

Leaching and Recovery of Selenium from Sar-Cheshmeh Copper Anode Slimes

Farnaz Mahmoodiani¹, Saeed Milani^{2*}, Faramarz Hormozi³

1. Graduate Student, Faculty of Chemical Engineering, Semnan University, P.O. Box: 35131-19111 Semnan-Iran
2. Associate Professor, Nuclear Fuel Cycle Research School, Nuclear Science and Technology Research Institute, AEOI, P.O.Box: 14155-1339, Tehran-Iran
3. Associate Professor, Faculty of Chemical Engineering, Semnan University, P.O.Box: 35131-19111 Semnan-Iran

Abstract

Research subject: Leaching and recovery parameters controlling the releasing of selenium from Sar-Cheshmeh copper anode slimes are studied and determined.

Research approach: Copper anode slimes is produced during the production of cathodic copper at the bottom of electrolyte cells, which is composed of insoluble anode components in the electrolyte. The copper anode slimes are made up of those components of the anodes, which are not soluble in the electrolyte. They contain varying quantities of precious metals like gold, silver, selenium and tellurium, and other precious metals in the anodic copper. They are being extracted as a by-product in the copper production process. Today, the main source of selenium is sulfur deposits such as copper and nickel. Copper anodic slimes is currently the only source of selenium in the world. In this study, the extraction of selenium from anodic copper slimes has been feasible. To do this, acid leaching has been used. Copper anodic sludge is the raw material for the production of more than 90% of the world's selenium and is the main source of selenium production.[1-3]

Main result: In this paper, the effect of operational parameters such as acid concentration, temperature, process time and liquid to solid ratio on selenium recovery through copper slimes leaching was investigated. The optimum conditions of batch leaching for maximum selenium extraction from anodic copper slimes are attained at 3 mol L⁻¹ of HNO₃ concentration, 0.01 (W/V) solid to liquid ratio for 60 min contact time at 70 °C. Under the optimized conditions, the selenium leaching efficiency was 99%. The thermodynamic data showed positive values of both ΔH and ΔS which indicates that the leaching process is indeed endothermic and random while the obtained negative values of ΔG show that selenium dissolution process is spontaneous in nature.

key words

Selenium
Leaching
Recovery
Nitric acid
Copper anode slimes

*To whom correspondence should be addressed:

milani.said@gmail.com

پژوهش‌های کاربردی مهندسی شیمی - پلیمر

فروشویی و بازیابی سلنیم از لجن آندی مس سرچشمه

فرناز محمودیانی^۱، سعید علمدار میلانی^{۲*}، فرامرز هرمزی^۳

۱. دانش آموخته‌ی کارشناسی ارشد، دانشکده‌ی مهندسی شیمی، دانشگاه سمنان، صندوق پستی ۱۹۱۱۱-۳۵۱۳۱، سمنان- ایران.
۲. دانشیار پژوهشکده‌ی چرخه‌ی سوخت هسته‌ای، پژوهشگاه علوم و فنون هسته‌ای، سازمان انرژی اتمی ایران، صندوق پستی ۸۳۶-۱۴۳۹۵، تهران- ایران.
۳. دانشیار دانشکده مهندسی شیمی، دانشگاه سمنان، صندوق پستی ۱۹۱۱۱-۳۵۱۳۱، سمنان- ایران.

فصلنامه علمی - پژوهشی بین رشته‌ای
سال چهارم، شماره ۴، نسخه ۱
بهار ۱۴۰۰، صفحه ۶۷-۵۷

چکیده

موضوع تحقیق: پارامترهای فروشویی و بازیابی کنترل کننده رهش سلنیم از لجن آندی مس سرچشمه بررسی و تعیین شد.
روش تحقیق: لجن آندی مس در حین تولید مس کاتدی در ته سلول‌های الکترولیت تولید می‌شود که از اجزای نامحلول آند در الکترولیت تشکیل شده است. لجن مس، حاوی مقادیر مختلفی از فلزات با ارزش مانند طلا، نقره، سلنیم و تلوریم و سایر فلزات گران‌بهای موجود در مس آندی است که به عنوان محصول جانبی فرایند تولید مس استخراج می‌شوند. امروزه منبع اصلی تهیه سلنیم رسوبات سولفورسولفوری مانند مس و نیکل است. لجن آندی مس در حال حاضر تنها منبع تهیه سلنیم در دنیا است. لجن آندی مس ماده خام برای تولید بیش از ۹۰٪ درصد سلنیم جهان و منبع اصلی تولید سلنیم است [۱-۳].

نتایج اصلی: در این پژوهش استخراج سلنیم از لجن آندی مس امکان‌سنجی شده است. برای انجام این مهم از فروشویی اسیدی بهره جسته شده است. در این مقاله تأثیر پارامترهای عملیاتی نظیر غلظت اسید، دما، زمان انجام فرایند و نسبت مایع به جامد بر بازیابی سلنیم از طریق لیچینگ لجن مس مورد بررسی قرار گرفت. شرایط بهینه سرعت هم‌زدن ۲۵۰ rpm و نسبت جامد به مایع ۰/۰۱ (W/V) برای زمان تماس ۶۰ دقیقه در دمای ۷۰ °C به دست آمد. در شرایط بهینه، بازده فروشویی سلنیم ۹۹٪ بود. داده‌های ترمودینامیکی، نشان داد که مقادیر ΔH و ΔS هر دو مثبت است که نشان می‌دهد که فرایند فروشویی، گرماگیر و بی‌نظم است در حالی که مقادیر منفی به دست آمده برای ΔG نشان می‌دهد که فرایند انحلال سلنیم دارای ماهیت خودبه‌خودی است.

