

ФИЗИЧЕСКИЕ
МЕТОДЫ ИССЛЕДОВАНИЯ

УДК 541.124

СИНТЕЗ ТВЕРДЫХ РАСТВОРОВ ДВУХСЛОЙНЫХ ФАЗ
РАДДЛЕСДЕНА–ПОППЕРА В СИСТЕМЕ $\text{Gd}_2\text{O}_3\text{--SrO--Fe}_2\text{O}_3\text{--Al}_2\text{O}_3$

© 2013 г. Е. А. Тугова*, **, А. И. Клындюк***, В. В. Гусаров*, **

*Физико-технический институт имени А.Ф. Иоффе РАН,

Санкт-Петербург

**Санкт-Петербургский государственный технологический институт (технический университет)

***Белорусский государственный технологический университет, Минск

E-mail: katugova@inbox.ru; victor.v.gusarov@gmail.com

Поступила в редакцию 20.07.2012 г.

Методом твердофазных химических реакций получен непрерывный ряд твердых растворов $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{1-x}\text{Fe}_x)_2\text{O}_7$, где $0 < x < 1$. Изучен механизм формирования твердых растворов $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{1-x}\text{Fe}_x)_2\text{O}_7$ и построены схемы фазовых превращений, отражающие многостадийный характер образования двухслойных фаз Раддлесдена–Поппера. Показано, что для реализации определенного варианта механизма образования твердых растворов двухслойных фаз Раддлесдена–Поппера важной является близость состава реакционной композиции к составу того или иного индивидуального соединения: $\text{Gd}_2\text{SrAl}_2\text{O}_7$ или $\text{Gd}_2\text{SrFe}_2\text{O}_7$.

DOI: 10.7868/S0044457X13070258

В последние годы ведутся активные исследования по синтезу и изучению особенностей строения и свойств слоистых перовскитоподобных соединений с различной структурой, составом, порядком чередования составляющих такие соединения слоев [1–8]. Получение оксидов со слоистой перовскитоподобной структурой, в частности фаз Раддлесдена–Поппера, сопряжено с рядом трудностей синтетического характера [9–15]. Эти трудности связаны с термической неустойчивостью многих из этих соединений и многостадийным характером их образования [16–19]. Строение и устойчивость промежуточных продуктов могут оказывать значительное влияние на механизм и, в конечном счете, на скорость образования целевого соединения. Так, например, в [20] показано, что образование на ранних стадиях твердофазного синтеза GdSrFeO_4 твердых растворов $\text{Gd}_x\text{Sr}_{1-x}\text{FeO}_{2.5+0.5x}$ приводит к формированию устойчивых побочных продуктов реакции, прежде всего $\text{Gd}_2\text{SrFe}_2\text{O}_7$, избежать образования которых можно путем изменения схемы протекания твердофазных реакций.

Впервые механизм и кинетика формирования слоистой структуры с удвоенным числом перовскитных слоев (типа P_2/RS , где P – символ перовскитоподобного слоя, RS – символ слоя со структурой каменной соли) изучались для оксида $\text{La}_2\text{SrAl}_2\text{O}_7$ [21]. В дальнейшем были изучены процессы формирования сложных алюминатов, ферритов, мanganитов и твердых растворов на их основ-

ве в зависимости от природы РЗЭ и ЩЗЭ [22–28]. Исследования образования твердых растворов фаз Раддлесдена–Поппера проводились в основном для случаев изоморфных замещений в слое RS или были связаны с рассмотрением особенностей получения твердых растворов $\text{Ln}_{2-x}\text{Ln}'_x\text{SrAl}_2\text{O}_7$ ($\text{Ln} = \text{La}, \text{Nd}; \text{Ln}' = \text{Ho}$) [29, 30]. Процессы замещения Al^{3+} на Fe^{3+} частично рассмотрены лишь для перовскитоподобных твердых растворов $\text{LnAl}_{1-x}\text{Fe}_x\text{O}_3$ ($\text{Ln} = \text{La}, \text{Nd}$) и $\text{Ln}_{1-x}\text{Sr}_x\text{Al}_{1-y}\text{Fe}_y\text{O}_{3-\delta}$ [31, 32]. В литературе описан синтез и изучен механизм формирования двухслойных фаз Раддлесдена–Поппера $\text{Gd}_2\text{SrAl}_2\text{O}_7$ и $\text{Gd}_2\text{SrFe}_2\text{O}_7$. Лимитирующим процессом при формировании двухслойной фазы Раддлесдена–Поппера $\text{Gd}_2\text{SrAl}_2\text{O}_7$ является взаимодействие Gd_2O_3 и соединения SrAl_2O_4 , не обладающего слоистой структурой и образующегося из исходных оксидов в качестве промежуточного продукта [33]. Исследование формирования двухслойной фазы Раддлесдена–Поппера $\text{Gd}_2\text{SrFe}_2\text{O}_7$ показало, что ее образование из Gd_2O_3 , SrCO_3 , Fe_2O_3 связано с формированием промежуточных соединений со структурой перовскита (GdFeO_3 , SrFeO_{3-x}) и структурой K_2NiF_4 (GdSrFeO_4) [34]. Вместе с тем анализ взаимного влияния промежуточных соединений на синтез целевых твердых растворов сложного состава, в частности $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{1-x}\text{Fe}_x)_2\text{O}_7$, проведен не был. Поэтому цель настоящей работы – исследование формирования двухслойных фаз

