

制氧机

产品名称	制氧机
公司名称	昆山锦沪机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇
联系电话	0512-57671898 13913262806

产品详情

变压吸附制氧设备在有色冶炼中的应用

随着国家产业结构的调整,有色冶炼在近几年发展很快。在采用氧气底吹炼铅、炼铜、炼锌、炼锑的工艺流程中和氧气浸出炼金、炼镍工艺的冶炼厂中不少厂家已经开始使用变压吸附制氧设备。

有色冶金

有色冶金,为了节能增产,发展自热冶炼,综合利用和保护环境,正在推广氧气冶炼法.铜、铅、锌、镍、钴、锑、汞等有色金属矿,大都以硫化物的形式存在,冶炼反应多为氧化放热反应,一般有色金属的硫化矿含硫化量是为20%~30%,硫本身就是一种燃料。在有色金属冶炼过程中通入氧气,硫就可以充分燃烧,维持冶炼温度,提高熔炼速度。

黄金冶炼

金溶解速率与矿浆中的溶氧含量有关。没有氧的去极作用,溶金反应难以进行.增加溶氧浓度,使反应向后进行,有助于金的溶解.金矿矿浆氧的饱和浓度,远远达不到金溶解所需的最佳氧浓度。如果改充氧,矿浆中氧饱和浓度可大大提高,这样做可使金保持最大的溶解速度。由于金浸出速度加快,金溶解更加完全,浸出率相应提高。

富氧浸金是一项投资少、见效快、经济效益非常显著的新工艺,在现存厂实施时无需改变原来的流程和设备,非常方便。对于新建厂不仅可以节省大量投资和土地,而且经营费用降低、金回收率提高。

国内知名企业中国黄金集团在我公司连续订制三套变压吸附制氧设备,用于富氧浸金技术,效果非常明显!

富氧炼铜

富氧炼铜:可以增加其产量,降低其消耗,有效地提高烟气中二氧化硫的浓度,可全部回收制酸,对消除大气污染直接有利。

日本某冶炼厂,从1981年开始吹氧炼铜,使生产力提高30%以上,美国某冶炼厂,1982年开始进行吹氧炼铜,使燃料节省50%。美国Wotterine铜冶炼厂,采用29%富氧,节约燃料30%。我国安徽铜陵冶炼厂在10.5m³密闭鼓风机上改用28%的富氧空气。床能率提高45%。内蒙包关铜厂,使氧含量提高量28%,没有排放,二氧化碳浓度增高,每天提高铜产量1130吨,硫酸成本降低30%。

富氧炼铅

富氧炼铅:澳大利亚MTM公司建一座ISA法炼铅厂,1991年12月投产,规模为年产铅6万吨,采用富氧空气熔炼,27%O₂,流量7.1m³/s,压力135kPa。再ISA法炼铜厂,1992年投产一座18万t/a铜炉,配一套525t/d(约15400m³/h)制氧机。

我国甘肃白银西北铅锌冶炼厂,将在铅锌冶炼中应用氧气。

富氧炼白银

富氧炼白银:甘肃某冶炼厂,在白银炉上采用富氧熔炼,使日处理炉料量增加了56%。

富氧炼铝

富氧炼铝:可以加快铝的熔化速度;日本氧化铝制造公司试验高炉炼铝技术,始于1975年,到1980年已在实验室制得纯度99.9%的高纯铝,1981年11月20日获准日本专利。高炉炼铝所用的热风,最好用纯氧,也可使用富氧空气,即在空气加入4%以上的氧。富氧空气经热风炉预热,从高炉下部第一风口喷入。

到1984年,已完成1m³实验炉和喷吹能力为每小时喷吹240公斤粉煤以及每小时可将100m³氧气预热到500℃的预热设备。计划1987年达到半工业性设备的生产。