



CONCENTRADORES FALCON CONTINUOS (C)

APLICACIONES

- Concentración primaria de estaño, tántalo, tungsteno, cromo, cobalto, hierro, carbón fino oxidado y uranio
- Scavenger de partículas finas perdidas por procesos de baja fuerza G y flotación
- Preconcentración de minerales pesados

PRINCIPALES VENTAJAS

- Unidades con capacidad de hasta 100 T/h
- La unidad de frecuencia variable (VFD) permite el control de la fuerza G según la aplicación
- Materiales de desgaste avanzados y un diseño modular reducen el tiempo de inactividad y los costos de mantenimiento.
- Alto campo gravitatorio (hasta 300 G) que permite la recuperación de partículas muy finas
- No hay consumo de agua de fluidificación o de tiempo sin conexión para el lavado de concentrado
- Produce concentrado de alta densidad (rendimiento de masa variable de 0% - 40%) por lo tanto, no se requieren espesantes
- Producción continua de concentrado a >70% de sólidos
- Disponibilidad mecánica mayor al 95%, costos de operación extremadamente bajos
- Ocupa poco espacio
- Operación a "un toque", totalmente automatizada, que proporciona la menor cantidad de tiempo sin conexión y la más alta seguridad de concentrados posible

RECUPERACIÓN DE HASTA 10 MICRAS Y CAPACIDADES DE LA UNIDAD DE HASTA 100 T/h

Los concentradores Falcon C se usan típicamente en aplicaciones de recuperación por gravedad que requieren mayor masa para realizar la concentración, en comparación con los concentradores SB. Los concentradores Falcon C, a menudo utilizados para la recuperación de valiosas partículas finas, son capaces de recolectar las partículas finas perdidas por los separadores de medio denso, espirales o cualquier otro proceso de baja gravedad.

Estas máquinas, diseñadas para trabajo continuo, son capaces de producir concentrados de hasta el 40% de la masa. El objetivo principal de los Falcon "C", es maximizar la recuperación y reducir la cantidad de toneladas para los procesos posteriores. La tecnología es ideal tanto para las aplicaciones de scavenger como para las de preconcentrado, ya que no se añade agua durante el procesamiento.

Realizar una prueba confiable puede guiarlo a encontrar el concentrador adecuado para su aplicación. Sepro opera instalaciones de laboratorio, que generan datos confiables hasta una escala de operación comercial.



CONCENTRADORES FALCON CONTINUOS (C)