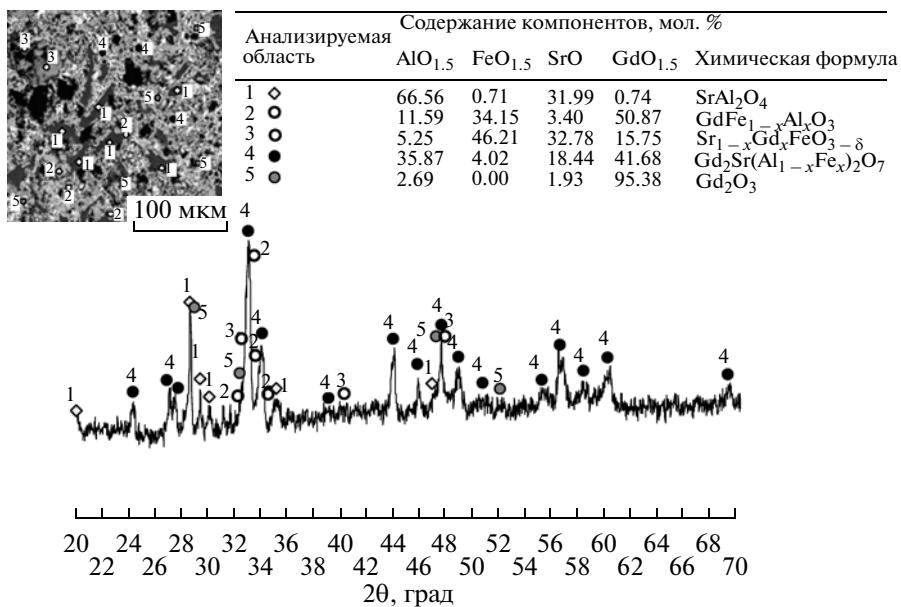


Рис. 1. Данные сканирующей электронной микроскопии, РФА и МРСА образца номинального состава $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{0.8}\text{Fe}_{0.2})_2\text{O}_7$, термообработанного при 1200°C в течение 24 ч.

Раддлесдена–Поппера, существующих в псевдобинарном разрезе $\text{Gd}_2\text{SrAl}_2\text{O}_7$ – $\text{Gd}_2\text{SrFe}_2\text{O}_7$, четырехкомпонентной системы Gd_2O_3 – SrO – Fe_2O_3 – Al_2O_3 .

ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНАЯ ЧАСТЬ

Твердые растворы $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{1-x}\text{Fe}_x)_2\text{O}_7$ ($x = 0.2, 0.4, 0.5, 0.6, 0.8$) со структурой фаз Раддлесдена–Поппера синтезировали методом твердофазных химических реакций при температурах 1200 – 1400°C на воздухе. В качестве исходных реагентов использовали SrCO_3 (квалификация “ос.ч.” 7-2 (ТУ 6-09-01-659-91, поправку на декарбонизацию SrCO_3 рассчитывали по данным комплексного термического анализа (Paulik-Paulik-Erdey Q-1500C (MOM, Венгрия)), Gd_2O_3 (квалификация CCT, содержание основного компонента 99.99%, предварительно прокален при 1000°C в течение 2 ч), Fe_2O_3 (квалификация “ч.д.а.”, высушен при 300°C в течение 2 ч), тонкодисперсный Al_2O_3 (Johnson Matthey, содержание основного вещества 99.99%, размер частиц 1–15 мкм).

После гомогенизации с небольшим количеством воды и прессования смеси отжигали на воздухе в режиме “изотермический отжиг–закалка” при 1200 , 1300 , 1400°C . Продолжительность изотермической выдержки образцов варьировали от 3 до 24 ч.

Фазовый состав полученных поликристаллических образцов определяли методом рентгенофазового анализа (РФА) (ДРОН-3, CuK_α -излучение, Ni-фильтр). Элементный состав композиции и образующихся в процессе синтеза фаз

определяли по данным микрорентгеноспектрального анализа (МРСА) на сканирующем электронном микроскопе CamScan MV2300, оснащенном микрозондовой приставкой Oxford Link Pentafet. Погрешность определения содержания элементов данным методом варьирует в зависимости от атомного номера элемента и в среднем составляет ± 0.3 мас. %.

РЕЗУЛЬТАТЫ И ИХ ОБСУЖДЕНИЕ

Результаты определения фазового состояния и состава существующих фаз для образца $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{0.8}\text{Fe}_{0.2})_2\text{O}_7$, термообработанного при 1200°C в течение 24 ч, полученные методами рентгеновской дифракции и электронной микроскопии с МРСА, приведены на рис. 1. Идентифицированные указанными методами фазы для всех исследованных образцов представлены в таблице и нанесены на рис. 2, 3 в виде точек, обозначающих принадлежность к исходным и промежуточным соединениям, а также целевым продуктам твердофазной химической реакции.

