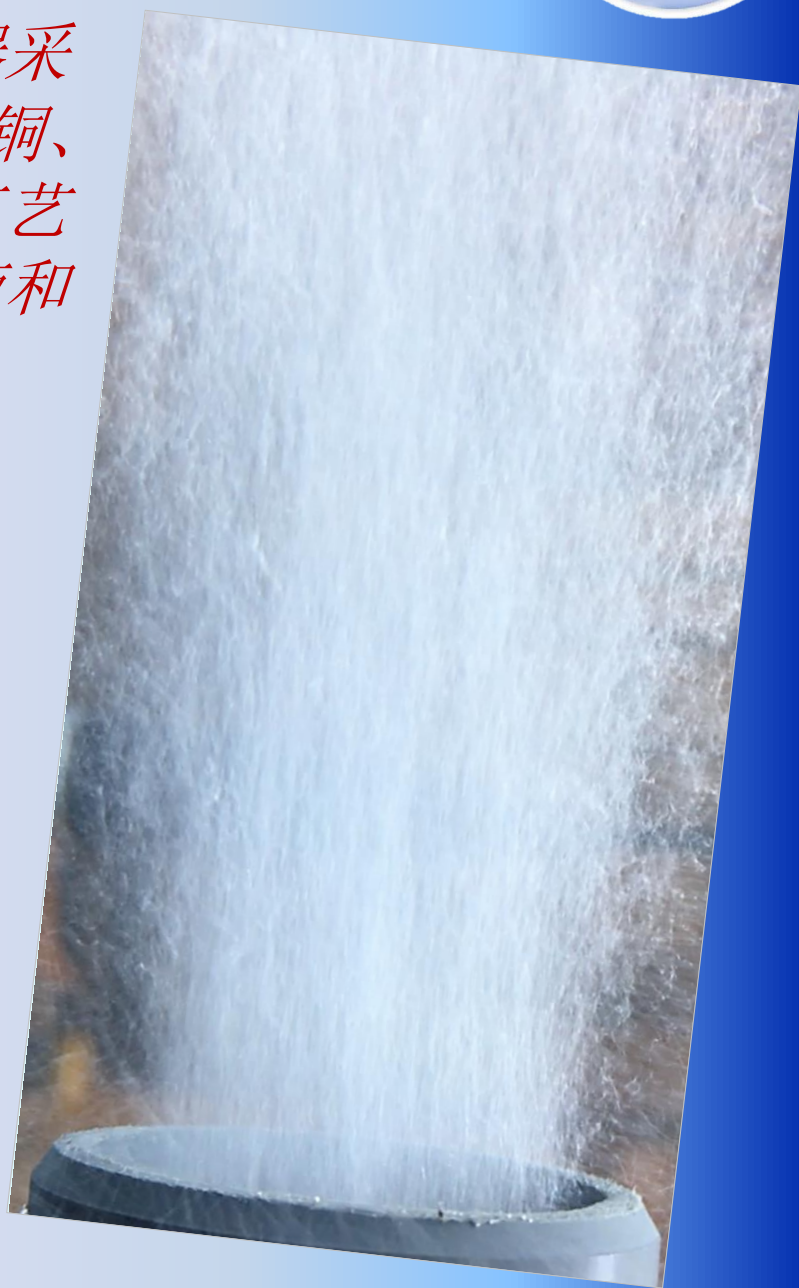


# A.R.S - 堆浸技术



ARS 纳米气泡发生器采矿解决方案广泛用于铜、镍和黄金的堆浸出工艺中的溶液、堆浸出液和萃余液池中



ARS 纳米气泡发生器是最有效的高效的曝气技术，将氧气转移到氧气进入浸出液。

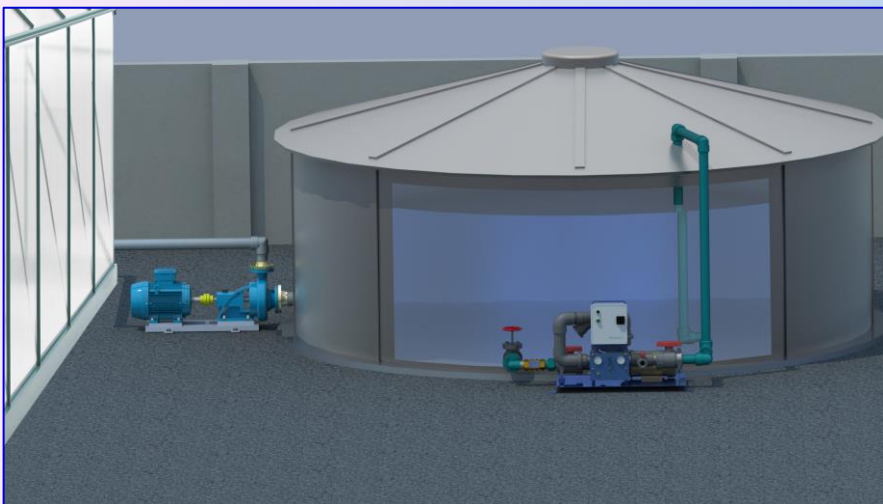
# 纳米气泡发生器

ARS纳米气泡发生器是最有效的曝气技术，几乎可以将任何气体转移到任何液体中。纳米气泡发生器产生数以万亿计的纳米气泡，气泡尺寸约为100纳米，提供超过200倍于传统超细微气泡的界面面积。

ARS纳米气泡发生器传输气体的效率高于90%，能够提供最大的利用潜力，改善堆浸出溶液的功能，强化回收过程的效率。ARS纳米气泡在饱和后仍保持悬浮状态，在溶液渗入系统-堆浸出技术的溶液中形成可用的氧气/气体储备。

## 特点和优势

- 💧 > 90% 的标准氧转移效率 (“SOTE”)。
- 💧 ~ 100纳米大小。
- 💧 与微型气泡相比，最小尺寸的气泡创造了200倍的界面表面积。
- 💧 每立方厘米最高浓度的气泡 ( >10亿 气泡/cm<sup>3</sup> )
