



«Аппаратчик -
гидрометаллург
» ЦВЦО ЦЗ УК
МК



**« Нейтральное выщелачивания огарка,
гидролитическая очистка и сгущение»**

Преподаватель ОО и РП по г Усть-Каменегорск

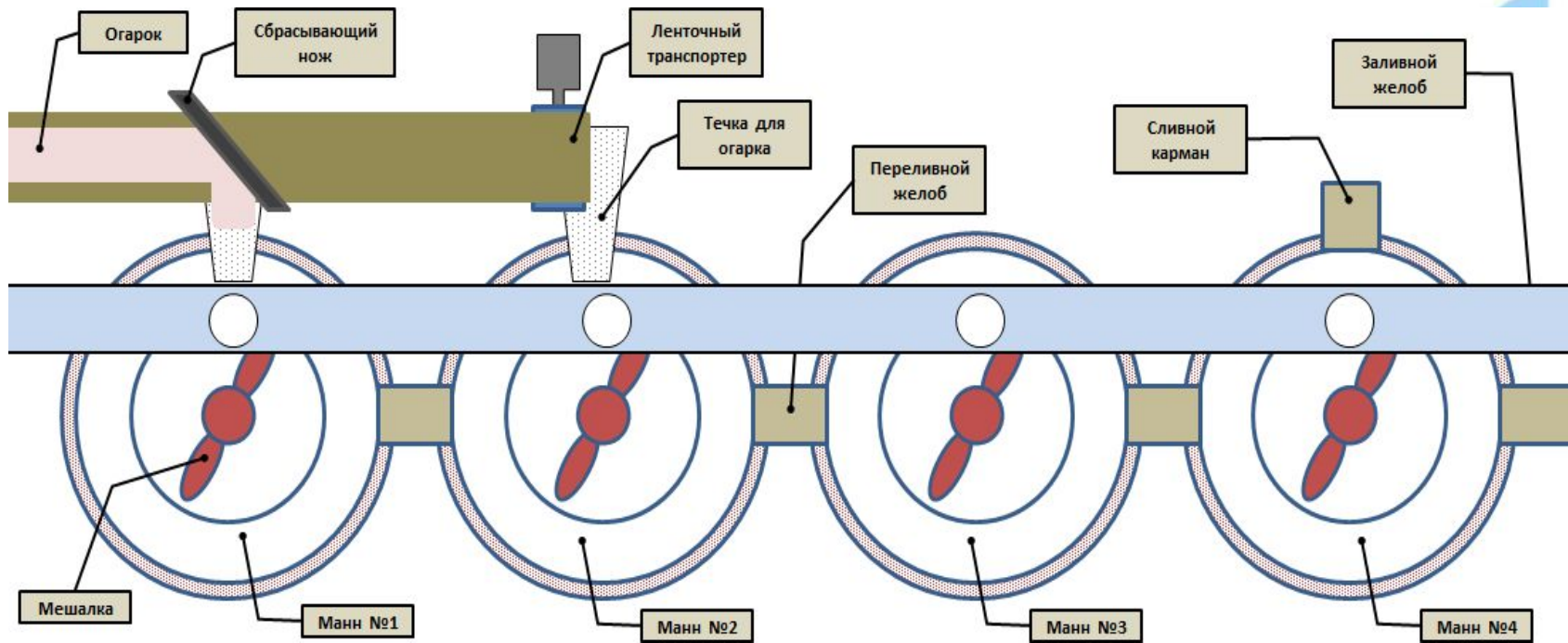
УО и РП ТОО «Казцинк» Агажанов Ш. Н

Выщелачивание цинкового огарка



Огарок из обжигового цеха после сухой классификации и измельчения в шаровых мельницах транспортируется в цех выщелачивания цинкового огарка ленточным транспортером по галерее до накопительных огарочных бункеров.

Выщелачивание цинкового огарка



План соединения агитаторов (Маннов). 1 нитка выщелачивания

Выщелачивание цинкового огарка

Шихтовка растворов на выщелачивании.

В 1 агитатор заливается смесь растворов и пульп состоящая из:

- железистый раствор (ОВОЦ);
- отработанный электролит;
- верхний слив промывочных сгустителей;
- бедно-кадмиевый раствор;
- пульпа марганцевой руды;
- шлам электролизных ванн;
- высоко-железистый раствор;
- фильтрат фильтр-прессов «Нетч».