На рис. 2 представлены схемы фазовых превращений, отражающие механизм формирования твердых растворов $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{1-x}\text{Fe}_x)_2\text{O}_7$ ($x = 0.2, 0.4, 0.5, 0.6, 0.8$) из исходных оксидов гадолиния, стронция, алюминия и железа при термической обработке исходной шихты на воздухе при температуре 1200°C и продолжительности 24 ч. Анализ приведенных на рис. 2, 3 данных свидетельствует о наличии трех основных стадий формирования твердых растворов $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{1-x}\text{Fe}_x)_2\text{O}_7$, причем доминирующую роль при синтезе твер-

Результаты анализа состава областей, приведенных на рис. 3а–3е, полученные методами рентгеновского и микрорентгеноспектрального анализа

Рисунок	Режимы термической обработки		Исследуемая область	Содержание компонентов, мол. %				Химическая формула
	t, °C	время, ч		AlO _{1.5}	FeO _{1.5}	SrO	GdO _{1.5}	
3а	1200	3	1	66.36	1.47	31.27	0.90	SrAl ₂ O ₄
			2	61.63	2.42	27.19	8.76	
			3	5.46	39.52	5.17	49.85	Gd _{0.91} Sr _{0.09} Fe _{0.9} Al _{0.1} O _{3-z}
			4	30.87	12.11	20.00	37.01	Gd ₂ Sr(Al _{0.72} Fe _{0.28}) ₂ O ₇
			5	9.90	26.21	18.44	45.45	Gd ₂ Sr(Al _{0.28} Fe _{0.72}) ₂ O ₇
		24	1	0.00	2.33	0.00	97.67	Gd ₂ O ₃
			2	0.00	1.61	1.10	97.28	
			3	66.24	1.46	29.64	2.67	SrAl ₂ O ₄
			4	67.75	1.05	30.57	0.64	
			5	20.83	28.84	37.47	12.86	Gd _{0.25} Sr _{0.75} Fe _{0.58} Al _{0.42} O _{3-z}
3б	1200	3	1	11.60	29.61	21.13	37.65	Gd ₂ Sr(Al _{0.28} Fe _{0.72}) ₂ O ₇
			2	24.26	19.38	20.22	36.14	Gd ₂ Sr(Al _{0.56} Fe _{0.44}) ₂ O ₇
			3	20.84	22.16	18.50	38.50	Gd ₂ Sr(Al _{0.5} Fe _{0.5}) ₂ O ₇
			4	0.00	0.00	1.01	98.99	Gd ₂ O ₃
			5	0.00	1.94	1.70	96.36	
		24	1	64.42	2.31	31.23	2.05	SrAl ₂ O ₄
			2	65.01	2.76	30.52	1.71	
			3	8.39	43.30	2.69	45.62	Gd _{0.94} Sr _{0.06} Fe _{0.84} Al _{0.16} O _{3-z}
			4	10.68	40.24	32.35	16.73	Gd _{0.35} Sr _{0.65} Fe _{0.78} Al _{0.22} O _{3-z}
			5	12.99	28.17	18.32	40.51	Gd ₂ Sr(Al _{0.32} Fe _{0.68}) ₂ O ₇
3в	1300	3	1	0.00	1.44	0.00	98.56	Gd ₂ O ₃
			2	0.00	1.37	0.00	98.63	
			3	64.42	2.31	31.23	2.05	SrAl ₂ O ₄
			4	65.01	2.76	30.52	1.71	
			5	8.39	43.30	2.69	45.62	Gd _{0.94} Sr _{0.06} Fe _{0.84} Al _{0.16} O _{3-z}
		24	1	10.68	40.24	32.35	16.73	Gd _{0.35} Sr _{0.65} Fe _{0.78} Al _{0.22} O _{3-z}
			2	12.99	28.17	18.32	40.51	Gd ₂ Sr(Al _{0.32} Fe _{0.68}) ₂ O ₇
			3	0.00	1.44	0.00	98.56	Gd ₂ O ₃
			4	0.00	1.37	0.00	98.63	
			5	65.49	2.17	30.87	1.47	SrAl ₂ O ₄
3г	1300	3	1	14.08	36.48	30.16	19.29	Gd _{0.39} Sr _{0.61} Fe _{0.72} Al _{0.28} O _{3-z}
			2	24.23	17.01	18.14	40.61	Gd ₂ Sr(Al _{0.43} Fe _{0.57}) ₂ O ₇
			3	15.83	25.65	18.68	39.84	Gd ₂ Sr(Al _{0.38} Fe _{0.62}) ₂ O ₇
			4	17.61	23.80	20.21	38.38	Gd ₂ Sr(Al _{0.58} Fe _{0.42}) ₂ O ₇
			5	19.36	21.47	17.66	41.50	Gd ₂ Sr(Al _{0.47} Fe _{0.53}) ₂ O ₇
		24	1	0.00	1.56	2.95	95.50	Gd ₂ O ₃
			2	65.49	2.17	30.87	1.47	
			3	14.08	36.48	30.16	19.29	SrAl ₂ O ₄
			4	24.23	17.01	18.14	40.61	
			5	15.83	25.65	18.68	39.84	Gd ₂ Sr(Al _{0.38} Fe _{0.62}) ₂ O ₇
3д	1400	3	1	17.61	23.80	20.21	38.38	Gd ₂ Sr(Al _{0.58} Fe _{0.42}) ₂ O ₇
			2	19.36	21.47	17.66	41.50	Gd ₂ Sr(Al _{0.47} Fe _{0.53}) ₂ O ₇
			3	0.00	1.56	2.95	95.50	Gd ₂ O ₃
			4	65.08	3.56	30.27	1.09	
			5	10.44	41.22	27.63	20.70	SrAl ₂ O ₄
		24	1	17.12	22.78	18.15	41.94	Gd _{0.43} Sr _{0.57} Fe _{0.80} Al _{0.20} O _{3-z}
			2	18.21	24.31	17.85	39.62	Gd ₂ Sr(Al _{0.42} Fe _{0.58}) ₂ O ₇
			3	25.44	15.02	18.18	41.36	Gd ₂ Sr(Al _{0.62} Fe _{0.38}) ₂ O ₇
			4	26.52	13.02	18.41	42.05	Gd ₂ Sr(Al _{0.67} Fe _{0.33}) ₂ O ₇
			5	0.00	1.60	0.00	98.40	Gd ₂ O ₃
3е	1400	3	1	10.62	41.22	23.37	24.79	Gd _{0.48} Sr _{0.52} Fe _{0.79} Al _{0.21} O _{3-z}
			2	17.03	24.55	20.04	38.37	Gd ₂ Sr(Al _{0.41} Fe _{0.59}) ₂ O ₇
			3	20.83	21.71	19.80	37.66	Gd ₂ Sr(Al _{0.49} Fe _{0.51}) ₂ O ₇
			4	21.49	20.32	20.05	38.13	Gd ₂ Sr(Al _{0.50} Fe _{0.50}) ₂ O ₇
			5	21.37	22.73	17.01	38.89	Gd ₂ Sr(Al _{0.47} Fe _{0.53}) ₂ O ₇
		24	1	27.31	13.28	18.17	41.24	Gd ₂ Sr(Al _{0.68} Fe _{0.32}) ₂ O ₇
			2	3.96	1.64	2.65	91.76	Gd ₂ O ₃
			3	10.62	41.22	23.37	24.79	
			4	17.03	24.55	20.04	38.37	SrAl ₂ O ₄
			5	20.83	21.71	19.80	37.66	