کلمات کلیدی

سلنیم
فروشویی
بازیابی
اسید نیتریک
لجن آندی مس

*مسئول مکاتبات:

milani.said@gmail.com

۱ مقدمه

لجن آندی مس مواد نامحلول باقی مانده از تصفیه الکترولیتی مس است. لجن آندی مس حاوی عناصر با ارزشی مانند طلا، نقره، سلنیم و تلوریم است که به عنوان محصولات ثانویه فرایند تولید شمش مس از لجن استخراج می شوند. لجن آندی از ته سلول های الکترولیتی در طول تصفیه مس جمع آوری می شود. دو نوع لجن متفاوت بسته به منبعی که از آن به دست می آید وجود دارد [۴]. اولی، تولید شده در طول فراوری افشرده (concentrate) مس دارای مقادیر نسبتاً بالایی از طلا، نقره، تلوریم و سلنیم است و دومی، تولید شده در طی فراوری ته ماند بازگردانده شده، دارای سرب، مس، قلع و نقره ی بالاتری است. لجن آندی مس مخلوطی فوق العاده پیچیده بوده و ترکیب آن در زمان های مختلف متفاوت است. لجن آندی مس سرچشمه دارای مقادیر قابل توجهی سلنیم و عناصر ارزشمند دیگر مانند طلا، نقره و مس است [۵-۷].

روش های مختلفی برای بازیابی سلنیم از لجن آندی مس، از طریق فرایندهای پیرومتالورژی و یا هیدرومتالورژی گزارش شده است. فرایندهای معمولی پیرومتالورژی عمدتاً بر اساس تشویه (roasting) سولفاتی دردمای بالا، تشویه اکسیدی، تشویه قلیایی یا تشویه مستقیم در هوا است [۸، ۱۲]. فرایندهای هیدرومتالورژی معمولاً براساس فروشویی اسیدی، فروشویی در اتوکلاو، یا کلردار کردن (کلریناسیون) هستند [۱۳]. این فناوری ها معمولاً با هدف بازیابی فلزات گران بها، به ویژه طلا و نقره با توجه کمتری به بازیابی سلنیم و تلوریم طراحی شده اند. این فرایندها اقتصادی و انرژی اندوز (Energy saving) و هم چنین بدون آلودگی هستند. فرایندهای هیدرومتالورژی بیش تر دوست دار محیط زیست هستند. آن ها شامل سه مرحله اند: الف) فروشویی - انتقال اجزای مطلوب به محلول با استفاده از اسیدها یا هالیدها به عنوان عوامل فروشویی؛ خالص سازی محلول فروشویی برای حذف ناخالصی ها از طریق استخراج با حلال، جذب، یا تبادل یون؛ سپس بازیابی فلزات پایه و گران بها از محلول توسط فرایند تصفیه الکترولیتی (Electrorefining)، کاهش شیمیایی یا تبلور (کریستالیزاسیون) [۱۴-۱۶].

از میان روش های فراوری لجن آندی مس، دو روش در مقیاس صنعتی، یعنی تشویه و فروشویی تحت فشار، موفق بوده اند [۱۷]. تولید محصول فرعی اسید سولفوریک مشکل فرایند تشویه است، زیرا بازیابی اقتصادی اسید سولفوریک به شدت به محل، بستگی دارد. علاوه بر این، حتی اگر مقررات مربوط به انتشار گازها مورد توجه قرار گیرد، SO_2 مضر ممکن است آزاد شود. مزایای فرایند تشویه عبارتند از: سادگی، هزینه های کم در مقایسه با سایر فرایندها و هم چنین این واقعیت

که دانش آن در سراسر جهان در دسترس است. از سوی دیگر، فروشویی تحت فشار عموماً به میزان استخراج بالا منجر می شود و پسماندها می توانند به عنوان جامدات پایدار محصور شوند. فراوری هیدرومتالورژیکی لجن آندی مس، دارای مزایای زیر است: هزینه های سرمایه ای نسبتاً کم در مقایسه با هزینه های سرمایه ای ذوب کاری، فرایند می تواند برای عملیات کوچک و بزرگ به کار گرفته شود، آلودگی هوا با دی-اکسید سولفور حذف می شود، تجهیزات می توانند در مدول ها طراحی و نصب شوند.

مؤثرترین روش فراوری هیدرومتالورژیکی لجن آندی مس بر اساس روش کلردار کردن است. با وجود این، با توجه به مشکلات آلودگی و مواد ساختمانی، به توجه ویژه نیاز است [۱۸]. ساپرامانیان و همکاران [۱۵] برای به حداقل رساندن مشکلات، فرایند کاملاً هیدرومتالورژی برای بازیابی نقره و دیگر عناصر با ارزش مانند سلنیم، تلوریم، نیکل و فلزات گران بها از لجن آندی مس و نیکل پیشنهاد کردند. طراحان، روشی را پیشنهاد دادند که در آن عملیات ذوب به حداقل رسیده و یا این که این مرحله حذف می شود. لو و همکاران [۱۹] فرایند هیدرومتالورژی جدید برای آمایش لجن آندی در چندین عملیات پیشنهاد کردند. این فرایند شامل حذف مس و نیکل از طریق فروشویی با اسید سولفوریک رقیق، فروشویی سلنیم، نقره و تلوریم با اسید نیتریک رقیق، بازیابی و بازگردانی HNO_3 ، استخراج حلالی انتخابی نقره، و در نهایت جداسازی و بازیابی سلنیم و تلوریم از محلول بدون نقره از طریق کاهش با SO_2 تحت شرایط مختلف است. فرایند هیدرومتالورژی دیگری توسط وانگ و همکاران [۱۱] برای بازیابی فلزات گران بها مانند طلا، نقره، سلنیم و تلوریم و غیره از لجن آندی مس طراحی و با موفقیت آزموده شد. در این فرایند که شامل سه عملیات واحد عمده فروشویی، استخراج مایع-مایع و کاهش است، ابتدا لجن آندی، مس زدایی شده و با اسید نیتریک در دمای بالا فروشسته می شود. نقره از محلول فروشویی اسید نیتریک به شکل کلرید نقره بازیابی می شود. پس از بازیابی کلرید نقره، این محلول حاوی سلنیم، تلوریم، مس و سایر ناخالصی ها برای جدا کردن تلوریم از سلنیم، مس و سایر ناخالصی ها با روش استخراج مایع-مایع فراوری می شود. سپس سلنیم و تلوریم با عبور دادن دی اکسید سولفور از محلول های حاوی سلنیم و تلوریم به صورت جداگانه بازیابی می شوند. استخراج فلزات گران بها از لجن آندی مس هم چنین توسط لیو و همکاران [۲۰] با استفاده از فروشویی قلیایی تحت فشار برای پیش آمایش لجن آندی مس، و فروشویی متعاقب آن با اسید سولفوریک پیشنهاد شد. تحت شرایط بهینه، با استفاده از محلول هیدروکسید سدیم ۲M، در دمای $200^\circ C$ ، فشار جزئی

