

## عنوان مقاله:

تعیین کارایی جداکننده های مغناطیسی خشک در مدار فرآوری مجتمع سنگ آهن گل گهر

## محل انتشار:

کنفرانس مهندسی معدن ایران (سال: 1383)

تعداد صفحات اصل مقاله: 13

## نویسندگان:

حسام قاسمی کرم - دانشجوی کارشناسی ارشد مهندسی فرآوری مواد معدنی، دانشگاه صنعتی امیرکبیر

بهرام رضایی - استاد دانشکده مهندسی معدن، متالورژی و نفت، دانشگاه صنعتی امیرکبیر

عباس سام - استادیار بخش مهندسی معدن، دانشکده فنی و مهندسی، دانشگاه شهید باهنر کرمان

فرشید زمانی - کارشناس ارشد مهندسی معدن، سرپرست مرکز تحقیق و توسعه مجتمع سنگ آهن گل

## خلاصه مقاله:

کانسنگ موجود در مدار فرآوری گل گهر حاوی درصد قابل توجهی از سولفور بوده و لذا حفظ حداکثر عیار سولفور ( 0/13 درصد)، با حداکثر بازیابی و عیار آهن از اهداف این مجتمع می باشد . مهمترین مرحله جدایش در سیستم جدایش خشک مرحله شستشو (کلینر) می باشد . بررسی هایی بر روی چند نوع از محصول این قسمت انجام شد و مشخص گردید که ذرات بالای ۱۰۰۰ میکرون به دلیل آگلومره شدن توسط ذرات ریز مغناطیسی به محصول نهایی راه پیدا کرده و از آنجاییکه این ذرات حاوی مقدار قابل توجهی سولفور بوده، باعث کاهش کیفیت محصول نهایی شده اند . ذرات در محدوده ابعادی زیر ۴۵ میکرون نیز درصد سولفور بالایی داشتند . محدوده ابعادی 500+125- میکرون کمترین عیار سولفور و بیشترین عیار آهن را دارا بود . بافت کانسنگ نیز یکی از مهمترین دلایل افزایش عیار سولفور در محصول مغناطیسی بوده است . دنباله روی ذرات ریز غیرمغناطیسی و احاطه شدن ذرات مغناطیسی حدواسط توسط ذرات ریز مغناطیسی آزاد و راه یافتن آنها به محصول نهایی از جمله بزرگترین مشکلات در جدایش مغناطیسی خشک می باشد.

## کلمات کلیدی:

عیار، سولفور، محصول نهایی، مغناطیسی خشک، سنگ آهن گل گهر

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/8041>

