

Таблица 28

## Расход флотационных реагентов на Джекказганской обогатительной фабрике, кг/т руды

| Наименование реагента          | Главный корпус № 1<br>(медная полиметаллическая руда) | Главный корпус № 2 |           |           |                         |
|--------------------------------|---|--------------------|-----------|-----------|-------------------------|
|                                |   | медная руда        |           |           |                         |
|                                |   | сульфидная         |           | смешанная | окисленная <sup>1</sup> |
|                                |   | шахтная            | карьерная |           |                         |
| Ксантогенат бутиловый (85%)    | 0,065   | 0,09               | 0,11      | 0,15      | 0,09                    |
| Крезол                         | 0,23  | —                  | —         | —         | —                       |
| Вспениватель Т-66              | 0,13  | 0,11               | 0,115     | 0,11      | 0,11                    |
| Машинное масло марки МС или ИГ | 0,13  | 0,13               | 0,13      | 0,13      | 0,10                    |
| Сернистый натрий (60%)         | 0,06  | 0,07               | 0,14      | 0,21      | 0,50                    |
| Цианид натрия (100%)           | 1,30  | —                  | —         | —         | —                       |
| Цинковый купорос (100%)        | 1,30  | —                  | —         | —         | —                       |
| Железный купорос (100%)        | 1,20  | —                  | —         | —         | —                       |
| Сода кальцинированная (100%)   | 1,20  | —                  | —         | —         | —                       |
| Уголь активированный           | 0,23  | —                  | —         | —         | —                       |
| Полиакриламид                  | 0,001   | —                  | —         | —         | —                       |
| Серная кислота                 | —   | —                  | —         | —         | 37,6                    |
| Калиево-бутиловый аэрофлот     | —   | —                  | —         | —         | 0,21                    |
| Известь (пушонка)              | —   | —                  | —         | —         | 4,80                    |

<sup>1</sup> Обогащается по комбинированной флотационно гидрометаллургической схеме Мостовича

в расходные склады при соответствующих реагентных отделениях.

Реагентное отделение № 1 размещается в корпусе № 1, где хранятся и растворяются сухие реагенты, и в корпусе № 2, где хранятся и растворяются цианиды.

Расходный склад сухих реагентов отделения № 1 разделен на два отсека, расположенные с двух сторон растворного отделения. В левом отсеке хранятся сода и железный купорос, в правом — ксантогенат, сернистый натрий, полиакриламид и цинковый купорос. Помещение склада — закрытое, неотапливаемое.

Ксантогенат и сернистый натрий, поступающие в металлических барабанах, и полиакриламид в деревянных бочках разгружаются из вагонов и штабелируются. Бочки с ксантогенатом устанавливаются вертикально в два яруса, а сернистый натрий и полиакриламид в один ярус. Сода кальцинированная в бумажных (45—50 кг) или джутовых (до 100 кг) мешках уклады-