۲-۲ روش کار فروشویی و بازیابی سلنیم

مطالعات آزمایش‌های فروشویی اسیدی برای دستیابی به انحلال بیشینه سلنیم در شرایط مطلوب با انحلال کمینه سایر ترکیبات نامطلوب انجام شد. آزمایش‌های فروشویی در دستگاه هم‌زن مغناطیسی مجهز به حمام آب ترموستاتیک، در غلظت از ۰/۵ تا 5 mol L^{-1} اسید نیتریک، نسبت جامد به مایع (۰/۱ - ۰/۵)، زمان فروشویی (حداکثر ۹۰ دقیقه)، سرعت هم‌زدن (۱۰۰ - ۳۵۰ rpm) و درجه حرارت محلول (۳۰ - ۱۱۰°C) انجام شد. در پایان فروشویی، باقی‌مانده صاف شده و با آب مقطر شسته شد. غلظت یون‌های فلزی در محلول به دست آمده، به صورت کمی تعیین شد. بازده فروشویی و بازیابی سلنیم از رابطه زیر محاسبه شد [۲۵]:

$$\text{Recovery \%} = [(C_1 \times V_1) / (W_1 \times C_p)] \times 100\% \quad (1)$$

که در آن C_1 (g L^{-1}) غلظت سلنیم در محلول فروشویی، V_1 (L) حجم محلول فروشویی، W_1 (g) وزن نمونه لجن و C_p (%) درصد مقدار سلنیم در لجن است.

۳ نتایج و بحث

۳-۱ مشخصه‌یابی نمونه معرف

بررسی فازهای موجود در لجن آندی مس، با بهره‌گیری از طیف‌سنجی پراش پرتو ایکس به انجام رسید. الگوی پراش پرتو ایکس نمونه معرف لجن در شکل ۱ نشان داده شده است. همان‌طور که مشاهده می‌شود، فاز غالب موجود در لجن آندی مس، سولفات باریم (باریت) است. لجن آندی مس هم‌چنین شامل فازهای: Ca_2ClO_4 ، Ag_3SiO_7 ، CuSeO_4 ، H_4O_8 ، CuAgSe است. در نتیجه مس موجود در لجن به صورت ترکیب با سلنیم و نقره است.

نمونه معرف با استفاده از روش‌های پیش از این ذکر شده، مورد تجزیه‌ی عنصری و شیمیایی کامل قرار گرفت. نتایج به دست آمده با استفاده از روش طیف‌سنجی فلورسانسی پرتو ایکس و با استفاده از آنالیز ICP به ترتیب در جدول ۱ و ۲ درج شده است. بر اساس داده‌های جدول ۱، لجن آندی مس سرچشمه شامل حدود ۳۲/۶۴٪ اکسید باریم است که با توجه به داده‌های تجزیه طیف‌سنجی پراش پرتو ایکس، به شکل سولفات است. هم‌چنین، ۱۶/۱۸٪ دی‌اکسید سلنیم، ۹/۲٪ اکسید مس و ۶/۳۶٪ اکسید نقره در لجن آندی مس سرچشمه وجود دارد.

از جدول ۲ مشاهده می‌شود که فلزات سلنیم، مس و نقره به ترتیب، بیش‌ترین مقدار را در لجن آندی مس دارند. این واقعیت با یافته‌های طیف‌سنجی فلورسانسی پرتو ایکس (جدول ۱) هم‌سویی دارد. بنابراین، بر

اکسیژن ۰/۷ MPa، زمان ۳ ساعت، نسبت مایع به جامد: ۱۵ و سرعت هم‌زدن ۷۵۰ rpm، بازده فروشویی سلنیم و آرسنیک به ۹۹/۰٪ رسید و مقدار آن برای سرب فقط ۳/۰٪ بود. مس، تلوریم و نقره در محلول قلیایی حل نشد. سپس محلول قلیایی با محلول اسید سولفوریک در شرایط ثابت، فراوری شد. میزان فروشویی مس، تلوریم و نقره به ترتیب ۹۵، ۷۷/۵ و ۱۰٪ بود. عبدالهی و شفایی [۲۱] با بررسی تأثیر ۳ پارامتر غلظت اسید، دما و زمان انحلال بر بازیابی سلنیم، با استفاده از طراحی آزمایش به روش تاگوچی فرایند انحلال را بهینه‌سازی کردند. دلاوریان و همکاران [۲۲] به مطالعه انحلال لجن آندی مس سرچشمه با استفاده از اسید نیتریک و جدایش تلوریم با روش استخراج با حلال تحت شرایط: غلظت اسید ۴M و در مدت زمان ۶۰ دقیقه پرداختند و موفق به استخراج ۹۹٪ از سلنیم از لجن آندی مس شدند.

