподавателя (*исправления*, вызванные замечаниями преподавателя, также помещают в этот пункт).

Примечание:

- 1. Пункты 1-13 Протокола-отчета обязательны для заполнения.
- 2. Необходимые исправления выполняют непосредственно в протоколе-отчете.
- 3. Для построения графиков используют
- только миллиметровую бумагу.
- 4. Приложения 1 и 2 вкладывают в бланк протокола-отчета.