

se contará con una etapa de lavado "L" que tiene la finalidad de retirar las impurezas o contenidos atrapados físicamente en la solución orgánica. El PLS descargado o solución de refino se enviará hacia las pozas de refino desde donde será bombeada a la pila de lixiviación. El caudal nominal del electrolito rico por cada tren es de 470 m³ por hora.

Sistema de deposición electrolítica

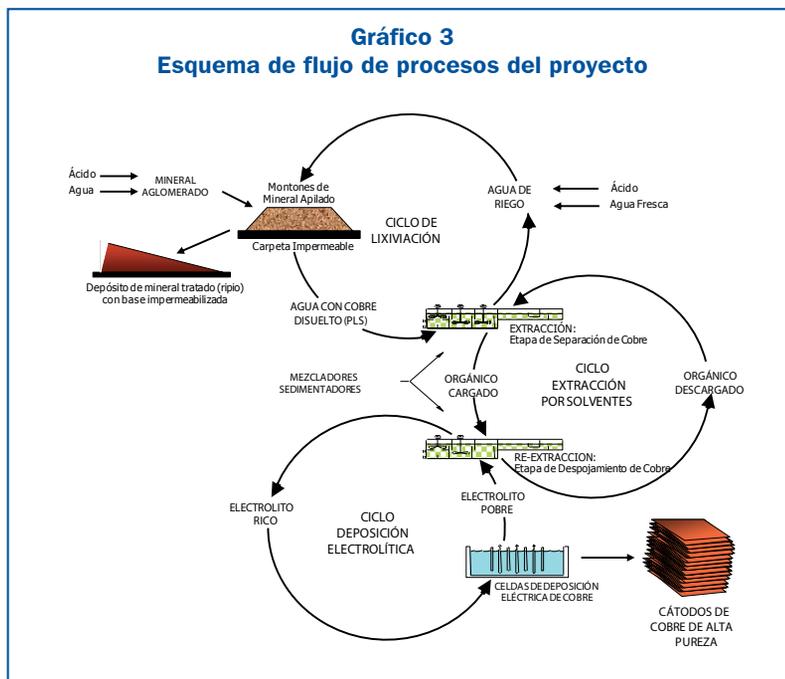
Esta área incluirá dos naves de deposición electrolítica. Los equipos dentro del edificio incluirán 270 celdas de concreto polimérico, con 82 ánodos y 81 cátodos, distribuidos en las dos naves con 134 y 136 celdas cada una. Además incluye dos puentes grúa de cosecha de cátodos de 12 Tn, una maquina deshojadora de cátodos automatizada de 500 cátodos por hora de capacidad. El área también incluirá cuatro transformadores rectificadores de corriente continua.

El electrolito cargado proveniente de la planta ES será sometido a un proceso de limpieza (filtrado) y calentamiento por medio de dos intercambiadores de calor que aumentarán la temperatura desde 18°C hasta 48°C, antes de ingresar a la planta DE.

El electrolito pobre que retornará de las celdas de deposición electrolítica será enviado por gravedad hacia el tanque de recirculación de electrolito donde también ingresará el agua de reposición, agua de lavado de la máquina deshojadora y el agua de lavado de la neblina ácida. Se ha estimado un caudal nominal de electrolito pobre hacia las celdas de depositación electrolítica de 5,166 m³ por hora.

Los cátodos cosechados son transferidos mediante las grúas automáticas desde cada celda electrolítica a la cadena de alimentación de la máquina deshojadora de cátodos, donde son lavados y posteriormente despegados automáticamente.

Las placas de acero, una vez que se les ha retirado el cobre, son tomadas desde la cadena de descarga de la máquina deshojadora



El mineral será procesado mediante el método de lixiviación, extracción por solvente y deposición electrolítica para la obtención de cátodos de cobre de alta pureza (99.999% de cobre).

y llevadas de vuelta a las celdas electrolíticas, por la misma grúa. Los cátodos de cobre serán automáticamente muestreados, corrugados, empacados, en paquetes de aproximadamente 2,500 kg, enzunchados y marcados con la fecha de producción, información relativa al proceso y peso del paquete. Cada nave electrolítica contará con un sistema de captación de niebla ácida que consiste en campanas colectoras ubicadas sobre cada una de las celdas de electrodeposición,

equipos de succión de aire conectados a las campanas por medio de un sistema de tuberías. Las tuberías conducen el aire con niebla hacia tanques lavadores conformados por una cámara donde el aire extraído es rociado por una cortina de agua limpia eliminándose el contenido de niebla. El aire limpio es devuelto al ambiente y el agua tiene un flujo continuo de reemplazo de agua limpia. El agua retirada se envía al tanque de electrolito pobre. **TM**