# ANÁLISIS DE LAS VARIABLES FUNDAMENTALES EN LA LIXIVIACIÓN CLORURADA DE SULFUROS DE COBRE DE BAJA LEY

Jorge Ipinza Abarca, Dr. Sc. Ingeniero Civil Metalúrgico

Gerente de Desarrollo y Nuevas Tecnologías

Foster Ingenieros Consultores (jipinza@fostering.cl)







#### **CONTENIDOS**

- 1 Introducción
- **2** Proyección extracción de cobre por especies mineralógicas
- 3 Lixiviación de minerales marginales de cobre
- 4 Lixiviación de estéril en botaderos
- 5 Métodos de adición de sal de cloruro
- **6** Preparación de salmuera ácida
- **7** Formación y envejecimiento de la natrojarosita
- 8 Rol del oxígeno en el reposo y lixiviación del mineral
- **9** Reacciones de Fenton
- **10** Conclusiones







## Introducción

#### MADUREZ DE LA TECNOLOGÍA

Abre una alternativa para la lixiviación de sulfuros de cobre secundario bajo condiciones mejoradas frente a la biolixiviación.

La única vía para lixiviar sulfuros de cobre primarios de baja ley con CAPEX/OPEX competitivo.

Abre la posibilidad de integración entre planta concentradora y planta hidrometalúrgica con un objetivo de negocio sostenible.



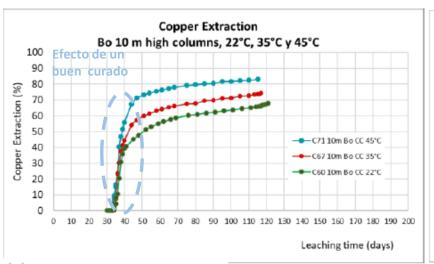




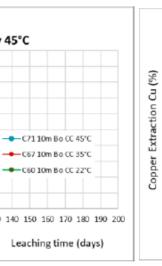
# Proyección de extracción de Cu por especies (Lixiviación en Pilas)

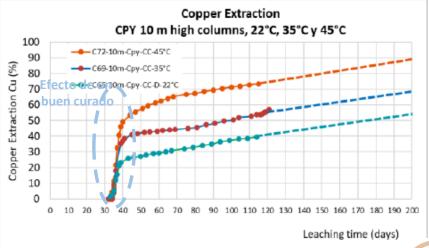
#### **Consideraciones:**

- ✓ Promedios estimados a partir de resultados de pilotajes de los proyectos y operaciones en curso de terceros (Spence, Cerro Colorado, Amalia, Codelco, entre otros).
- √ Basados en resultados de lixiviación en columnas de 10 m de altura, aireadas y con mantas calefactoras (Codelco-DRT).
- ✓ 70% del consumo estándar de ácido sulfúrico del mineral usado en el pretratamiento químico (Mineras operando).
- ✓ Ley de CuT entre 0,3 y 0,5% (sulfuros de baja ley) consideran la técnica clorurada.



Especie	Extracción (%)			Danasa (d)	Cialo (d)
	22 °C	35 °C	45 °C	Reposo (d)	Ciclo (d)
CuFeS <sub>2</sub>	48	68	87	30	200
Cu <sub>5</sub> FeS <sub>4</sub>	68	72	85	30	130
Cu <sub>2</sub> S	85	90	94	15	120
CuS	80	87	90	15	120
Cu <sub>3</sub> AsS <sub>4</sub>	10	25	35	30	250

