

# 硫脲供应商 硫脲 青州光大化工

产品名称	硫脲供应商 硫脲 青州光大化工
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

用硫脲溶解金是前苏联的普拉克辛等人于1941年首先提出，当时，未引起世人的注意。直到20世纪七十年代，由于环保问题日益突出，硫脲法浸金技术才开始在世界各地受到重视。前苏联、美国和南非等国家在硫脲提金方面做了大量的工作。在理论研究方面，七十年代Groenwald对金在酸性硫脲中的溶解速度进行了深入细致的研究，证明硫脲溶金速度快而伴生元素如：铜、砷、锑、铅等对其干扰小，而Reddy、charley、Bilston则对反应机理及浸取电位进行了研究，较系统地解释了硫脲浸金的整个化学反应过程。八十年代初，Gabra对硫脲浸金的动力学及浸取条件进行深入研究，测定了Fe、硫脲、硫酸浓度和温度的影响，为酸性硫脲提金工艺条件的确定提供了理论依据。同期，国内章建民、萨本嘉及长春冶金研究所等也进行了大量研究工作，为国内硫脲法的推广应用做出了贡献。八十年代中期，Schulze在降低硫脲耗量的研究中提出在浸金过程中于矿浆中通入足够的SO<sub>2</sub>，可以有效地抑制二甲硫脲的不可逆分解，从而使硫脲的损失减少到很低程度，这一研究成果大大提高了硫脲浸金的应用价值。此后，仍有许多关于硫脲法提金的研究报导，但都只是对前人工作的进一步完善，理论研究方面已无重大突破。

溶液中硫脲浓度一般越高越好，随着硫脲浓度越来越高，贵金属浸出率越来越高，但成本增加，因此，硫脲浓度通常不高于3%。

浸取液的pH值控制非常重要，溶液中硫脲随介质酸度增强而趋于稳定。但当pH 1.78时，高浓度的硫脲易氧化，PH > 2时，由于硫脲水解，其消耗量增大，金溶解速度也减慢。

在浸出过程中，氧化剂也起着很重要的作用。采用合适的氧化剂及适当高的氧化剂，浓度都大大影响浸出率。常用氧化剂见表2。通常以Fe<sup>3+</sup>作氧化剂。

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，硫脲供应商，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%，硫脲，但已溶金的电积回收率高达99%左右。

后经条件试验，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，硫脲供应，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，硫脲销售，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%，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。

硫脲供应商-硫脲-青州光大化工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.sdgdhg.com](http://www.sdgdhg.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。