

ХАЦЕМАГ  
АЛЛМИНЕРАЛ

## Применение инновационной пневматической флотационной камеры allfloat недропользователем рассматривается как тренд при сокращении потерь в обогащении тонкого золота



**А.В. Лебедок —**  
Генеральный директор  
ООО «ХАЦЕМАГ  
АЛЛМИНЕРАЛ»



**Лутц Маркворт —**  
Директор по продажам технологий в России и странах СНГ  
allmineral Aufbereitungstechnik  
GmbH & Co. KG

*Широкое применение традиционных методов обогащения золота с помощью механических и пневмомеханических флотомашин не дает гарантию потерь тонких открытых золотин с хвостами обогащения, в двух типах камер неизбежны турбулентные потоки, разрушающие связь частица-пузырек, из-за конструктивных внутренних вращающихся частей камер, в этой связи применимы комбинированные технологические решения с использованием пневматических камер allfloat для доизвлечения мелких классов золота из хвостов флотации или прямого сокращения фронта флотации (аппаратуности) на перечистных операциях флотационного обогащения.*

**Ключевые слова:** пневматическая флотация allfloat, флотация ультратонкого золота, селективная флотация, флотация шламов, дофлотация отвальных хвостов, переработка техногенных месторождений.

Современные технологии переработки полезных ископаемых переходят в разряд бережной отработки и освоения недр. Обусловлено это не только прямой прибылью компаний, имеющих лицензии на отработку месторождений, но и постепенным истощением минералогической базы. Совокупно недропользователи находятся в нескончаемом поиске и знакомствах с новыми методами извлечения минеральных частиц без потерь, при этом вовлекаются специалисты участвующие в научно-исследовательских работах, как в лаборатории, так и в условиях флотационных контуров действующих ЗИФ.

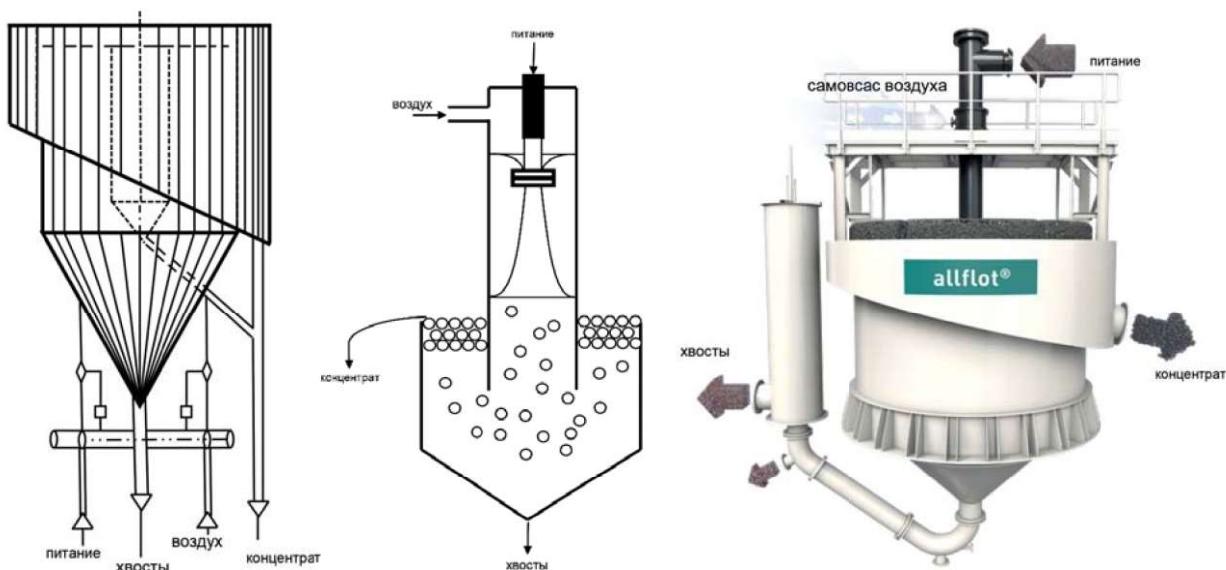


Рис. 1, 2 и 3. Типы камер

ФМ	Содержание золота в питании, г/т	Содержание золота в концентрате, г/т	Содержание золота в хвостах, г/т	Выход концентрата, %	Извлечение золота в концентрат, %	Эффективность обогащения
<b>ЗИФ-А</b>						
Полупромышленная пневматика allfloat	0,66	3,64	0,46	6,29	34,69	29,28
Лабораторная ФМ	0,64	1,3	0,58	8,11	16,72	8,88
<b>ЗИФ-В</b>						
Полупромышленная пневматика allfloat	0,77	3,53	0,60	5,80	26,60	—
<b>ЗИФ-С</b>						
Полупромышленная пневматика allfloat	0,40	3,13	0,19	7,14	55,89	—
Полупромышленная* пневматика allfloat	0,38*	3,10	0,34	1,45	11,82	—