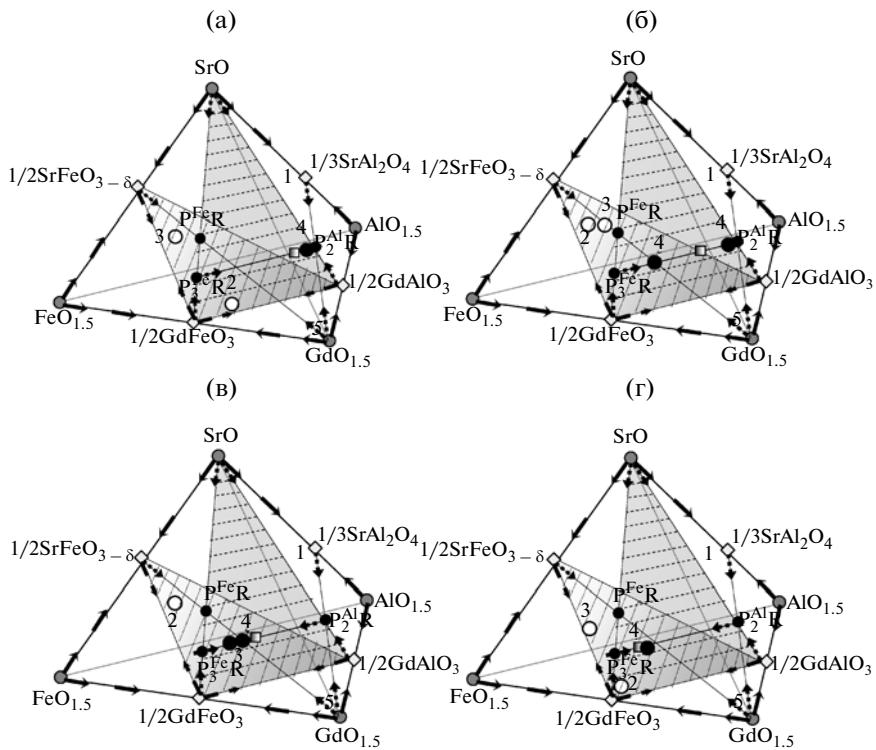


Рис. 2. Схемы фазовых превращений, отражающие процессы формирования твердых растворов $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{1-x}\text{Fe}_x)_2\text{O}_7$ при x , равных: а – 0,2, б – 0,4, в – 0,6, г – 0,8, из смеси простых оксидов гадолиния, алюминия, железа(III) и карбоната стронция, термообработанной при 1200°C в течение 24 ч.

Здесь и на рис. 3:

- этап, связанный с образованием промежуточных соединений;
 - этап, связанный с образованием твердых растворов общей формулы $\text{Sr}_{1-y}\text{Gd}_y\text{Fe}_{1-x}\text{Al}_x\text{O}_{3-\delta}$;
 - заключительный этап, связанный с образованием твердых растворов $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{1-x}\text{Fe}_x)_2\text{O}_7$.
- 1 – SrAl_2O_4 , 2 – $\text{GdFe}_{1-x}\text{Al}_x\text{O}_3$, 3 – $\text{Sr}_{1-x}\text{Gd}_x\text{FeO}_{3-\delta}/\text{Gd}_{1-y}\text{Sr}_y\text{Fe}_{1-k}\text{Al}_k\text{O}_{3-z\alpha}$, 4 – $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{1-x}\text{Fe}_x)_2\text{O}_7$, 5 – Gd_2O_3 .
■ Номинальный состав реакционной композиции, соответствующий составу синтезируемых твердых растворов $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{1-x}\text{Fe}_x)_2\text{O}_7$.

