

**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI  
OLY VA O‘RTA MAXSUS TA‘LIM VAZIRLIGI**

**MIRZAKULOV X.CH., SHAMSHIDINOV I.T., TO‘RAYEV Z.**

**MURAKKAB O‘G‘ITLAR ISHLAB  
CHIQRISH NAZARIYASI VA  
TEXNOLOGIK HISOBLARI**

**O‘zbekiston Respublikasi Oliy va o‘rta maxsus ta‘lim vazirligi  
tomonidan o‘quv qo‘llanma sifatida tavsiya etilgan**

**TOSHKENT – 2013**

**35.32**  
**M29**

Mirzakulov Xoltura Choriyevich, Shamshidinov Israiljon Turgunovich, To'rayev Zokirjon.  
**Murakkab o'g'itlar ishlab chiqarish nazariyasi va texnologik hisoblari:** Oliy o'quv yurtlari uchun o'quv qo'llanma.

Ushbu o'quv qo'llanma oliy o'quv yurtlarining 5A320404 – Mineral o'g'itlar kimyoviy texnologiyasi mutaxassisligi talabalari uchun mo'ljallangan. Undan shuningdek, 5A320401 – Noorganik moddalar kimyoviy texnologiyasi, 5A111001 – Kasb ta'limi (5320400-Kimyoviy texnologiya) magistratura mutaxassiliklari hamda mutaxassisligi yuqorida ko'rsatilgan yo'nalishlarga muvofiq keladigan bakalavriat bosqichi talabalari, kasb-hunar kolleji o'qituvchilari, mineral o'g'itlar va noorganik moddalar ishlab chiqarish bilan shug'ullanuvchi muhandis-texnik xodimlar ham o'z faoliyatlarida foydalanishlari mumkin.

Darslik 6 bobdan iborat bo'lib, undagi ma'lumotlar tegishli magistratura mutaxassisligi o'quv rejasi va fan dasturi asosida yozilgan bo'lib, unda murakkab o'g'itlar ishlab chiqarish usullarining Respublikamizda va xorijiy mamlakatlarda qo'llanilayotgan texnologiyalari, shuningdek mualliflar tomonidan yaratilgan va sanoat miqyosida sinovdan o'tkazilgan yangi texnologiyalar to'g'risidagi ma'lumotlar hamda ularga tegishli bo'lgan texnologik hisoblar batafsil bayon etilgan. Murakkab o'g'itlar texnologiyasining umumiy ilmiy asoslari ishlab chiqarish usullari bilan uyg'unlashgan holda ko'rsatib o'tilgan.

**BBK 35.32ya73**  
**UDK 661.15(075)**

**Taqrizchilar:**

- Namazov Sh.S. — O'zbekiston Respublikasi Fanlar Akademiyasi Umumiy va noorganik kimyo instituti "Fosforli o'g'itlar" laboratoriyasi mudiri, texnika fanlari doktori, professor
- Aripova M.X. — Toshkent kimyo-texnologiya instituti "Silikat materiallar va nodir, kamyob metallar texnologiyasi" kafedrasini muduri, texnika fanlari doktori, professor

**ISBN .....**

© «.....» nashriyoti, 2013

## MUNDARIJA

|   | bet |
|---|-----|
| <b>SO‘ZBOSHI</b> .....  | 6   |
| <b>KIRISH</b> .....   | 8   |
| <b>I bob. MURAKKAB O‘G‘ITLARNING XALQ<br/>XO‘JALIGIDAGI AHAMIYATI</b> .....   | 11  |
| 1- §. Murakkab o‘g‘itlarning klassifikatsiyasi .....  | 11  |
| 2- §. Murakkab o‘g‘itlar texnologiyasining fizik-kimyoviy<br>asoslari .....   | 19  |
| 3- §. Murakkab o‘g‘itlar xomashyo bazasining<br>rivojlanishi .....  | 22  |
| <i>Nazorat uchun savollar</i> .....   | 35  |
| <i>Adabiyotlar</i> .....  | 36  |
| <b>II bob. AZOT-KALIYLI VA FOSFOR-KALIYLI<br/>MURAKKAB O‘G‘ITLAR ISHLAB<br/>CHIQRISH NAZARIYASI VA<br/>TEXNOLOGIK HISOBLARI</b> ..... | 37  |
| 1- §. Kaliyli selitra ishlab chiqarish nazariyasi .....   | 37  |
| 2- §. Kaliyli selitra ishlab chiqarish texnologik<br>hisoblari .....  | 44  |
| 3- §. Kaliy orto- va metafosfatlari ishlab chiqarish<br>usullari .....  | 57  |
| <i>Nazorat uchun savollar</i> .....   | 58  |
| <i>Adabiyotlar</i> .....  | 58  |
| <b>III bob. AZOT-FOSFORLI MURAKKAB O‘G‘ITLAR<br/>ISHLAB CHIQRISH NAZARIYASI VA<br/>TEXNOLOGIK HISOBLARI</b> .....                     | 60  |
| 1- §. Ammofos ishlab chiqarish nazariyasi va texnologik<br>hisoblari .....  | 60  |
| 2- §. Ammofosfat ishlab chiqarish nazariyasi va<br>texnologiyasi .....  | 77  |
| 3- §. Ammoniy polifosfatlari ishlab chiqarish usullari va<br>asosiy uskunalari .....  | 81  |

|                |   |            |
|----------------|---|------------|
| 4- §.          | Ammoniy sulfatfosfat o'g'iti ishlab chiqarish .....   | 85         |
| 5- §.          | Suprefos ishlab chiqarish .....   |            |
| 6- §.          | Nitrokalsiyfosfat ishlab chiqarish .....  | 86         |
|                | <i>Nazorat uchun savollar</i> .....   | 91         |
|                | <i>Adabiyotlar</i> .....  | 92         |
| <b>IV bob.</b> | <b>AZOT-FOSFOR-KALIYLI MURAKKAB O'G'ITLAR ISHLAB CHIQARISH NAZARIYASI VA TEXNOLOGIK HISOBLARI</b> ..... | <b>94</b>  |
| 1- §.          | Nitroammofoska va karboammofoska ishlab chiqarish nazariyasi va texnologik hisoblari .....              | 94         |
| 2- §.          | Nitrofoska ishlab chiqarish nazariyasi va texnologiyasi .....   | 115        |
| 3- §.          | Nitrofoska ishlab chiqarish texnologik hisoblari .....  | 126        |
| 4- §.          | Azofoska ishlab chiqarish texnologiyasi .....   | 136        |
|                | <i>Nazorat uchun savollar</i> .....   | 140        |
|                | <i>Adabiyotlar</i> .....  | 140        |
| <b>V bob.</b>  | <b>SUYUQ KOMPLEKS O'G'ITLAR ISHLAB CHIQARISH NAZARIYASI VA TEXNOLOGIK HISOBLARI</b> .....               | <b>142</b> |
| 1- §.          | Suyuq kompleks o'g'itlar tarkibi va fizik-kimyoviy xossalari .....                                      | 142        |
| 2- §.          | Suyuq kompleks o'g'itlar ishlab chiqarish xomashyolari .....  | 147        |
| 3- §.          | Suyuq kompleks o'g'itlar olish jarayonining fizik-kimyoviy asoslari .....                               | 151        |
| 4- §.          | Suyuq kompleks o'g'itlar ishlab chiqarish texnologik sxemasi .....                                      | 156        |
| 5- §.          | Suyuq kompleks o'g'itlar olish moddiy va energetik hisoblari .....                                      | 167        |
| 6- §.          | Suyuq kompleks o'g'itlar ishlab chiqarish asosiy texnologik jihozlari .....                             | 171        |
| 7- §.          | Suyuq kompleks o'g'itlar ishlab chiqarish texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlari .....                        | 177        |
|                | <i>Nazorat uchun savollar</i> .....   | 179        |
|                | <i>Adabiyotlar</i> .....  | 180        |

|   |            |
|---|------------|
| <b>VI bob. KOMPLEKS MIKROO‘G‘ITLAR ISHLAB<br/>CHIQRISH NAZARIYASI VA<br/>TEXNOLOGIK HISOBLARI .....</b> | <b>181</b> |
| 1- §. Mikroo‘g‘itlar. O‘simliklar rivojlanishida<br>mikroelementlarning roli .....                      | 181        |
| 2- §. Mikroo‘g‘itlar va ularni ishlab chiqarish .....   | 185        |
| 3- §. Tarkibida mikroelementlar bo‘lgan azot-fosforli<br>o‘g‘itlar ishlab chiqarish .....               | 195        |
| 4- §. Mis kuporosi ishlab chiqarish texnologik hisoblari .....  | 245        |
| <i>Nazorat uchun savollar</i> .....   | 256        |
| <i>Adabiyotlar</i> .....  | 256        |

## SO‘ZBOSHI

Mamlakatimiz xalq xo‘jaligini mineral xomashyoga bo‘lgan talabini amalda to‘la ta‘minlanishga imkoniyati bo‘lgan qudratli xomashyo bazasiga egadir. O‘zbekiston hududida tabiiy gaz, neft, ko‘mir, oltingugurt, rangli metallar rudasi va boshqa xomashyolar bo‘lganligi uchun mamlakatimizda yirik kimyo sanoatlari mavjud. Prezidentimiz I.A.Karimovning «O‘zbekiston XXI asr bo‘sag‘asida: xavfsizlikka tahdid, barqarorlik shartlari va taraqqiyot kafolatlari asarida ko‘rsatib o‘tilganidek: «O‘zbekiston o‘z yer osti boyliklari bilan haqli suratda faxrlanadi – bu yerda mashhur Mendelejev davriy sistemasining deyarli barcha elementlari topilgan ... Bir qator foydali qazilmalar, chunonchi, oltin, uran, mis, tabiiy gaz, volfram, kaliy tuzlari, fosforitlar, kaolinlar bo‘yicha O‘zbekiston tasdiqlangan zaxiralar va istiqbolli rudalar jihatdan MDHdagina emas, balki butun dunyoda ham yetakchi o‘rinni egallaydi ... Ishlab chiqarish va sotsial infrastruktura, malakali kadrlar, tog‘-kon mutaxassislari tayyorlaydigan oliy va o‘rta maxsus o‘quv yurtlari tizimi mavjud. Ushbu kitobda respublikadagi barcha mineral-xomashyo zaxiralarini baholashga imkon yo‘q ...».

Oliy va o‘rta maxsus o‘quv yurtlarida ishlab chiqarish korxonalarini uchun malakali va yuksak salohiyatli kadrlar tayyorlashda «Murakkab o‘g‘itlar ishlab chiqarish nazariyasi va texnologik hisoblari» fanining maqsadi talabada murakkab o‘g‘itlar ishlab chiqarishda xomashyo va boshqa ikkilamchi materiallardan samarali foydalanish, sanoatning mineral xomashyo bazasini rivojlantirish, boshlang‘ich xomashyo tannarxini pasaytirish va sifatini oshirish orqali ishlab chiqarish iqtisodiyotini ko‘tarish hamda atrof-muhit muhofazasini yaxshilash kabi muhandislik, shuningdek Prezidentimiz asarlarida keltirilgan O‘zbekiston Respublikasining barqarorligini ta‘minlashda va taraqqiyotini kafolatlashda muhim o‘rin tutadigan sanoat xomashyolari turlari va ularning zaxiralari, qayta ishlash usullarini chuqur o‘rganish, zamonaviy ishlab chiqarish texnologiyalarini yaratish va amaliyotga tadbiq eta olish ko‘nikmalarini shakllantirishdan iboratdir.

Qo'yilgan vazifalardan kelib chiqqan holda zamonaviy texnika va texnologiyalarni ishlatish yoki yosh avlodga milliy istiqlol g'oyasini yetkazish uchun jahon standartlari darajasidagi fan va texnika hamda ilg'or tajriba va texnologiyalarning eng so'nggi yutuqlaridan boxabar bo'lgan, raqobatbardosh, o'z sohasining ham ilmiy, ham amaliy bilgan muhandis kadrlarni tayyorlashda 5A320401 – Noorganik moddalar kimyoviy texnologiyasi hamda 5A320404 – Mineral o'g'itlar kimyoviy texnologiyasi mutaxassisliklari «Mutaxassislik fanlari» blokining asosiy fanlaridan biri bo'lgan «Murakkab o'g'itlar ishlab chiqarish nazariyasi va texnologik hisoblari» fanini chuqur o'rganish muhim ahamiyatga egadir. Shundan kelib chiqqan holda ushbu darslik oliy ta'limning magistraturasida o'qitiladigan «Murakkab o'g'itlar ishlab chiqarish nazariyasi va texnologik hisoblari» fanining amaldagi dasturlari asosida tayyorlandi.

Darslikdagi materiallar Respublikamizning murakkab o'g'itlar ishlab chiqarish sanoati korxonalarining istiqbolli yo'nalishlarini hisobga olgan holda yoritilgan bo'lib, unda murakkab o'g'itlar ishlab chiqarish usullarining Respublikamizda, Mustaqil Davlatlar Hamdo'stligi mamlakatlarida va chet ellarda qo'llanilayotgan texnologiyalari, shuningdek mualliflar tomonidan yaratilgan va sanoat miqyosida sinovdan o'tkazilgan yangi texnologiyalar to'g'risida bayon etilgan hamda tegishli hisoblash usullari keltirilgan. Har bir bob oxirida mavzularga tegishli bo'lgan nazorat uchun savollar keltirilgan. Ulardan talabalarning «Murakkab o'g'itlar ishlab chiqarish nazariyasi va texnologik hisoblari» fani bo'yicha o'zlashtirgan bilimlarini nazorat qilishda foydalanish mumkin.

## KIRISH

Agrosanoat kompleksini jadallashtirish omillaridan biri qishloq xo'jaligida qo'llaniladigan mineral o'g'itlardan samarali foydalanishdir. Bunda ishlab chiqarilayotgan mineral o'g'itlar assortimentini kengaytirish, xomashyo zaxiralaridan samarali foydalanish orqali mahsulot ishlab chiqarishning iqtisodiy tejamkor va ekologik samarador texnologiyalarini yaratish hamda sanoatga tadbiiq etish muhim o'rin tutadi.

Respublikamizda bir necha mineral o'g'itlar sanoat korxonalarini bo'lib, ularda azotli, fosforli va kaliyli oddiy o'g'itlar va azot-fosforli, azot-kaliyli va azot-fosfor-kaliyli murakkab o'g'itlar ishlab chiqarmoqda. O'zbekiston Respublikasi qishloq ho'jaligi ishlab chiqarishining asosiy mahsuloti paxta va dondir va bunda yiliga paxtadan 3,5 mln. t va bug'doydan 7,5 mln. t hosil olinmoqda. Ma'lumki, har bir tonna paxta hosili olish uchun yiliga tuproqdan 45 kg azot, 15 kg  $P_2O_5$  va 45 kg  $K_2O$ , har bir tonna bug'doy uchun esa 35 kg azot, 10 kg  $P_2O_5$ , 24 kg  $K_2O$  o'zlashtiriladi. Bu esa qishloq xo'jalik mahsulotlari (paxta va don) yetishtirishda ekin maydonlaridan yiliga 310 ming tonna azot (N hisobida), 115 ming tonna fosfor ( $P_2O_5$  hisobida) va 255 ming tonna kaliy ( $K_2O$  hisobida) ozuqa elementlarini o'zlashtiradi. Bundan tashqari, 2012 yilda 9 mln. t meva-sabzanot, 2 mln. t kartoshka yitishirilgan va shu bilan birga boshqa turdagi qishloq xo'jaligi mahsulotlari ham tuproqdan o'zi bilan katta miqdordagi ozuqa elementlarini olib chiqadi.

Fosfor, azot va kaliy o'simlik uchun eng zarur ozuqa moddalardir. O'simlik bu elementlarni tuproqdan oladi. Tuproqda bu moddalarning miqdori yildan-yilga kamayib, tuproqning unumdorligi pasayib boradi va bu ekinning hosildorligiga salbiy ta'sir etadi. Tuproqning unumdorligini oshirish uchun yerni yetarli darajada o'g'itlanishi kerak. O'zbekiston paxtachilik ilmiy-tadqiqot instituti ma'lumotlariga ko'ra, mineral o'g'itlarsiz paxtadan 12 s/ga hosili olish mumkinligi, hosildorlikni 30-35 s/ga yetkazish uchun tuproqqa gektariga 225 kg azot, 150 kg fosfor, 100 kg kaliy ozuqa elementlari solish hamda to'g'ri agrotexnik qoidalariga amal qilinishi lozimligi aniqlangan.



D.I.Mendeleev davriy jadvalidagi 40 dan ortiq kimyoviy elementlar o‘simliklarning normal holatida o‘sishi va rivojlanishi uchun zarurdir. Jumladan, azot, fosfor, kaliy, kalsiy, oltingugurt va magniy o‘simliklarning asosiy ozuqa moddalari tarkibiga kiradi. Tuproq unumdorligini oshirishda va undan olinadigan hosildorlikni ko‘tarishda qo‘llaniladigan barcha mineral o‘g‘itlar ichida fosforli o‘g‘itlar yetakchi rol o‘ynaydi. Fosforli o‘g‘itlarga bo‘lgan talabni qodirish fosfat xomashyolarini qazib olish va qayta ishlash korxonalarining quvvatini oshirish asosida amalga oshiriladi. Ishlab turgan korxonalar uskuna va qurilmalaridan foydalanib, qisqa muddatda mahalliy xomashyo manbalarini qayta ishlash orqali o‘g‘itlar olish muhim ahamiyatga egadir.