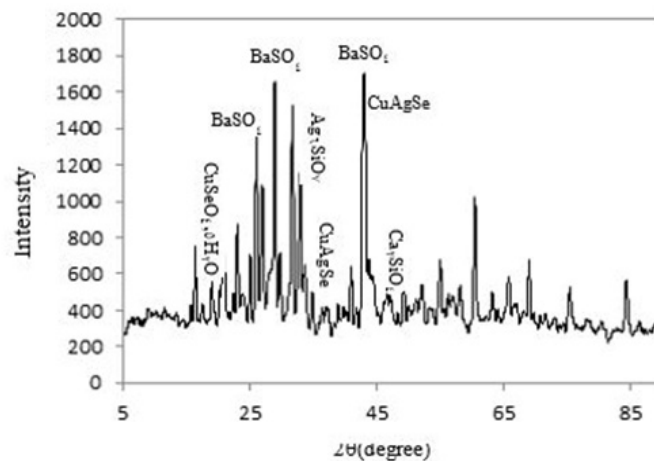
کار حاضر با هدف بررسی پارامترهای فروشویی و بازیابی سلنیم از لجن آندی مس انجام شد. پارامترهای فروشویی شامل غلظت اسید نیتریک، زمان هم‌زدن، نسبت جامد به مایع، و دمای فروشویی مورد بررسی قرار گرفت. علاوه بر این، پارامترهای ترمودینامیکی فرایند شست و شو نیز تعیین شد. این مقاله بر فراوری لجن آندی به دست آمده از معدن مس سرچشمه با محتوای بالای سلنیم، نقره و مس متمرکز است.

۲ بخش تجربی

۲-۱ مواد و روش‌ها

در این مطالعه، لجن آندی مس مجتمع مس سرچشمه به عنوان خوراک مورد استفاده قرار گرفت. مواد شیمیایی و معرف‌های مورد استفاده در این کار در تمام آزمایش‌ها دارای خلوص تجزیه‌ای بودند. برای تهیه و رقیق کردن محلول‌های آبی از آب مقطر دوبار تقطیر شده استفاده شد. ماده شیمیایی اصلی مورد استفاده در این کار، اسید نیتریک ۶۰٪ است که از شرکت مرک تهیه شد.

تجزیه و تحلیل فازی نمونه اولیه با استفاده از طیف‌سنجی پراش پرتو ایکس (XRD Philips-PW1800) به انجام رسید. برای تجزیه عنصری نمونه از طیف‌سنجی فلورسانسی پرتو ایکس (Oxford instruments-XRF Ed2000) و هم‌چنین برای اندازه‌گیری ذرات تشکیل‌دهنده‌ی لجن آندی مس از میکروسکوپ الکترونی پویشی (SEM (Scanning Electron Microscope) بهره گرفته شد. در این میان، یون‌های فلزی در محلول از طریق طیف‌سنجی نشر اتمی - پلاسما جفت‌شده‌ی القایی (ICP-AES) (Varian Liberty 220) اندازه‌یابی شد [۲۳-۲۴].



شکل ۱ الگوی پراش پرتو ایکس نمونه معرف لجن آندی مس سرچشمه
Fig. 1 X-ray diffraction pattern of the sarcheshmeh copper anode slimes

جدول ۱ تجزیه عنصری نمونه معرف لجن آندی مس با استفاده از روش طیف‌سنجی فلئوئورسانسی پرتو ایکس (W/W%)
Table 1 Elemental analysis of copper anode slimes reagent sample using X-ray fluorescence method

BaO	SO ₃	SeO ₂	CuO	AgO ₂	PbO	Sb ₂ O ₃	SiO ₂	As ₂ O ₃	Te ₂ O	SrO	CaO	Cl	Al ₂ O ₃
32.64	18.28	16.18	9.20	6.36	5.64	4.32	2.18	1.24	1.02	0.78	0.64	0.60	0.35

جدول ۲ نتایج تجزیه‌ی شیمیایی نمونه‌ی معرف لجن آندی مس با استفاده از آنالیز XRF (W/W%)
Table 2 Results of chemical analysis of copper anode slimes reagent sample using XRF method

Se	Cu	Ag	Pb	Sb	Te	As	Al	Au	Bi	Zn	Ni
11.52	7.44	5.92	4.23	1.76	0.62	0.44	0.08	0.07	0.08	0.05	0.03

نیتریک برای انحلال سلنیم از نمونه مورد بررسی طراحی و اجرا شد. غلظت اسید، تحت شرایط نسبت جامد به مایع (W/V) ۰/۰۲، سرعت هم‌زدن ۲۰۰ rpm برای زمان فروشویی ۴۵ دقیقه در دمای ۷۰ °C، از ۱ تا ۵/۴ mol L⁻¹ متغیر بود. نتایج داده‌های فروشویی به دست آمده به صورت گرافیکی در شکل ۲ نشان داده شده است. شکل ۲ افزایش بازده فروشویی سلنیم از ۲۴ تا ۸۰٪ را با افزایش غلظت اسید از ۱ تا ۵/۳ mol L⁻¹، نشان می‌دهد. با افزایش غلظت اسید در بعد از ۳/۰ L، تغییری در بازیابی سلنیم مشاهده نمی‌شود. بنابراین با در نظر گرفتن ملاحظات اقتصادی، غلظت ۳ mol L⁻¹ اسید نیتریک به عنوان غلظت بهینه برای ادامه عملیات در نظر گرفته شد.