дых растворов $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{1-x}\text{Fe}_x)_2\text{O}_7$ в зависимости от содержания железа (x) в твердых растворах, температуры и продолжительности синтеза играют различные стадии.

Первый этап фазообразования в системе $\text{Gd}_2\text{SrAl}_2\text{O}_7$ – $\text{Gd}_2\text{SrFe}_2\text{O}_7$ включает ряд процессов, приводящих к формированию промежуточных соединений SrAl_2O_4 , $\text{SrFeO}_{3-\delta}$, GdAlO_3 , GdFeO_3 . Разложение SrCO_3 начинаяющееся при 920°C [26] и приводящее к формированию реакционно-активного SrO , инициирует начало образования промежуточных соединений SrAl_2O_4 и $\text{SrFeO}_{3-\delta}$, схема образования которых представлена реакциями (1)–(3). Вместе с тем в реакционной системе наблюдается некоторое количество исходных оксидов Gd_2O_3 , Fe_2O_3 , Al_2O_3 (таблица, рис. 2). Дальнейшее взаимодействие компонентов описывается химическими реакциями (4), (5), отражающими процессы формирования перовскитоподобных оксидов GdFeO_3 , GdAlO_3 . Таким образом, основные химические превращения в реакционной системе

на первом этапе можно охарактеризовать как переход основной массы компонентов четверной системы в тройной разрез GdAlO_3 – GdFeO_3 – $\text{SrFeO}_{3-\delta}$.

Второй этап формирования слоистых оксидов $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{1-x}\text{Fe}_x)_2\text{O}_7$ включает процессы образования перовскитоподобных твердых растворов $\text{GdFe}_{1-x}\text{Al}_x\text{O}_3$, $\text{Sr}_{1-y}\text{Gd}_y\text{FeO}_{3-\delta}$ и $\text{Sr}_{1-y}\text{Gd}_y\text{Fe}_{1-x}\text{Al}_x\text{O}_{3-\delta}$. Уравнения (6)–(8) описывают взаимодействие оксидов с перовскитоподобной структурой $\text{SrFeO}_{3-\delta}$, GdFeO_3 , GdAlO_3 , формирующихся по реакциям (2), (4), (5), приводящее к образованию твердых растворов $\text{GdFe}_{1-x}\text{Al}_x\text{O}_3$ и $\text{Sr}_{1-y}\text{Gd}_y\text{FeO}_{3-\delta}$, а также фазы близкой по составу к $\text{Sr}_{1-y}\text{Gd}_y\text{Fe}_{1-x}\text{Al}_x\text{O}_{3-\delta}$ (рис. 2, таблица). На рис. 2 и в таблице рассматриваемые фазы представлены точками 2 и 3. Таким образом, второй этап фазообразования можно охарактеризовать как формирование перовскитоподобных твердых растворов в тройном разрезе GdAlO_3 – GdFeO_3 – $\text{SrFeO}_{3-\delta}$ (рис. 2). Отметим также, что в реакционной системе остается некоторое количество непроявлен-