O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasi qaroriga binoan respublika qishloq xo‘jaligining fosforli o‘g‘itlarga bo‘lgan ehtiyojini ta‘minlash maqsadida Qizilqum fosforit kombinati tashkil etildi. 1998 yil 29 maydan boshlab quvvati yiliga 300 ming tonna bo‘lgan fosforit uni ishlab chiqarilmoqda. 2001 yil 21 avgustdan yiliga tarkibida 27-28%  $P_2O_5$  bo‘lgan 400 ming tonna termokonsentrat va 2005 yildan boshlab esa qo‘shimcha ravishda 200 ming tonna tarkibida 18-21%  $P_2O_5$  bo‘lgan yuvib quritilgan fosforit konsentrat va 200 ming tonna tarkibida 16-19%  $P_2O_5$  bo‘lgan boyitilmagan fosforit xom-ashyosi etkazib berilmoqda va undan yuqori sifatli azot-fosforli murakkab o‘g‘it – ammofos, suprefos va boshqa turdagi fosforli o‘g‘itlar ishlab chiqarilmoqda.

Hozirgi paytda Respublikamizdagi «Maksam-Chirchiq» OAJda ammiakli selitra, karbamid, KAS, ammiak, nitrat kislota, kaliy sulfat va boshqalar, «Farg‘onaazot» OAJda ammiakli selitra, karbamid, KAS, NPK, ammiak, nitrat kislota, va boshqalar, «Ammofos-Maksam» OAJda ammofos, suprefos va boshqalar, «Samarqandkimyo» OAJda nitrofos va boshqalar, «Qo‘qon superfosfat zavodi» YOAJda ammoniy oshirgan oddiy superfosfat, Navoiy «Elektrokimyosanoat» YOAJda oddiy superfosfat, «Dehqonobod kaliyli o‘g‘itlar zavodi» korxonasida kaliy xlorid mahsulotlari ishlab chiqarilmoqda.

Surxondaryo viloyati Sariosiyo tumanida fosforit, toshko‘mir, glaukonit, bentonit, gips va boshqa xomashyo zaxiralari joylashgan. Guliob fosforitlarining 100%  $P_2O_5$  hisobidagi zaxirasi 551 mln tonnani tashkil etadi. U tarkibi jihatidan ma‘lum fosforitlardan keskin farq qilib, unda 4-14%  $P_2O_5$ , oz miqdorda magniy, ftor, oltingugurt va mikroelementlari ham mavjuddir. Hozirgi kunda Guliob fosforiti va Qizilqum fosforit kombinatida tarkibida 12-16% va 16-19%  $P_2O_5$  bo‘lgan fosfat xomashyosini qayta ishlash orqali oddiy va murakkab o‘g‘itlar

olishning samarador usullari bo‘maganligi sababli mazkur fosforitlardan amalda foydalanish yo‘lga qo‘yilmagan.

Murakkab o‘g‘itlarga shunday kompleks (ya’ni bir necha oзуqa elementi bo‘lgan) o‘g‘itlar kiradiki, bunda barcha zarrachalar (kristallar va donachalar) deyarli bir xil kimyoviy tarkibga ega bo‘lishi kerak. Bunday o‘g‘itlarga: tarkibida bir necha oзуqa elementi bo‘lgan bitta tuz, masalan  $\text{KNO}_3$ ,  $(\text{NH}_4)_2\text{HPO}_4$  va boshqalar; tarkibiga ikkita (N+P, N+K, P+K) yoki uchta (N+P+K) oзуqa elementi kiruvchi ikki yoki undan ortiq tuzlar kompozitsiyasi kiradi. Bunday kompozitsiyalar nitrat, fosfat va sulfat kislotalarning ammiak; tabiiy fosfatlar; kaliy, ammoniy va boshqalarning tuzlari bilan o‘zaro ta’sirlashuvidan olinadi.

*I bob*

**MURAKKAB O‘G‘ITLARNING XALQ XO‘JALIGIDAGI  
AHAMIYATI**

**1- §. Murakkab o‘g‘itlarning klassifikatsiyasi**

O‘simliklarning me‘yorida o‘sishi va rivojlanishi uchun ular yetarli miqdordagi ozuqa moddalari bilan ta‘minlanishi lozim.

Asosiy ozuqa moddalariga azot, fosfor, kaliy, kalsiy, magniy, oltingugurt va temir kiradi. Bu elementlarning o‘simliklardagi hissasi yuzdan bir ulushdan bir necha foizgachani tashkil etadi va ular makroelementlar nomi bilan yuritiladi. Bundan tashqari, o‘simliklarga, bor, molibden, mis, marganes, rux va boshqa shular kabi bir kator o‘simlik va tuproqda mingdan bir ulush foizda bo‘ladigan moddalar zarurdir hamda ularni mikroelementlar deyiladi.

O‘simliklarning hayotiy faoliyatida uglerod, kislorod va vodoroddan keyin azot fosfor va kaliy ham muhim ahamiyatga egadir. Bunday elementlar tutgan o‘simliklarning ozuqa mahsulotlari qishloq xo‘jaligida asosiy mineral o‘g‘itlar nomi bilan yuritiladi.

O‘simliklar uglerod, kislorod va vodorodning asosiy miqdorini havo va suvdan oladi. Ular boshqa elementlarni tuproq eritmasidan o‘zlashtiradi. Buning natijasida katta miqdordagi ozuqa elementlari tuproqdan qishloq xo‘jaligi mahsulotlari bilan birgalikda chiqib ketadi. Dunyo masshtabida taxminan 1 mlrd tonna donli ekinlar mahsuloti bilan yiliga 33 mln tonna N, 12 mln tonna P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>, 25 mln tonna K<sub>2</sub>O yo‘qotilishi hisoblab topilgan. Bundan tashqari, tuproqning yuvilishi, denitrifikatsiya jarayonida erkin azotning hosil bo‘lishi va fosforli o‘g‘itlarning retrogradatsiyasi hisobidan ham muntazam ravishda ozuqa elementlarining tuproqdagi zaxirasi kamayib boradi (1.1-1.3-jadvallar).

Agar yo‘qotilgan ozuqa moddalari tegishli miqdordagi o‘g‘it solish yo‘li bilan muntazam to‘ldirib borilmasa, tuproq unumdorligi keskin kamayadi va hosidorlik kamayadi. Shuning uchun tuproqning yuqori va

doimiy unumdorligini ta'minlash shartlaridan biri uni muntazam ravishda kerakli hajmdagi va assortimentdagi mineral o'g'itlar bilan oziqlantirilishi lozimdir.

1.1-jadval

Tuproqdan hosildorlik bilan chiqib ketadigan ta'sir etuvchi moddalar  
(kg/ga hisobida)

| Ozuqa elementlari             | Hosildorlik               |                            |                                    |
|-------------------------------|---------------------------|----------------------------|------------------------------------|
|                               | Qishgi bug'doy<br>30 s/ga | Shakar lavlagi<br>270 s/ga | Jo'xori ko'k<br>poyasi<br>600 s/ga |
| N                             | 112                       | 166                        | 150                                |
| P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> | 39                        | 42                         | 70                                 |
| K <sub>2</sub> O              | 77                        | 157                        | 200                                |

1.2-jadval

Tuproqqa azot, fosfor va kaliy solish hisobiga  
hosildorlikning oshirilishi

| O'simlik va mahsulot turi | Ishlatilgan 1 tonna o'g'it hisobiga (N, P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> , K <sub>2</sub> O)<br>hosildorlikning o'sishi, tonna |                               |                  |
|---------------------------|---|-------------------------------|------------------|
|                           | N   | P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> | K <sub>2</sub> O |
| Paxta                     | 10-14   | 5-6                           | 2                |
| Shakar lavlagi            | 120-160   | 50-55                         | 40-50            |
| Bug'doy                   | 12-15   | 7-8                           | 3-4              |

1.3-jadval

O'g'it qo'llash hisobiga hosildorlikning o'zgarishi  
(s/ga hisobida)

| Mahsulot turi | O'g'itsiz | O'g'it bilan |
|---------------|-----------|--------------|
| Paxta         | 8-9       | 27-30        |
| Bug'doy       | 7-8       | 20-40        |
| Shakarqamish  | 100-120   | 200-500      |

Hosildorlikni oshirishdagi omillarni baholashda: AQSH da 50% gacha, Fransiyada 50-70% gacha qo'shimcha hosil olish o'g'itlar hissasiga to'g'ri keladi. O'tkazilgan tadqiqotlar natijalariga ko'ra, hosildorlikning oshirishdagi o'g'itlarning ulushi MDH mamlakatlarning qoratuproqli mintaqalarida 40-50% ga, noqoratuproqli mintaqalarida 60-75% ga

Markaziy Osiyoda, xususan, O'zbekiston Respublikasi hududidagi unumdor tuproqlarda 50-60% ga to'g'ri keladi.

**O'g'itlar klassifikatsiyasi.** O'g'itlar kelib chiqishiga ko'ra, noorganik – mineral, organik, organo-mineral va bakterial turlariga klassifikatsiyalanadi. Ular qattiq, suyuq va suspenziyali holatda bo'lishi mumkin.

*Mineral o'g'itlar (yoki sun'iy o'g'itlar).* Ular sanoat – ishlab chiqarish yo'li: noorganik xomashyolarni kimyoviy yoki mexanik qayta ishlash (masalan, agrokimyoviy rudalar – fosforitlar, kaliyli tuzlar, dolomitlar va hokazolarni maydalash) orqali tayyorlanadigan noorganik mahsulotlardan hosil qilinadi. Xomashyo sifatida xizmat qiladigan havo azotidan yoki tarkibida o'simliklar uchun ozuqa bo'ladigan moddalar tutgan ayrim kimyoviy ishlab chiqarish korxonalarining oraliq mahsulotlaridan olingan moddalar ham mineral o'g'itlar qatoriga kiradi. Masalan, ammoniy sulfat – kokslash pechi gazlari yoki kaprolaktam ishlab chiqarishning oraliq mahsulotlaridan olinadi. Fosfor tutgan rudalardan metallarni suyuqlantirib olinishda fosforli o'g'itlar sifatida qo'llaniladigan tomasshlak yoki martenli asosiy dashqollar olinadi. Xomashyoni kimyoviy qayta ishlash natijasida olinadigan mineral o'g'itlar ta'sir etuvchi moddalarning yuqori konsentratsiyaliligi bilan ajralib turadi.

Ta'sir etuvchi modda bo'yicha mineral o'g'itlar: azotli, fosforli, kaliyli va mikroelementli (borli, molibdenli va b.) turlarga bo'linadi.

*Organik o'g'itlar.* Ulardagi elementlar o'simlik va hayvonlardan olinadigan chiqindi moddalar tarkibida bo'ladi. Bunday o'g'itlarga birinchi navbatda go'ng, shuningdek o'simlik va hayvonlardan kelib chiqadigan chiqindilar (torf, kunjara, baliq va parranda chiqindisi, suyak uni, aholi chiqindisi va turli oziq-ovqat mahsulotlari chiqindilari) ni qayta ishlash natijasida olinadigan mahsulotlar ham kiradi, bunga yashil o'g'itlarni ham kiritish mumkin.

Organo-mineral o'g'itlar tarkibida organik va mineral moddalar bo'ladi; bunday o'g'itlar torf, ko'mir va boshqalar kabi organik moddalarni ammiak yoki fosfat kislota bilan qayta ishlash orqali olinadi. Ularni shuningdek go'ng yoki torfni fosforli o'g'itlar bilan aralashtirish yo'li bilan ham olinadi.

*Bakterial o'g'itlar* – tuproqdagi va o'g'itlardagi havo azoti yoki minerallashtirgan organik moddalar bilan oziqlanuvchi mikroorganizmlar tutgan preparatlar kiradi. Bunday o'g'itlar qatoriga azotobakterin, tuproq nitragini kiradi.

Mineral o'g'itlar agrokimyoviy ta'siri bo'yicha to'g'ri-to'g'ri ishlatiladigan, bilvosita foydalaniladigan va o'simliklar o'sishini boshqaruvchi preparatlar turlariga bo'linadi.

*To'g'ridan-to'g'ri ishlatiladigan o'g'itlar* o'simliklarning bevosita oziqlanishiga mo'ljallangan. Ular tarkibida o'simliklar hayoti uchun muhim bo'lgan elementlar: azot, fosfor, kaliy, magniy, oltingugurt, temir, shuningdek mikroelementlar (bor, molibden, mis, rux, kobalt) tutadi. To'g'ridan-to'g'ri ishlatiladigan o'g'itlar, o'z navbatida, oddiy (bir yoqlama) va kompleks (ko'p yoqlama) o'g'itlarga bo'linadi.

*Oddiy o'g'itlar* tarkibida o'simliklar oziqluvchi elementlar: azot, fosfor, kaliy, magniy, bor va boshqalardan bittasi bo'ladi. Ular ham o'z navbatida azotli, fosforli, kaliyli, mikroelementli o'g'itlar turlariga bo'linadi.

*Azotli o'g'itlar* suvda yaxshi eriydi, ular azot birikmalarining: ammiakli, ammoniyli, amidli va bu shaklning turli hosilalari (ammiak-nitratli, ammiak-amidli va x.o.) shakllari bilan farqlanadi. Bundan tashqari, yuvilmaydigan va suvda qiyin eriydigan azotli o'g'itlar, masalan karbamid-formaldegidli, izobutilendikarbamid, oksamid va boshqalar ham ishlatiladi.

*Fosforli o'g'itlar.* Eruvchanligi va o'simliklarga o'zlashishi jihatdan fosforli o'g'itlar uchta guruhga bo'linadi:

- 1) suvda eruvchan, ulardagi fosforli birikmalarning asosiy qismi suvda eriydi, shu sababli o'simliklarga oson o'zlashadi; bunday o'g'itlar tarkibiga: superfosfat, qo'shaloq superfosfatlar, shuningdek, murakkab fosforli o'g'itlar – ammofos, nitroammofos, nitroammofoska, nitrofoska, karboammofoska va boshqalar kiradi;
- 2) sitratli eruvchan, ularga tarkibida limon kislota ammoniyli tuzining ammiakli eritmasi (ammoniy sitrat) da eriydigan fosfor birikmalari tutgan o'g'itlar kiradi; ammoniy sitrat eritmasining muhiti tuproq eritmasi muhitiga yaqin bo'lganligi uchun bunday o'g'itlarni o'simliklar tomonidan yaxshi o'zlashtiriladi; sitratli eruvchan o'g'itlarga: presipitat (dikalsiyfosfat) kabi o'g'itlar kiradi;
- 3) limonli eruvchan, bunday o'g'itlar suvda va ammoniy sitrat eritmasida erimaydi, ammo limon kislotasining 2% li eritmasida eriydi; ularga: ftorsizlangan fosfatlar, tomasshlak, qisman fosforit uni (mayda fraksiyasi) kiradi; kam eruvchanligiga qaramay, bunday o'g'itlar kislotali tuproqlarda yaxshi samara beradi; bunday o'g'itlardagi fosfor birikmalari sekinlik bilan (hattoki yillab) tuproq

eritmasiga o'tadi va o'simliklarga o'zlashadi, shuning uchun ularni *sekin ta'sir etuvchi o'g'itlar* deb ham ataladi.

*Kaliyli o'g'itlar* konsentrlangan (kaliy xlorid, kaliy sulfat, kalimagneziya va boshqa) va yetilmagan tuzlar (silvinit, kainit) turlariga bo'linadi. Suvda erimaydigan minerallar (nefelin, dala shpati) to'g'ridan-to'g'ri o'g'it sifatida foydalanilmaydi, ular kaliyli o'g'itlar olish uchun xomashyo vazifasini o'taydi. Masalan, nefelindan kaliy sulfat olinadi.

*Mikroo'g'itlar* – kam me'yorda (gektariga gramm va kilogrammlarda) qo'llaniladigan o'g'itlar hisoblanadi. Tarkibida mikroelementlar tutgan – borat kislota, mis(II)-sulfat, ammoniy molibdat va boshqa texnik tuzlar ishlatiladi. Kolchedan kuyundisi, marganesli quyqum (shlam), cho'ktirilgan magniy borat va boshqa mikroelementli chiqindilar suvda erimaydi. Ularni suvda eriydigan holatga qayta ishlanadi yoki to'g'ridan-to'g'ri o'g'it sifatida ishlatiladi. Qishloq xo'jaligida suvda eriydigan ham, suvda erimaydigan ham mikroo'g'itlar ishlatiladi.

*Kompleks o'g'itlar* – tarkibida kamida ikkita ozuqa elementi tutgan o'g'itlar hisoblanadi. Ikkilamchi komplekslar o'g'itlar (masalan, azot-fosforli, azot-kaliyli, fosfor-kaliyli) va uchlamchi kompleks o'g'itlar (masalan, azot-fosfor-kaliyli) turlarga bo'linadi. Uchlamchi o'g'itlar to'la tarkibli o'g'itlar deyiladi. Kompleks o'g'itlar tarkibida shuningdek mikroelementlar, pestitsid va o'stiruvchi moddalar qo'shimchalari bo'lishi mumkin.

Kompleks o'g'itlar ularni ishlab chiqarish xususiyatiga ko'ra guruhlanadi:

- *aralash o'g'itlar* turli kukunsimon yoki donadorlangan tayyor o'g'itlarni mexanik usulda aralashtirish yo'li bilan olinadi;
- *murakkab-aralash donadorlangan o'g'itlar* aralashtirish jarayonida kukunsimon tayyor o'g'itlarni suyuq reagentlar (ammiakli suv, fosfat yoki sulfat kislota va boshqalar) qo'shish bilan aralashtirilish orqali olinadi;
- *murakkab o'g'itlar* yagona texnologik jarayonda xomashyoni qayta ishlash orqali olinadi.

Ta'sir etuvchi moddalarning konsentratsiyasi bo'yicha o'g'itlar shartli ravishda quyi konsentratsiyali (oddiy), tarkibida 20-25% gacha; konsentrlangan – 30-38%; yuqori konsentratsiyali – 60% dan ko'p va ultra konsentrlangan – 100% ta'sir etuvchi komponentli turlarga bo'linadi.

