

## عنوان مقاله:

بهبود فرآیند دفع پساب معدن مس سونگون بمنظور افزایش حجم آب بازیافتی از باطله

## محل انتشار:

همایش ملی بازیافت آب؛ راهبردی اصولی برای مدیریت بحران آب (سال: 1392)

تعداد صفحات اصل مقاله: 6

## نویسندگان:

جعفر عبداللهی شریف - دانشیار گروه مهندسی معدن، دانشکده فنی و مهندسی، دانشگاه ارومیه، ارومیه

ژاله آقاجری - دانشجوی کارشناسی ارشد استخراج معدن، دانشکده فنی و مهندسی، دانشگاه ارومیه، ارومیه

سامان دیلمقانی زاده - کارشناس ارشد استخراج معدن، مجتمع مس سونگون، شرکت ملی صنایع مس ایران

اصغر باقریان - کارشناس ارشد استخراج معدن، مجتمع مس سونگون، شرکت ملی صنایع مس ایران

## خلاصه مقاله:

آب مورد نیاز برای فرآیند تغلیظ کارخانه فرآوری مس سونگون  $2100\text{m}^3/\text{h}$  می باشد که از دو منبع آب خام سد اهر و آب برگشتی ( سرریز تیکنرهای کنسانتره و باطله و سد باطله) تامین میشود. در تحقیق پیش روسعی شده با بررسی عوامل موثر در تهنشینی شامل درصد جامد پالپ pH نوع، غلظت و نرخ تزریق فلوکولانت و برقراری شرایط بهینه تهنشینی دوعاب باطله، با انجام 27 آزمایش به روش طراحی آزمایش تاگوچی، میزان درصد جامد تهریز تیکنر باطله افزایش داده شود، که در این صورت بازیابی آب از سرریز تیکنر نیز افزایش خواهد یافت. میانگین درصد جامد تهریز تیکنر باطله مس سونگون در حال حاضر 50 % می باشد که با رهیافت ارایه شده به 55 میرسد و این بدان معناست که مقدار آب برگشتی از تیکنر به مقدار  $61\text{m}^3/\text{h}$  افزایش یافته و در نتیجه موجب کاهش مصرف آب خام و داروهای شیمیایی در فرآیند تغلیظ میشود

## کلمات کلیدی:

تیکنر؛ ته نشینی؛ پساب؛ آب برگشتی؛ مس سونگون

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/314375>

