选萃科技

铷铯资源回收工艺、装备

提锂后液 | 钢铁尘泥 | 盐湖卤水

多级萃取技术分离

3N级碳酸铯 | 3N级碳酸铷 | 其它高纯产品

分离技术可实现的产品制备

- 碳酸铯 （纯度≥99.9%）
- 硫酸铯（纯度≥99.9%）
- 硝酸铯（纯度≥99.9%）
- 甲酸铯（纯度≥99.9%）
- 碳酸铷（纯度≥99.9%）
- 硫酸铷（纯度≥99.9%）
- …..

商务洽谈·技术合作

总经理 | 许博士

186 1088 2336

针对复杂组分的铷铯高效分离技术

铯、铷是高端材料与新能源领域所需的关键金属元素，**沉锂母液、钢铁尘泥、盐湖卤水中通常含较高的品位的铷铯资源，具有极高的回收价值**，然而，现有分离技术仍存在铷铯分离系数较低、产品纯度不高、分离级数较多以及萃取剂溶损较大等问题，导致铷铯资源整体回收工艺流程复杂、成本居高不下，严重制约了其规模化高效利用。

选萃科技采用自主开发的成套高效分离技术，包括低碱度萃取体系、高收率回收工艺、塔式高效萃取装备、高纯产品制备工艺、有机溶剂再生回收技术，可有效解决高杂质、低浓度的铷铯资源回收难题，**为复杂体系的铷铯资源回收提供有效解决方案，具有成套分离装备与工艺包，可实现高纯（≥99.9%）碳酸铯、碳酸铷等产品的制备，**应用于催化材料、新能源及高端化学品等领域。

核心优势

低碱度下高效分离： 开发的多官能团协同萃取体系，可实低碱度下（pH<12）单级Cs萃取率>70%，生产成本低

铷铯高回收率工艺： 基于传统分离工艺改进的梯次分离工艺，可实现铯综合收率≥99%，铷≥95%

塔式高效萃取装备：塔式萃取分离装备，萃取剂用量减少40%，设备占地面积减少30%；

高产品纯度： 3N级产品纯度满足市售/行业标准，应用范围广

低有机溶剂溶损：萃取剂回收与再生工艺，有效降低除油成本与萃取剂损耗，工艺绿色环保