*Bilvosita foydalaniladigan o'g'itlar* – o'g'itlardan foydalanish sharoitini yaxshilash maqsadida tuproqqa kimyoviy, fizik va mikrobiologik ta'sir etish uchun qo'llaniladi, masalan, tuproq

kislotaliligini neytrallash uchun maydalangan ohaktosh, dolomit yoki soʻndirilgan ohak qoʻllaniladi; shoʻrxok tuproqlar melioratsiyasi uchun gips ishlatiladi, shu bilan bir vaqtda u kalsiy manbai hisoblanadi; tuproq kislotaliligini (fosforli oʻgʻit bilan solinadigan fosfor birikmalarining eruvchanligini oshirish maqsadida) oshirish uchun nitriy bisulfit ishlatiladi.

Oʻgʻitlar fiziologik kislotali, fiziologik ishqoriy va fiziologik neytral turlariga boʻlinadi. *Fiziologik kislotali oʻgʻitlarga* oʻsimliklar asosan kationlarni oʻzlashtiradigan oʻgʻitlar kiradi, anionlar esa tuproq eritmasini kislotaliligini oshiradi, masalan, ammoniy sulfat, ammoniy nitrat, kaliy xlorid, kaliy sulfat va boshqalar. Fiziologik kislotali oʻgʻitlarga ammoniyli azotli oʻgʻitlar, shuningdek karbamid ham kirishi mumkin. Nitrifikatsiyalovchi bakteriyalar taʼsirida ammiak nitrat kislotagacha oksidlanishi natijasida tuproq kislotaliligi ortadi.

Fiziologik ishqoriy oʻgʻitlarga anioni oʻsimliklarga assimilyatsiyalanadigan oʻgʻitlar kiradi, ulardagi kation esa tuproq muhitini ishqorlashtirgan holda toʻplanadi. Masalan, bunday oʻgʻitlarga natriy, kaliy va kalsiy nitratlari kiradi.

**Mineral oʻgʻitlarning assortimenti va asosiy tarkibi.** Mineral oʻgʻitlar assortimenti barcha turdagi oʻgʻitlar: azotli, fosforli, kaliyli, mikrooʻgʻitlar, kompleks oʻgʻitlar, ohakli va boshqa materiallarni qamrab oladi.

Oʻgʻitlarning muhim sifat koʻrsatkichi ulardagi oʻsimliklar uchun zarur boʻlgan – taʼsir etuvchi moddalar miqdori hisoblanadi. Asosiy taʼsir etuvchi moddalar azot, fosfor va kaliy birikmalari hisoblanadi. Hozirgi paytda oʻgʻitdagi ularning miqdori elementar azot (N), fosfor (V)-oksid – fosfat angidrid ( $P_2O_5$ ) va kaliy oksid ( $K_2O$ ) hisobida oʻlchanadi.

Davlat standartlari (DAST) yoki texnik shartlar (TSH) asosida mineral oʻgʻitlardagi bir yoki bir necha taʼsir etuvchi moddalarning minimal miqdori belgilab beriladi. Shu bilan bir qatorda ushbu standartlarda oʻgʻitdagi namlik va oʻgʻitlar tarkibidagi oʻsimliklarga zararli, shuningdek fizik-kimyoviy va mexanik xossalari koʻrsatkichlariga salbiy taʼsir etuvchi qoʻshimchalar miqdori chegaralanadi. Namlikning ortishi oʻgʻitning yopishqoqligini oshiradi va bir butun massa holatida qotib qoladi. Bundan tashqari, namlik oʻgʻit tarkibidagi ozuqa moddalar miqdorini kamaytiruvchi ballast hisoblanadi.

Quyida mineral oʻgʻitlar asosiy turlarining assortimetri keltirilgan (1.4-jadval).

*Azotli oʻgʻitlar* qattiq va suyuq holatda ishlab chiqariladi. Qattiq azotli oʻgʻitlar orasida eng konsentrlangan oʻgʻit – tarkibida 45-46% N



tutgan karbamid, undan keyin tarkibida 33,6-34,6 % N tutgan ammiakli selitra hisoblanadi. Nisbatan kam konsentratsiyali o'g'it – tarkibida 20-21% N tutgan ammoniy sulfat nisbatan ko'p miqdorda ishlab chiqariladi.

1.4-jadval

Qishloq xo'jaligida ishlatiladigan kompleks o'g'itlar va ular tarkibiga qo'yiladigan standart talablar

| Kompleks o'g'itlar                           | O'g'itlar tarkibi, %                     |  |   |       |                  |                  |
|--|--|--|---|-------|------------------|------------------|
|  | P <sub>2</sub> O <sub>5</sub><br>(umum.) | P <sub>2</sub> O <sub>5</sub><br>(o'zl.) | P <sub>2</sub> O <sub>5</sub><br>(s.e.) | N     | K <sub>2</sub> O | H <sub>2</sub> O |
| 1  | 2  | 3  | 4                                       | 5     | 6                | 7                |
| <b>Ammofos</b>                               |  |  |   |       |                  |                  |
| A markali:                                   |  |  |   |       |                  |                  |
| oliy sifat kategoriyali                      | –  | ≥52                                      | ≥48                                     | 12±1  | –                | ≤1,0             |
| birinchi sifat kategoriyali                  | –  | 50±1                                     | ≥46                                     | 12±1  | –                | ≤1,0             |
| B markali:                                   |  |  |   |       |                  |                  |
| oliy sifat kategoriyali                      | –  | ≥44                                      | ≥36                                     | 11±1  | –                | ≤1,0             |
| birinchi sifat kategoriyali                  | –  | 42±1                                     | ≥34                                     | 11±1  | –                | ≤1,0             |
| <b>Diammoniyfosfat</b>                       | 46-47                                    | –  | –                                       | ≥18   | –                | ≤1,5             |
| <b>Nitroammofos</b>                          |  |  |   |       |                  |                  |
| A markali                                    | ≥23                                      | –  | ≥22                                     | ≥23   | –                | ≤1,5             |
| B markali                                    | ≥24                                      | –  | ≥23                                     | ≥16   | –                | ≤1,5             |
| V markali                                    | ≥20                                      | –  | ≥19                                     | ≥25   | –                | ≤1,5             |
| <b>Nitrodiammofos</b>                        | ≥30                                      | –  | ≥27                                     | ≥23   | –                | ≤1,3             |
| <b>Nitroammofoska:</b>                       |  |  |   |       |                  |                  |
| A markali                                    | 17-18                                    | –  | 15                                      | 17-18 | 17-18            | ≤0,8             |
| B markali                                    | 19-20                                    | –  | 16                                      | 13-14 | 19-20            | ≤0,8             |
| <b>Azot-fosfor-kaliyli kompleks o'g'it:</b>  |  |  |   |       |                  |                  |
| 16-16-16 markali                             | –  | 16-17                                    | ≥12                                     | 16-17 | 16-17            | ≤1,5             |
| 10-20-20 markali                             | –  | 20-21                                    | ≥16                                     | 10-11 | 20-21            | ≤1,5             |
| <b>Donadorlangan murakkab-aralash o'g'it</b> | 10-11                                    | –  | ≥6                                      | 10-11 | 10-11            | ≤1,5             |
| <b>Azofoska:</b>                             |  |  |   |       |                  |                  |
| 1:1:0 markali                                | ≥21                                      | –  | ≥14                                     | ≥23   | –                | ≤1,0             |
| 2:1:0 markali                                | ≥13                                      | –  | ≥10                                     | ≥20   | –                | ≤1,0             |
| 1:1:1 markali                                | ≥16                                      | –  | ≥12                                     | ≥16   | ≥16              | ≤1,0             |
| 2:1:1 markali                                | ≥11                                      | –  | ≥6                                      | ≥21   | ≥11              | ≤1,0             |

| 1  | 2     | 3    | 4    | 5     | 6     | 7    |
|--|-------|------|------|-------|-------|------|
| <b>Nitrofos</b>                                      |       |      |      |       |       |      |
| Tenglashtirilgan markali                             | –     | 22±1 | ≥18  | 22±1  | –     | ≤1,5 |
| A markali  | –     | 17±1 | ≥7   | 23±1  | –     | ≤1,5 |
| B markali  | –     | 14±1 | ≥6   | 24±1  | –     | ≤1,5 |
| <b>Nitrofoska</b>                                    | –     | ≥10  | ≥5,5 | ≥11   | ≥11   | ≤1,5 |
| <b>Diammofoska:</b>                                  |       |      |      |       |       |      |
| 9-25-25 markali                                      | 25-26 | –    | –    | 9-10  | 25-26 | ≤1,3 |
| 10-30-20 markali                                     | 30-31 | –    | –    | 10-11 | 20-21 | ≤1,0 |
| <b>Ammofosfat:</b>                                   |       |      |      |       |       |      |
| A markali  | 45-46 | –    | ≥31  | 6-7   | –     | ≤1,0 |
| B markali  | 38-39 | –    | ≥26  | 4-5   | –     | ≤1,5 |
| <b>Murakkab-polimerli o'g'it:</b>                    |       |      |      |       |       |      |
| A markali  | –     | ≥21  | –    | ≥21   | –     | ≤5   |
| B markali  | –     | ≥17  | –    | ≥23   | –     | ≤5   |
| <b>Murakkab-aralash o'g'it fosforit kukuni bilan</b> | 10-11 | –    | ≥6   | 10-11 | 10-11 | ≤1,5 |
| <b>Poliammofos</b>                                   | 46±1  | 44±1 | 30   | 9±1   | –     | ≤1,0 |
| <b>Kapsulalangan nitroammofoska:</b>                 |       |      |      |       |       |      |
| A markali  | 16-17 | –    | ≥15  | 16-17 | 16-17 | ≤0,8 |
| B markali  | 19-20 | –    | ≥18  | 13-14 | 19-20 | ≤0,8 |

Suyuq azotli o'g'itlar orasida eng konsentrlangan o'g'it – tarkibida 82% N bo'lgan suvsiz ammiak hisoblanadi. Kam konsentratsiyali ammiaklar va azotli eritmalar tarkibida 30-36% N va ammiakli suv tarkibida 20-21% N bo'ladi. Xozirgi vaqtda keng tarqalgan suyuq azotli o'g'itlar bu KAS o'g'iti bo'lib, u ammoniy ciletrasi va karbamid eritmasi aralashmasidan iborat va tarkibida 28-32% N bo'ladi.

Barcha azotli o'g'itlar, ular tarkibidagi azotning shakliga qarab, beshta: ammiakli, ammoniyli, nitratli, ammoniyli-nitratli, amidli guruhlarga bo'linadi.

*Fosforli o'g'itlar* suvda eriydigan va suvda erimaydigan shakllarda ishlab chiqariladi. Suvda eruvchan fosforli o'g'itlarga apatit va fosforitdan olinadigan oddiy superfosfatlar (muvofiq ravishda 20-21%  $P_2O_{50'zl.}$  va 14-15%  $P_2O_{50'zl.}$ ) va qo'shaloq superfosfatlar (ishlatiladigan xomashyo va fosfat kislotaga muvofiq ravishda 40-50%  $P_2O_{50'zl.}$ ) kiradi.

Qiyin eriydigan o'g'it – fosforit uning anchagina miqdori to'g'ridan-to'g'ri o'g'it sifatida ishlatiladi. Bunday fosforit uni yuqori

darajada maydalangan bo‘ladi va undagi  $P_2O_5$  miqdori katta chegarada o‘zgarishi mumkin. Suvda erimaydigan o‘g‘it sifatida o‘g‘itli presipitat ham ishlab chiqariladi. Hozirgi paytda suvda erimaydigan o‘g‘itlar qatorida ftorsizlangan fosfatlar, tomasshlak, marten dashqollari ham ishlatilmoqda.

*Kompleks o‘g‘itlar.* Ularga tarkibida ikkita va uchta ozuqa elementi bo‘lgan murakkab o‘g‘itlar (ammofos, diammmofos, superammofos, nitroammofoska, nitrofoska va boshqalar), murakkab-aralash va aralash o‘g‘itlar, shuningdek suyuq kompleks o‘g‘itlar kiradi. Qishloq xo‘jaligida ishlatiladigan kompleks o‘g‘itlar va ular tarkibiga qo‘yiladigan standart talablar 1.4-jadvalda keltirilgan. Mikroo‘g‘itlar, ohakli materiallar, gips va gipsli materiallar, hayvonlar uchun ozuqali kimyoviy vositalar assortimetri, shuningdek barcha turdagi barcha turdagi o‘g‘itlarning agrokimyoviy xossalari mineral o‘g‘itlar ishlab chiqarish texnologiyasi va ularning qo‘llanilishi to‘g‘risidagi ma’lumotnoma adabiyotlarida batafsil keltirilgan.

## **2- §. Murakkab o‘g‘itlar texnologiyasining fizik-kimyoviy asoslari**

O‘g‘itlar xossalarini tavsiflovchi asosiy ko‘rsatkichlariga: gigroskopikligi, yopishuvchanligi, donadorlanish (fraksiyali) tarkibi, zarrachalarning o‘rtacha o‘lchami, donachalar mustahkamligi, tabiiy qiyalanish burchagi, nam tortuvchanligi, haqiqiy va to‘kma zichligi, aralashmalarning bir jinsliliigi va qatlamli tarqalishi (segretsiyasi), elanishi, tuzli tarkibi, kristall tuzilishi, eruvchanligi, bug‘ bosimi, termodinamik tavsifi kiradi.

*Gigroskopiklik.* Gigroskopiklik moddaning havodan namlikni yutish xususiyati bilan tavsiflanadi. Gigroskopiklikni keng tarqalgan baholashda - % bilan ifodalangan gigroskopiklik nuqtasi aniqlanadi. Suvda eruvchan tuzlar uchun gigroskopiklik nuqtasi (h) tuzning to‘yingan eritmasi ustidagi suv bug‘ining parsial bosimini xuddi shu haroratdagi bug‘ bilan to‘yintirilgan havodagi suvning bug‘ bosimiga nisbati orqali aniqlanadi:

$$h = (P_a / P) \cdot 100$$

Gigroskopiklik nuqtasi moddaning namlik yutmaydigan va yo‘qotmaydigan nisbiy namligiga muvofiq keladi. Cheklangan me‘yorda namlik tutgan o‘g‘itning gigroskopiklik nuqtasi havoning yillik o‘rtacha nisbiy namligidan katta bo‘lmaydi.

Moddalarning gigroskopikligini baholash uchun gigroskopiklik koeffitsenti ( $K_{gigr.}$ ) ishlatiladi. Gigroskopiklik koeffitsenti namunaning kritik (maksimal) namligiga to'g'ri proporsionaldir:

$$K_{gigr.} = K_1 \cdot W_m,$$

bu yerda:  $W_m$  – namunaning kritik (maksimal) namligi;

$K_1$  – tajriba yo'li bilan aniqlanadigan kinetik konstanta.

Havoning nisbiy namligi  $\varphi_{nis.} = 81\%$  bo'lganda gigroskopiklik koeffitsentiga bog'liq holdagi gigroskopiklik shkalasi 1.5-jadvalda keltirilgan.

1.5-jadval

Moddaning gigroskopiklik shkalasi

| $K_{gigr.}$<br>mmol/(g·s) | 1 va undan<br>kichik          | 1-3                        | 3-5         | 5-10                  |
|---------------------------|-------------------------------|----------------------------|-------------|-----------------------|
| Sifat bahosi              | amalda<br>gigroskopik<br>emas | oz darajada<br>gigroskopik | gigroskopik | kuchli<br>gigroskopik |

Gigroskopiklik shkalasi va ko'rsatkichlari turli hududlarda qisman farq qiladi.

*Yopishqoqlik.* Yopishqoqlik – ma'lum tashqi sharoitda dispers materialning turli darajadagi kattalik va mustahkamlikka ega bo'lgan aglomeratlarni hosil qilish xossasidir. Yopishqoqlik aniq standart sharoitda tekshirib olingan aglomeratlarning mustahkamligi bilan tavsiflanadi.

Suvda eruvchan mineral o'g'itlarni donadorlanish, tarkibidagi namligini kamaytirish, donachalar mushahkamligini oshirish, mahsulotni omborga joylashtirish yoki qoplashdan oldin sovutish, uni konditsionirlash, uni saqlashda saqlash sharoitini ta'minlaydigan germetiklikni ta'minlash natijasida uning yopishqoqligini kamaytirilishi mumkin.

*Elanishi.* Elanish – bu o'g'itni solishda tuproqda bir tekisda taqsimlanishi uchun mashinalarning ta'minlovchi va tashlovchi qurilmalaridan o'g'itning tushishni belgilaydigan xususiyatidir. Tashlovchi qurilmalarda o'g'itlarning bir tekisda taqsimlanishi sepiluvchanligi (harakatchanligi) orqali aniqlanadi. Zamonaviy mashinalar bilan o'g'itlarni solishda ularning bir tekisda taqsimlanishi o'g'itlarning donadorlik (fraksiyali) tarkibiga bog'liq bo'ladi.

*Donachalarning mustahkamligi.* Donachalarning mustahkamligi o'g'itlarni tashish, saqlash va tuproqqa solishdagi donadorlik darajasining

saqlanishidir. U namlikka, kristallarning joylashish o'lchami, shakli va zichligiga, boshqa yuzalarga ishqalanish tabiatiga va hokazolarga bog'liqdir. Donachalarning mustahkamligi dinamik mustahkamlik  $R_d$ , ishqalanishga mustahkamligi  $R_i$  va statik mustahkamlik  $R_s$  bilan tavsiflanadi. Dinamik mustahkamlik ma'lum balandlikdan tashlanganda donachalarning maydalanish soni bilan; donachalarning ishqalanishga mustahkamligi – ishqalanishi tekshirilganda hosil bo'ladigan kukun ulushi bilan tavsiflanadi. Statik mustahkamligi ularni bir tekislik bo'yicha qisishdagi mustahkamlik chegarasi bilan tavsiflanadi.

*Tabiiy og'ish (qiyalik) burchagi.* Sepiluvchi materialning to'kilishi natijasida to'planning gorizonta yuza bilan hosil qiladigan burchagi tabiiy og'ish burchagi deyiladi.