- 💧 纳米气泡在渗滤过程中，溶液达到饱和后，会一直悬浮在溶液中。
- 💧 溶液在渗滤过程中达到饱和状态。
- 💧 增加了溶液容纳特定气体的能力
- 💧 低湍流的气体扩散。
- 💧 降低水的密度，因此减少摩擦。



# 纳米气泡发生器

我们新的ARS滴灌技术的滴灌和喷灌装置赋予了堆浸出采矿作业的全新面貌，使金属从浸出中得到最大的提取效率。

ARS的新技术已经证明，可以将金属提取率提高到90%，同时显著降低运营费用。

安装正确的滴灌系统是整个过程中最重要的因素之一，它影响到渗透性和整个垫层的均匀性

通过ARS技术系统，我们确保在浸出过程中控制流速和氧气量。对于矿石来说，浸出过程中的氧气比例是最重要和最关键的因素，我们能够通过控制渗透和氧气进入堆浸出的矿石的量从而达到效果。

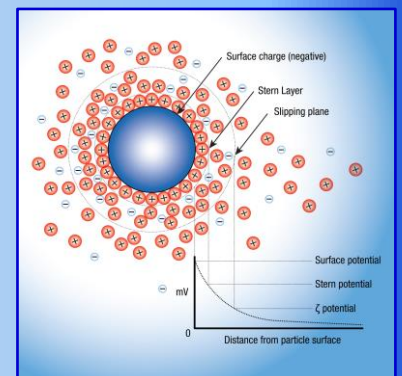
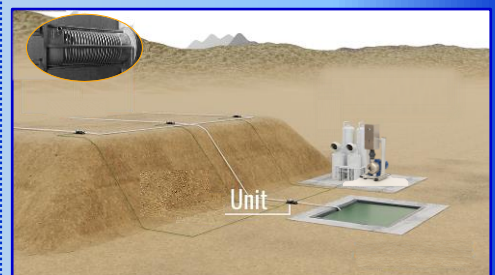
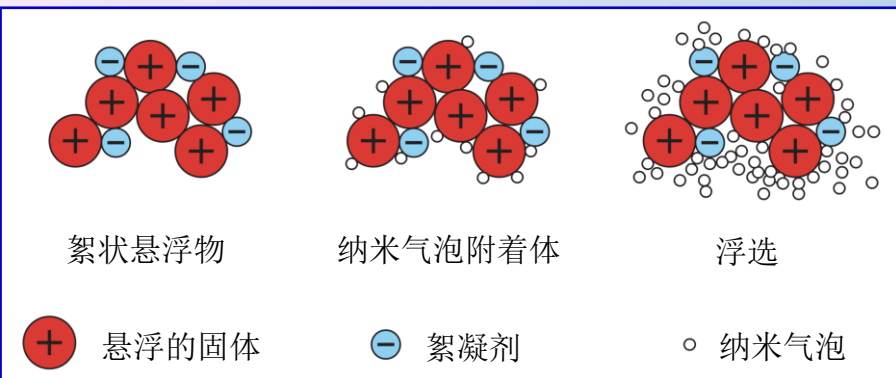
通过ARS纳米气泡发生器，我们可以控制并在浸出过程中注入适量的氧气。