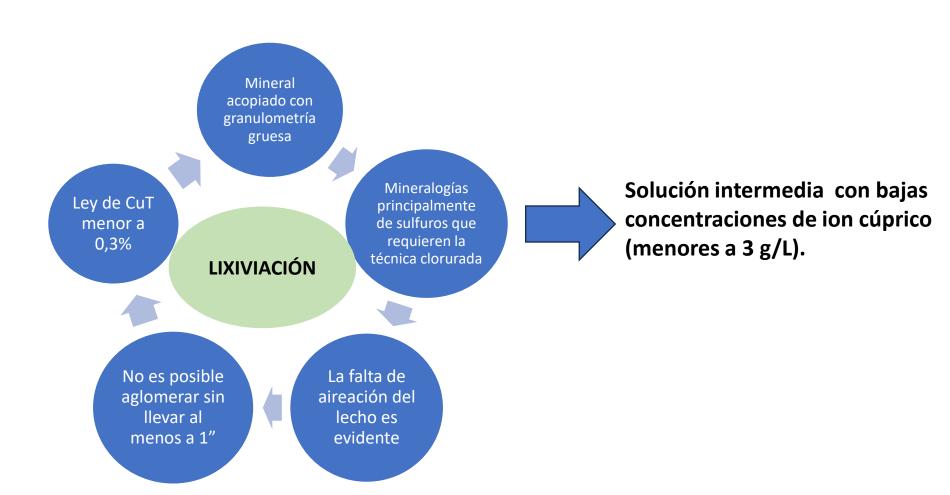








# LIXIVIACIÓN DE MINERALES MARGINALES DE COBRE

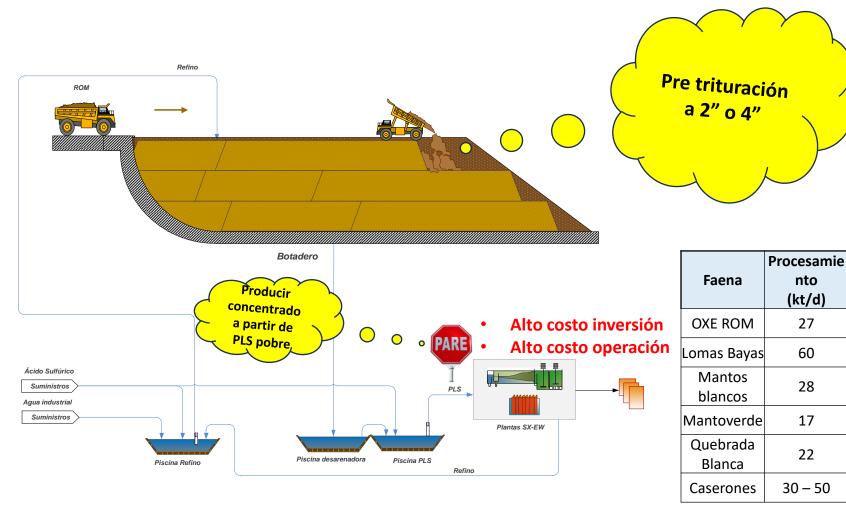








# Lixiviación de estéril en botadero



Referencia: Caserones



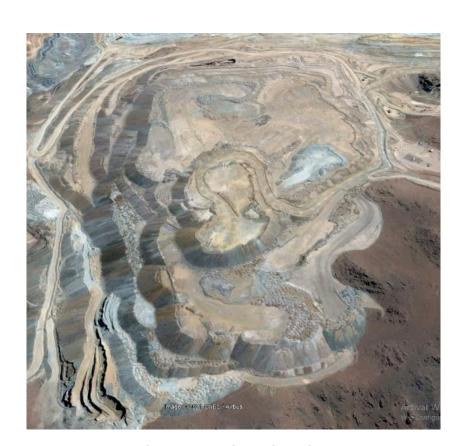




#### Lixiviación de estéril en botaderos



**Botadero Minera Caserones** 



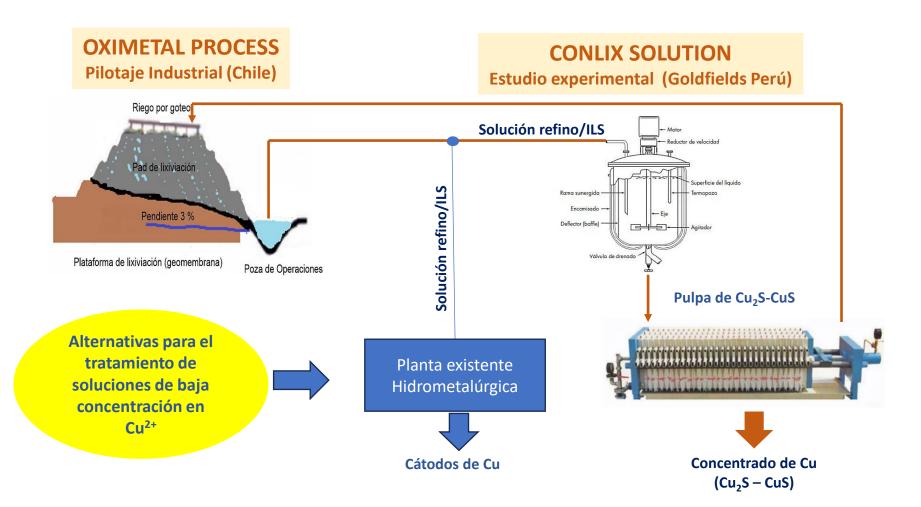
**Botadero Quebrada Blanca** 







# Lixiviación de estéril en botaderos

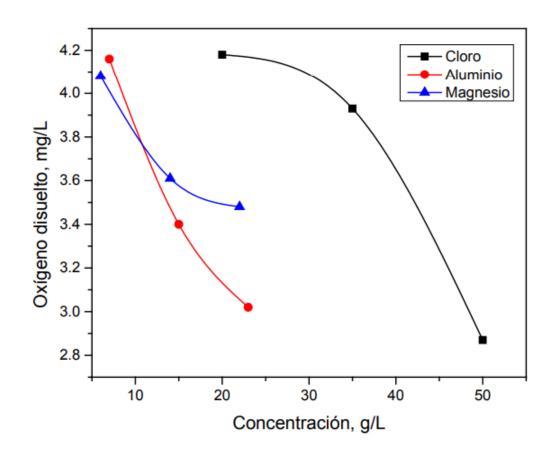








# Métodos de adición de la sal de cloruro



OXIMETAL PROCESS permite aumentar el oxígeno disuelto aún bajo condiciones extremas de viscosidad. Inhibición de la formación de natrojarositas.

El incremento del del Al, Mg y Cl, producen un aumento significativo de la viscosidad mostrando una conducta inversa a la concentración de OD.

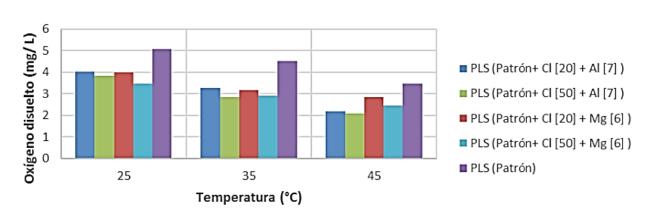