*Namlik sig'imi.* Namlik sig'imining chegarasi o'g'itning ekish agregatlaridan bir tekisda tushishini ta'minlanishdagi maksimal namlik bilan tavsiflanadi. O'g'itlarning sorbsiyali namlik sig'imi o'g'itning bergilangan namlik va haroratdagi havodan yutadigan maksimal namligi bilan aniqlanadi. «Bufarli» namlik sig'imi o'g'itning yoyilish xususiyatini yomonlashtirmagan holda standart o'g'itga qo'shiladigan namlik orqali aniqlanadi.

*To'kma (uyma) zichlik.* To'kma zichlik – sochiluvchan moddaning hajm birligidagi massasidir, birligi  $t/m^3$  bilan aniqlanadi. U – modda zichligi, zarrachalar o'lchami, fraksiyali tarkibi, namligi va yotqizilgan qatlamlar bosimining funksiyasi hisoblanadi. Massa birligidagi hajm (Y) – to'kma zichlikning teskari qiymatidir:

$$Y = 1:X$$

Vertikal devorli bunker va siloslar uchun moddaning o'rtacha massasi (X) quyidagi tenglama bilan aniqlanadi:

$$X = \frac{a+b}{2}$$

Taxminan kesik piramida shaklidagi o'g'it to'plami uchun esa:

$$X = \frac{3f(b-a)+2d(2a+b)}{6d}$$

tenglama bilan hisoblanadi. Bu yerda:  $a$  – erkin to'kilgan mahsulotning to'kma zichligi;  $b$  – ostki qatlamning to'kma zichligi;  $F$  – kesik piramida ostki qatlamining yuzasi;  $f$  – kesik piramida ustki asosining yuzasi:  $d = f + F + \sqrt{Ff}$ .

Mineral o'g'itlarning fizik-kimyoviy, mexanik va termodinamik xossalari bilan mineral o'g'itlar texnologiyasi bo'yicha ma'lumotnoma adabiyotlaridan foydalangan holda batafsil tanishish mumkin.

### 3- §. Murakkab o'g'itlar xomashyo bazasining rivojlanishi

**Fosfatli minerallar.** Tabiatda 120 dan ortiq turdagi fosfatli minerallar uchraydi. Apatit guruhidagi minerallar, ulardan eng asosiysi – ftorapatit  $\text{Ca}_5\text{F}(\text{PO}_4)_3$  eng keng tarqalgan va sanoat ahamiyatiga ega bo'lgan mineral hisoblanadi.

Apatitning fosfatli guruhlariga yoki apatitlarga  $\text{Ca}_{10}\text{R}_2(\text{PO}_4)_6$  umumiy formulaga ega bo'lgan 42 zarrachadan iborat bo'lgan elementar kristall yacheykali minerallar kiradi (bu yerda R – ftor, xlor yoki gidroksil).

Apatitdagi kalsiyning bir qismi Va, Mp, Mp, Fe, shuningdek uch valentli nodir elementlarning ishqoriy metallar bilan birgalikdagi atomlari bilan almashgan holatda bo'ladi. Apatitning kristall panjarasida kalsiyga nisbatan katta atom massaga ega bo'lgan kationlarning kirishi mineraldagi  $\text{P}_2\text{O}_5$  miqdorining, masalan ftorapatitdagiga  $\text{Ca}_5\text{F}(\text{PO}_4)_3$  nisbatan kamayishiga olib keladi. Masalan, mineralda o'rtacha 2,7% SrO va 1,5% nodir elementlar oksidlarining yig'indisi bo'lsa (nodir elementlarning o'rtacha atom massasi 160), undagi  $\text{P}_2\text{O}_5$  miqdori toza apatitdagi 42,2% o'rniga 40,7% bo'ladi.

Boshqa apatit minerallari – ftorning o'rnini OH yoki xlor olishi yoxud fosfor o'rnini uglerod olishi natijasida hosil bo'lgan mahsulotlar sifatida qaralishi mumkin. Shunday minerallar ham borki, unda ularda fosforning bir qismi kremniy va oltingugurt bilan almashgan bo'ladi.

**Fizik xossalari.** Fosfatli minerallarning fizik xossasi kristall panjarada hosil bo'luvchi ionlar zaryadining kattaligi va ular tuzilishining ixchamligi bilan aniqlanadi. Ftorapatit o'zining tuzilishiga ko'ra, ikki molekula  $\text{Ca}_5(\text{PO}_4)_3\text{F}$  dan iborat fazoviy guruhga egadir. Bunday tuzilish ftorapatit molekulasining termodinamik mustahkamligi bilan izohlanadi. Ftorapatit kristall panjarasining energiyasi – 5300kkal/molga tengdir, ftorapatit kristallarining solishtirma sirt energiyasi –  $1520 \text{ erg/sm}^2$  ( $\text{NaCl}$  uchun  $160 \text{ erg/sm}^2$ ) ni tashkil etadi.

Ftorapatit fazoviy tuzilishining bunday ifodalanishi ftorning asosiy valentlikdan tashqari qo'shimcha valentlikni ham namoyon etishini

ko'rsatadi. Shunday kilib, ftorapatitni markaziy atomi ftor bo'lgan ichki kompleks tuz deb karalishi mumkin.

Apatitning turli izomorf ko'rinishlari geksagonal singoniyali kristallari bor. Ftorapatit yashil, sarg'ish-yashil rangda, qisman ko'k, pushti yoki safsar ranglar aralashgan yarim shaffof donachalar hosil qiladi. U  $1660^{\circ}\text{C}$  haroratda (xlorapatit esa  $1530^{\circ}\text{C}$  haroratda) suyuqlanadi. Apatitning zichligi  $3,41-3,68 \text{ g/sm}^3$  oralig'ida bo'ladi, qattiqligi esa Moos darajasi bo'yicha 5 ga tengdir.

Apatit suvda va 2% li limon kislota eritmasida amalda erimaydi, mineral kislotalarda parchalanadi. 3 mm o'lchamli yirik donachalar shaklidagi karbonatli ko'rinishlari – kurskit, frankolit va karbonatapatit 3% li HCl eritmasida 1 soat mobaynida deyarli to'la eriydi.

Ftorapatitni suv bug'i ishtirokida  $1400-1550^{\circ}\text{C}$  haroratgacha qizdirilganda gidroksilapatitga, u esa tetrakalsiyfosfat  $4\text{CaO}\cdot\text{P}_2\text{O}_5$  (limon kislotada eriydi) va trikalsiyfosfat  $\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$  ga aylanadi. Trikalsiyfosfat ikki xil allotropik shaklda mavjud bo'ladi:  $\alpha$ -modifikatsiya yuqori haroratda barqaror,  $1700^{\circ}\text{C}$  da suyuqlanadi, limon kislotada eriydi;  $\beta$ -modifikatsiya past haroratda barqaror, limon kislotada erimaydi.  $\alpha$ -modifikatsiya  $1100^{\circ}\text{C}$  gacha sovutilganda  $\beta$ -modifikatsiyaga o'tadi.  $\text{Ca}_3(\text{PO}_4)_2$  ni tez sovutilganda past ( $15-20^{\circ}\text{C}$ ) haroratda ham barqaror holatdagi  $\alpha$ -modifikatsiya shakli saqlanib qoladi.

**Tabiatda hosil bo'lishi va tarqalishi.** Apatitlar yer qobig'ida ko'p tarqalgandir, ularning yer qobig'idagi miqdori fosfatlar umumiy massasining 95% ni tashkil etadi. Apatitlar ichidan ftorapatit eng ko'p tarqalgandir, gidroksilapatit kam va xlorapatit esa yanada kam uchraydi. Apatit otilib chiqadigan lavalalar tarkibiga kiradi, ammo konsentrlangan shaklda nisbatan kam uchraydi.

Kalsiy fosfatlari kelib chiqishiga ko'ra: magmatik va qoldikli turlarga bo'linadi. Magmatik yoki sof apatitli jinslar erigan magmaning to'g'ridan-to'g'ri sovushi natijasida yoki magmatik suyuqlanmaning kristallanish jarayonida ayrim tomirlar (pegmatitli tomirlar) ko'rinishida bo'ladi, yoxud issiq suv eritmalaridan ajralib chiqish yo'li bilan (gidrotermal) hosil bo'ladi, yoxud magmaning to'g'ridan to'g'ri ohaktoshlar bilan o'zaro ta'siridan (kontaktli) hosil bo'ladi.

Apatitli jinslar hosil bo'lish sharoitiga muvofiq holda donachali yirik kristalli tuzilishga ega bo'ladi va polidispers emasligi va mikroyoriklarning yo'qligi bilan tavsiflanadi. Ularning donachalari bilan birgalikda yoki ularga yo'ldosh bo'lgan boshqa turdagi magmatik nefelin  $(\text{Na,K})\text{AlSiO}_4\cdot n\text{SiO}_2$  piroksenlar [masalan, egirin  $\text{NaFe}(\text{SiO}_3)_2$ ],

titanomagnetit  $\text{Fe}_3\text{O}_4 \cdot \text{FeTiO}_3 \cdot \text{TiO}_2$ , ilmenit  $\text{FeTiO}_3$ , sfen  $\text{CaTiSiO}_5$ , dala shpati, slyuda, evdialit va boshqa minerallar ham bo'ladi. Hidroksilapatit tabiatda keng tarqalgan bo'lsada, ammo yirik to'planish hosil qilmaydi. U inson va hayvon suyagi (tishi) ning (oz miqdorda kalsit va organik moddalar aralashgan) asosiy massasini tashkil qiladi. O'lgan organizmdagi suyakning parchalanishi natijasida organik moddalarni yo'qotadi va atrof-muhitdan ftorni yutishi orqali frankolit yoki kurskit, shuningdek ftorapatitga aylanadi.

Qoldiqli kalsiy fosfatlarga fosforitlar kiradi. Ular fosfatli jinslarning yemirilishi, daryolarning dengizga oqizib olib chiqishi, boshqa jinslar bilan ta'sirlashishi natijasida va tarqoq cho'kindilar holatida ham, yirik to'planish hosil qilish bilan ham hosil bo'ladi. Barcha cho'kindili kalsiy fosfatlarining ma'lum miqdori – chig'anoq va suyaklarning yer qobig'ining ko'p joylarida geologik va kimyoviy jarayonlar ta'siri natijasida to'plangan (organik kelib chiqqan) fosfor hissasiga to'g'ri keladi.

Hosil bo'lish sharoitiga bog'liq holatda va cho'kindili kalsiy fosfatlarining tuzilishiga ko'ra fosforitli to'planish uchta asosiy: organogen, donador toshsimon va qatlamli turlarga bo'linadi. Organogen (chig'anoqli) to'planish fosfatli chig'anoq va suyaklardan, qatlamli va donador toshsimon fosforitlar esa organizmlarning bevosita ishtirokida kimyoviy yo'l bilan hosil bo'ladi. Donador toshsimon fosforitlarga fosfatli jinslarning murakkab ikkilamchi o'zgarishi natijasida hosil bo'ladigan ikkilamchi (cho'kindili) fosforitlar ham kiradi.

Fosforitli rudalar tarkibida, asosiy fosfatli moddalardan tashqari, ko'p miqdordagi boshqa minerallar: glaukonit  $(\text{R}_2\text{O} + \text{RO})\text{R}_2\text{O}_3 \cdot 4\text{SiO}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$  (bu yerda  $\text{R}_2\text{O}$  –  $\text{Na}_2\text{O}$  va  $\text{K}_2\text{O}$ ,  $\text{RO}$  –  $\text{MgO}$ ,  $\text{CaO}$  va  $\text{FeO}$ ,  $\text{R}_2\text{O}_3$  –  $\text{Fe}_2\text{O}_3$  va  $\text{Al}_2\text{O}_3$  limonit  $2\text{Fe}(\text{OH})_6 \cdot \text{Fe}_2\text{O}_3$ , kalsit  $\text{CaCO}_3$ , dolomit  $\text{CaCO}_3 \cdot \text{MgCO}_3$ , kaolin  $\text{H}_2\text{Al}_2\text{Si}_2\text{O}_8 \cdot \text{H}_2\text{O}$ , pirit  $\text{FeS}_2$ , dala shpatlari, kvars, granit va boshqalar, shuningdek oz miqdordagi organik moddalar ham bo'ladi.

**Fosfatli xomashyolarni boyitish.** Fosfatli rudalardan tarkibida fosfor tutgan minerallarni va qo'shimcha jinslarni maksimal darajada ajratish uchun ularni ham birlamchi qayta ishlanadi (masalan, elanadi va yuviladi), ham asosiy flotatsiyalashda – ikkilamchi boyitiladi.

Donador toshsimon rudalarda turli miqdordagi fosfatli moddalar tutgan turlicha kattalikdagi donachalar tuproq, qum kabi qo'shimcha jinslar bilan aralashgan holda bo'ladi. Tuproq va qum singari qo'shimcha mayda jinslar elash yoki yuvish orqali ajratiladi. Bunda oz miqdordagi



fosfatli moddalar tutgan 0,5 mm dan mayda zarrachalar ajratiladi. Qolgan material tarkibida 22-25% gacha  $P_2O_5$  bo'ladi. Ko'p hollarda qoldiq sinflar bo'yicha ajratiladi va fosfat miqdori eng ko'p bo'lgan mahsulotning u yoki bu (masalan, +10 yoki -25+1 mm li sinfdagi) fraksiyasi olinadi. Bu rudaning donadorlik tarkibi yoki ulardagi  $P_2O_5$  va qo'shimchalar miqdori bo'yicha farqlanadigan bir necha fraksiyalari (konsentratlar) ga bog'liqdir. Xuddi shunday tarzda chig'anoqli fosforit rudalarini birlamchi boyitiladi. Masalan, tarkibida hammasi bo'lib 5-10%  $P_2O_5$  bo'lgan past navli Maardu rudasini ezish va maydalash – asosiy minerallarning amaliy klassifikatsiyasi, tarkibida 26-27%  $P_2O_5$ , bo'lgan -0,5 + 0,25 mm li va tarkibida 25-25,5%  $P_2O_5$ , bo'lgan -0,074 mm li fraksiyalarda fosfatlarning to'planishi bilan sodir bo'ladi.

Apatit-nefelinli ruda va qatlamli fosforit (masalan, Qoratog') rudasi ham turli darajadagi yiriklikdagi zarrachalarda fosfat minerallarining har xil tarkibda bo'lishi bilan tavsiflanadi.

Apatit-nefelinli rudani tanlab maydalanishi va 1 mm li elakda elanishi natijasida tarkibida 36-37%  $P_2O_5$  bo'lgan konsentrat olinadi. Ammo bunda  $P_2O_5$ ning konsentratga ajratib olish darajasi 50% dan oshmaydi.

Birlamchi konsentratlar yoki yuvilgan fosforitlar ishlab chiqarishda yoki flotatsiyalash yo'li bilan ikkilamchi boyitishdan oldin rudani dastlabki ajratishda fosforitli rudalarni birlamchi quruq yoki xo'l boyitiladi. AQSHda tarkibida – 15%  $P_2O_5$  tutgan Florida fosforit rudalari ho'l elash va gidroseparatsiyalash orqali uchta sinfga ajratiladi. Tarkibida 30-40%  $P_2O_5$  tutgan -1,3-1,4 mm o'lchamli zarrachalardan iborat yirik fraksiya va tarkibida 34-35%  $P_2O_5$  tutgan 0,25-1,3 mm zarrachali o'rta fraksiya mahsulot sifatida olinadi. Qo'shimchalarning asosiy massasi to'plangan 0,25 mm dan kichik bo'lgan mayda fraksiya flotatsiyali boyitiladi va tarkibida 34-35%  $P_2O_5$  tutgan konsentrat olinadi. Bunda rudadagi 65-70% gina  $P_2O_5$  mahsulotga ajratib olinadi, qolgan fosfatlarning uchdan bir qismi quyqum va chiqindilar shaklida yo'qotiladi. Yuqori konsentratsiyali Tenessi koni rudalari to'g'ridan-to'g'ri boyitilmasdan ishlatiladi, past navli rudalar esa navlarga ajratish va yuvish orqali boyitiladi.

Respublikamizda Qizilqum fosforit konsentratlari va Qozog'iston Respublikasidan olinadigan Qoratog' fosforit konsentratlari ishlatiladi. MDH mamlakatlarida Xibin apatit konsentratlari; Qoratog', Yegorev va Kingisepp flotatsiyali fosforit konsentratlari; Vyatsk, Yegorev, Aktyubinsk, Maardu, Kursk va Bryansk yuvilgan fosforitlari hamda

birlamchi fosforit konsentratlari va boshqalar ishlatiladi. Har bir fosforit rudasini boyitish tarkibidagi qo‘shimchalar va fosfatlarni ajratib olish darajasiga muvofiq holda o‘ziga xos xususiyatga egadir.

Yuqori sifatli rudani quruq maydalash yo‘li bilan ham, quyi navli ( $P_2O_5$  kam bo‘lgan) fosforitli rudani boyitish orqali ham kislotali qayta ishlash uchun fosfatli xomashyo ishlab chiqariladi. Bunda hattoki fosforit tarkibida 23,3%  $P_2O_5$  va 3,6% MgO bo‘lganda ham mavjud boyitish usullari orqali tarkibida 27,9%  $P_2O_5$  va 2,45% MgO bo‘lgan flotatsiyali konsentrat olinadi. Bundan tashqari, fosforitlarni boyitish – ma‘lum miqdordagi xomashyo yo‘qotilishi bilan bog‘liq qimmatbaho jarayondir. Flotatsiyali konsentratdagi 1 t  $P_2O_5$  ning tannarxi boshlang‘ich rudani quruq maydalashdan olinadigan fosforit uniga nisbatan 2,5-3 marta qimmatdir. Flotatsiyalashda boyitiladigan rudadan  $P_2O_5$  ning mahsulotga ajralish darajasi 63-65% ni tashkil etadi, ya‘ni boyitish jarayonida 35% fosfatli modda yo‘qotiladi. Boyitish fabrikasining tarkibida 16-18%  $P_2O_5$  va 4-6% MgO tutgan chiqindisi ishlatilmaydi.

