

Inhaltsverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis.....	VIII
Mineralienglossar	VIII
Abstract	IX
Kurzfassung.....	XI
Extended Abstract	XIII
Preface	XIII
Abstract	XIII
I Introduction.....	XIII
II Theoretical Background.....	XIV
II.I Formation mechanism of present phases in bauxite residue.....	XIV
II.II Recovery of aluminum from bauxite residue.....	XVI
II.II.i Second leaching via Bayer-process	XVII
II.II.ii Concentrated caustic pressure leaching.....	XVII
II.II.iii Lime sintering process.....	XVIII
II.II.iv Pedersen-process	XVIII
II.II.v Soda-sintering-process.....	XX
II.II.vi Lime-soda-sintering-process/Déville-Pechiney-process	XXII
III Experimental.....	XXIII
III.I Research strategy	XXIII
III.II Analysis and characterization of BR	XXV
III.III Basic calculations	XXVI
III.IV Direct leaching (standard Bayer-process).....	XXVII
III.V Direct leaching (concentrated caustic leaching)	XXIX
III.VI Smelting, iron removal and slag leaching	XXX
III.VII (Lime) Soda Sintering Process	XXXIV
IV Benchmarking the process alternatives and conclusion	XXXVII

1 Einleitung.....	1
1.1 Grundlegende Begriffe.....	2
2 Grundlagen.....	3
2.1 Bauxit und seine Zusammensetzung.....	3
2.2 Chemie von Aluminium.....	5
2.3 Bayer-Prozess	6
2.3.1 Auflösung von Aluminiumhydroxid.....	8
2.3.2 Fällung von Aluminiumhydroxid.....	11
2.3.3 Auflösung von Silizium und Desilifizierung	13

2.3.4	Verhalten der Nebenelemente beim Bayeraufschluss	22
2.3.5	Zugabe von Kalkmilch und Kaustifizierung.....	23
2.4	Rotschlamm.....	25
2.4.1	DTA/TG-Untersuchungen von Rotschlamm	28
3	Anwendungsmöglichkeiten von Rotschlamm.....	30
	Direkte Nutzung von Rotschlamm	30
	Wertstoffliche Nutzung von Rotschlamm	31
3.1	Gewinnung von Eisen aus Rotschlamm	32
3.1.1	Grundlagen der carbothermischen Reduktion von Eisenoxid.....	32
3.1.2	Reduzierendes Sintern / Magnetisches Rösten von Rotschlamm	36
3.1.3	Grundlagen der zur Struktur von Silikatschmelzen	37
3.1.4	Verfahren der schmelzmetallurgischen Verarbeitung von Rotschlamm	38
3.2	Gewinnung von Aluminium aus Rotschlamm	42
3.2.1	Thermische Aktivierung	42
3.2.2	Kalk-Sinterprozess	43
3.2.3	Pedersen-Prozess	46
3.2.4	Soda-Sinterprozess	49
3.2.5	Kalk-Soda-Sinterprozess (Déville-Pechiney-Prozess)	51
3.2.6	Zweitlaugung nach dem Bayer-Prozess (Kalk-Bayer-Prozess)	55
3.2.7	Laugung mit konzentrierter NaOH	55
3.3	Fazit der Alternativprozesse	56
4	Forschungsbedarf und Konzeptvorstellung der Untersuchungen	57
5	Charakterisierung des verwendeten Rotschlammms.....	60
6	Experimentelle Arbeiten.....	67
6.1	Berechnungsgrundlagen.....	67
6.2	Direktlaugung nach dem industriellen Bayer-Prozess (Referenzversuch und Laugung mit konzentrierter Natronlauge)	68
6.2.1	Anlagenaufbau und Durchführung	68
6.2.2	Ergebnisse des Referenzversuches	70
6.2.3	Auswirkungen der Kalkzugabe	73
6.2.4	Erhöhung der Natronlaugekonzentration	76
6.2.5	Auswirkungen der Magnesiumoxidzugabe	78
6.2.6	Fazit der Direktlaugung.....	80
6.3	Schlackenlaugung	80
6.3.1	Thermodynamische Betrachtung des Armschmelzprozesses	81
6.3.2	Anlagenaufbau und Durchführung	87
6.3.3	Ergebnisse der Schlackenherstellung	91

6.3.4	Ergebnisse der Schlackenlaugung	96
6.3.5	Fazit der Schlackenlaugung	103
6.4	(Kalk-)Soda-Sinterprozess.....	104
6.4.1	Thermochemische Betrachtung des Soda-Sinterprozesses mit Additivzugaben	104
6.4.2	Anlagenaufbau und Durchführung	107
6.4.3	Einfluss der Natriumcarbonatzugabe.....	108
6.4.4	Einfluss von Sintertemperatur und Kalkzugabe und Auswirkungen auf den Siliziumgehalt in der Lösung	110
6.4.5	Einfluss der Kokszugabe	113
6.4.6	Einfluss der Laugungsdauer	114
6.4.7	Einfluss der Magnesiumzugabe.....	114
6.4.8	Phasenanalysen von Sinter und Laugungsrückstand.....	117
6.4.9	Chemische Analyse der Laugungsrückstände aus den Sinterversuchen.....	118
6.4.10	Fazit des (Kalk-) Soda-Sinterprozesses	119
6.5	Ausfällungen bei den Proben.....	120
7	Zusammenfassung	122
8	Schrifttum.....	128
9	Anhang	143