Efecto del cloro, aluminio y magnesio en la concentración de oxígeno disuelto en el PLS a 25 °C. *Navarro P., Vargas C.,* Ramírez C. (2016). Efecto de las Impurezas en las Propiedades Fisicoquímicas de una Solución de Lixiviación de Minerales de Cobre. Fac. Ing., vol. 25 (41), pp. 75-84.

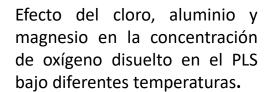




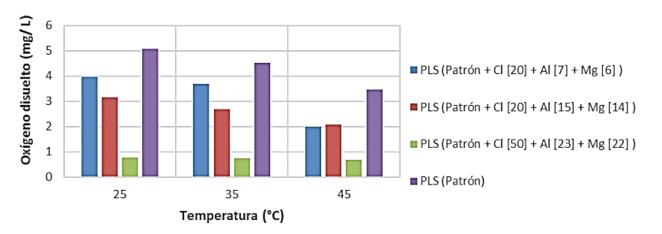


#### Métodos de adición de la sal de cloruro





Navarro P., Vargas C., Ramírez C. (2016). Efecto de las Impurezas en las Propiedades Físicoquímicas de una Solución de Lixiviación de Minerales de Cobre. Fac. Ing., vol. 25 (41), pp. 75-84.



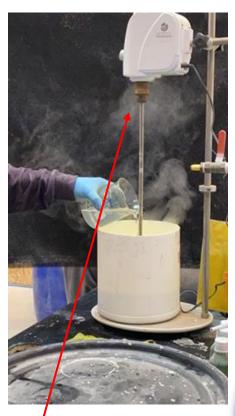
OXIMETAL PROCESS a través de su componente químico estabilizador de oxígeno revierte esta situación desfavorable para la lixiviación agitada o en pilas de minerales de Cu, Au/Ag, entre otros.