Temir rudali fosforitlarni boyitish uchun magnitli separatorlardan foydalaniladi.

Fosforitlarni boyitishda ularga termik ishlov berish usuli ham ishlatiladi. Bunda fosforitlar 400-800<sup>o</sup>C da aylanuvchi barabanli yoki qaynovchi qatlamli pechlarda ishlov berilishi natijasida undagi karbonatlar parchalanadi, fosforit zarrachalarining strukturasi qisman o‘zgaradi, bu esa ularning keyingi kislotali ishlov berilishida o‘z samarasini beradi.

Fosforitlarni kimyoviy boyitishda ko‘p miqdordagi kislota sarf bo‘lishi, suyultirilgan va tashlab yuboriladigan eritmalar hosil bo‘lishi va ma‘lum miqdordagi fosfatli moddalarning eritmaga o‘tishi hisobiga yo‘qotilishi sababli amalda joriy etilmagan. Lekin, fosforitlarni qisman parchalash va flotatsiyali boyitish orqali quyi navli fosforitlarni dastlabki kimyoviy qayta ishlash iqtisodiy jihatdan samarali hisoblanadi. Karbonatlarni yo‘qotish maqsadida kimyoviy boyitish qo‘llanilishi mumkin.

**O‘zbekiston fosforitlarining tavsifi.** Markaziy Qizilqum fosforitlari hozirgi kunda respublikadagi fosforli o‘g‘itlar ishlab chiqaruvchi korxonalarining asosiy xomashyo bazasi hisoblanadi. Donador fosforitning aniqlangan umumiy zaxirasi 10 mlrd tonnani tashkil qilib, uning faqatgina 10%ini ochiq usulda qazib olish mumkin. Qizilqum havzasidagi Jer (Djeroy), Sardor (Sardara), Toshqo‘ra (Toshkura) (1.6-jadval), Qoraqat (Karatau), Jetimtog‘ (Djetimtau) konlari deyarli to‘liq o‘rganilgan. Yirik

konlardan hisoblangan Jer-Sardor fosforit zaxirasi 240 mln.t (47 mln t  $P_2O_5$ ) ga teng. Ushbu konning 100 metrgacha bo'lgan chuqurlikdagi  $P_2O_5$  miqdori 100 mln tonnadan ko'proq ekanligi aniqlangan .

Gorizontlarda joylashgan bir necha fosfatli qatlamlar ichida umumiy qalinligi 1,0-1,3 metr bo'lgan ustki ikkitasi sanoat ahamiyatiga egadir. Ularni o'zaro 8-12 metrli kuchsiz fosfatlashgan mergelli qatlamlari ajratib turadi. Qatlamlardagi fosforit tarkibidagi fosfat angidrid miqdori birinchi qatlamda 16-19% ni, ikkinchi qatlamda esa 21-23% ni tashkil qiladi .

1.6 – jadval

Toshqo'ra fosforitlarining kimyoviy tarkibi

| Namunalar                 | Komponentlar, % hisobida |       |      |        |          |        |      |        |      |
|---------------------------|--------------------------|-------|------|--------|----------|--------|------|--------|------|
|                           | $P_2O_5$                 | CaO   | MgO  | $CO_2$ | $R_2O_3$ | $SO_3$ | F    | $H_2O$ | e.q  |
| Boyitilmagan fosforit uni | 17,65                    | 44,57 | 1,73 | 15,25  | 2,53     | 4,42   | 2,32 | 1,15   | 7,84 |
|                           | 18,03                    | 42,43 | 1,68 | 15,18  | 2,45     | 3,11   | 2,10 | 1,09   | 7,35 |
| Minerallashgan fosforit   | 13,94                    | 43,78 | 2,11 | 19,10  | 3,26     | 2,10   | 0,42 | 1,17   | 11,7 |
|                           | 12,45                    | 44,50 | 2,03 | 18,85  | 3,18     | 1,95   | 0,35 | 1,16   | 8,61 |
| Fosforit changi           | 18,54                    | 45,29 | 1,81 | 15,00  | 2,73     | 2,81   | 0,81 | 0,41   | 10,2 |
|                           | 18,05                    | 41,20 | 1,78 | 15,16  | 2,66     | 0,71   | 0,76 | 0,38   | 7,23 |
| Guliyob fosforiti         | 5,05                     | 17,0  | 0,70 | 5,28   | 2,83     | 1,02   | 0,90 | 2,20   | 0,59 |

Fosforit rudasi (undagi 20% mergel jinslari hisobiga) tarkibidagi fosfat angidridning ulushi o'rtacha 16% ni tashkil qiladi. Qizilqum fosfat xomashyosi o'zining tarkibi bilan Afrika va Arabiston hududida joylashgan yirik konlardagi (Xuribka, Jembel-Onk, Gafsa, Abu-Tartur) fosforit ma'danlariga juda yaqindir.

Kimyoviy va fizik-kimyoviy tahlil natijalari Qizilqum fosfat xomashyosi asosan ftorkarbonatapatit va kalsit minerallaridan tashkil topganligini ko'rsatdi.

Petrografik ma'lumotlar Sardor koni fosforitlari donador organogen-oolit qoldiqlaridan tuzilganligini ko'rsatdi.

Ruda fosfatlashgan donalar va organik qoldiqlar hisoblangan oolitli fosfatlar (70% ga yaqin), oz miqdorda loysimon qo'shimchalari bo'lgan sementlangan karbonatlar yig'indisidir. Mineralogik tadqiqot natijalari donador fosforit rudalari tarkibi bir-biriga o'xshashligini ko'rsatdi. Jinsni 10% dan 90% gacha fosfat minerallari tashkil qiladi. Qolgan qismi kalsit, montimorillonit, gidroslyuda, poligorskit, gidrogetit, kvars, gips, glaukonit, dala shpatlari, galit minerallaridan iboratdir.

Jinslar tarkibida temir qoldiq holatda 12% gacha bo'lib, asosan gidroksid, kamdan-kam sulfid holida uchraydi. Magniyning asosiy qismi

montmorillonitda, oz miqdorda esa dalomit tarkibida bo'radi. Alyminiy miqdori loysimon moddalar ulushiga bog'liq bo'lib, ko'pi bilan 7,2% gacha boradi.

Rudaning o'rtacha mineralogik tarkibini (%): frankolit – 56,0, kalsit – 26,5, kvarts – 7,5-8,0, gidroslyuda minerallari va dala shpatlari – 4,5, gips – 3-5, getit – 1,0, seolit < 1,0, organik moddalar esa – 0,5 ga yaqin tashkil qiladi.

Fosfat moddasining o'rtacha kimyoviy tarkibini (%):  $P_2O_5$  – 32,10; CaO – 48,34;  $CO_2$  – 5,0; F – 3,19; MgO – 0,04;  $Al_2O_3$  – 0,2;  $Fe_2O_3$  – 0,18;  $Na_2O$  – 0,10;  $K_2O$  – 0,05;  $SO_3$  – 0,08;  $SiO_2$  – 0,05 tashkil qiladi. Uning zichligi 2,96-3,2 g/sm<sup>3</sup>, sindirish ko'rsatkichi 1,596-1,621 ga teng. Donador fosforitdagi fosfat moddasi adabiyotlarda «kurksit» deb nomlanadigan karbonatftorapatitga to'g'ri keladi.

Fosforitning boshqa xomashyolardan asosiy farqi ular tarkibida uch xil shaklda karbonat minerallari bo'lishidir. Ular fosforit tarkibida «endo» – va «ekzokalsit» shaklida bo'radi. Endokalsit – chig'anoqli fosfatlar ichida fosforit zarralari bilan bog'lanishidan saqlanib qolgan dastlabki kalsit qoldig'idir. Ekzokalsit esa kalsitning ikkinchi shakli bo'lib, fosforitlarning sirtida sust bog'langan. Uchinchi shaklda karbonat ionlari fosfat donalarining tuzilish halqalarida izomorfik holatda bog'langan. Qizilqum fosforitlari yuqori karbonatli hisoblanib, ba'zi namunalarida karbonat angidridning miqdori 27% gacha boradi. Fosforitlarda frankolit miqdori 20-25% dan 84-87% gacha, kalsit esa 5-8% dan 62-65% gacha oraliqda o'zgaradi va ular ma'danning 75-80% dan 93-95% gachasini tashkil etadi.

**Fosforitlarning fizik-kimyoviy va mexanik xossalari.** Markaziy Qizilqum fosforitlaridan yangi navli fosforli o'g'itlar olishning fizik-kimyoviy asoslarini yaratishda, me'yoriy-texnik hujjatlarni ishlab chiqish va sanoat miqyosida ishlab chiqarishni tashkillashtirishda xomashyo va tayyor mahsulotlarning fizik-kimyoviy va mexanik xossalari haqidagi ma'lumotlar zarurdir (1.7-jadval). Chunki bu tavsifnomalar xomashyolarni qayta ishlash uchun qurilma va uskunalarni o'lchamli to'g'ri hisoblash bilan birga ulardan unumli foydalanishga imkon beradi.

Fosforit zarrachalarining oquvchan sharoitdagi harakatchanligi uning uyma zichligi orqali ifodalanadi. U xomashyo saqlanayotgan hajmdagi va shuningdek bunker va siloslardan bo'shatilayotgandagi harakatning asosiy ko'rsatkichlarini hisoblashda zarur bo'radi. Uyma zichlik ko'rsatkichi asosiy xomashyo bunker va idishlar o'lchovlarini, uni tashuvchi moslama va qurilma quvvatlarini hisoblash uchun aniqlanadi.

Namligi 1,15% boʻlgan boyitilmagan fosforit uning uyma zichligi  $1,07 \text{ g/sm}^3$  ga teng. Xomashyo tarkibidagi namlikning 2,45% gacha ortishi uning uyma zichligini 1,13 martaga oshiradi.

Ushbu bogʻliqlik past navli fosforit va fosforit changi namunalarida ham nomoyon boʻladi. Sochiluvchan modda zarrachalari harakati ularning erkin yuzada hosil qilgan tabiiy qiyalik burchagiga bogʻliqdir. Qiyalik burchagi qancha kichik boʻlsa bu uning yuqori sochiluvchanligini koʻrsatadi.

1.7 – jadval

Toshqoʻra fosforit namunalarining fizik-kimyoviy xossalari

| Texnologik koʻrsatkichlar     | Fosforit namunalari |      |               |   |      |      |  |      |      |
|-------------------------------|---------------------|------|---------------|---|------|------|--|------|------|
|                               | boyitilmagan kukun  |      |               | minerallashtgan   |      |      | fosforit changi                            |      |      |
| Donadorlik, %                 | +0,16 mm – 30       |      |               | -5 mm - +3 mm – 10,5<br>-2 mm - +1 mm – 13,1<br>>1mm – 60,0 |      |      | -0,3 mm - +0,1 mm – 13,54, >0,1 mm – 86,46 |      |      |
| Namlik, %                     | 1,15                | 2,10 | 2,45          | 1,17  | 2,24 | 2,61 | 0,41                                       | 0,89 | 1,02 |
| Zichlik, $\text{g/sm}^3$      | 2,31                | 2,40 | 2,43          | 2,11  | 2,23 | 2,38 | 2,17                                       | 2,22 | 2,30 |
| Uyma zichlik, $\text{g/sm}^3$ | 1,07                | 1,13 | 1,21          | 1,35  | 1,46 | 1,49 | 0,61                                       | 0,78 | 0,85 |
| Tabiiy qiyalik burchagi, °C   | 38                  | 40   | 42            | 58  | 56   | 60   | 11   | 12   | 14   |
| Oquvchanlik, s                | 17                  | 20   | Oquvchan emas |   |      |      |  |      |      |

Past sifatli fosforit namunasida esa buning aksi, chunki uning donadorlik tarkibi fosforit changidan keskin farq qiladi.

Qadoqlash qurilmalarini loyihalash va tanlashda fosforit zarrachalarining oquvchanligi katta rol oʻynaydi. Maʼlum miqdordagi xomashyo namunalarini 4 mm diametrga ega boʻlgan varonkadan oqib tushish vaqti oquvchanlikni ifodalaydi.

Tajribalar faqatgina namligi 2,10% gacha boʻlgan boyitilmagan fosforit uni oquvchan ekanligini koʻrsatadi. Buni quyidagicha izohlash mumkin. Past sifatli fosforit zarrachalar oʻlchamlarining kattaligi hisobiga va aksincha chang fraksiyasi zarrachalarining oʻta mayin boʻlib voronka devorlariga yopishishi hisobiga ular oquvchan emas.

Demak, mazkur fosforit namunalaridan oʻgʻit ishlab chiqarishda ularning har biri uchun alohida-alohida oʻziga xos saqlash, tashish va qadoqlash qurilmalaridan foydalanish kerak.

Fosforit tarkibida qo‘shimchalar: karbonat minerallari, temir va alyuminiy oksidlarining katta miqdorda bo‘lishi xomashyoni qayta ishlash texnologiyasini qiyinlashtiradi. Ushbu fosforitlarni qayta ishlashda ko‘p miqdorda ko‘piklar hosil bo‘lishi va uni karbonsizlantirish uchun katta miqdorda kislota sarflanishi bu xomashyoning salbiy tomoni hisoblanadi.

Fosforitlarni murakkab o‘g‘itlar ishlab chiqarishga jalb qilish uchun albatta tarkibidagi kalsit miqdorini kamaytirish hisobiga uni boyitish lozim. Qizilqum fosforitlaridan yuqori sifatli azot-fosforli murakkab o‘g‘itlar ishlab chiqarish maqsadida hozirgi kunda xomashyoni turli usullar yordamida boyitish texnologiyalari yaratilmoqda. Fosforit rudasini flotatsiya usuli yordamida boyitish samarasiz hisoblanadi, chunki uning tarkibida kalsit bilan ftorapatit zich bog‘langan bo‘ladi. Bu esa rudani maydalangandan keyin ham flotatsiya usuli bilan ajratishda noqulayliklarni keltirib chiqaradi.

Yuqori karbonatli fosforitlarni boyitishning yana boshqa usullaridan biri ularga suyultirilgan mineral kislotalar va nitrat kislotalarning nordon tuz eritmali bilan kimyoviy ishlov berishdir. I.K.Irgashev va S.X.Madaliyevlar Jer va Sardor fosforit namunalarini fosfatlarning nitrat kislotasi bilan qayta ishlashda chiqindi hisoblangan magniy va kalsiy nitratli nitrat kislotalarning quyidagi tarkibli 12%  $\text{Ca}(\text{NO}_3)_2$ , 10%  $\text{Mg}(\text{NO}_3)_2$  4,06%  $\text{HNO}_3$  eritmasi yordamida kimyoviy boyitish maqsadga muvofiqligini ko‘rsatganlar. Bu sharoitda xomashyodagi uglerod (IV)-oksidning ajralish darajasi 63-65% ni,  $\text{P}_2\text{O}_5$  ning suyuq fazaga o‘tishi esa 0,14-0,78% ni tashkil qiladi.

Fosforitlar 3-9% li sulfat kislota eritmasi bilan boyitilganda esa karbonat angidridni kerakli darajada gaz fazasiga o‘tkazishga erishilmagan, chunki bu sharoitda xomashyodagi  $\text{P}_2\text{O}_5$  ning 18,34% qismi eritmaga o‘tadi.

Kimyoviy boyitish usullarining asosiy kamchiligi fosforitlardagi karbonat angidridni 100% gacha gaz holatiga o‘tkazish mumkin emasligi va ko‘p miqdorda hosil bo‘ladigan kuchsiz eritmali utilizatsiya qilishning murakkabligidir.

Fosforitlarni termik usullar yordamida boyitish ko‘pgina ilmiy ishlarda o‘rganilgan. Tadqiqotlar asosida quyidagilar aniqlangan:

- fosforitlarning karbonsizlantirish jarayonida karbonat angidridning to‘liq gaz fazaga o‘tishi haroratning keng oralig‘ida boradi va  $1100^\circ\text{C}$  da yakunlanadi;
- rudani  $850^\circ\text{C}$  da kuydirganda mahsulot tarkibidagi erkin kalsiy oksidining ulushi yuqori bo‘ladi;

- yuqori 1000-1500<sup>o</sup>C haroratda kuydirilganda xomashyodagi murakkab fizik-kimyoviy o‘zgarishlar natijasida kalsiy silikati va kalsiytetrafosfatlar hosil bo‘ladi;
- 1000-1300<sup>o</sup>C da fosforitdan bog‘lovchi qo‘shimchalarsiz fosfor ishlab chiqarish uchun mustahkam donador mahsulot hosil bo‘ladi;
- xomashyoning erishi 1560-1580<sup>o</sup>C da eriydi, quruq havo oqimiga ftor gazlari ajraladi.

Hozirgi kunda Qizilqum fosforitlari jadal dezintegratsiyalanadi va ajratilib, so‘ng kuydiriladi. Xomashyoning dezintegratsiyalanishi natijasida uning tarkibidagi sementlangan bo‘laklar maydalanadi va mergel birikmalaridan ajratiladi. Shuningdek kalsit va kvarsning yupqa qatlamlari yo‘qotiladi. O‘lchami +40 (50) mkm bo‘lgan mahsulot esa kuydirishga yuboriladi. Termik boyitish asosida olingan fosforit tarkibida hosil bo‘lgan erkin kalsiy oksidini an’anaviy usulda ajratib olish kam samaralidir.

