矿渣粉工艺流程

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网, 若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

矿渣粉工艺流程

黄金选矿中使用较多的是重选和浮选，重选法在砂金生产中占有十分重要的地位，浮选法是岩金矿山广为运用的选矿方法，目前我国%左右的岩金矿山采用此法选金，选矿技术和装备水平有了较大的提高。（一）破碎与磨矿据调查，我国选金厂多采用颚式破碎机进行粗碎，采用标准型圆锥破碎机中碎，而细碎则采用短头型圆锥碎矿机以及对辊碎矿机。为了提高选矿生产能力，挖掘设备潜力，对碎矿流程进行了改造，使磨矿机的利用系数提高，采取的主要措施是实行多碎少磨，降低入磨矿石粒度。（二）重选重选在岩金矿山应用比较广泛，多作为辅助工艺，在磨矿回路中回收粗粒金，为浮选和氰化工艺创造有利条件，改善选矿指标，提高金的总回收率，对增加产量和降低成本发挥了积极的作用。山东省约有多个选金厂采用了重选这一工艺，平均总回收率可提高%～%，企业经济效益好，据不完全统计，每年可得数百万元的利润。从我国多数黄金矿山来看，浮重联合流程（浮选尾矿用重选）适于采用，今后应大力推广阶段磨矿阶段选别流程，提倡能收早收的选矿原则。由于氰化法提金的日益发展和企业为提高经济效益，减少精矿运输损失，近年来产品结构发生了较大的变化，多采取就地处理（当然也由于选冶之间的矛盾和计价等问题，迫使矿山就地自行处理）促使浮选工艺有较大发展，在黄金生产中占有相当的重要地位。

工艺流程

据全国多个选金厂，浮选工艺指标调查结果表明，硫化矿浮选回收率为%，少数高达%～%;氧化矿回收率为%左右;个别的达到%～%。如湘西金矿采用重浮联合流程，进行阶段磨矿阶段选别，获得较好指标，回收率提高%以上；焦家金矿五龙金矿文峪金矿东闯金矿等也取得一定的效果。又如新城金矿，原流程为原矿直接浮选，由于含泥较高（矿石本身含泥高，再加采矿尾砂胶结充填强度不够，带入部分泥砂）使选矿指标连续下降。

经考查试验，采用了泥砂分选工艺流程，回收率由%提高到%，精矿品位g/t提高到g/t，稳定了生产。金厂峪金矿由于原矿品位逐年下降，因此使浮选指标降低，经与沈阳黄金学院等单位合作试验研究采用分支浮选工艺，提高了浮选指标和精矿品位。

当然，浮选法和其他方法一样不是万能的，不可能对所有含金矿石都有效，主要矿渣粉工艺流程还要考虑矿石性质，在选择工艺流程时，需进行多方面的论证和试验。近几年来，为提高分选效果，在工艺不断改进的同时，对药剂添加制度和混合用药方面也作了不少改进和研究，在加药实现自动控制方面也有新的进展。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/vbzgKuangZhauhxaY.html