# Preparación de salmuera ácida





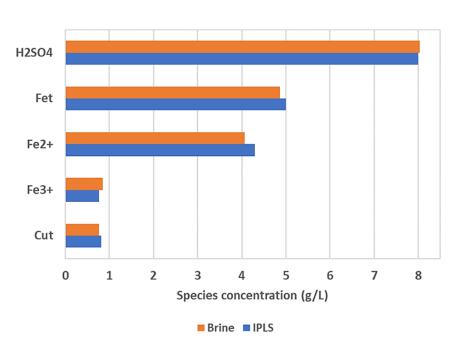


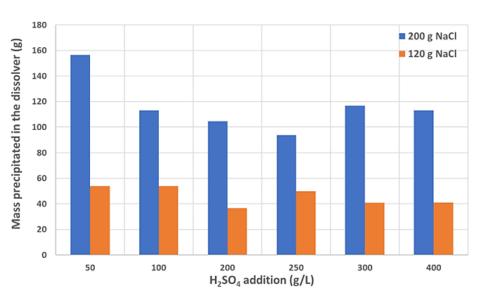
**HCl** gas





# Preparación de salmuera ácida





Precipitación durante la formación de salmueras con diferentes concentraciones de ácido sulfúrico usando una solución IPLS a temperatura ambiente.

$$CuSO_{4(ac)} + 2NaCl_{(s)} \rightarrow CuCl_{2(ac)} + Na_{2}SO_{4(ac)}$$

$$0.5 Na_{2}SO_{4} + 1.5 Fe_{2}(SO_{4})_{3} + 6H_{2}O \rightarrow NaFe_{3}(SO_{4})_{2}(OH)_{6} + 3H_{2}SO_{4}$$

$$Cu^{+} + Cl^{-} \rightarrow CuCl_{(s)}$$

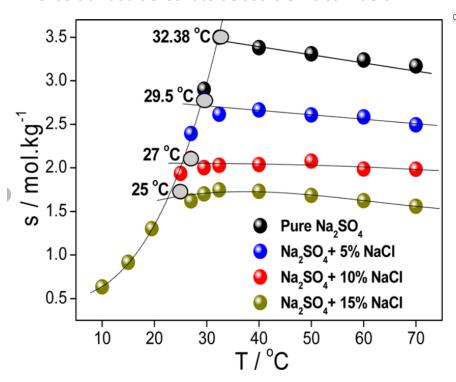






# Formación y envejecimiento de la natrojarosita

S: solubilidad del sulfato de sodio en la salmuera



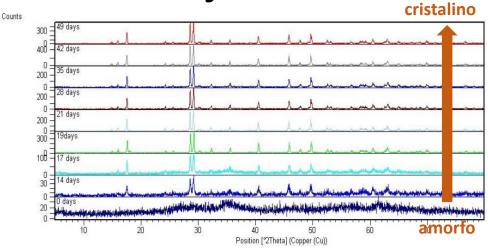


Diagrama de DRX de los precipitados obtenidos durante el proceso de envejecimiento 1 N H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>, 25 °C.

Hernández A. (2011). Conducta de cristalización de minerales del grupo de la jarosita. Tesis de Master de Geotecnia y Recursos Geológicos, Universidad de Oviedo, España.

$$0.5 Na_2SO_4 + 1.5 Fe_2(SO_4)_3 + 6H_2O \rightarrow NaFe_3(SO_4)_2(OH)_6 + 3H_2SO_4$$







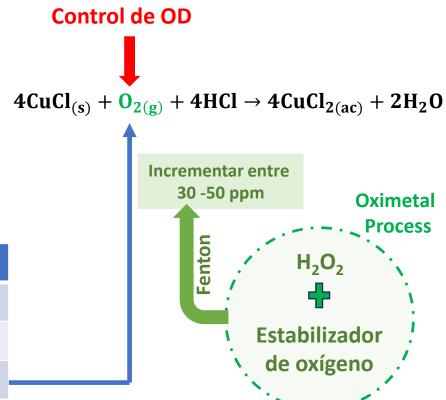
# Rol del oxígeno en el reposo y lixiviación del mineral