Zarafshon shahridagi Qizilqum fosforit kompleksida ishlab chiqarilayotgan termokonsentrat olish usulining murakkabligi, unda yuqori harorat qo‘llanilishi, kuydirilgan mahsulot tarkibida xlor miqdorining ortib ketishi, mahsulot tarkibidagi CaO/P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> nisbatining katta qiymatda saqlanib qolishi undan olinadigan ammofos o‘g‘itining tannarxini qimmatlashishiga olib keladi.

Bugungi kunda Qizilqum fosforitlaridan termik boyitish jarayonlaridagi muammolarni hal etish uchun arzon va sifatli fosfokonsentratlar olishning samarali usullarini izlab topish lozim. Markaziy Qizilqum fosforitlarini chiqindisiz texnologiya asosida boyitish tadqiqotlari diqqatga sazovordir. Bu usulda boyitilmagan Qizilqum fosfat namunalari (17-18% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>) 50-57% li nitrat kislotasi bilan qayta ishlanadi. Kislotada miqdori karbonat minerallarini parchalash uchun stexiometrik sarfining 90-110%ni tashkil etadi.

Boyitish «qattiq fazali» tartibda borishi natijasida barqaror ko‘piklar hosil bo‘lmaydi. Parchalanish mahsulotlari kalsiy nitrit, loysimon minerallar va qisman parchalangan fosfatlar 10-15% li aylanma Ca(NO<sub>3</sub>)<sub>2</sub> eritmasi yordamida yuvilib, ajratib olinadi. Ushbu konsentrlangan nitrokalsiyfosfat eritmaları ma’lum usullar yordamida azot-fosfor-kalsiyli murakkab o‘g‘itga qayta ishlanadi. Fosforitdagi P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> ning 54-56% qismi fosforit konsentratlari tarkibiga o‘tishi aniqlangan. Ishlanma mualliflari ushbu konsentratdan yuqori sifatli mono va diammoniyfosfat o‘g‘itlarga ishlab chiqarishni tavsiya etishgan. Yuqorida keltirilgan usulning ma’lum kimyoviy boyitish usullaridan afzalligi shundan iboratki, fosfat konsentratlari

olish uchun alohida boyitish korxonasini loyihalash va qurish shart emas, konsentardagi kalsiy moduli ( $\text{CaO:P}_2\text{O}_5$ ) kichik, xlor miqdori (ikki martaga) kam va uning tannarxi arzonligidir.

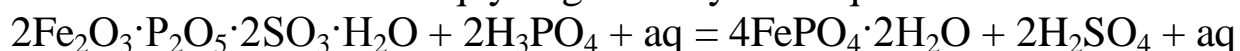
Hozirgi kunda Qizilqum fosforit kompleksi korxonalarini fosfat xomashyosi bilan to'liq ta'minlash imkoniyatiga ega emas. Respublika qishloq xo'jalagida fosforli o'g'itlarga bo'lgan talabni to'la ta'minlash uchun sanoat ahamiyatiga ega bo'lmagan fosforitlarda foydalanib, murakkab o'g'itlar olishning unumli usullarini yaratish zarurdir.

O'zbekiston hududida tarkibidagi asosiy fosfor miqdori ma'lum fosforitlarga nisbatan kam bo'lgan fosfatlarga Guliob (Guliob), Auminzatog' (Auminzatau), Cho'qay-To'qay (Chukay-Takay), Xo'jayli (Xodjeyli), Xo'jako'l (Xodjakul), Bolaqara (Balakarakskiy), Bo'qantog' (Bukantauskiy) kabi va boshqa agronomik ruda konlari aniqlangan. Yuqorida qayd etilgan mahalliy past navli xomashyolar kimyoviy tarkibi, tuzilishi va xususiyatlari jihatidan bir-biridan keskin farq qiladi.

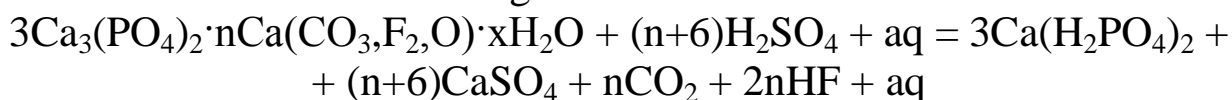
Surxondaryo viloyati Sariosiyo tumanida joylashgan Guliob fosforiti tarkibidagi fosforli minerallar asosan dallit va diadoxit minerallaridan tashkil topgan. Rudada bu minerallarning umumiy miqdori 31% ga teng. Zaxiraning miqdori 551 ming tonna  $\text{P}_2\text{O}_5$  ni tashkil qiladi. Donador fosforitlar qora va jigar rang ko'rinishda uchraydi. Undagi fosfat angidridning miqdori 4,13% dan 22,3% gacha o'zgaradi. Shuningdek, tarkibidagi oz miqdordagi  $\text{MgO}$ ,  $\text{CO}_2$  va F,  $\text{SO}_3$  lar gips tarkibida emas, balki diadoxit mineralida bo'ladi.

Ruda tarkibida temir, alyuminiy, magniy, kaliy, marganes, nikel, mis, volfram, vanadiy va boshqa mikroelementlar bo'lib, fosforitga qayta ishlov berilganda ular o'g'it tarkibiga o'tadi. Dallit bilan diadoxit minerallarini hosil qilgan qatlamlarni bir-biridan alohida ajratib bo'lmaydi. Markaziy qismida ko'p miqdorda dallit uchrasa, sirtida diadoxit, ayrim holatlarda teskari joylashadi. Diadoxit tarkibidagi sulfoguruhlarining fosfat minerallari bilan birikib ketishi fosforitning kislotali parchalash kimyoviy va kinetik jarayonlariga ta'sir ko'rsatadi, ya'ni tez va oson parchalanishga olib keladi.

Diadoxit, masalan, fosfat kislota bilan parchalanganda erkin holatda sulfat kislota hosil bo'lishi quyidagi reaksiyalar orqali sodir bo'ladi:



Hosil bo'lgan sulfat kislota esa dallitga ta'sir qilib, kalsiy ftorapatitni o'simlik o'zlashtiruvchan holatga o'tkazadi.





Rudaning asosiy mineral tarkibini (oʻrtacha %): kvars – 56,5; dala shpati – 0,65; fosforit – 31,1; karbonat – 1,45; loysimon minerallar – 6,3; temir gidroksidi – 3,3, sfen, apatit, turmalin, sirkon, uglerodli moddalar, pirit tashkil qiladi.

Kvars fosforitlarda juda ham notekis tarqalgan boʻladi.

Dala shpati ortoklaz va mikroklin shaklida fosforit tarkibida 1% gacha boʻladi.

Ortoklaz donalarida sirkon, apatit va turmalin uchraydi.

Karbonatli minerallar kuchsiz dolomitlashgan kalsitdan tashkil topgan.

Loysimon minerallar bilan karbonatlar zich bogʻlanishi natijasida loysimon sementli karbonatlarni hosil qiladi. Kvars donalarining sirti va yoriqlarida temir gidroksidi, uglerodli birikmalar boʻladi.

Montmorillonit va kaolinitga oʻxshash loysimon minerallar karbonatlar bilan birga sementli jinslar hosil qiladi. Xomashyodagi karbonatlarga oʻxshab, bu minerallar jinsda bir tekis tarqalmagan boʻlib, baʼzi yuzalarda uning miqdori nolgacha kamayib boradi.

Sfen, apatit, turmalin, sirkon alohida ajralgan karbonat – loyli sement koʻrinishida boʻladi.

Yuqorida keltirilgan maʼlumotlardan koʻrinib turibdiki, mahalliy fosforitlardan sifatli fosforli oʻgʻit olish uchun albatta yangi usullar ustida ilmiy izlanishlar olib borish zarur.

### *Nazorat uchun savollar*

1. Nima uchun tuproqqa mineral oʻgʻitlar solinadi?
2. Makroelement va mikroelementlar deganda nimani tushunasiz?
3. Oʻsimliklar hosildorligini oshirishdagi mineral oʻgʻitlarning roli qanday?
4. Mineral oʻgʻitlar qanday turlarga boʻlinadi?
5. Organik va bakterial oʻgʻit deganda nimani tushunasiz?
6. Azotli oʻgʻitlarga qanday tuzlar kiradi?
7. Fosforli oʻgʻitlar turlarini ayting.
8. Kaliyli oʻgʻitlarga qanday tuzlar kiradi?
9. Mikrooʻgʻitlar deganda nimani tushunasiz?
10. Kompleks oʻgʻitlar deganda nimani tushunasiz?
11. Toʻgʻridan-toʻgʻri ishlatiladigan va bilvosita foydalaniladigan oʻgʻitlar deganda nimani tushunasiz?
12. Azotli oʻgʻitlar turlarini ayting va misollar keltiring.

13. Kaliyli o'g'itlar turlarini ayting va misollar keltiring.
14. Kompleks o'g'itlar turlarini ayting va misollar keltiring.
15. Aralash o'g'itlar deganda nimani tushunasiz?
16. Gigroskopiklik nima?
17. O'g'itlarning yopishqoqligi nima va uni qanday kamaytiriladi?
18. Donachalarning mustahkamligi deganda nimani tushunasiz?
19. Namlik sig'imi deganda nimani tushunasiz?
20. To'kma zichlik nima?
21. Fosfatli minerallar turlarini ayting.
22. Fosfatli minerallarning fizik xossalarini tushuntiring.
23. Fosfatli minerallarning tabiatda hosil bo'lishi va tarqalishini ayting.
24. Fosfatli xomashyolarni boyitish usullarini tushuntiring.
25. O'zbekiston fosforitlarini tavsiflang.
26. Fosforitlarning fizik-kimyoviy va mexanik xossalarini tushuntiring.

### *Adabiyotlar*

1. Каримов И.А. Ўзбекистон ХХI аср бўсағасида: хавфсизликка таҳдид, барқарорлик шартлари, тараққиёт кафолатлари. – Т.: Ўзбекистон, 1997. – 326 б.
2. G'afurov Q., Shamshidinov I. Mineral o'g'itlar va tuzlar texnologiyasi. – Т.: Fan va texnologiya, 2007. – 352 b.
3. Kattayev N. Kimyoviy texnologiya. – Т.: «Yangiyul polygraph service» МСНЖ, 2008. – 432 b.
4. G'afurov Q., Shamshidinov I. Mineral o'g'it ishlab chiqarish nazariyasi va texnologik hisoblari. – Т.: Fan va texnologiya, 2010. – 360 b.
5. Технология фосфорных и комплексных удобрений / Под ред. С.Д.Эвенчика и А.А.Бродского. – М.: Химия, 1987. – 464 с.
6. Позин М.Е. Технология минеральных удобрений: Учебник для вузов. – Л., Химия. 1989. – 352 с.
7. Кочетков В.Н. Фосфорсодержащие удобрения: Справочник / Под ред. проф. А.А.Соколовского. – М.: Химия, 1982. – 400 с.
8. Соколовский А.А., Унанянц Т.П. Краткий справочник по минеральным удобрениям. – М.: Химия, 1977. – 376 с.
9. Беглов Б.М., Намазов Ш.С., Мирзакулов Х.Ч., Умаров Т.Ж. Активация природного фосфатного сырья. – Ташкент, Издательство «Хоразм», 1999. – 112 с.

*II bob*

**AZOT-KALIYLI VA FOSFOR-KALIYLI MURAKKAB  
O‘G‘ITLAR ISHLAB CHIQRISH NAZARIYASI  
VA TEXNOLOGIK HISOBLARI**

**1- §. Kaliyli selitra ishlab chiqarish nazariyasi**

**Kaliy nitrat. Xossalari va olinish usullari.** Kaliy nitrat (kaliyli selitra)  $\text{KNO}_3$  – kristall rangsiz kukun bo‘lib,  $337^\circ\text{C}$  da suyuqlanadi. Texnik mahsulot sarg‘ish rangga egadir. Suyuqlanish haroratidan yuqorida  $\text{KNO}_2$  va  $\text{O}_2$  ga parchalanadi.  $20^\circ\text{C}$  haroratda 100 g suvda 31,5 g,  $114^\circ\text{C}$  da esa – 312 g  $\text{KNO}_3$  eriydi.

Kaliy nitrat – tutunli (qora) porox ishlab chiqarishda, pirotexnikada, oziq-ovqat va shisha sanoatida ishlatiladi. U tarkibida ikkita ozuqa elementi – azot va kaliy (nazariy tarkibi – 13,85% N va 46,5%  $\text{K}_2\text{O}$ ) bo‘lgan ballastsiz (keraksiz qo‘shimchasi bo‘lmagan) bebaho o‘g‘it hisoblanadi. Bu o‘g‘itning yana bir muhim xususiyati shundaki, u gigroskopikligi kam va fiziologik ishqoriydir. Ammo uni asosan sanoatda ishlatiladi, chunki kaliy nitratdagi azot va kaliyning narhi boshqa o‘g‘itlardagiga nisbatan qimmatdir.

Sanoatda ishlatish uchun bir necha navlardagi kaliy nitrat ishlab chiqariladi; ular tarkibida 99,9; 99,85 va 99,7% dan kam bo‘lmagan  $\text{KNO}_3$  va shunga muvofiq ravishda 0,08; 0,1 va 0,2% dan kam bo‘lmagan namlik bo‘ladi. Shuningdek, ular tarkibidagi xloridli, karbonatli, nitritli va boshqa qo‘shimchalar ham me‘yorlanadi.

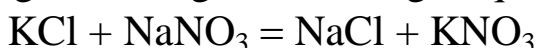
Kaliy nitrat oz bo‘lsada turli biokimyoviy jarayonlar natijasida yuzaga keladigan tabiiy mineral tarzida ham uchraydi. Shulardan biri hind selitrasi hisoblanadi. Uning asosiy tarkibi kaliy nitratdan iboratdir.

Kaliy gidroksid yoki karbonatda nitrat kislotasini neytrallashtirish yoki azot oksidlarini absorbsiyalash usuli bo‘yicha kaliy nitrat olish ishqoriy reagentlarning yetishmasligi va qimmatbaholigi sababli kam qo‘llaniladi. Kaliy xlorid va natriy, ammoniy, kalsiy nitratlardan kaliy nitrat olishning

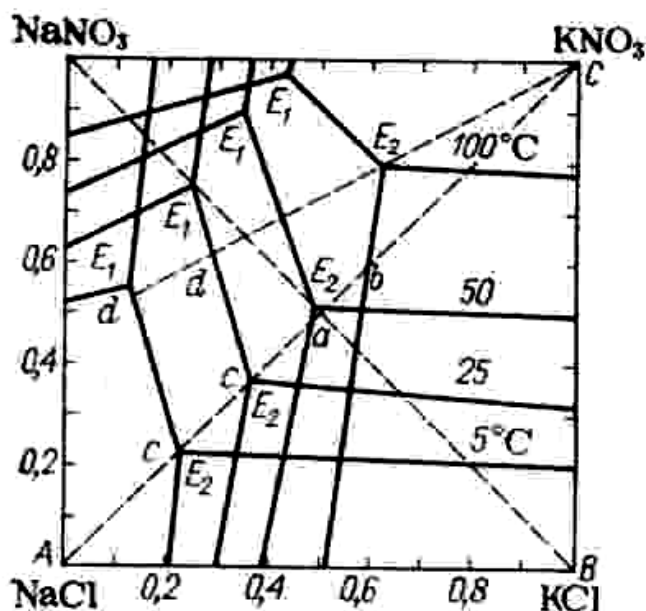
konversiyali usuli sanoatlarda keng tarqalgandir. Masalan, KCl va  $\text{Ca}(\text{NO}_3)_2$  ishlatilganda jarayonni kation almashinuv usuli bilan amalga oshirilishi mumkin. Bunda kationit davriy ravishda kalsiy nitrat eritmasi bilan ( $\text{KNO}_3$  eritmasi olishda) va kaliy xlorid eritmasi bilan (kationitning regeneratsiyasida) ishlov berib turiladi. Soʻngra kaliy nitrat eritmasi bugʻlatiladi, sovutiladi,  $\text{KNO}_3$  kristallari sentrifugada ajratiladi va quritiladi.

Kaliy xlorid va nitrat kislota yoki azot oksidlaridan kaliy nitrat olish ham oʻziga xos xususiyatga egadir.

**Kaliy nitrat ishlab chiqarishning konversiyali usuli.** Quyidagi almashinish reaksiyasiga asoslangan usul keng tarqalgandir:



5, 25, 50 va  $100^\circ\text{C}$  haroratdagi  $\text{KCl} + \text{NaNO}_3 = \text{NaCl} + \text{KNO}_3$  suvli sistemasida eruvchanlik diagrammasi 2.1 – rasmda tasvirlangan. Bundan koʻrinadiki, 5- $25^\circ\text{C}$  haroratdagi kaliy tuzlarining eruvchanligi natriy tuzlariga nisbatan kam;  $100^\circ\text{C}$  da, aksincha, NaCl ning kristallanlanish sohasi keskin ortadi. Agar  $100^\circ\text{C}$  da KCl va  $\text{NaNO}_3$  larning ekvimolyar aralashmasining eritmasi tayyorlansa, kvadrat diagonallari kesishishiga toʻgʻri keladigan *a* nuqta NaCl ning kristallanlanish sohasida yotadi. Bunday eritmada  $100^\circ\text{C}$  haroratda suv bugʻlatilganda, eritma toʻyinishi natijasida NaCl kristallana boshlaydi va eritma tuzli massasining tarkibi *ab* chiziq boʻyicha oʻzgaradi.



2.1 – rasm. 5, 25, 50 va  $100^\circ\text{C}$  haroratdagi  $\text{KCl} + \text{NaNO}_3 = \text{NaCl} + \text{KNO}_3$  suvli sistemasida eruvchanlik izotermasi.