۲-۲-۳ تأثیر دمای فروشویی

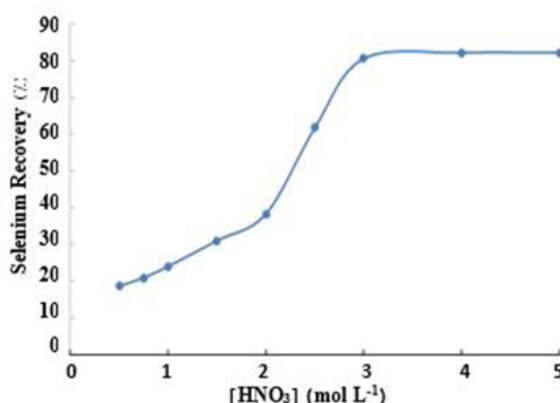
تأثیر دمای فروشویی در گستره دمایی ۳۰ تا ۱۱۰ °C در شرایط ثابت غلظت ۳ mol L⁻¹ اسید نیتریک، نسبت

اساس نتایج طیف‌سنجی پراش و فلئوئورسانسی پرتو ایکس، و نشر اتمی پلاسما جفت‌شده القایی، بعد از باریم، سلنیم بیش‌ترین مقدار را در لجن آندی مس به خود اختصاص داده و به شکل فازهای CuAgSe و ΔH_۲O. CuSeO_۴ همراه با فلزات مس و نقره دیده می‌شود. وزن مخصوص لجن آندی مس برابر با ۴/۷ g cm^{-۳} تعیین شد. کمی بیش از ۶۰٪ درصد لجن زیر ۱۰ μm بود. عکسبرداری با استفاده از میکروسکوپ الکترونی پوششی (SEM) نشان داد که سولفات باریم عمده ترکیب کسر ۱۰ μm+ بود، در حالی که بیش از ۹۰٪ از فلزات گران‌بها مانند سلنیم، نقره، مس و طلا در کسر فوق‌ریز (۱۰ μm-) متمرکز بودند. بنابراین کسر ۱۰ μm- برای فروشویی جدا شد.

۲-۳ بهینه‌سازی پارامترهای فروشویی

۱-۲-۳ اثر غلظت اسید نیتریک

یک مجموعه آزمایش برای تعیین غلظت بهینه اسید



شکل ۲ تأثیر غلظت اسید نیتریک بر بازده فروشویی و بازیابی سلنیم
 دما ۷۰ °C، نسبت جامد به مایع (W/V) ۰/۰۲، سرعت هم زدن ۲۰۰ rpm، زمان فروشویی ۴۵ دقیقه
 Fig. 2 The effect of Nitric Acid concentration on leaching and recovery of selenium
 [Temperature 70°C, S/L 0.02 (w/v), stirring speed 200 rpm, leaching time 45min]

نشان داده شده است. همان طور که ملاحظه می شود، انحلال سلنیم از لجن آندی مس، در دقایق ابتدایی فرایند فروشویی از سینتیک نسبتاً سریعی برخوردار است که با گذشت زمان کاهش می یابد، به طوری که در خلال ۶۰ دقیقه اول حدود ۸۷٪ سلنیم بازیابی می شود و ۷۵ دقیقه بعد از شروع فروشویی، بازیابی به ۸۹٪ بالغ می شود ولی بعد از آن با آهنگ کم تری افزایش یافته و در مدت ۹۰ دقیقه به حدود ۹۱٪ می رسد. در ادامه با توجه به شکل ۴، زمان بهینه برای انحلال لجن آندی مس سرچشمه، ۶۰ دقیقه در نظر گرفته شد.

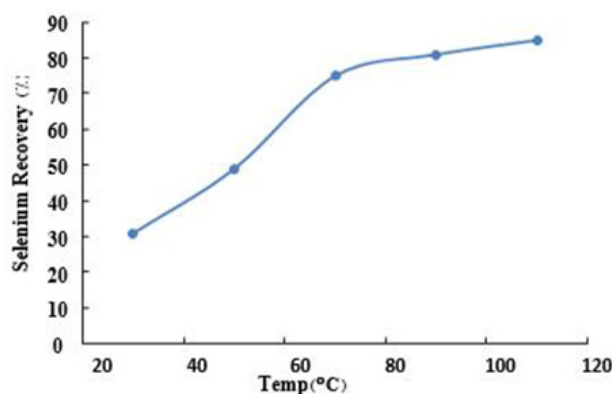
۳-۲-۴ تأثیر سرعت هم زدن

تأثیر سرعت هم زدن در بازده فروشویی و بازیابی سلنیم، از ۱۰۰ تا ۳۵۰ rpm تحت شرایط توصیه شده قبلی مورد بررسی قرار گرفت. داده های به دست آمده نشان می دهد که قابلیت فروشویی سلنیم، با افزایش سرعت هم زدن از ۱۰۰ به ۲۵۰ rpm، از ۷۳/۰۴ تا ۹۲/۲٪ افزایش

جامد به مایع (W/V) ۰/۰۲، سرعت هم زنی ۲۰۰ rpm برای زمان ماند ۴۵ دقیقه بررسی شد. از نتایج به دست آمده (شکل ۳)، مشخص شد که با افزایش دمای فروشویی تا ۷۰ °C بازیابی سلنیم افزایش می یابد (۸۰٪ بازیابی) و از آن به بعد آهنگ تغییرات بسیار کوچک است به طوری که با افزایش دمای محیط تا ۱۱۰ °C بازده به ۸۵٪ می رسد (تنها ۵٪ افزایش). از این رو برای صرفه جویی در مصرف انرژی و هزینه های عملیاتی، دمای ۷۰ °C با میزان استخراج ۸۰٪ به عنوان دمای بهینه در نظر گرفته شد.