$$Cu_2S + Cu^{2+} + 2Cl^{-} \rightarrow CuS_{(s)} + 2CuCl_{(s)}$$

$$CuS_{(s)} + Cu^{2+} + 2Cl^{-} \rightarrow 2CuCl_{(s)} + S$$

$$CuFeS_{2(s)} + 3Cu^{2+} + 6Cl^{-} \rightarrow 4CuCl_{(s)} + FeCl_{2(s)}$$

# Solubilidad del oxígeno a 20 °C, 1 atm (ppm) Agua dulce 9,14 Agua de mar 7,50 Solución intermedia 6,70





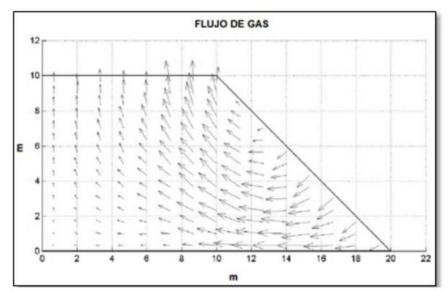




# FOS EREROI del oxígeno en el reposo y lixiviación del mineral

#### Distribución del O<sub>2</sub> en el lecho de mineral

- Es necesario suministrar a la pila una adecuada aireación, ya que la lixiviación de sulfuros requiere la presencia de agentes oxidantes, tales como el oxígeno.
- Esto se logra por medio de tuberías plásticas perforadas, colocadas aproximadamente 1 m sobre la base de la pila e introduciendo aire por medio de aireadores a baja presión (blower).
- Para pilas de gran tamaño, no es posible utilizar sopladores, por lo que se espera que el aire movido por la convección natural proporcione el oxígeno necesario (Davenport, Schlesinger, King, & Sole, 2011).









## Reacciones de Fenton

- El mecanismo involucrado en la descomposición oxidativa de minerales sulfurados es un proceso electroquímico complejo. Sin embargo, las investigaciones previas coinciden en la participación de especies intermediarias características de estos procesos, tales como el H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>, los radicales libres S<sup>•-</sup>, SO<sub>2</sub>•-, HO•, que promueven la descomposición del mineral y la consecuente lixiviación de los metales.
- La reacción de Fenton clásica establece que la descomposición del H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> catalizada por Fe(II) o por Cu(I), promueve la creación de los radicales hidroxilo HO• altamente oxidantes.
- Simultáneamente, el Fe(III) resultante puede reaccionar con el anión superóxido, regenerando el Fe(II) que mantiene el proceso.

$$Fe^{2+} + H_2O_2 \to Fe^{3+} + HO \cdot + OH^- \quad k = 53 - 76 \ Lmol^{-1}s^{-1} \quad \begin{array}{c} \text{cin\'etica r\'apida} \\ \text{reacci\'on exot\'ermica} \\ Fe^{3+} + H_2O_2 \to Fe^{2+} + OH_2 \cdot + H^+ \quad k = 1 - 2 \cdot 10^{-2} Lmol^{-1}s^{-1} \\ HO_2 \cdot + Fe^{3+} \to Fe^{2+} + O_2 + H^+ \end{array}$$

• Este mecanismo propuesto para FeS<sub>2</sub>, también aplica para CuFeS<sub>2</sub>, PbS, ZnS y FeAsS,entre otros.







#### **Conclusiones**

- Los resultados experimentales muestran que la adición controlada de este reactivo oxidante llamado **Oximetal Process**, en el rango de 150 a 400 ppm, permite un incremento de 10 a 15 puntos porcentuales en la extracción de oro.
- Un incremento similar se puede lograr en la extracción de cobre, evitando con esto, la necesidad del uso de sopladores en la lixiviación clorurada en pilas y abre una posibilidad para el tratamiento de botaderos de estéril.
- Las soluciones de botaderos de estéril se pueden precipitar selectivamente para su mezcla con el concentrado de cobre, evitando la necesidad de SX-EW.
- En ambos casos, se logra un incremento de la solubilidad del oxígeno en la solución de riego desde cerca de 30 ppm hasta 50 ppm.
- La temperatura juega un rol relevante en la lixiviación clorurada de la calcopirita y dependiente del OD en la solución de riego.
- La formación de salmuera ácida puede inducir la formación de natrojarositas que afectan la concentración de hierro férrico, disminuyendo la extracción de cobre desde el mineral de sulfuro.





# ANÁLISIS DE LAS VARIABLES FUNDAMENTALES EN LA LIXIVIACIÓN CLORURADA DE SULFUROS DE COBRE DE BAJA LEY

Jorge Ipinza Abarca, Dr. Sc. Ingeniero Civil Metalúrgico

Gerente de Desarrollo y Nuevas Tecnologías

Foster Ingenieros Consultores (jipinza@fostering.cl)