**Табл. 1. Дофлотация отвальных хвостов камерных продуктов контрольной операции**

\* Лежала проба хвостохранилища

Развитие технологии пневматической флотации за последние 8 лет привело к промышленному прогрессу флотационного обогащения руд, драгоценных и промышленных минералов, а также неметаллических промышленных минералов в использовании на различных переделах и в комбинациях на основных, контрольных и перечистных операциях флотационного обогащения.

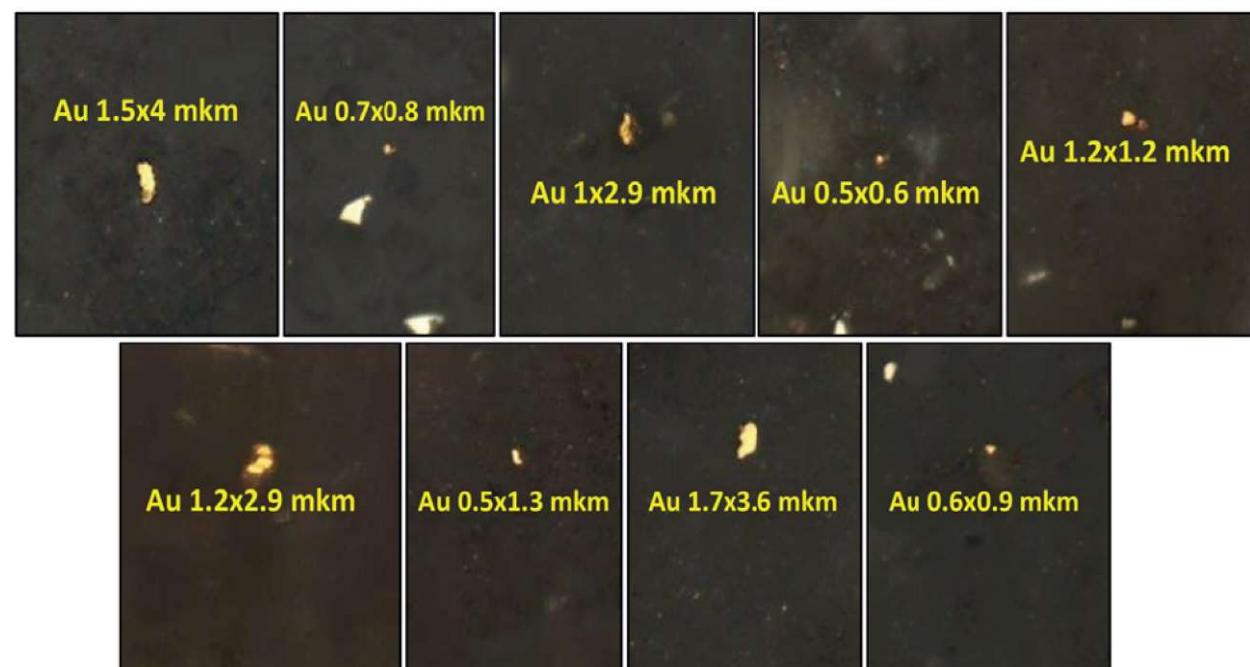
Историческая оценка пневматической флотации началась в Германии. Так в 1920-х годах существовала камера WUNSCHSCHÄUMER, в конце 1970-х гг. конструкция камеры профессора Бара из Технического университета Клаусталь (рис. 1). Вскоре после этого в течение 1980-х гг. была разработана

камера вертикальной струйной флотации (труба с нисходящим потоком) профессора Симониса (Берлин). Профессоры Симонис и Джеймсон построили камеру Джеймсон (рис. 2). С момента разработки многие вариации камеры профессора Бара были выпущены под разными названиями, включая EKOFLOT, PNEUFLOT, ALLFLOT и IMHOFLOT. Технология allfloat принадлежит компании allmineral с 1990-х гг. и имеет давние традиции. Название allfloat с того времени не изменилось. Дизайн претерпел значительные изменения (рис. 3).

Специалистами allmineral Aufbereitungstechnik GmbH & Co. KG были выполнены полупромышленные испытания

пневматической флотационной технологии allfloat на ряде золотоизвлекательных фабрик России и СНГ в открытых потоках контура флотации (табл. 1).