Выщелачивание цинкового огарка

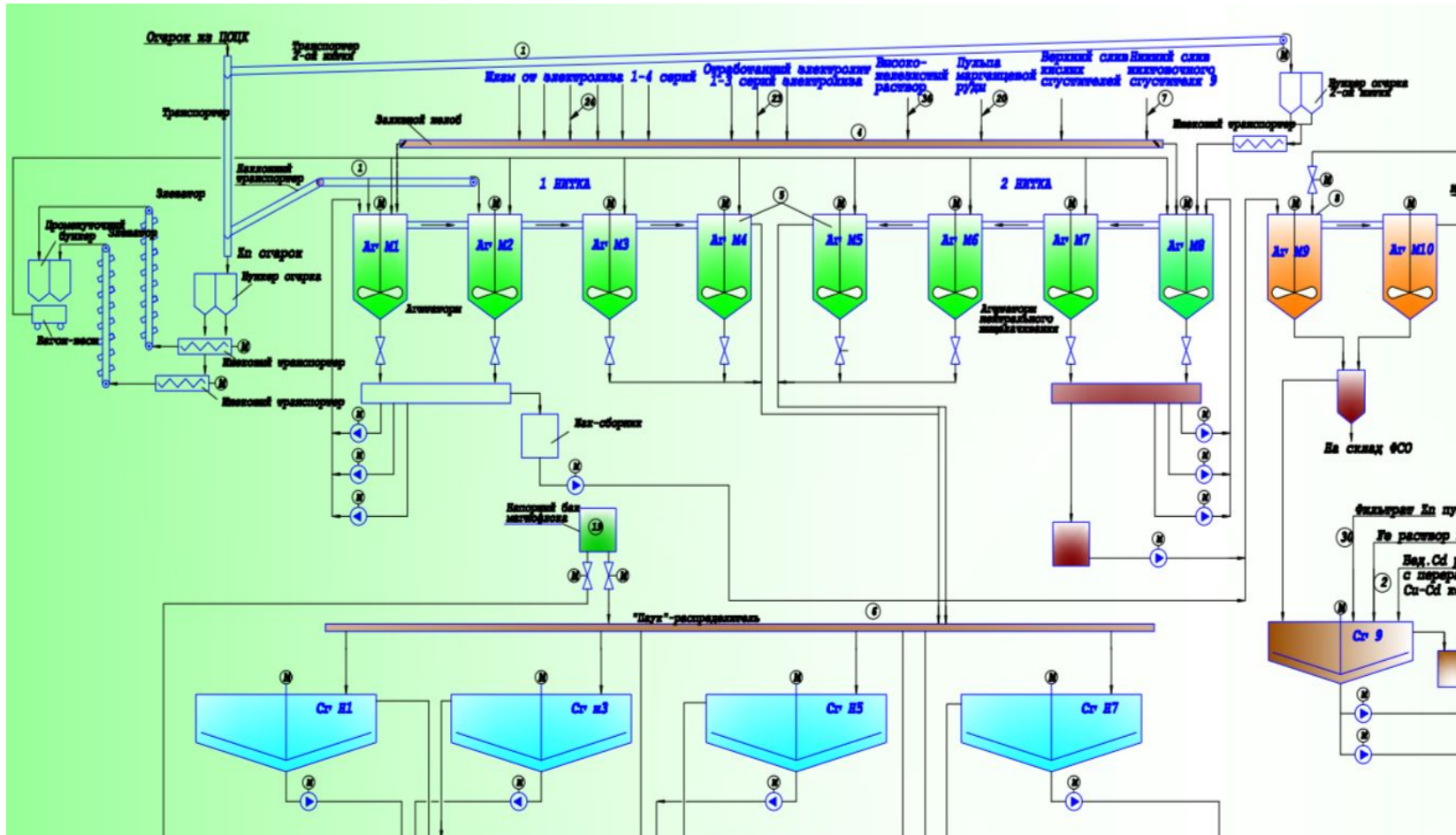
Загрузка огарка на выщелачивание.