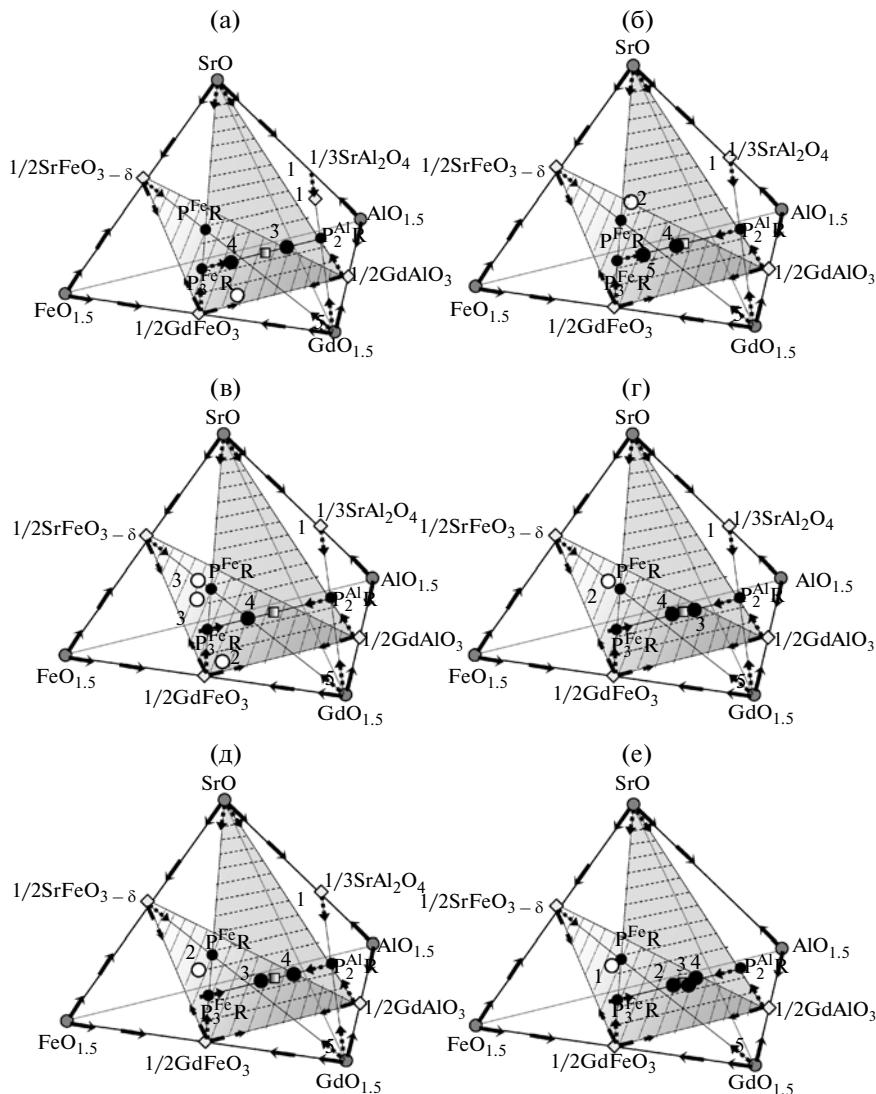


Рис. 3. Схемы фазовых превращений, отражающие процессы формирования твердого раствора $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{0.5}\text{Fe}_{0.5})_2\text{O}_7$ из исходных оксидов гадолиния, стронция, алюминия и железа при термической обработке исходной шихты на воздухе при 1200°C (а – 3 ч, б – 24 ч); при 1300°C (в – 3 ч, г – 24 ч); при 1400°C (д – 3 ч, е – 24 ч). Усл. обозн. см. рис. 2.

модействовавшего оксида Gd_2O_3 , обозначенное как точка 5.

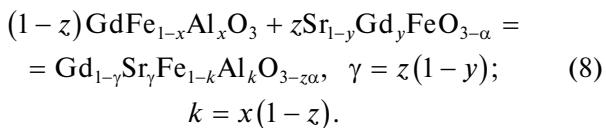
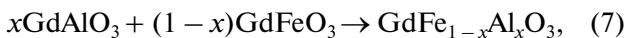
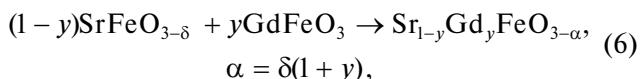
На заключительном этапе формирования твердых растворов $\text{Gd}_2\text{Sr}(\text{Al}_{1-x}\text{Fe}_x)_2\text{O}_7$ происходит несколько параллельных фазообразующих процессов, один из которых заключается во взаимодействии фаз, принадлежащих тройной системе $\text{GdAlO}_3\text{--GdFeO}_3\text{--SrFeO}_{3-\delta}$, с твердым раствором на основе Gd_2O_3 . В результате этого взаимодействия в реакционной смеси образуются фазы Раддлесдена–Поппера, различающиеся числом перовскитоподобных слоев и соотношением $\text{Al} : \text{Fe}$ в твердых растворах (уравнения (9)–(13)). Взаимодействие Gd_2O_3 и промежуточного продукта реакции SrAl_2O_4 , описываемое уравнением (12), приводит к формированию $\text{Gd}_2\text{SrAl}_2\text{O}_7$. На рис. 2,

3 соединение $\text{Gd}_2\text{SrAl}_2\text{O}_7$ обозначено как $\text{P}_2^{\text{Al}}\text{R}$, отражающее принадлежность к двухслойной фазе Раддлесдена–Поппера. Таким образом, можно заключить, что на стадии формирования слоистых перовскитоподобных фаз Раддлесдена–Поппера основные процессы твердофазного взаимодействия проходят в плоскости $\text{SrO}\text{--GdFeO}_3\text{--GdAlO}_3$ (рис. 1, 2, стадия II).

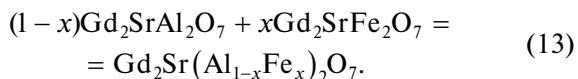
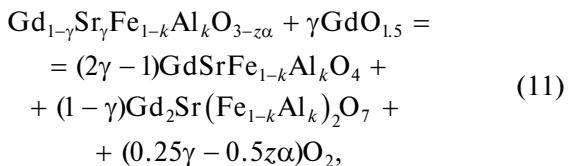
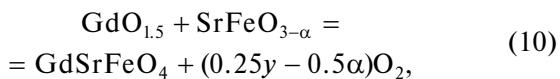
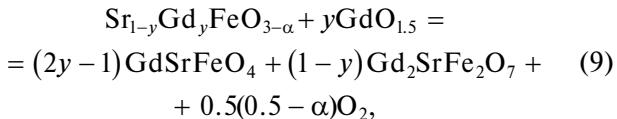
Стадия I



Стадия II



Стадия III



Формирование фаз $Gd_2Sr(Al_{1-x}Fe_x)_2O_7$ подтверждается данными РФА и МРСА образцов, термообработанных при 1200, 1300 и 1400°C в течение 1–24 ч и наблюдается для всего концентрационного ряда синтезируемых твердых растворов (рис. 2, 3, точки 4). На рис. 3 представлены схемы фазовых превращений, отражающие механизм формирования твердых растворов $Gd_2Sr(Al_{1-x}Fe_x)_2O_7$ на примере одного состава $Gd_2Sr(Al_{0.5}Fe_{0.5})_2O_7$, при термической обработке исходной шихты на воздухе при 1200–1400°C в течение 3–24 ч.