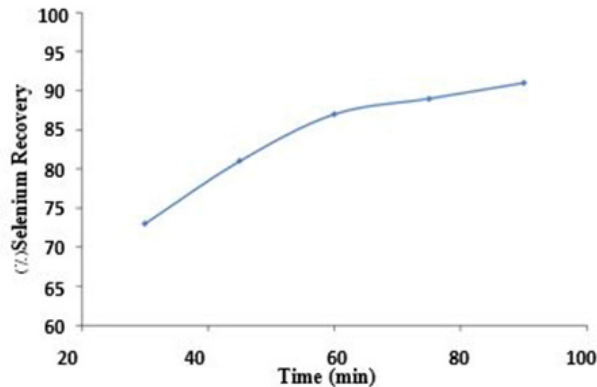
۳-۲-۳ سینتیک فروشویی

پروفیل بازیابی-زمان تحت شرایط در نظر گرفته شده (غلظت ۳ mol L⁻¹ اسید نیتریک، دمای ۷۰ °C، سرعت هم زدن ۲۰۰ rpm، نسبت جامد به مایع (W/V) ۰/۰۲ مورد بررسی قرار گرفت. در شکل ۴ پروفیل بازیابی سلنیم در محلول فروشویی به عنوان تابعی از زمان

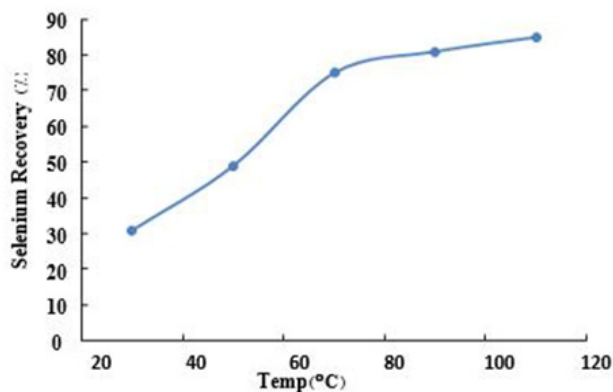


شکل ۳ تأثیر دما بر بازده فروشویی و بازیابی سلنیم
 غلظت اسید نیتریک ۳ mol L⁻¹، نسبت جامد به مایع (W/V) ۰/۰۲، سرعت هم زدن ۲۰۰ rpm و مدت زمان فروشویی ۴۵ دقیقه
 Fig. 3 Effect of temperature on leaching and recovery of selenium

[Nitric acid concentration 3 mol L⁻¹ , , S/L 0.02 (w/v), stirring speed 200rpm, leaching time 60min]



شکل ۴ سینتیک فروشویی و بازیابی سلنیم
 [غلظت اسید نیتریک 3 mol L^{-1} ، دما 70°C ، نسبت جامد به مایع 0.02 (W/V) ، سرعت هم‌زدن 200 rpm]
 Fig. 4 Kinetics of leaching and recovery of selenium
 [Nitric acid concentration 3 mol L^{-1} , Temp 70°C , S/L 0.02 (w/v) , stirring speed 200 rpm]



شکل ۵ تأثیر سرعت هم‌زن بر بازده فروشویی و بازیابی سلنیم
 [غلظت اسید نیتریک 3 mol L^{-1} ، دما 70°C ، نسبت جامد به مایع 0.02 (W/V) ، مدت زمان فروشویی 60 دقیقه]
 Fig. 5 Effect of stirring speed on leaching and recovery of selenium
 [Nitric acid concentration 3 mol L^{-1} , Temp 70°C , S/L 0.02 (w/v) , leaching time 60 min]

چگالی پالپ است که موجب تماس ضعیف لجن با عامل انحلال، و در نتیجه واکنش ناقص می‌شود [۲۶].

می‌یابد اما بالاتر از 250 دور در دقیقه ثابت است (شکل ۵). بنابراین، سرعت هم‌زدن انتخابی برای آزمایش‌های بعدی 250 rpm است.

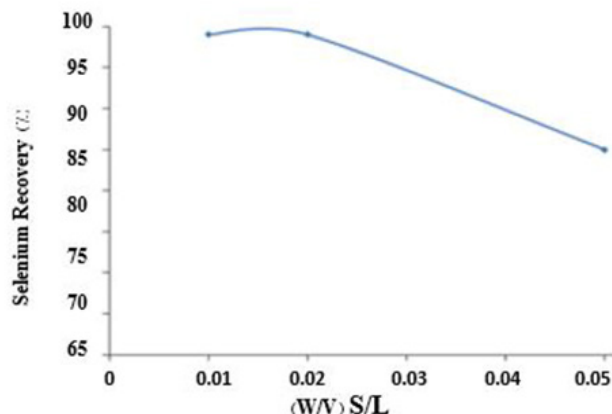
۳-۳ تحلیل ترمودینامیکی فرایند فروشویی
 فروشویی اسیدی سلنیم از نمونه لجن آندی مس برای بررسی قابلیت انجام و خودبه‌خودی بودن فرایند فروشویی از نظر ترمودینامیکی از طریق تعیین پارامترهای ترمودینامیکی، مورد مطالعه قرار گرفت. پارامترهای ترمودینامیکی از تغییر ضریب توزیع ترمودینامیکی K_d با دما طبق معادله زیر محاسبه می‌شود.

$$K_d = \frac{C_L}{C_S} \quad (2)$$

که در آن C_L و C_S مقادیر یون‌های فلزی به ترتیب در محلول فروشویی (mg) و نمونه جامد (mg) در تعادل (میلی‌گرم فلز بر کیلوگرم نمونه‌ی جامد) است. پارامترهای ترمودینامیکی شامل انرژی آزاد گیبس ΔG

۳-۲-۵ تأثیر نسبت جامد به مایع (چگالی پالپ)