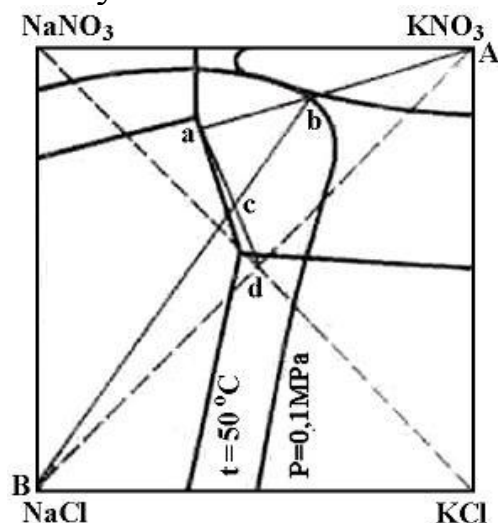
$b$  nuqtada eritma KCl ga ham to‘yinadi. Agar xuddi shu paytda ajraladigan NaCl kristallari ajratilsa va so‘ngra eritma, masalan  $5^{\circ}\text{C}$  ga sovutilsa, bunda  $b$  nuqta  $\text{KNO}_3$  ning kristallanish sohasida bo‘lib qoladi. Eritma sovutilganda bu tuz ham cho‘kmaga tushadi va qolgan eritma tarkibi  $bc$  chiziq bo‘yicha o‘zgaradi.

Bunda  $a$  va  $b$  nuqtalar orasidagi masofa unchalik katta emas, u holda ekvimolekulyar miqdordagi KCl va  $\text{NaNO}_3$  tutgan eritmadan suvni bug‘latishda juda oz miqdordagi NaCl cho‘kmaga tushadi va eritma tezda KCl bilan ham to‘yingan holga keladi. Bu esa eritmani sovutish  $\text{KNO}_3$  unumini kamaytiradi. Ajratib olinadigan NaCl miqdorini oshirish va  $\text{KNO}_3$  unumini oshirish uchun, diagrammadan ko‘rinadiki, boshlang‘ich eritmaga ortiqcha  $\text{NaNO}_3$  qo‘shish lozimdir. Agar NaCl ajratib olinishi tugallanishiga eritma uchta tuz – NaCl, KCl va  $\text{KNO}_3$  bilan to‘yinsa (ya‘ni uning tuzli massasi  $E_2$  nuqta bilan tasvirlangan) eng yuqori unumga erishiladi. Bunda hosil bo‘lgan NaCl kristallarini ajratib olingandan so‘ng, eritmani sovutilishi natijasida  $\text{KNO}_3$  ning kristallanishi eng uzun yo‘l  $E_2d$  bo‘yicha sodir bo‘ladi va eng yuqori unumda mahsulot olinishi ta‘minlanadi.

KCl va  $\text{NaNO}_3$  orasidagi almashinishni ta‘minlashning eng samarador va tejamkor usuli bu – o‘zgarmas bosim va o‘zgaruvchan haroratda sistemadan suvni bug‘latish paytida NaCl ning kristallanishi sodir bo‘ladigan siklik jarayonda amalga oshirish hisoblanadi. Bunday optimal siklning tartibi va hisobi izotermik va izobarik diagrammalar kesishuvi yordamida amalga oshirilishi mumkin.  $\text{KNO}_3$  kristallanishi  $50^{\circ}\text{C}$  da tugallanadigan optimal sikl uchun misol 2.2 – rasmda ko‘rsatilgan. Izotermik kesishuvda  $a$  nuqta – sovutish jarayonida  $ba$  kesimda  $\text{KNO}_3$  kristallanganidan so‘ng qoladigan eritmani tavsiflaydi. Kristallanish boshlanishida eritmaning tuzli tarkibiga  $b$  nuqta muvofiq keladi. Kristallanishdan oldin unga shunday miqdordagi suv qo‘shiladiki, u kristallanish oxirida faqat belgilangan haroratdagina ( $50^{\circ}\text{C}$ ) natriy xlorid bilan to‘yinishi kerak.  $b$  eritma qaynayotgan  $c$  eritmadan suvning bug‘lanishi va NaCl ning kristallanishi natijasida olinadi. Bug‘latish uchun boshlang‘ich eritma  $c$  – eritma  $a$  ning KCl va  $\text{NaNO}_3$  lar ekvimolyar miqdorlari aralastirilishidan olinadi.

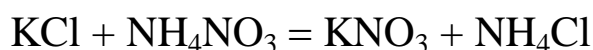
Shunday qilib, sikl  $cab$  uchburchagi bo‘yicha amalga oshiriladi. Siklning tuzli koeffitsienti (ya‘ni olingan  $\text{KNO}_3$  massasining bug‘latilgan suv massasiga nisbati) qanchalik katta bo‘lsa, bug‘latishga shunchalik oz energiya sarflanadi.  $\text{KNO}_3$  kristallanishining oxirgi harorati qanchalik

katta bo'lsa, eritmani sovutishga shunchalik oz xarajat ketadi. 50-25°C oralig'ida joylashgan qaynash nuqtasidan kristallantirishning oxirgi haroratigacha chegarasidagi haroratli sikl eng tejamkor hisoblanadi. Bunda *Bb* chiziqli bug'lanish uchun optimal  $K^+ : NO_3^-$  nisbati 0,69-0,96 oralig'ida bo'ladi; ular nisbatan yuqori tuzli koeffitsientlar va kam hajmli aylanma eritmalar bo'lishini ta'minlaydi.



2.2 – rasm. Izotermik (50°C) va izobarik (0,1 MPa) kesishuvli diagrammada  $KCl + NaNO_3 = NaCl + KNO_3$  konversiyaning optimal sikli.

**Kaliy nitrat ishlab chiqarishning samarador usullari.** Kaliyli selitra turli xil usullarda, shu jumladan almashinish reaksiyasi orqali olinadi:



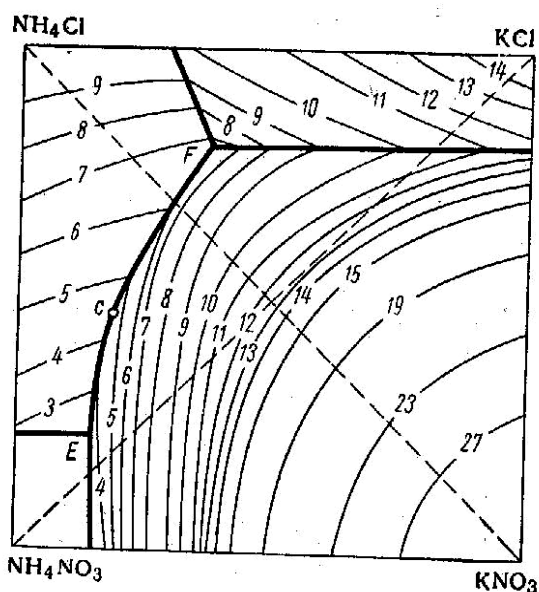
Bu jarayonning sodir bo'lish sharoitlariga bog'liq ravishda almashinish darajasi turlicha bo'lishi mumkin. Buni hisoblash uchun odatda grafik usul qo'llaniladi.

2.3, 2.4, 2.5, 2.6 va 2.7 – rasmlarda  $KCl - NH_4NO_3 - KNO_3 - NH_4Cl$  sistemasining 0; 20; 40; 60 va 100°C haroratlardagi izotermasi ifoda etilgan.

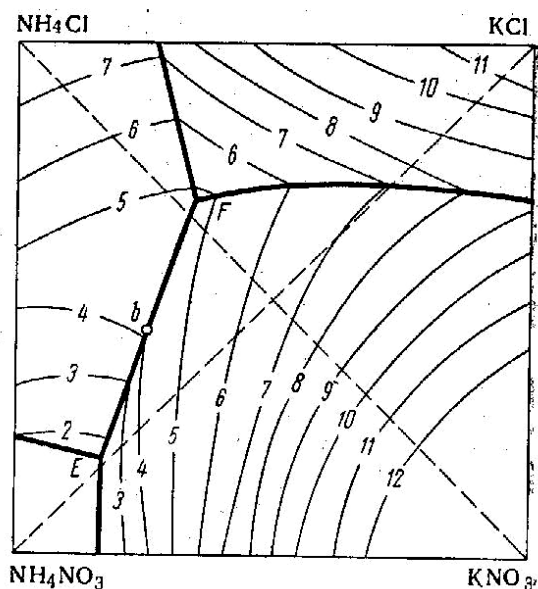
Izotermalarning har bir maydoni ionlar o'rtasidagi mumkin bo'lgan nisbatlarni o'z ichiga oladi va ular to'q rangdagi chiziqlar bilan ajratilgan bo'lib, to'rtta kristallanish maydoniga bo'lingan.

Bunda har bir maydonda eritma faqatgina bita tuz cho'kmasi bilan muvozanatda bo'ladi. To'qroq chiziqlar bo'ylab eritma bir paytning o'zida ikkita tuz bilan muvozanatda bo'ladi. Ikkita nuqta F va E da esa uchta shunday chiziqlar uchrashadi va bunda eritma uchta tuz bilan muvozanatda bo'ladi. Ingichka chiziqlar esa bir xil miqdordagi suvga ega bo'lgan eritmalariga oid nuqtalarni birlashtiradi. Bu chiziqlar raqamlari to'yingan

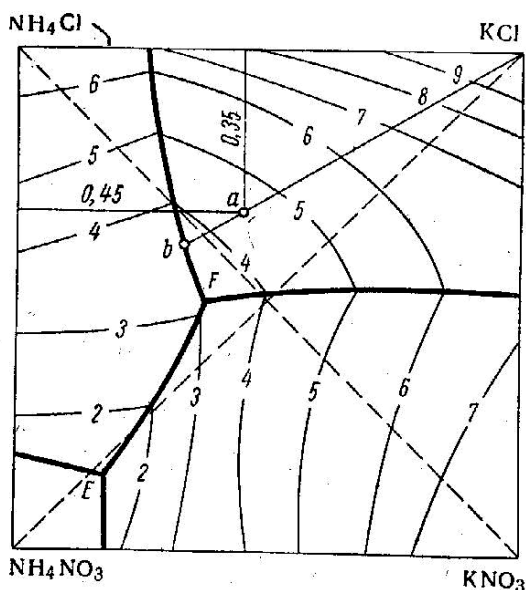
eritmada 1 mol tuzlar yig'indisi (jami) ga qancha mol suv to'g'ri kelishini ko'rsatadi.



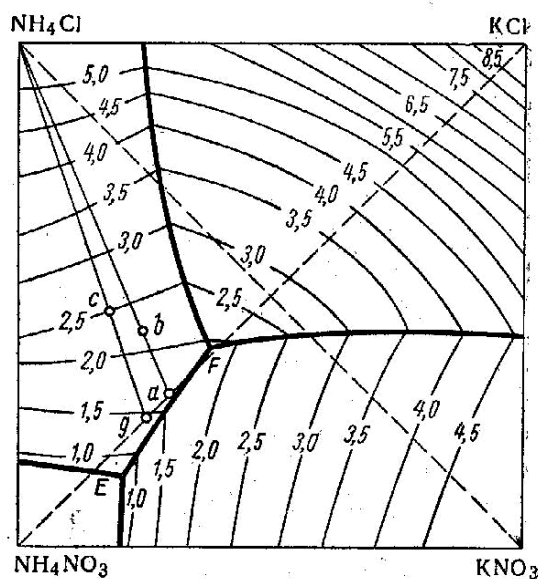
2.3 – rasm. KCl –  $\text{NH}_4\text{NO}_3$  –  $\text{KNO}_3$  –  $\text{NH}_4\text{Cl}$  sistema izotermasi ( $0^\circ\text{C}$ )



2.4 – rasm. KCl –  $\text{NH}_4\text{NO}_3$  –  $\text{KNO}_3$  –  $\text{NH}_4\text{Cl}$  sistema izotermasi ( $20^\circ\text{C}$ )

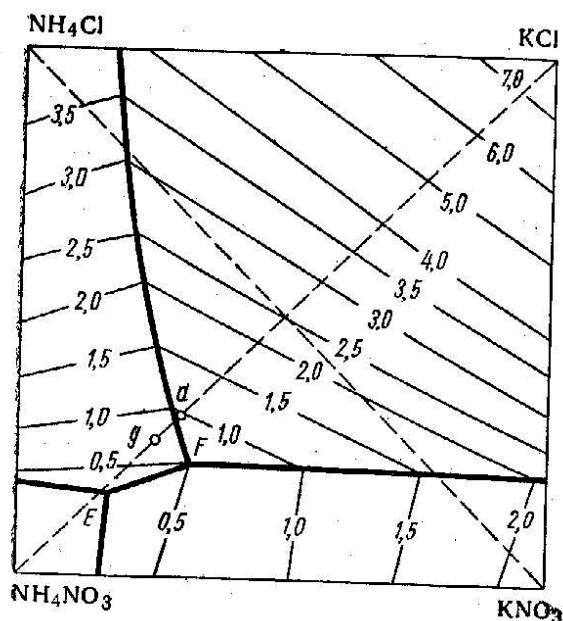


2.5 – rasm. KCl –  $\text{NH}_4\text{NO}_3$  –  $\text{KNO}_3$  –  $\text{NH}_4\text{Cl}$  sistema izotermasi ( $40^\circ\text{C}$ )

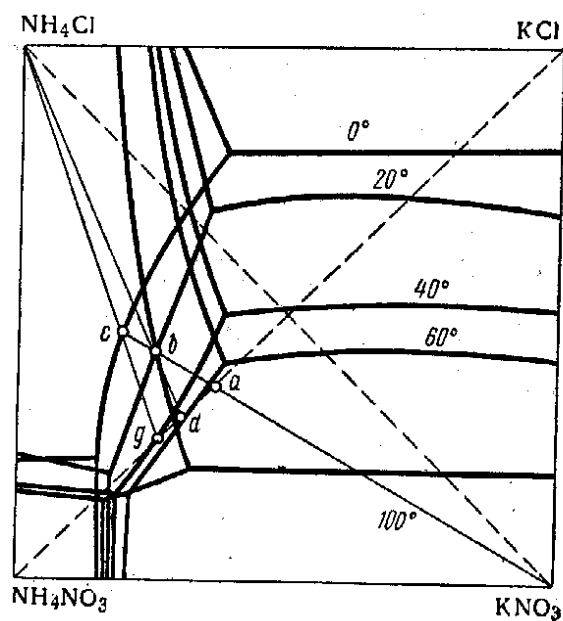


2.6 – rasm. KCl –  $\text{NH}_4\text{NO}_3$  –  $\text{KNO}_3$  –  $\text{NH}_4\text{Cl}$  sistema izotermasi ( $60^\circ\text{C}$ )

Har bir tuzlar aralashmasi tarkibiga izotermada ma'lum nuqta to'g'ri keladi va izoterma kvadrati tomonlarigacha bo'lgan masofa bilan tavsiflanadi. Bu masofa kvadrat tomonlari uzunligi hissalarini (o'lchamlari) bilan o'lchanadi va eritmada tuzlar aralashmasi bir moliga to'g'ri keladigan ayni (muvofiq) ionning gramm-ionlari sonlarini ifoda etadi.



2.7 – rasm. KCl –  $\text{NH}_4\text{NO}_3$  –  $\text{KNO}_3$  –  $\text{NH}_4\text{Cl}$  sistema izotermasi ( $100^\circ\text{C}$ )



2.8 – rasm. KCl –  $\text{NH}_4\text{NO}_3$  –  $\text{KNO}_3$  –  $\text{NH}_4\text{Cl}$  sistema politermasi

Masalan,  $40^\circ\text{C}$  haroratdagi izotermada (2.5-rasm) «a» nuqtasi belgilangan. Bu nuqta kvadrat chap tomonidan 0,45 masofada KCl ning kristallanish maydonida joylashgan va shuning uchun unga 0,45 g-ion  $\text{K}^+$  va  $1-0,45 = 0,55$  g-ion  $\text{NH}_4^+$  muvofiq keladi. Shu bilan birga «a» nuqtasi kvadratning yuqori tomonidan 0,35 masofada joylashgan va shuning uchun unga eritmada 0,35 g-ion  $\text{NO}_3^-$  va 0,65 g-ion  $\text{Cl}^-$  to'g'ri keladi.

Eritmada «a» nuqtaga muvofiq bir mol tuzlar miqdoriga olti mol suv to'g'ri keladi deb faraz qilsak, bu holda eritma to'yinmagan bo'ladi. Chunki  $40^\circ\text{C}$  bo'yicha izotermada to'yingan eritmada 4,5 mol suv bo'lishi kerak edi. Bunday to'yinmagan eritmani izotermik bug'latishdan so'ng 1 mol tuzlar miqdoriga 4,5 mol suv to'g'ri kelgandagina qattiq faza paydo bo'ladi. Suvni yana bug'latish natijasida kaliy xlorid cho'kmaga tushadi va to'yingan eritma tarkibi «a» nuqtani izoterma kvadrati cho'qqisi bilan birlashtiruvchi chiziq bo'ylab o'zgaradi. Bu esa faqatgina toza holdagi kaliy xloridga muvofiq keladi (so'ngra bu cho'qqilar: KCl cho'qqisi,  $\text{NH}_4\text{NO}_3$  cho'qqisi va hokazo bilan belgilanadi).

Kaliy xlorid cho'kishi bilan kechadigan bug'lanish eritma tarkibi «b» nuqtaga muvofiq kelguncha davom etadi. Bungacha esa cho'kmada faqat KCl bo'ladi.

Agar shu haroratda bug'lanish davom etsa, cho'kmaga birdaniga ikkita tuz: KCl va  $\text{NH}_4\text{Cl}$  tushadi. Eritma tarkibi bu tuzlarning birgalikdagi kristallanish chizig'i bo'ylab «F» nuqttagacha o'zgarib boradi.



Suvni bug‘lanishi davom ettirilsa, cho‘kmaga  $\text{NH}_4\text{Cl}$  va  $\text{KNO}_3$  lar tushadi va eritma tarkibi «FE» chizig‘i bo‘ylab o‘zgaradi. «E» nuqtaga muvofiq keladigan tarkibdagi eritma ionlar nisbatlari o‘zgarmagan holda quriguncha bug‘latilishi mumkin.