Плужковый сбрасыватель

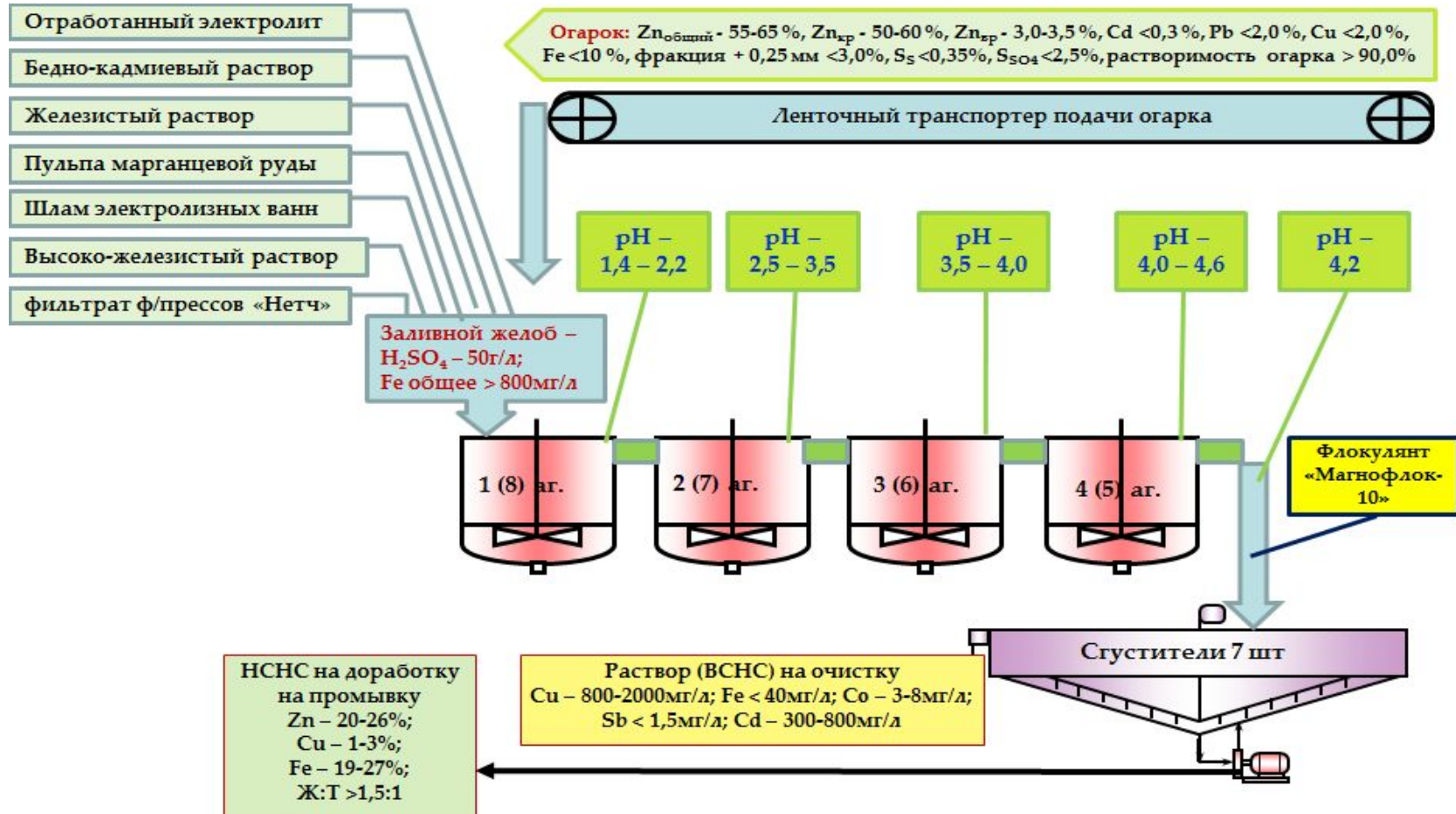
Огарок разгружается с ленты сбрасывающим ножом на транспортерную ленту 1-ой нитки выщелачивания или 2-ой нитки. Сбрасывающие ножи работают автоматически. Сбрасывающий нож 1-ой нитки работает по данным датчика рН-метра 1-ого агитатора

Выщелачивание цинкового огарка



Аппаратурно-технологическая схема выщелачивания огарка

Выщелачивание цинкового огарка

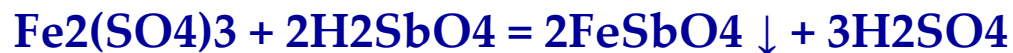
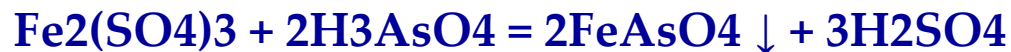


Технологическая схема выщелачивания огарка

Выщелачивание цинкового огарка

Гидролитическая очистка растворов от вредных примесей.