نسبت بهینه جامد به مایع (یا چگالی پالپ) در عملیات فروشویی معمولاً بیشینه مقدار ممکن است، تا جایی که اجازه‌ی شارژی جامد در پالپ برای اجتناب از تماس ضعیف بین اسید و ماده جامد، داده شود. اثر نسبت جامد به مایع (S/L) از 0.01 تا 0.05 (W/V) تحت شرایط بهینه مورد مطالعه قرار گرفت. نتایج به دست آمده در شکل ۶ نشان داده شده است که حاکی از آن است که بیش‌ترین بازیابی سلنیم (99%) در نسبت جامد به مایع 0.01 (W/V) حاصل می‌شود. با افزایش نسبت جامد به مایع کاهش قابل توجهی در بازیابی سلنیم مشاهده می‌شود. این امر به دلیل افزایش



شکل ۶ اثر نسبت جامد به مایع بر بازیابی سelenim
 غلظت اسید نیتریک 3 mol L^{-1} ، دما 70°C ، سرعت هم‌زدن 250 rpm و مدت زمان فروشویی 60 دقیقه
 Fig. 6 Effect of solid to liquid ratio on selenium recovery

[Nitric acid concentration 3 mol L^{-1} , Temp 70°C , stirring speed 250 rpm , leaching time 60 min]

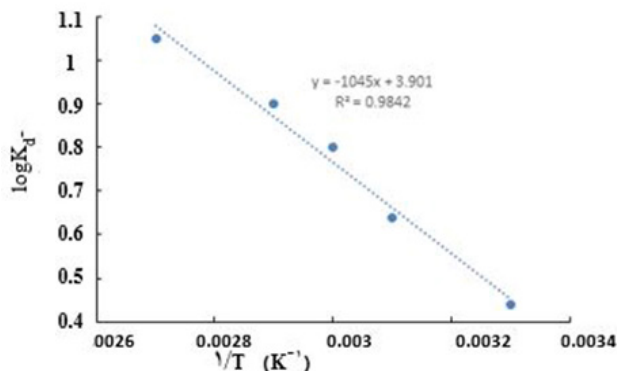
$(\Delta S / R)$ نمودار $\ln K_d$ در مقابل $1/T$ محاسبه می‌شود (شکل ۷). از داده‌های به دست آمده، مقدار ضریب تعیین (R^2) مدل ترمودینامیکی نزدیک به ۱ است، که نشان‌گر خطی بودن خوب است. مقادیر به دست آمده برای ΔS ، ΔH ، و ΔG فرایند فروشویی در جدول ۳ گزارش شده است. در این رابطه لازم به ذکر است که مقدار $20.01 \text{ kJ mol}^{-1}$ برای تغییر آنتالپی (ΔH)، طبیعت گرماگیر فرایند فروشویی اسیدی سelenim از نمونه کار را تأیید می‌کند در حالی که مقدار مثبت $74.69 \text{ J mol}^{-1} \text{ K}^{-1}$ برای تغییر آنتروپی (ΔS)، افزایش در بی‌نظمی (کاتورگی) را به دلیل فروشست یون‌های فلزی از نمونه

(kJ mol^{-1}) ، آنتالپی ΔH و آنتروپی ΔS ($\text{J}^{-1} \text{ K}^{-1}$) برای سامانه با استفاده از معادلات و انتیروف محاسبه می‌شود [۲۷].

$$\log K_d = \frac{\Delta S}{2.303R} - \frac{\Delta H}{2.303RT} \quad (3)$$

$$\Delta G = \Delta H - T \Delta S \quad (4)$$

در این جا، R ثابت گاز جهانی گازها ($\text{J mol}^{-1} \text{ K}^{-1}$) و T دما (K) است. بنا براین، مقادیر آنتالپی ΔH و آنتروپی ΔS از شیب $(-\Delta H / R)$ و عرض از مبدأ



شکل ۷ نمودار $\log K_d$ در مقابل $1/T$ (K^{-1}) برای فروشویی و بازیابی سelenim
 Fig. 7 Diagram of $\log K_d$ against $1/T$ (K^{-1}) for leaching and recovery of selenium

جدول ۳ پارامترهای ترمودینامیکی برای فروشویی سelenim از نمونه‌ی مورد مطالعه با استفاده از عامل فروشویی اسید نیتریک
 Table 3 Thermodynamic parameters for selenium leaching from the studied sample using Nitric acid leaching agent

ΔH (kJ mol^{-1})	ΔS ($\text{J}^{-1}\text{K}^{-1} \text{ mol}$)	ΔG				
		303 K	323 K	343 K	363 K	383 K
20.01	74.69	-2.62	-4.11	-5.61	-7.09	-8.61

به دست آمد. نتایج ترمودینامیکی مقدار منفی ΔG ، قابلیت انجام و ماهیت خودبه-خودی فرایند فروشویی مورد مطالعه سلنیم را تأیید می‌کند در حالی که مقدار مثبت ΔH نشان‌دهنده ماهیت گرماگیری انحلال است. در مقابل، مقدار مثبت ΔS افزایش بی‌نظمی در سطح مشترک جامد/مایع (S / L) را در حین انحلال نشان می‌دهد.

قدردانی

با سپاس و قدر دانی از جناب دکتر کشتکار رییس وقت پژوهشکده چرخه سوخت انرژی اتمی ایران که همکاری لازم برای اختصاص هزینه و مواد لازم در جهت انجام این پژوهش را به عمل آوردند.

مورد مطالعه پیشنهاد می‌کند. از سوی دیگر، مقدار منفی ΔG فروشویی سلنیم، برای یک محصول مطلوب و واکنش خودبه-خودی مورد انتظار است، که این نشان‌دهنده تمایل بالای یون‌های فلزی به محلول فروشویی اسیدی و خودبه-خودی بودن فرایند فروشویی است.

