

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联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



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



稀土生产线

为进一步加快包钢稀土磁性材料做强做大的步伐，早日实现对外合作万吨磁性材料产能目标，经考察比较，包钢稀土拟与宁波展杰磁性材料有限公司宁波雄海稀土速凝技术有限公司进行合作，合资组建宁波包钢展昊新材料有限公司，并以新公司为主体投资建设年产吨钕铁硼合金生产线项目。据悉，包钢稀土去年实现营业收入总收亿元，同比增长%，实现归属于上市公司股东的净利润亿元，同比增长%。年，包钢稀土出资在稀土高新区兴建包钢稀土磁性材料有限责任公司，实施吨高性能磁性材料产业化项目。年月，包钢稀土又与安徽大地熊新材料股份有限公司签署合作协议，共同投资亿元组建安徽包钢稀土磁性合金制造有限公司，建立年产吨钕铁硼速凝薄带合金片项目。今年月，江苏天彩科技材料有限公司与包钢集团联合组建股份公司，共同在靖江打造一个亩的稀土发光材料产业园，工程全部竣工投产预计产销可达百亿元。与此同时，五矿集团也在整合稀土行业，近日五矿集团从两家民营企业手中，收购了五矿稀土（赣州）股份有限公司%的股权，从而实现了对五矿稀土绝对控股目标。据悉，年，五矿集团才开始大规模进入稀土市场，当年斥资亿元组建了江西钨业集团有限公司，在钨和稀土领域展开了行业整合。五矿稀土加上五矿集团所属的江钨拥有的吨稀土年分离能力，五矿集团一共拥有吨分离能力，占到国内中重稀土市场的/左右，是世界最大的中重稀土资源供应商和国际领先的稀土产品加工商。兴国县年产吨氟化稀土生产线招商项目<http://chinachemnet.com/200--2905354>中国化工网生意社讯兴国县年

产吨氟化稀土生产线建设地点：兴国县工业园区项目单位：兴国县经贸委建设内容：吨氟化稀土建设条件：中国的稀土资源占世界稀土资源的%，赣州地区又是国内稀土资源最为丰富的地区之兴国县又是赣州地区稀土资源最为丰富的县。

项目所需原材料氢氟酸本县就有，其他原材料本省均可足量稳定供应；园区附近已有10KVA变电站，供电充足；园区实现“六通一平”，基础设施完备，地理位置优越，厂外运输有公路铁路配套。

稀土生产

· 建设条件甘肃稀土具有年处理稀土精矿万吨的能力，拥有完善的稀土元素分组稀土元素分离生产线，混合单一稀土金属生产线及稀土抛光粉氯碱生产线，可生产各种单一及混合稀土氧化物各种稀土盐类抛光粉稀土金属贮氢合金粉等稀土功能应用材料以及化工系列产品大系列，多个品种多个规格的产品，有个产品获国家金银质奖和部省优质产品奖。

为充分发挥技术装备和管理优势，进一步提高企业经济效益，公司联合北京有色金属研究总院进行“非皂化混合磷类萃取剂从硫酸稀土溶液中萃取分离稀土新工艺”工业试验，该技术以硫酸焙烧法处理包头稀土矿获得的硫酸稀土溶液为原料，采用P+P混合磷类萃取剂一步萃取分离获得LaCePrNdSmEuGd重稀土等四种产品或La富CeNdSmEuGd重稀土等五种产品。

该工艺技术与目前国内所采取的硫酸稀土溶液碳铵沉淀转型—皂化P萃取法或P萃取转型—皂化P萃取分离工艺比较，具有工艺流程短而灵活，有机相不需要皂化，冶炼分离的废水不含氨氮酸度低，有利于水的回收利用，化工材料消耗大幅减少，稀土回收率高等优点，该工艺通过采用复合萃取体系有机预处理低成本废水回用等技术总集成，在萃取全分离过程中完全革除液氨和液碱皂化有机相工序，降低酸碱消耗，实现无氨氮废水排放，保护环境，降低生产成本。· 产品方案设计年分离稀土氧化物吨，年产氧化镧吨镧铈富集物吨氧化镨钕吨钆钪钇富集物吨。· 建设内容本项目采用先进可靠的生产工艺及设备，以甘肃稀土集团有限责任公司自产的水浸液（硫酸稀土溶液）为原料，新建配制萃取沉淀洗涤过滤烘干煅烧筛分包装带等工序及产品前后处理系统和有价元素回收系统,生产镨钕镧铈的氧化物及盐类，也可进一步加工成市场所需求的各种金属。· 投资估算及来源该项目总投资万元，其中固定资产投资为万元，铺底流动资金万元。

· 经济效益分析项目实施后，可年产氧化镧吨镧铈富集物吨,氧化镨钕吨钐钕钆富集物吨。年均实现销售收入万元，销售税金及附加万元，利润万元，投资利润率%，投资利税率%，税后投资回收期年（含建设期年）。

· 社会效益分析项目实施后，项目实施后，将从工艺源头上消除萃取氨氮废水，大幅减少排放总量，提高稀土回收率，大幅度降低稀土资源消耗节约酸碱等化工材料用量，减少环境污染，降低环境治理成本，萃取全分离过程中化工原材料费用降低%以上，水用量降低%左右，分离一吨稀土氧化物可降低生产成本多元，具有良好的经济效益和社会效益。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/KQX5XiTuW5Gle.html>