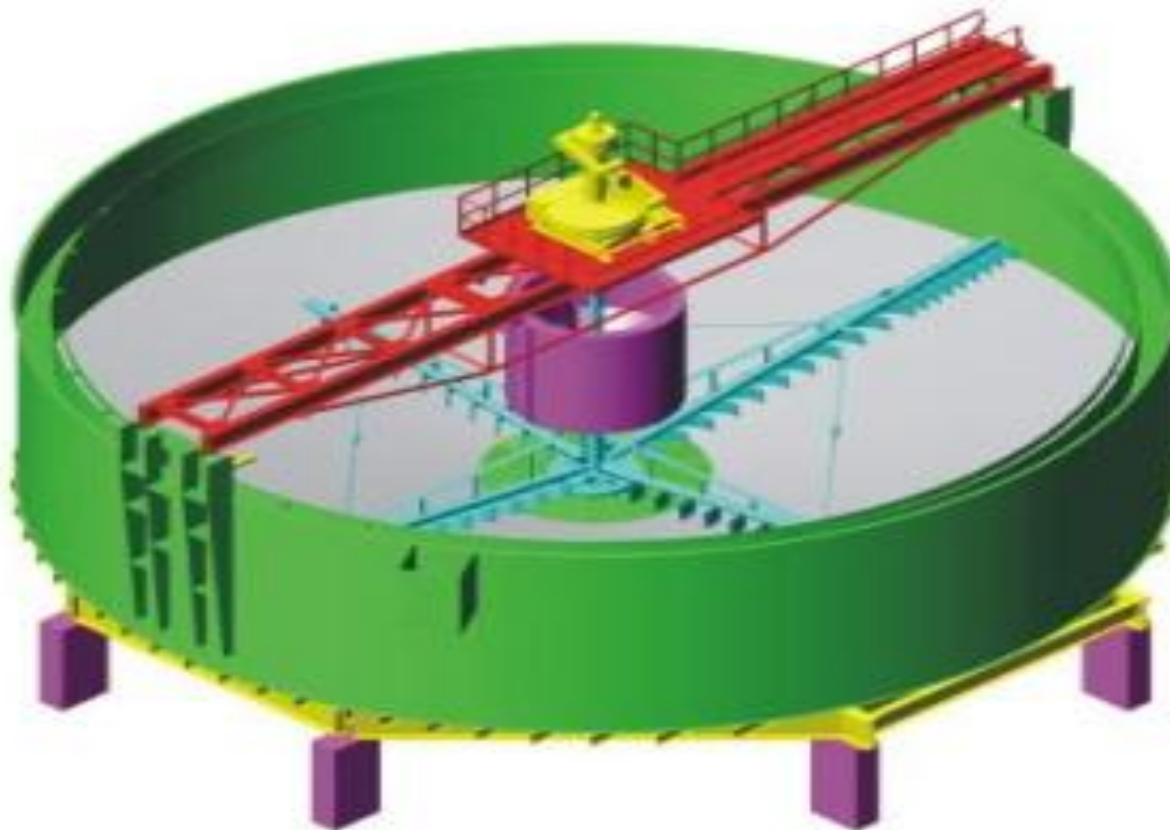
Гидролитическая очистка растворов – это гидролиз солей в водной среде с получением плохо растворимых оснований металлов:



Гидролиз солей происходит при определенных значениях pH среды, зависит не только от pH среды, но и от состава раствора, содержания солей, температуры, давления.

Выщелачивание цинкового огарка

Сгущение пульпы после нейтрального выщелачивания.



Сгуститель

Выщелачивание цинкового огарка

Во избежание преждевременного выхода из строя перегреbnого устройства необходимо ежемесячно контролировать токовую нагрузку на двигатель привода перегреbnого механизма, токовая нагрузка не должна превышать 7-8 Ампер, а также замерять наличие твердого осадка мерной рейкой.