## 应用：

- 💧 硫化物浸出 - 溶液、浸出液和萃余液。
- 💧 生物细菌浸出技术。
- 💧 浮选法。
- 💧 废水生物处理。
- 💧 冷却塔。
- 💧 灭菌。

## 功能介绍：

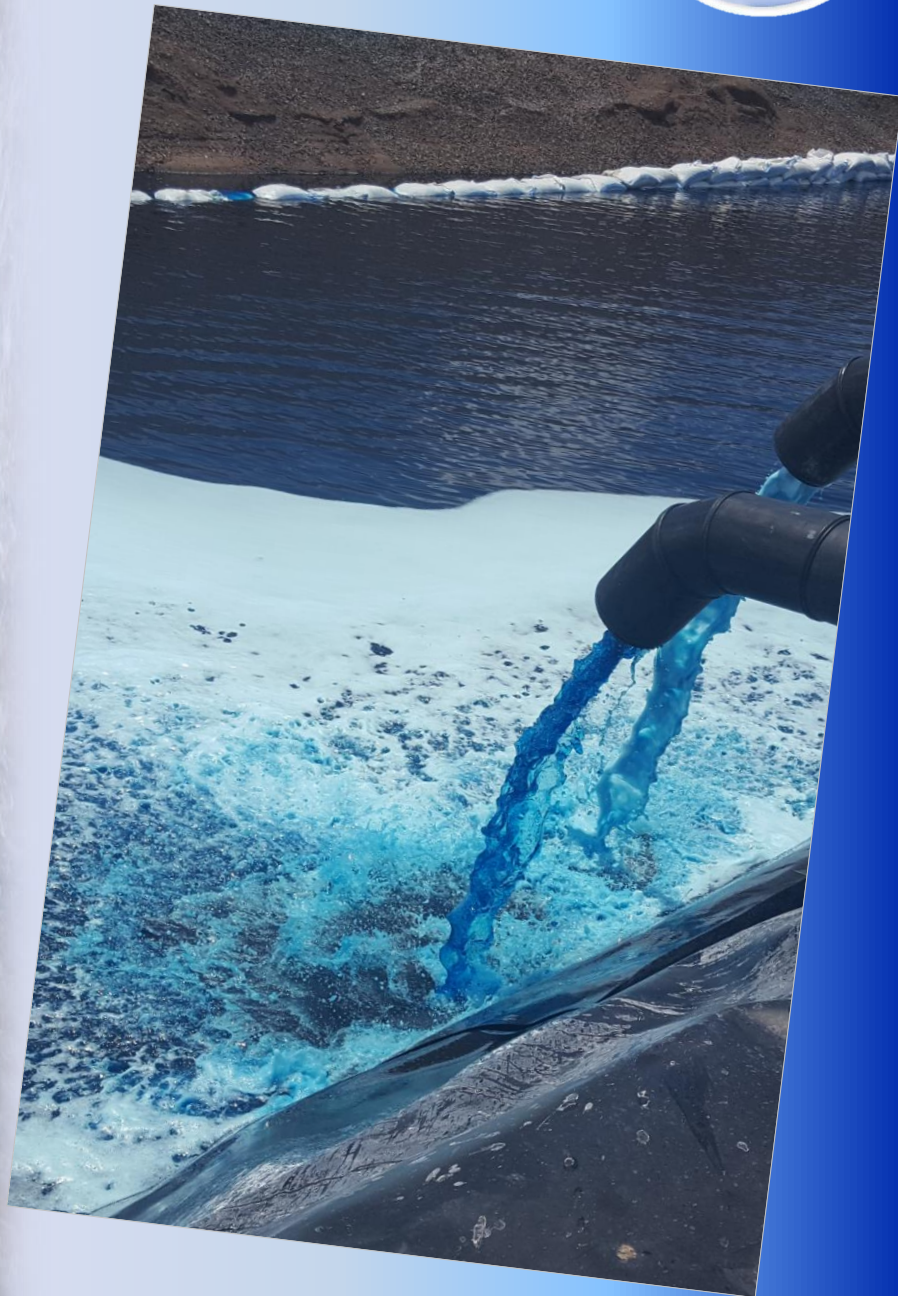
- 💧 无活动部件。
- 💧 即插即用。
- 💧 自清洁技术。



# 高性能纳米气泡发生器



更多的氧气  
更多的回收  
更多的铜  
更多的黄金  
更多的利润



更多信息请联系:  
[Office@aquaroyalspring.com](mailto:Office@aquaroyalspring.com)  
[Dayan.m@aquaroyalspring.com](mailto:Dayan.m@aquaroyalspring.com)  
[www.aquaroyalspring.com](http://www.aquaroyalspring.com)  
Cell&WhatsApp+7777 4480044  
Cell&WeChat +972 526960351  
DRC : +243-998165138