

## ГИДРОМЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ ПЕРЕРАБОТКА ЗОЛОТО-МЫШЬЯКОВИСТЫХ КОНЦЕНТРАТОВ

Агапитов Я.Е.,<sup>а</sup> Каримова Л.М.,<sup>б</sup> Хажимухаметов Т.А.,<sup>а</sup> Мешков Е.Ю.,<sup>в</sup> Бобыренко Н.А.<sup>в</sup>

<sup>а</sup>ТОО «Корпорация Казахмыс» г. Караганда, просп. Ленина 12,  
e-mail: onlywow@mail.ru

<sup>б</sup>ТОО «КазГидроМедь» НИЦИТ, г. Караганда, Бухар-Жырау 48

<sup>в</sup>АО «ВНИПИПромтехнологии» 115409, г. Москва, Каширское ш., д.33

Проведены исследования по оптимизации параметров технологии переработки концентрата Акжал (Карагандинская область, РК) и продуктов абсорбции нитрозных газов.

As	Cu	Ag, г/т	Au, г/т	Fe	Ca	Zn	Pb	Si	Al
5,21	1,44	28,7	33,9	20,3	2,29	0,28	0,106	16,2	4,36

Таблица 1. Химический состав концентрата Акжал, %

Проведение атмосферного выщелачивания концентрата Акжал, с целью снижения кислотности продуктивного раствора, предполагает использование 2-х стадий выщелачивания.

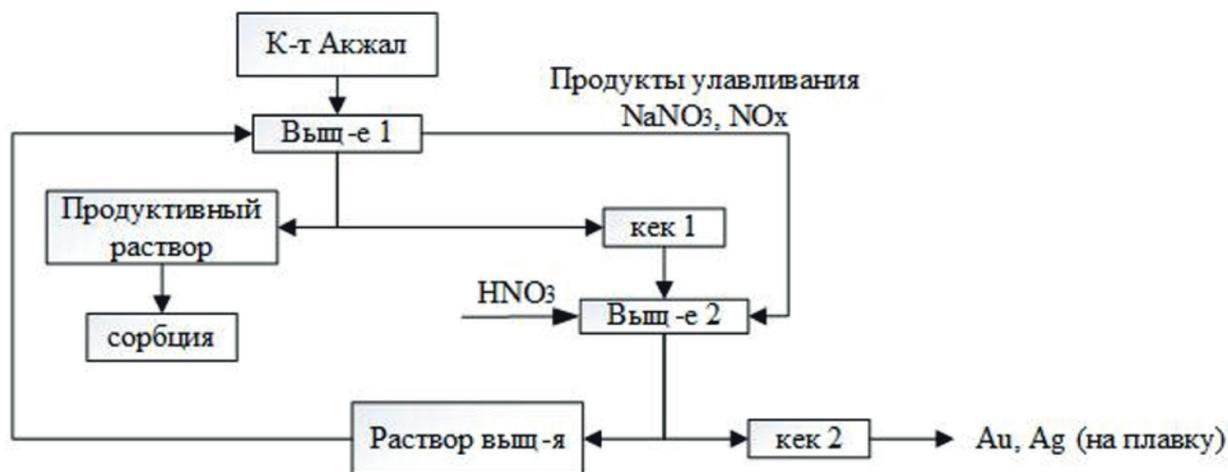


Рисунок 1. Принципиальная технологическая схема двухстадийного выщелачивания концентрата Акжал.

Показано, что при выщелачивании концентрата Акжал, возможно снижение расхода азотной кислоты. Средний удельный расход азотной кислоты составил 1,6г/т концентрата, при этом извлечения меди, железа, цинка и мышьяка составляет – Cu=99,85%, Fe=98,88%, Zn=99,96%, As=97,91%.