

美国MA公司MA3I型破碎分选设备

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



美国MA公司MA3I型破碎分选设备

关键词：铅回收；预处理；熔炼中图分类号；X文献标识码：A文章编号：---铅作为主要的金属原材料，被广泛应用于国民经济的许多方面，铅工业作为资源和能源高消耗的传统产业，是以不可再生的自然资源为代价的。虽然我国铅储量居世界前列，但过度开采及勘察的滞后，铅矿资源短缺现象日益严重，资源的安全保障问题已成为急需考虑和解决的问题。蓄电池用铅量占铅总消耗量的%以上，蓄电池行业发展成为带动铅消耗的主要因素，其报废铅酸蓄电池的增加量也将随着蓄电池用量的增加而相应的增加。目前，我国每年报废蓄电池量已达万t以上，我国铅酸蓄电池总质量的%~%为铅，报废铅酸蓄电池中铅的资源为万t左右，发展再生铅工业前景广阔。由于我国再生铅工业产量和技术与发达国家相比差距很大，因此，加快再生铅资源综合利用工程技术的开发和建设是十分必要和迫切的。

国内铅回收工业的现状及其存在的问题我国再生铅工业从世纪年代起步，在近十年来取得了显著进展，年底再生铅产能为万t，产量35万t，已初步形成独立产业；但从总体水平看，再生铅企业数量多规模小技术落后耗能高铅回收率低污染严重金属回收率和综合利用率低。

小企业工艺上主要采用传统的小反射炉鼓风炉和冲天炉等熔炼工艺，板栅和铅泥一起混炼，基本上未经预处理

工艺；有些企业甚至采用原始的土窑土炉冶炼，废酸和烟气的无组织排放使铅和SO₂对环境的污染严重。

有资料表明，再生铅和原生铅比较，在能耗水耗废物排放及环境保护方面具有较大的优势；每生产t再生铅节能kg标煤节水m³减少固体废物排放28t少减排SO₂0.0t，因而生产成本较低，据测算，再生铅生产成本比原生铅低8%。随着中国经济高速发展，其中汽车通信电力交通和计算机等行业成为中国高成长的行业，这些行业的发展带动了铅酸蓄电池工业发展，铅的需求量在以后几年内仍将以较快的速度增长。年我国铅酸蓄电池产量已达万kVAh，消耗铅万t；预计到年铅酸蓄电池产量可达万kVAh，消耗铅万t，报废的铅酸蓄电池也会相应增加。

破碎分选

我国铅酸蓄电池总质量的%~%为铅，按照《十二五再生有色金属产业发展计划》，年再生铅产量将由年的万t提高到万t，因此，再生铅产业发展潜力巨大。铅回收的工艺技术再生铅资源主要是废蓄电池，在西方发达国家废蓄电池有三个主要回收途径：一是蓄电池制造商负责通过其零售网络组织回收；二是依照政府法规批准的专门收集铅酸电池和含铅废物回收的强制联盟和专业的回收公司收集废电池杂铅，再交给再生铅厂；三是经批准，再生铅厂建立了特定的废铅蓄电池回收清除公司。从事废铅蓄电池回收的有供销系统蓄电池制造企业（及其销售网）物资部门的金属回收公司再生铅厂的采购队伍个体专业户等。国内目前美国MA公司MA3I型破碎分选设备还没有一套废杂铅回收管理的法规，尚未建立专业性废杂铅回收的全国性回收网络，整个回收工作处于分散经营状态；废蓄电池废杂铅的回收率不到%。我国的再生铅工业由于生产规模小，技术水平低，绝大部分厂家采用小型反射炉水套炉冶炼和土炉土窑冶炼；而发达国家采用MACX等机械破碎系统分选，对含硫铅膏进行脱硫等预处理技术，再分别采用火法湿法干湿联合工艺回收铅及其美国MA公司MA3I型破碎分选设备有价物质，总处理废蓄电池能力达到几百万吨。国内大多数再生铅厂仍采用人工分解的方法，劳动强度大，生产效率低，作业环境差；目前蓄电池全自动预处理技术主要有美国和意大利，我国有多家公司引进了美国MA公司工艺技术，但该套系统属世纪八九十年代的产品，存在产物分离不彻底各物料相互夹杂不便于下道工序作业的缺点，其次该系统年处理能力只有万~万t，仅适合较小规模投入使用，不宜扩大规模生产。

意大利安吉泰克公司是专门从事再生铅生产工艺技术设备开发与生产的专业公司，该公司研发的产品%以上出口，其中CX废旧电池集成系统世界领先，每年该设备可处理几百万吨的废旧蓄电池。

CX集成系统设备性能稳定，工艺设计合理，自动化水平高，能耗低，环境效益好，技术不断改进，始终保持着

世界领先水平。（来源：河南化工）共页上一页1下一页从事废铅蓄电池回收的有供销系统蓄电池制造企业(及其销售网)物资部门的金属回收公司再生铅厂的采购队伍个体专业户等。国内目前美国MA公司MA3I型破碎分选设备还没有一套废杂铅回收管理的法规，尚未建立专业性废杂铅回收的全国性回收网络，整个回收工作处于分散经营状态;废蓄电废杂铅的回收率不到%。预处理工艺的选择铅回收的工艺技术再生铅预处理，其目的是将蓄电中的硬铅物料铅膏物料和有机物完全分离出来。国内大多数再生铅厂仍采用人工分解的方法，劳动强度大，生产效率低，作业环境差;目前蓄电全自动预处理技术主要有美国和意大利，我国有多家公司引进了美国MA公司工艺技术，但该套系统属世纪八九十年代的产品，存在产物分离不彻底各物料相互夹杂不便于下道工序作业的缺点，其次该系统年处理能力只有万~万t，仅适合较小规模投入使用，不宜扩大规模生产。

