

عنوان مقاله:

راه اندازی مجدد مدار میانی واحد واسطه سنگین کارخانه زغالشویی زرنده

محل انتشار:

اولین کنگره ملی زغال سنگ (سال: 1391)

تعداد صفحات اصل مقاله: 9

نویسندگان:

غلام عباس پارسا پور - دانشجوی دکتری فرآوری مواد معدنی، مرکز تحقیقات فرآوری کاشیگر، دانشگاه

صمد بنیسی - استاد فرآوری مواد معدنی، بخش مهندسی معدن، دانشگاه شهید باهنر کرمان

مهدی یوسف الهی - کارشناس ارشد مرکز تحقیق و توسعه، کارخانه زغالشویی زرنده

حسن حاج امین شیرازی - استادیار بخش مهندسی معدن، دانشگاه شهید باهنر کرمان

خلاصه مقاله:

تقریباً بیش از نیمی از زغال سنگ های جهن با روشهای ثقلی شسته می شود در میان روشهای ثقلی روش واسطه سنگین به دلیل داشتن ظرفیت و کارایی جدایش بالا از اهمیت خاصی برخوردار است در کارخانه زغالشویی زرنده بخش ابعادی 400-10+ میلی متر به روش واسطه سنگین فراوری می شود مدار واسطه سنگین کارخانه از دو جداکننده تشکیل شده است مطابق با طرح اولیه کارخانه دانسیته در جداکننده های اول و دوم به ترتیب $1/8$ و $1/45 \text{ g/cm}^3$ است اما مدت زیادی است که دانسیته جدایش در جداکننده اول برابر $1/45$ و در جداکننده دوم بیش از $1/45$ است به این ترتیب باطله و میانی باهم به عنوان باطله نهایی از مدار واسطه سنگین خارج می شوند و عملاً از جداکننده دوم استفاده نمی شود با نمونه گیری از واسطه جداکننده ها مشخص شد که نامناسب بودن دانه بندی مگنتیت دلیل اصلی ناپایداری واسطه است بنابراین دانه بندی مگنتیت از 43 درصد زیر 45 میکرون به 83 درصد تغییر داده شد در نتیجه پس از همگن شدن دانسیته در جداکننده دوم در آبان ماه سال 1380 دانسیته جداکننده اول به $1/7$ و جداکننده دوم به $1/45$ تغییر داده شد.

کلمات کلیدی:

واسطه سنگین، مگنتیت، دانسیته، کارخانه زغالشویی زرنده

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/170578>