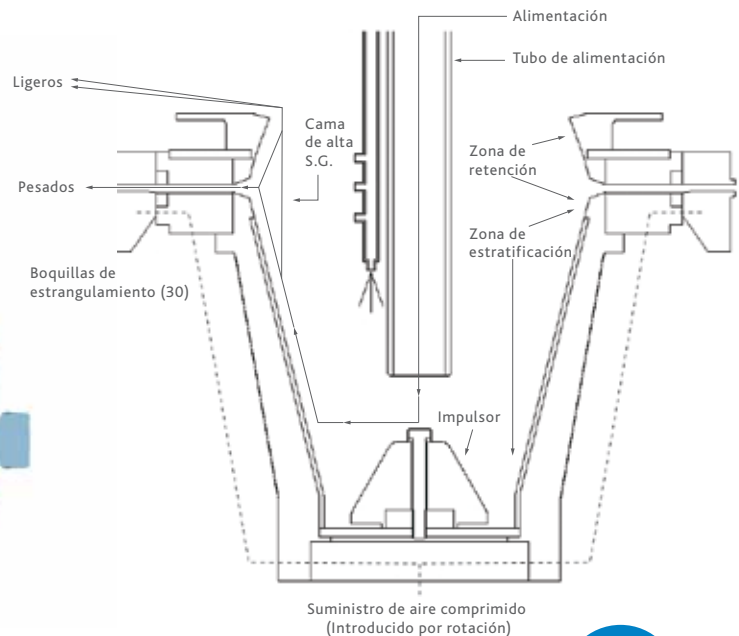
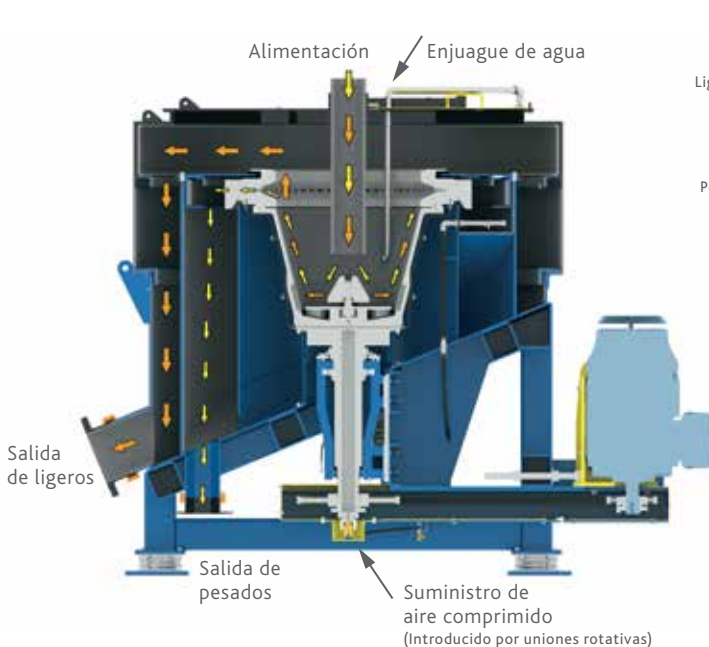
ESPECIFICACIONES

MODELO		C400	C1000	C2000	C4000**	
CAPACIDAD DE SÓLIDOS RECOMENDADA*	t/h	1 - 5	5 - 27	20 - 60	45 - 100	
CAPACIDAD MÁXIMA DE PULPA	m ³ /hr	17	74	210	400	
TAMAÑO MÁXIMO DE ALIMENTACIÓN DE PARTÍCULAS*	mm	1,0	1,0	1,0	1,0	
MÍNIMO TAMAÑO DE CAPTURA EFECTIVA	µm	10	10	10	10	
PORCENTAJE DE SOLIDOS DEL CONCENTRADO	%	65 - 72	65 - 72	65 - 72	65 - 72	
PORCENTAJE MAXIMO DE SOLIDOS EN LA ALIMENTACION*	%	40 - 45	40 - 45	40 - 45	40 - 45	
AREA DE SUPERFICIE DE CONCENTRACION	m ²	0,25	0,60	1,42	2,64	
RANGO DE FUERZA G	superior	300	300	300	300	
	inferior	50	50	50	50	
POTENCIA DEL MOTOR	kW (HP)	7,5 (10)	15 (20)	30 (40)	75 (100)	
CONSUMO DE AGUA DEL PROCESO	m ³ /hr	NO SE REQUIERE				
PESO DE LA MÁQUINA	kg	1215	2 525	4 615	10 150	
DIMENSIONES	ANCHO	m	1,22	1,55	1,85	2,36
	LONGITUD	m	1,22	1,55	1,85	2,36
	ALTURA	m	1,33	2,18	2,67	2,63

*Indica el parámetro específico de la aplicación, consulte al fabricante.

**Sólo aplicaciones especiales, consulte al fabricante.

Nota: Las especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso. El equipo puede no operar o alcanzar el mejor rendimiento bajo las capacidades máximas.



Sepro Mineral Systems Corp.

9850 201 Street, Langley, British Columbia, Canada V1M 4A3

Oficina: +[1] 604.888.5568 • Fax: +[1] 604.888.5521 • Llamada gratuita: +[1] 800.990.5568 Norteamérica

sepro@seprosystems.com • www.seprosystems.com

