

## Essais en pilotage du procédé LCLL

### Quantité de brasque usée traitée :

Les échantillons traités lors des essais de pilotage étaient représentatifs de la brasque usée brute et étaient obtenus après le triage du métal, du concassage à 20 mm, de l'homogénéisation, de l'échantillonnage, du broyage à - 48 mailles et finalement prise d'un échantillon d'essai.

Pilotage	Échantillon original	Quantité traitée	Taux d'alimentation
CRM 1993	61 tonnes	2 400 kg	13,5 kg/h
COREM 1998/1999	159 tonnes	3 300 kg	24 kg/h
COREM 1999/2000	201 tonnes	2 900 kg	30 kg/h
Lakefield 1997	1,5 tonnes	1 100 kg	52 kg/h
COREM 1998	2,1 tonnes	1 100 kg	non précisé

Également traité chez des fournisseur d'équipement potentiels les différentes liqueurs générés chez Lakefield en 1997 et COREM en 1988 ⇒ Environ 10 000 litres dans chaque cas pour la destruction des cyanures, l'évaporation et cristallisation du NaF.