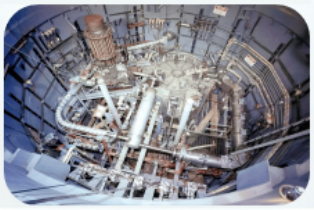
选萃科技

锆铪萃取分离解决方案

高纯锆（Zr）

核反应堆燃料包壳

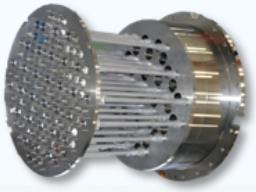


航空航天高温部件

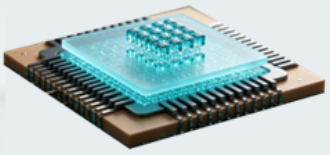


高纯铪（Hf）

核反应堆控制棒



半导体与微电子



可分离提纯的原料与产物

- 锆铪氯化物（$ZrCl_4$ /$HfCl_4$ ）
- 锆铪氧氯化物（$ZrOCl_2$ /$HfOCl_2$ ）
- 核级海绵锆（Zr）
- 核级海绵铪（Hf）
- 锆铪氧化物（ZrO_2 /HfO_2 ）

总经理 | 许博士

186 1088 2336

深度分离，高纯制备，绿色循环，高效可控

锆、铪是核工业、航空航天及电子材料领域的关键战略金属，锆英石等矿物中伴生的锆铪资源具有极高开发价值。但**二者化学性质极相近，传统分离技术存在分离系数低、级数多、萃取剂损耗大、产品纯度不足等问题**，导致工艺流程复杂、成本高，难以稳定供应核级高纯产品。

选萃科技采用自主研发的成套塔式高效萃取分离技术，包含高选择性萃取体系、多级逆流萃取塔、深度除杂与溶剂再生工艺、产品制备工艺，可高效解决复杂体系锆铪分离难题，提供完整工艺包与成套装备，**规模化制备核级高纯氧化锆、氧化铪（锆中铪含量＜100 ppm，铪中锆含量＜2%）**，满足核工业、高温合金、特种陶瓷等领域需求。

核心优势

深度分离：锆铪分离系数高，产品纯度可达核级标准（锆中铪含量＜100 ppm，铪中锆含量＜2%）

工况全能：适应宽浓度范围的各种锆铪原料体系，抗杂质冲击能力强

能耗优势：相比传统工艺能耗最高降低 90%，大幅削减生产运营成本，实现绿色低碳生产

合规保障：全密闭闭环工艺，三废排放量大幅削减，满足严苛的环保排放标准

极简投资：紧凑模块化设计，设备占地面积小，安装调试周期短，压槽量低，投资回报率高

低有机溶剂溶损：开发的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。