После термообработки образцов при 1200°C в течение 3 ч, как следует из рис. 3а и таблицы, наблюдается образование фаз: $SrAl_2O_4$, $GdFeO_3$, $SrFeO_{3-\delta}$, $GdAlO_3$, а также твердых растворов на их основе и фаз $Gd_2Sr(Al_{1-x}Fe_x)_2O_7$, составы которых близки к составам индивидуальных соединений $Gd_2SrM_2O_7$ ($M = Al, Fe$) (точки 3, 4). Вместе с тем в реакционной системе имеется некоторое количество исходного оксида Gd_2O_3 . Повышение продолжительности термической обработки до 24 ч приводит к увеличению доли фаз Раддлесдена–Поппера $Gd_2Sr(Al_{1-x}Fe_x)_2O_7$ (рис. 3б, таблица, точки 3, 4). Состав сформировавшихся в данных условиях соединений обозначен в таблице цифрами 1–5 и отражен на рис. 3а–3б.

После термообработки образцов при 1300°C в течение 3 ч фиксируются преимущественно фазы

твердых растворов $GdFe_{1-x}Al_xO_3$, $Sr_{1-y}Gd_yFeO_{3-\delta}$ и $Sr_{1-y}Gd_yFe_{1-x}Al_xO_{3-\delta}$. Наряду с указанными фазами в реакционной смеси присутствуют также оксиды $SrAl_2O_4$ и Gd_2O_3 (таблица, рис. 3, точки 1 и 5), и твердые растворы $Gd_2Sr(Al_{1-x}Fe_x)_2O_7$ с составом близким к $Gd_2Sr(Al_{0.32}Fe_{0.68})_2O_7$. Формирование твердых растворов $Gd_2Sr(Al_{1-x}Fe_x)_2O_7$ с $x = 0.68$, по-видимому, указывает на доминирующий процесс образования $Gd_2SrFe_2O_7$ по сравнению с процессом формирования $Gd_2SrAl_2O_7$. Последующая стадия взаимодействия $Gd_2SrFe_2O_7$ и $Gd_2SrAl_2O_7$ приводит к формированию твердых растворов $Gd_2Sr(Al_{1-x}Fe_x)_2O_7$ заданного состава. Увеличение доли целевых продуктов синтеза $Gd_2Sr(Al_{1-x}Fe_x)_2O_7$ наблюдается с повышением продолжительности термической выдержки от 3 до 24 ч (рис. 3г). Формирование фаз переменного состава $Gd_2Sr(Al_{1-x}Fe_x)_2O_7$ ($x = 0.43–0.62$ (таблица)) фиксируется при температуре отжига 1300°C и продолжительности термообработки в течение 24 ч. Таким образом, одновременно с составами, задаваемыми стехиометрией синтезируемых твердых растворов $Gd_2Sr(Al_{1-x}Fe_x)_2O_7$, можно выделить фазы, составы, которых отличаются соотношением алюминия и железа от заданной стехиометрии (таблица, точки 3, 4).

После отжига исходных составов при температуре 1400°C в течение 3 ч наблюдается формирование фаз, близких по составу к номинальному (рис. 3д, 3е, таблица). Однако в реакционной смеси присутствуют и твердые растворы с перовскитоподобной структурой и оксид гадолиния в следовых количествах, доля которых с повышением температуры синтеза с 1200 до 1400°C продолжительности термической обработки от 3 до 24 ч значительно уменьшается (рис. 3, точки 1, 2, 5).

Повышение продолжительности отжига до 24 ч при 1400°C ведет к формированию твердых растворов $Gd_2Sr(Al_{1-x}Fe_x)_2O_7$ заданного состава, что подтверждается данными рентгенофазового анализа и электронной сканирующей микроскопии с элементным анализом полученных фаз (рис. 3е, таблица).

Таким образом, на основании полученных данных, можно заключить, что скорость твердофазной химической реакции лимитирует процессы взаимодействия оксида гадолиния с перовскитоподобными оксидами различного состава и $SrAl_2O_4$. Указанные взаимодействия приводят к формированию индивидуальных слоистых соединений $Gd_2SrAl_2O_7$, $Gd_2SrFe_2O_7$, причем в реакционной смеси, обогащенной оксидом алюминия, т.е. для состава $Gd_2Sr(Al_{0.8}Fe_{0.2})_2O_7$, вначале формируется $Gd_2SrAl_2O_7$. Последующее изоморфное замещение атомов алюминия атомами железа в матрице $Gd_2SrAl_2O_7$ приводит к образованию твердых растворов $Gd_2Sr(Fe_xAl_{1-x})_2O_7$. Об-

разование твердых растворов при $x > 0.2$ протекает уже по-другому механизму, а именно, превалирующим становится процесс взаимодействия фазы на основе $\text{Sr}_{1-x}\text{Gd}_x\text{FeO}_{3-\delta}$ с оксидом гадолиния, приводящий к образованию $\text{Gd}_2\text{SrFe}_2\text{O}_7$ с последующим замещением атомов железа атомами алюминия. Таким образом, для реализации определенного варианта механизма образования твердых растворов двухслойных фаз Раддлесдена–Поппера важным является близость состава твердого раствора к составу индивидуальных соединений $\text{Gd}_2\text{SrAl}_2\text{O}_7$ или $\text{Gd}_2\text{SrFe}_2\text{O}_7$, которые, в свою очередь, формируются многостадийно, по разным механизмам с последующим изовалентным замещением ионов Al^{3+} и Fe^{3+} .

