

当前位置: 科技频道首页 >> 节能减排 >> 污染治理 >> 大厂贫锡多金属硫化矿选矿关键技术研究与应用

请输入查询关键词

科技频道

搜索

大厂贫锡多金属硫化矿选矿关键技术研究与应用

关键词: **选矿 贫锡多金属硫化矿 废水综合利用**

所属年份: 2005

成果类型: 应用技术

所处阶段:

成果体现形式:

知识产权形式:

项目合作方式:

成果完成单位: 华锡集团车河选矿厂

成果摘要:

该项目针对如何扩大大厂贫矿资源的利用范围这个问题开展一系列研究, 开发了低品位锡石多金属硫化矿选矿关键技术: 1)跳汰烧结球团复合床石及多段高效重选设备组合抛废新工艺, 预先丢弃30~40%的废石。2)分步分支磨矿和磨选循环技术, 减少了锡石在磨矿过程中的过粉碎, 降低了硫化矿混合浮选的入选粒度。3)在硫化矿混浮脱硫中, 首次应用了粗选高浓度开路高效浮选技术, 实现硫化矿混浮粗选在高浓度矿浆中开路浮选, 提高了脱硫效率, 降低药剂消耗。4)超细贫铅锑锌絮凝浮选技术, 回收超细矿泥中的铅锑锌, 提高铅锑回收率7%、锌回收率3%。5)分散梯级浮锡新技术, 每年回收锡品位>50%的细泥锡金属600吨。6)选矿废水流程内循环综合回收技术, 通过在主流程内添加长链多支链大分子量絮凝剂, 使回水净化, 循环使用。选厂回水利用率达95%以上。以上六项新工艺新技术于2004年在车河选矿厂全部投入生产应用。生产应用指标为: 处理原矿含锡0.56%、锌2.0%、铅+锑0.45%, 锡精矿品位49.68%、回收率69.76%, 铅锑精矿品位45.54%、回收率53.41%, 锌精矿品位48.18%、回收率71.97%, 2001年至2004年5月累计创经济效益7.29亿元, 选矿工艺技术指标居国际先进水平。该项目开发的整体技术表现出了良好的适应性, 提高了资源的综合利用水平和分选指标, 降低了成本。具有流程合理、药剂用量少、分选指标高、适应性强、稳定性高的特点。在国内外具有推广应用前景。该项研究成果整体达到国际先进水平, 在同类矿山具有重大推广意义。

成果完成人: 吴伯增;覃文庆;陈建明;王熙;杨奕旗

[完整信息](#)

行业资讯

[尾渣综合利用技术改造](#)

[中水回用于循环水系统的研究...](#)

[重油污水及油渣处理处理工艺...](#)

[5000吨/年精细橡胶粉](#)

[粉煤灰综合利用开发](#)

[土壤改良保水增效剂开发生产](#)

[特种聚醚多元醇](#)

[5万亩人工生态育苇综合技术开发](#)

[畜禽粪便育蛆养殖技术](#)

[年产3万吨棉粕生物有机肥产业...](#)

成果交流

推荐成果

城市污水处理设备国产化示范...	04-23
城市污水水源热泵系统的开发...	04-23
城市污水SBR法处理工程	04-23
大生活用海水进入城市污水系...	04-23
胶州复合生态系统处理城市污...	04-23
固定化藻菌的脱氮除磷功效用...	04-23
城市污水回用于工业工艺用水...	04-23
城市污水处理厂二级出水消毒...	04-23
气浮滤池用于城市污水深度处...	04-23

Google提供的广告

>> 信息发布

版权声明 | 关于我们 | 客户服务 | 联系我们 | 加盟合作 | 友情链接 | 站内导航 | 常见问题
国家科技成果网

京ICP备07013945号