

# 硫脲应用领域 青州市光大化工公司 衢州硫脲

产品名称	硫脲应用领域 青州市光大化工公司 衢州硫脲
公司名称	青州市光大化工有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青州市东高徐大路中段
联系电话	15265677524

## 产品详情

### 硫脲 急救措施

皮肤接触：脱去污染的衣着，用流动清水冲洗。

眼睛接触：立即提起眼睑，用流动清水冲洗。

吸入：脱离现场至空气新鲜处。必要时进行人工呼吸。就医。

食入：误服者给饮大量温水，催吐。就医。 灭火方法：雾状水、二氧化碳、砂土、泡沫。

硫脲在碱性液中不稳定，易分解为硫化物和氨基氰。但硫脲在酸性介质中较稳定。因此从硫脲的稳定性考虑，硫脲提金时一般采用硫脲的稀硫酸溶液做浸出剂，而且应该注意先加酸后加硫脲，以免矿浆局部温度过高而使硫脲水解失效。

### 硫脲提金物料的预处理

根据大多数研究者的实验和工业生产实践，硫脲适用范围，由于硫脲在浸出作业过程中不够稳定，消耗过大，且硫酸的消耗也过多。若用来浸出含金品位低的矿石则是不经济的，故现今的研究多用来处

理含金品位高的精矿。

硫脲法虽适用于处理qing化法有困难的含碳、砷、锑和泥质的复杂难处理金、银矿，但有些矿山的矿石，因含有某些物质或矿物而干扰浸出过程，使硫脲提金的回收率不高。为了提高硫脲对这些矿石的适应性、降低硫脲和硫酸消耗，许多研究者多采用氧化焙烧（或锻烧）工艺在硫脲浸出前对原料进行预处理试验，取得了令人满意的效果。

硫脲浸出矿浆中金的电解沉积采用外加电源的不溶阳极电解法。此法于1979年由平桂矿务局进行了试验，后来广东矿冶学院分别采用铁、铅、铜作极板进行了较系统的小型探索性研究，其方法和结果如下：

试验是在矿浆固液比1 : 2，硫酸10kg / t，硫脲3kg / t，室温（25 ~ 30 ℃）、槽电压7V条件下浸出 - 电解4 h。由于时间短，金的浸出率虽多小到50%，但已溶金的电积回收率高达99%左右。

后经条件试验，衢州硫脲，初步认为以矿浆pH1.0 ~ 1.3、槽电压3 ~ 5V较好。槽电压的监控使用饱和甘汞电极测量阴极氧化还原电位，当阴极电位为 - 5mV时，金能满意地沉积于阴极上回收。若槽电压过高，阴极电极电位和电流密度将明显上升，尤以阳极电位升高大，导致矿浆酸度和温度升高，硫脲热分解加快，阳极氧的析出速度也加大。由于试验用的金精矿含碳2.65% ~ 3.12%，硫脲性质，阳极析氧速度加快会使碳的氧化加剧，而生成一层粘稠的碳质泡沫浮于矿浆面上，不利于操作。

硫脲应用领域-青州市光大化工公司-衢州硫脲由青州市光大化工有限公司提供。青州市光大化工有限公司（[www.sgdhgh.com](http://www.sgdhgh.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。光大化工——您可信赖的朋友，公司地址：青州市东高徐大路中段，联系人：王经理。