۴ نتیجه گیری

در این کار فروشویی و بازیابی سلنیم از لجن آندی مس در مقیاس آزمایشگاهی از طریق فرایند فروشویی با اسید نیتریک با بازده خوبی انجام شد. نشان داده شد که فروشویی اسیدی لجن آندی مس سرچشمه با اسید نیتریک، روش کارآمد برای بازیابی فلزات گران‌بها چون سلنیم است. حداکثر بازیابی سلنیم (۹۹٪) در غلظت 3 mol L^{-1} اسید نیتریک، دمای 70°C ، برای زمان فروشویی ۶۰ دقیقه و نسبت جامد به مایع (W/V) ۰/۰۱

مراجع

- [1] Millman, A. The Chemistry and Technology of Selenium and Tellurium. 1975 ,27-426.
- [2] Kumar, Ashok SK. To Study Selective Transport of Ag (I) Ion Using Polymer Inclusion Membranes Containing Thiuram Sulphide as a Carrier. Diss. 2009.
- [3] Singh, Suman Kumar, et al. «Carrier-mediated Transport of Uranium from Phosphoric Acid Medium Across TOPO/n-dodecane-Supported Liquid Membrane.» Hydrometallurgy ,196-190 2007.
- [4] Amer, A. M. «Processing of Copper Anode-Slimes for Extraction of Metal Values.» Physicochemical Problems of Mineral Processing 2002 ,134-123 :36.
- [6] Dehghanpoor, M. H., M. Zivdar, and M. Torabi. «Extraction of Copper and Gold from Anode Slime of Sarcheshmeh Copper Complex.» Journal of the Southern African Institute of Mining and Metallurgy ,1157-1153 :116.12 2016.
- [7] Dehghanpoor, M. H., M. Zivdar, and M. Torabi. «Extraction of Copper and Gold from Anode Slime of Sarcheshmeh Copper Complex.» Journal of the Southern African Institute of Mining and Metallurgy ,1157-1153 :116.12 2016.
- [8] Kilic, Yasin, Guldem Kartal, and Servet Timur. «An Investigation of Copper and Selenium Recovery from Copper Anode Slimes.» International Journal of Mineral Processing 2013 ,82-75 :124.
- [10] Syed, Sabir. «Recovery of Gold from Secondary Sources—A Review.» Hydrometallurgy 2012 ,51-30 :115.
- [11] Lu, Dian-kun, et al. «Sequential Removal of Selenium and Tellurium from Copper Anode Slime with High Nickel Content.» Transactions of Nonferrous Metals Society of China :25.4 2015 ,1314-1307.
- [12] Hyvärinen, O., et al. «Selenium and Precious Metals Recovery from Copper Anode Slimes at Outokumpu Refinery.» 548,1984-537.
- [13] Wang, Wei Ko, et al. «Hydrometallurgical Process for Recovering Precious Metals from Anode Slime.» U.S. Patent No. 6 .4,293,332 Oct. 1981.
- [14] Xing, Wei Dong, and Man Seung Lee. «Development of a Hydrometallurgical Process for the Recovery of Gold and Silver Powders from Anode Slime Containing Copper, Nickel, Tin, and Zinc.» Gold Bulletin -69 :(2019) 52.2 77.
- [15] Subramanian, Kohur N., et al. «Process for the Recovery of Metal Values from Anode Slimes.» U.S. Patent No. 21 .4,229,270 Oct. 1980.
- [16] Kamberovic, Z., M. Korac, and M. Ranitovic. «Hydrometallurgical Process for Extraction of Metals from Electronic Waste, Part II: Development of the Processes for the Recovery of Copper from Printed Circuit Boards (PCB).» Metalurgija-MJoM 2011 ,149-139 :17.3.
- [17] Gaylarde, C. C., and H. A. Videla. «Bioextraction and Biodeterioration of Metals.» International Journal of Rock Mechanics and Mining Sciences and Geomechanics Abstracts. Vol. 3. No. 1996 ,55-51 .33.
- [18] Hait, Jhumki, et al. «Some Studies on Sulfuric Acid Leaching of Anode Slime with Additives.» Industrial & Engineering Chemistry Research 2002 ,6599-6593 :41.25.
- [19] Luo, R., et al. «A Study of the Oxidative Dissolution of Synthetic Copper-Silver Selenide Minerals Using the Intermittent Galvanostatic Polarisation (IGP) Technique.» Hydrometallurgy 1997 ,238-221 :2-45.1.
- [20] Liu, Weifeng, et al. «Pretreatment of Copper Anode Slime with Alkaline Pressure Oxidative Leaching.» International Journal of Mineral Processing 2014 ,54-48 : 128.
- [21] Abdollahy, Mahmoud, and Seid Ziadin Shafaei. «Optimized Leaching Conditions for Selenium from Sar-Cheshmeh Copper Anode Slimes.» Iranian Journal of Chemistry and Chemical Engineering (IJCCE) ,108-101 :23.2 2004.
- [22] Abdollahy, Mahmoud, Tellurium Recovery from Sarcheshme Copper Anode Slimes, PhD Thesis, Tarbiyat Modarres University 2002.
- [23] Niedzielski, P., and M. Siepak. «Analytical Methods for Determining Arsenic, Antimony And Selenium in Environmental Samples.» Polish Journal of Environmental Studies 12.6 2003,.
- [24] Agrawal Y K, Menon S K, Yauvan Pancholi, Liquid-liquid Extraction, Preconcentration and Trace Determination of Selenium with Rotanane, Indian Journal of Chemistry, 42A: 3005,2003-3000.
- [25] Chenglong, Zhang, and Zhao Youcai. «Mechanochemical Leaching of Sphalerite in an Alkaline Solution Containing Lead Carbonate.»

Hydrometallurgy 2009 ,59-56 : 2-100.1.

[26] Habashi, Fathi. «Handbook of Extractive Hydrometallurgy.» Vol. III, New York : -1650 1997 ,1665.

[27] Atkins, Peter, and Julio de Paula, Physical Chemistry. Eighth Edition, Great Britain , Oxford University Press,1053p, 2006.