Работа выполнена при финансовой поддержке Российского фонда фундаментальных исследований (проект № 12-08-01071).

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

1. Тугова Е.А., Бобрышева Н.П., Селютин А.А., Гусаров В.В. // Журн. общей химии. 2008. Т. 78. № 11. С. 1764.
2. Клындюк А.И., Чижова Е.А. // Журн. неорган. химии. 2009. Т. 54. № 7. С. 1072.
3. Zhang G., Lin Q., Cao J., Cui M. // J. Rare Earth. 2010. V. 28. № 2. P. 270.
4. Ломанова Н.А., Гусаров В.В. // Наносистемы: физика, химия, математика. 2011. Т. 2. № 3. С. 93.
5. Takahashi S., Nishimoto Sh., Matsuda M., Miyake M. // J. Am. Ceram. Soc. 2010. V. 93. № 8. P. 2329.
6. Александров К.С., Безносиков Б.В. // Физика твердого тела. 1997. Т. 39. № 5. С. 785.
7. Amow G., Whitfield P.S., Davidson I.J. et al. // Ceram. Internat. 2004. V. 30. P. 1635.
8. Клындюк А.И. // Неорган. материалы. 2010. Т. 46. № 12. С. 1472.
9. Becerra-Toledo A.E., Marks L.D. // Surf. Sci. 2010. V. 604. P. 1476.
10. Battle P.D., Green M.A., Laskey N.S. et al. // Chem. Mater. 1997. V. 9. P. 552.
11. Чупахина Т.И., Базуев Г.В., Заболоцкая Е.В., Мелкозерова М.А. // Журн. неорган. химии. 2011. Т. 56. № 8. С. 1248.
12. Sharma I.B., Singh D. // Bull. Mater. Sci. 1998. V. 21. № 5. P. 363.
13. Дрожжин О.А., Напольский Ф.С., Истомин С.Я., Антипов Е.В. // Вестн. Московского ун-та. Химия. 2007. Т.48. № 3. С. 207.
14. Patel R., Simon Ch., Weller M.T. // J. Solid State Chem. 2007. V. 180. P. 349.
15. Савинская А., Немудрый А.П., Ляхов Н.З. // Неорг. материалы. 2007. Т. 43. № 12. С. 1499.
16. Schaak R.E., Guidry E.N., Mallouk Th.E. // Chem. Commun. 2001. P. 853.
17. Yang L.T., Liang J.K., Song G.B. et al. // J. Alloys Compd. 2003. V. 353. P. 301.
18. Ganguli D. // J. Solid State Chem. 1979. V. 30. № 3. P. 353.
19. Попова В.Ф., Петросян А.Г., Тугова Е.А. и др. // Журнал неорган. химии. 2009. Т. 54. № 4. С. 680.
20. Nakano H., Ishizawa N., Kamegashira N., Yashima M. // J. Am. Ceram. Soc. 2007. V. 90. № 4. P. 1342.
21. Sharma I.B., Singh D., Magotra S.K. // J. Alloys Compd. 1998. V. 269. P. 13.
22. Novoselov A., Zimina G., Komissarova L., Pajaczkowska A. // J. Cryst. Growth. 2006. V. 287. P. 305.
23. Tugova E.A., Gusalov V.V. // J. Alloys Compd. 2011. V. 509. № 5. P. 1523.
24. Зверева И.А., Попова В.Ф., Ваганов Д.А. и др. // Журн. общей химии. 2001. Т. 71. № 8. С. 1254.
25. Тугова Е.А., Попова В.Ф., Зверева И.А., Гусаров В.В. // Журн. общей химии. 2007. Т. 77. № 6. С. 887.
26. Тугова Е.А. // Физика и химия стекла. 2009. Т. 35. № 4. С. 550.
27. Kamegashira N., Satoh H., Meng J., Mikami T. // J. Alloys Compd. 2004. V. 374. P. 173.
28. Novoselov A.V., Drobot D.V. // Inorg. Mater. 2009. V. 45. № 6. P. 589.
29. Миссюль А.Б., Марченко Е.М., Попова В.Ф., Зверева И.А. // Физика и химия стекла. 2003. Т. 29. № 6. С. 839.
30. Zvereva I.A., Cherepova A.G., Smirnov Yu.E. // Russ. J. General Chem. 2007. V. 77. № 4. P. 517.
31. Hrovat M., Holc J., Kuščer D., Bernik S. // J. Mater. Sci. Lett. 1995. V. 14. № 4. P. 265.
32. Cihlar Ja, DelFavero D., Cihlar Ja. Jr. et al. // J. Eur. Ceram. Soc. V. 26. № 14. P. 2999.
33. Зверева И.А., Попова В.Ф., Тугова Е.А. и др. // Физика и химия стекла. 2005. Т. 31. № 6. С. 1112.
34. Зверева И.А., Отрепина И.В., Семенов В.Г. и др. // Журн. общей химии. 2007. Т. 77. № 6. С. 881.