国内铅回收工业的现状存在的问题意大利安吉泰克公司是专门从事再生铅生产工艺技术设备开发与生产的专业公司，该公司研发的产品%以上出口，其中CX废旧电池集成系统世界领先，每年该设备可处理几百万吨的废旧蓄电。CX集成系统设备性能稳定，工艺设计合理，自动化水平高，能耗低，环境效益好,铅板，技术不断改进，始终保持着世界领先水平。

再生铅资源主要是废蓄电，在西方发达国家废蓄电有三个主要回收途径：一是蓄电制造商负责通过其零售网络组织回收;二是依照政府法规批准的专门收集铅酸电和含铅废物回收的强制联盟和专业的回收公司收集废电杂铅，再交给再生铅厂;三是经批准，再生铅厂建立了特定的废铅蓄电回收清除公司。我国的再生铅工业由于生产规模小，技术水平低，绝大部分厂家采用小型反射炉水套炉冶炼和土炉土窑冶炼;而发达国家采用MACX等机械破碎系统分选，对含硫铅膏进行脱硫等预处理技术，再分别采用火法湿法干湿联合法工艺回收铅及其美国MA公司MA3I型破碎分选设备有价物质，总处理废蓄电能力达到几百万吨。目前，我国每年报废蓄电量已达万t以上，我国铅酸蓄电总质量的%~%为铅，报废铅酸蓄电中铅的资源为万t左右，发展再生铅工业前景广阔。

我国铅酸蓄电总质量的%~%为铅，按照《十二五再生有色金属产业发展计划》，铅板价格，年再生铅产量将由年的万t提高到万t，因此，再生铅产业发展潜力巨大。此外，再生铅能耗仅为原生铅的%~%，每生产吨再生铅，可节约360千克标煤，减排固废吨，节水吨，减排二氧化硫吨，大大减少铅废料对环境的污染和资源的浪费，在资源和环保的双重压力下，大力发展再生铅，使铅金属进入生产-消费-再生的良性循环，是循环经济建设的重要领域。中国再生铅生产起步于上世纪年代，直到年后才形成独立的专业化再生铅企业，近十几年来取得了显著进展，产量从年的万吨增长到年的万吨。与以往“小散乱”的格局不同，近几年随着行业政策的陆续出台，新技术新设备逐渐得到推广应用，再生铅处于产业升级的关键时期，产业格局也出现了一些前所未有的新变化。政策篇再生铅产业具有明显的资源和环保优势，在相关产业政策的正确引导下，能够有效解决我国铅资源短缺铅污染严重等诸多问题。年月日，《中华人民共和国清洁生产促进法》施行，美国MA公司MA3I型破碎分

选设备对再生铅生产在保护和改善生产环境生态环境方面具有明显的成效。

《铅锌行业准入条件》的出台提高了再生铅准入门槛，有利于提高产业层次和产业集中度，使一大批环保不达标技术工艺落后资源浪费严重的小再生铅企业淘汰出局。扶优：循环经济试点年月，经国务院同意，国家发改委国家环保总局科技部财政部商务部国家统计局联合正式启动国家循环经济试点工作。年，在第二批循环经济试点单位名单中，湖北金洋冶金股份有限公司和安徽界首田营循环经济工业园榜上有名。据悉，首批循环经济试点企业能耗下降%，废旧有色金属年回收利用率相当于年产量的%左右，为节能减排做出了积极贡献。

公平：福利企业政策再生铅企业中的福利企业不在少数，长期以来，福利政策成为企业间成本竞争的筹码之而原有政策的不完善导致了竞争的不公平，影响了行业的健康发展。

而我国从事再生铅废料回收的主要有各地物资回收公司报废汽车回收拆解企业再生铅生产企业蓄电池生产企业及大量的废旧物资收购人员。

其中个体私营收购点占%蓄电池零售商占%汽车维修和S店占%蓄电池制造商占%再生铅厂及专业回收点占%。由于回收体系分散，我国的再生铅生产遍及全国，形成了江苏邳州河北保定山东临沂湖北襄樊安徽界首等几个再生铅集散和生产区域。我国的废铅蓄电池废杂铅的回收率不到%，不少非法小企业在回收过程中野蛮拆解粗放冶炼严重的浪费资源和污染环境。

安新县的华城有色金属制品有限公司是保定风帆股份有限公司的定点配套企业，他们成功自主研发了卧转式新型反射炉，年产铅及铅合金万吨。山东：临沂华东有色金属城是我国北方著名的废旧金属交易市场，废铅的回收量颇为可观，仅年交易废铅就超过了万吨，该集散市场的原材料吸纳能力不可忽视。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/bRyvMeiGuoeQ0kQ.html>