Главной целью проведения испытаний было снижение потерь тонких классов золота с хвостами флотации, оценка прироста операционного извлечения, в том числе определение технологических показателей гидрометаллургического извлечения золота из полученных флотационных концентратов. Производительность по пульпе комплекса allfloat при плотности 23–28 %, составила 6–9 м<sup>3</sup>/ч. Необходимо отметить, что технологические гарантии достижения показателей предоставляются компанией allmineral после полу-



**Рис. 4. Частицы свободного ультратонкого и тонкодисперсного золота в связующем полистироле**

## ТЕХНОЛОГИИ

Класс крупности, мм	Питание флотации			Концентрат флотации			Хвост флотации					
	Вес продукта, г	Выход продукта, %	Содержание золота, г/т	Распределение по классам, %	Вес продукта, г	Выход продукта, %	Содержание золота, г/т	Распределение по классам, %	Вес продукта, г	Выход продукта, %	Содержание золота, г/т	Распределение по классам, %
+0,20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
-0,20+0,15	6	1,24	0,95	1,18	1,68	0	0	0	0	0	0	0
-0,15+0,075	102	21,03	0,85	17,88	25,50	78	15,98	4,09	65,37	21,97	105	21,65
-0,075+0,038	117	24,12	0,65	15,68	22,36	91	18,65	3,48	64,89	21,80	110	22,68
-0,038	260	53,61	0,66	35,38	50,46	319	65,37	2,56	167,34	56,23	270	55,67
<b>Итого</b>	<b>485</b>	<b>100</b>	<b>0,70</b>	<b>70,11</b>	<b>100</b>	<b>488</b>	<b>100</b>	<b>2,98</b>	<b>297,61</b>	<b>100</b>	<b>485</b>	<b>100</b>

Табл. 2. Гранулометрические характеристики продуктов обогащения камеры allflot (ручной рассев)



Рис. 5. Мелко-дисперсный пузырёк при дофлотации камерного продукта золотосодержащей руды

чения результатов на пилотном комплексе allflot, который без применения +/- коэффициента масштабирует результаты промышленных флотомашин allflot.

На ЗИФ-А ведется обогащение тонкодисперсной золотосульфидной руды, представленной сульфидами арсенопирита, пирита, пирротина. ЗИФ-В включает тонкодисперсную золотосульфидную упорную руду, представленную сульфидами арсенопирита, антимонита, пирротина. ЗИФ-С характеризуется шеелит-сульфидной рудой, где в дополнение к программе испытаний была отобрана лежалая проба из 2-летней намывной канавы и подвержена активации поверхности в шаровых мельницах с последующей флотацией в камере allflot.

Под оптическим микроскопом Axio было изучено два брикета 4 и 5 г, сформированные из концентрата с содержанием золота 3,64 г/т, полученного при флотации на камере allflot. В результате обнаружено 16 золотых частиц, из которых:

- 7 частиц в сростках с пустой породой и арсенопиритом – 43,7 %, размер 0,6x9,6 мкм;
- 9 частиц в свободной форме – 56,3 %, размеры которых варьируются в пределах 0,5–4 мкм.

Размерность частиц варьируется в пределах 0,5–9,6 мкм<sup>2</sup>, т.е. ультратон-

кодисперсное золото – 0,1–1 мкм<sup>2</sup> и тонкодисперсное – 1–10 мкм<sup>2</sup> (рис. 4, с. 101).

Продукты теста, выполненного на ЗИФ-А, были подвергены ситовому анализу и определению в каждом из классов содержания ME (табл. 2), что позволило подтвердить глубину операционного обогащения тонких классов золота в камере allflot.

Извлечение 34,33 % золота, выход 8,06 % из таблицы 1. В расчете по классам: -0,15+0,075 мм – 25,3 %; -0,075+0,038 мм – 23,5 %; -0,038 мм – 43,5 %. Итоговое извлечение – 34,33 %.

### Выводы

Пневматическая флотомашинка allflot показала преимущества в обогащении тонких классов золота и выступает как дополнительный инструмент в сокращении потерь на ЗИФ. Обосновано это отсутствием вращающихся частей в камере (которые пагубно влияют на связи частица-пузырек) и широким спектром образования сверхмелких пузырьков.

Компания allmineral Aufbereitungs-technik GmbH & Co. KG в апреле 2020 г. запустила в работу дочернюю структуру ООО «ХАЦЕМАГ АЛЛМИНЕРАЛ», находящуюся в России. Параллельно идет формирование графика проведения НИР на II квартал 2021 года потенциально заинтересованных обогатительных предприятий. ♦