Yuqorida keltirilgan sistemalar izotermasi masshtabida 0; 20; 40; 60 va  $100^\circ\text{C}$  haroratlardagi sistema politermasi 2.8-rasmda ifodalangan.

**Kaliy xlorid va nitrat kislota yoki azot oksidlaridan kaliy nitrat olish.** Jihozlarning yuqori darajada korroziyalanishi va qo‘shimcha mahsulotlar –  $\text{HCl}$ ,  $\text{Cl}_2$ ,  $\text{NOCl}$  ni tutib qolish va ishlatilishidagi qiyinchiliklar sababli sanoatda kam qo‘llaniladigan bu usulda kamyob ishkor va ko‘p miqdordagi bug‘ talab etiladi.

Kaliy xloridning nitrat kislota yoki azot oksidlari bilan reaksiyasi quyidagi sxemalar bo‘yicha boradi:



Nisbatan past haroratda ( $25\text{-}60^\circ\text{C}$ ) reaksiya (1) chapdan o‘ngga boradi. Reaksiya (2) ning qaytarligi oson, past haroratda boshlanadi.  $100^\circ\text{C}$  haroratda muvozanat deyarli to‘la  $\text{NOCl}$  va  $\text{Cl}_2$  tomonga siljiydi.

Nitrozil xlorid  $\text{NOCl}$  va xlorning hosil bo‘lishi eritma konsentratsiyasi va haroratning ko‘tarilishiga bog‘liqdir. 30-40% li nitrat kislota ishlatilganda va  $60^\circ\text{C}$  dan past haroratda azotning nitrozil xlorid tarzida yo‘qotilishi unchalik ko‘p bo‘lmaydi va xlor eritmada  $\text{HCl}$  shaklida to‘planadi. Eritma sovutilganda undagi  $\text{KNO}_3$  ning anchagina qismi ajralib chiqadi, qolgan eritma siklga qaytarilishi mumkin. Bunda undan vodorod xloridni haydalishi kerak. Haydalgan bug‘ni xlorid kislota tarzida kondensatlanadi.

Reaksiya (1) bo‘yicha  $\text{KNO}_3$  olishni organik erituvchilar – butil, izoamil spirtlari va boshqalar muhitida amalga oshirilishi ham mumkin, bunda organik erituvchilar regeneratsiyalab turiladi.

$\text{KCl}$  va nitrat kislotadan  $\text{NOCl}$  hosil qilinmagan holda ham  $\text{KNO}_3$  olish usullari yaratilgan. Masalan, nisbatan ( $100^\circ\text{C}$  dan) past haroratda suvli muhitda boradigan quyidagi reaksiya tenglama bilan ifodalanuvchi jarayondan foydalanish taklif etilgan:

$(\text{Na}_2\text{SO}_4 + 2\text{KCl}) + \text{CaCO}_3 + 2\text{HNO}_3 + \text{H}_2\text{O} = \text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O} + 2\text{NaCl} + \text{CO}_2 + 2\text{KNO}_3$   
yoki  $300\text{-}700^\circ\text{C}$  haroratda kaliy xloridni dastlab ortiqcha miqdordagi fosfat kislota ( $\text{HCl}$  ni haydalishi) bilan parchalash, so‘ngra fosfat kislotani

jarayonga qaytarish orqali kaliy fosfatni nitratga konversiyalashni amalga oshirish mumkin:



## 2- §. Kaliyli selitra ishlab chiqarish texnologik hisoblari

### Kaliyli selitra olishning ikki sxemasida energetik sarflarni grafik usulda hisoblash

Hisoblash uchun ma'lumotlar:

Qayta ishlashga 100°C haroratdagi 64% li NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub> eritmasi tushadi.

Sistemaga 20°C haroratda KCl eritmasi kiritiladi va uning konsentratsiyasi hisoblash orqali aniqlanadi.

Reaksiya natijasida amalda qo'shimchalardan holi KNO<sub>3</sub> hosil bo'ladi deb faraz qilingan (qoldiq eritma – matochnikda KNO<sub>3</sub> miqdori ko'proq bo'lgan tuzlar miqdorini hisobga olinmagan).

KNO<sub>3</sub> ni ajratib olingunga qadar eritma 100°C haroratga ega va KCl:NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub> mol nisbati = 0,365:0,635 bo'ladi. Undagi suv miqdori hisoblashlar orqali aniqlanadi.

Solishtirish ikki sxemadagi jarayonlarda energetik sarflarga tegishli:

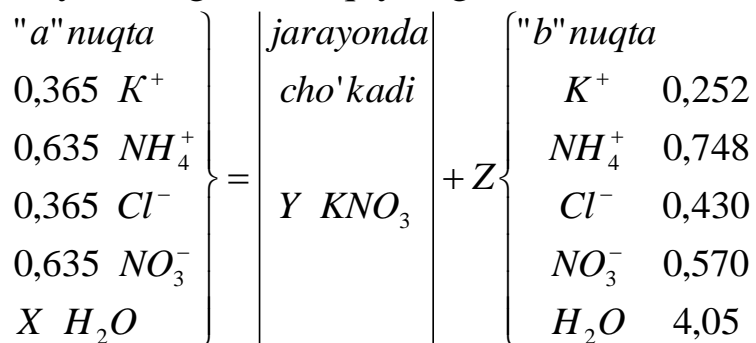
- birinchi sxema: boshlang'ich eritma 20°C haroratgacha sovutiladi. Bunda KNO<sub>3</sub> cho'kadi va qoldiq eritmadan ajratiladi. Bu eritma 60°C haroratda (izotermik) bug'latiladi va cho'kmaga tushgan NH<sub>4</sub>Cl filtrlanadi. Filtrat 100°C haroratgacha qizdiriladi va boshlang'ich eritmalar (NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub> va KCl) qo'shilgach, yana sovutiladi.
- ikkinchi sxema: bunda eritma 20°C gacha emas, balki 0°C haroratgacha sovutiladi. Jarayonning boshqa bosqichlari birinchi sxemaga o'xshash bo'ladi.

### Birinchi sxema moddiy hisobi

2.8-rasmdagi politerma boshlang'ich eritma tarkibiga, ya'ni 0,635 g-ion K<sup>+</sup>, 0,635 g-ion NH<sub>4</sub><sup>+</sup>, 0,365 g-ion Cl<sup>-</sup> va 0,635 g-ion NO<sub>3</sub><sup>-</sup> larga muvofiq keluvchi «a» nuqtasini qo'yiladi. Bunda «a» nuqta 20°C (va 0°C) da KNO<sub>3</sub> ning kristallanish maydonida joylashadi, shuning uchun uni KNO<sub>3</sub> cho'qqisi bilan to'g'ri chiziq bo'yicha bug'latiladi va 20°C dagi izoterma bilan «b» nuqtada va 0°C izoterma bilan «c» nuqtada kesishguncha davom ettiriladi. «b» nuqtada eritma tarkibi anaqlanadi va

20°C dagi izotermaga (2.4-rasmga qarang) bu nuqtani ko'chirib, eritmadagi suv miqdori topiladi. «a» nuqtaga muvofiq keladigan boshlang'ich eritma sovutilishi natijasida «ab» chiziq bo'ylab KNO<sub>3</sub> cho'kmaga tushadi va «b» nuqtaga to'g'ri keladigan tarkibda qoldiq eritma qoladi.

Sovutish jarayonining hisobi quyidagi sxemada tasvirlangan:



Bunda «Z» – eritmadagi tuzlarning jami miqdori, u boshlang'ich eritmadagi jami tuzlar bir moldan hosil bo'ladi, mol/mol hisobida.

Noma'lum kattaliklar X, Y, Z larni aniqlashda tenglamalar sistemasidan foydalanish mumkin. Bunday tenglamalar har bir komponent uchun alohida-alohida tuziladi. NH<sub>4</sub><sup>+</sup> va Cl<sup>-</sup> uchun tenglamada bitta noma'lum bo'ladi, boshqa tenglamalarda ikkita noma'lum kattalik bo'ladi. Shuning uchun hisoblashni NH<sub>4</sub><sup>+</sup> bo'yicha (shuningdek Cl<sup>-</sup> ioni bo'yicha) «Z» ni aniqlashdan boshlanadi:

$$0,635 = Z \cdot 0,748, \text{ bundan } Z = \frac{0,635}{0,748} = 0,849.$$

Bu holda «Y» ni K<sup>+</sup> yoki NO<sub>3</sub><sup>-</sup> ionlari bo'yicha aniqlanishi mumkin. NO<sub>3</sub><sup>-</sup> ioni bo'yicha hisoblash:

$$0,635 = Y + Z \cdot 0,570 = Y + 0,849 \cdot 0,570, \text{ bundan} \\ Y = 0,635 - 0,484 = 0,151.$$

«X» uchun esa:

$$X = Z \cdot 4,05 = 0,849 \cdot 4,05 = 3,44.$$

Shunday qilib, boshlang'ich eritmada 1 mol tuzlar aralashmasida 3,44 mol H<sub>2</sub>O bo'ladi.

Shart bo'yicha KNO<sub>3</sub> cho'kmasidan ajratilgan qoldiq eritma 60°C haroratgacha qizdiriladi. Bunda «b» nuqta 60°C li izotermada NH<sub>4</sub>Cl kristallanish maydonida joylashadi. Politermada «b» nuqtani NH<sub>4</sub>Cl cho'qqisi bilan bog'lanadi va NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub> – KCl kvadratidagi diagonal bilan «d» nuqtada kesishguncha uni davom ettiriladi. Suvning bug'lanishi natijasida («bd» chiziq bo'yicha) cho'kmaga NH<sub>4</sub>Cl tushadi, eritma esa 60°C dagi izotermada «d» nuqta bilan aniqlanadigan tarkibga ega bo'ladi.

Qoldiq eritmaning izotermik bug‘lanish jarayoni quyidagi sxema bilan ifodalanadi:

$$\left. \begin{array}{l} \text{"b" nuqtada} \\ K^+ \quad 0,252 \\ NH_4^+ \quad 0,748 \\ Cl^- \quad 0,430 \\ NO_3^- \quad 0,570 \\ H_2O \quad 4,05 \end{array} \right\} 0,849 = \left. \begin{array}{l} \text{bug'lanadi} \\ \text{va cho'kadi} \\ \omega_{H_2O} + \nu_{NH_4Cl} \end{array} \right\} + \text{"u"} \left. \begin{array}{l} \text{"d" nuqtada} \\ K^+ \quad 0,307 \\ NH_4^+ \quad 0,693 \\ Cl^- \quad 0,307 \\ NO_3^- \quad 0,693 \\ H_2O \quad 1,70 \end{array} \right\}$$

Bunda «u» boshlang‘ich eritmadagi jami tuzlarning bir molidan («a» nuqta) bug‘latilgan qoldiq eritmada hosil bo‘lgan tuzlarning umumiy miqdori, mol/mol hisobida. «u» ni  $K^+$  yoki  $NO_3^-$  bo‘yicha hisoblash mumkin.

Hisoblashni  $K^+$  bo‘yicha bajarish:

$$0,252 \cdot 0,849 = 0,307 \text{ u, bundan } u = \frac{0,252 \cdot 0,849}{0,307} = 0,698.$$

Cho‘kmaga tushgan  $NH_4Cl$  miqdorini  $NH_4^+$  yoki  $Cl^-$  bo‘yicha hisoblash mumkin.  $V$  ni  $NH_4^+$  bo‘yicha hisoblash:

$$0,748 \cdot 0,849 = V + u \cdot 0,698 = V + 0,698 \cdot 0,693, V = 0,151.$$

Bug‘langan suv miqdorini quyidagi tenglamadan topadi:

$$4,05 \cdot 0,849 = \omega + u \cdot 1,70 = \omega + 0,698 \cdot 1,70$$

$$\omega = 4,05 \cdot 0,849 - 0,698 \cdot 1,70 = 2,25.$$

«d» nuqtadagi filtrat  $100^\circ C$  haroratgacha qizdirilganda  $KCl$  kristallanish maydoniga o‘tadi. Ammo undagi suv miqdori to‘yingan eritmada  $100^\circ C$  dagi izotermasi bo‘yicha aniqlanadigan miqdoridan (2.6-rasm) ko‘proq bo‘ladi (1 mol tuz miqdoriga nisbatan 0,95 mol) va shu sabab cho‘kma hosil bo‘lmaydi. Sistemani «a» nuqtaga qaytarish uchun «d» nuqtadagi qizdirilgan eritmaga  $NH_4NO_3$  va  $KCl$  eritmaları qo‘shiladi:

$$\left. \begin{array}{l} \text{"d" nuqtada} \\ K^+ \quad 0,307 \\ NH_4^+ \quad 0,693 \\ Cl^- \quad 0,307 \\ NO_3^- \quad 0,693 \\ H_2O \quad 1,70 \end{array} \right\} 0,698 + \left. \begin{array}{l} \text{qo'shiladi} \\ n_{H_2O} + s_{NH_4NO_3} + q_{KCl} \end{array} \right\} = \left. \begin{array}{l} \text{"a" nuqtada} \\ K^+ \quad 0,365 \\ NH_4^+ \quad 0,635 \\ Cl^- \quad 0,365 \\ NO_3^- \quad 0,635 \\ H_2O \quad 3,44 \end{array} \right\}$$

Qo‘shilgan  $NH_4NO_3$  miqdorini aniqlash uchun  $NH_4^+$  yoki  $NO_3^-$  uchun tenglamalardan foydalanish mumkin. «S» ni  $NH_4^+$  bo‘yicha hisoblash:

$$0,693 \cdot 0,698 + S = 0,635, \quad S = 0,635 - 0,693 \cdot 0,698 = 0,151.$$

Xuddi shunday KCl uchun «g» ni Cl<sup>-</sup> bo'yicha hisoblash:

$$0,307 \cdot 0,698 + g = 0,365, \quad g = 0,365 - 0,307 \cdot 0,698 = 0,151.$$

$$\text{Suv uchun: } 1,70 \cdot 0,698 + n = 3,44, \quad n = 3,44 - 1,70 \cdot 0,698 = 2,25.$$

NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub> va KCl eritmalari o'rtasida suvning taqsimlanishining hisobi quyida keltirilgan.

Energetik sarflarni hisoblash uchun mol va g-ionlarda ifodalangan moddalar massalarini kilogrammga o'tkaziladi. Hisobni 1000 kg kaliyli selitra olish uchun bajariladi.

«a» nuqtaga muvofiq keladigan eritmadan 0,151 mol KNO<sub>3</sub> hosil bo'ladi, ya'ni 1000 kg olish uchun «a» nuqtadagi eritma massasiga teng

$$\frac{1000 \cdot 1000}{0,151 \cdot 101,108} = 65500 \text{ kg yuklamani qayta ishlashga to'g'ri keladi:}$$

$$65500 \cdot 39,100 \cdot 0,365 \cdot 10^{-3} = 934,8 \text{ kg K}^+$$

$$65500 \cdot 18,040 \cdot 0,635 \cdot 10^{-3} = 750,3 \text{ kg NH}_4^+$$

$$65500 \cdot 35,457 \cdot 0,365 \cdot 10^{-3} = 847,7 \text{ kg Cl}^-$$

$$65500 \cdot 62,008 \cdot 0,635 \cdot 10^{-3} = 580,1 \text{ kg NO}_3^-$$

$$65500 \cdot 18,016 \cdot 3,44 \cdot 10^{-3} = 4059,4 \text{ kg H}_2\text{O}$$

Cho'kmaga tushadigan tuz miqdori:

$$65500 \cdot 101,108 \cdot 0,151 \cdot 10^{-3} = 1000 \text{ kg KNO}_3,$$

bunda 386,7 kg K<sup>+</sup> va 613,3 kg NO<sub>3</sub><sup>-</sup> bor. Qoldiq eritmada:

$$939,8 - 386,7 = 548,1 \text{ kg K}^+ \text{ va } 2580,1 - 613,3 = 1966,8 \text{ kg NO}_3^- \text{ qoladi.}$$

Boshqa komponentlar miqdori o'zgarmaydi.

Olingan eritma 60<sup>o</sup>C haroratda izotermik bug'latiladi. Bunda bug'langan suv miqdori:

$$65500 \cdot 18,016 \cdot 2,25 \cdot 10^{-3} = 2655,1 \text{ kg ni tashkil etadi.}$$

Cho'kadigan NH<sub>4</sub>Cl miqdori:  $65500 \cdot 53,497 \cdot 0,151 \cdot 10^{-3} = 529,1 \text{ kg}$  bo'lib, bunda 178,4 kg NH<sub>4</sub><sup>+</sup> va 350,7 kg Cl<sup>-</sup> bo'ladi.

Eritmadagi «d» nuqtada:

$$548,1 \text{ kg K}^+ \text{ va } 750,3 - 178,4 = 571,9 \text{ kg NH}_4^+,$$

$$847,7 - 350,7 = 497,0 \text{ kg Cl}^-,$$

$$1966,8 \text{ kg NO}_3^- \text{ va } 4059,4 - 2655,1 = 1404,3 \text{ kg suv qoladi.}$$

Bunda eritmaga boshlang'ich eritmani hosil qilish uchun quyidagi moddalarni qo'shish kerak bo'ladi:

a)  $\text{NH}_4\text{NO}_3$  eritmasida:  $750,3 - 571,9 = 178,4$  kg  $\text{NH}_4^+$ ,  $2580,1 - 1966,8 = 613,3$  kg  $\text{NO}_3^-$  bo'lishini nazarda tutgan holda, jami  $178,4 + 613,3 = 791,7$  kg  $\text{NH}_4\text{NO}_3$  beriladi.

Sistemaga  $\text{NH}_4\text{NO}_3$  ning 64% li eritmasi berilishini hisobga olinsa, 791,7 kg  $\text{NH}_4\text{NO}_3$  bilan:

$$\frac{791,7 \cdot 36}{64} = 445,3 \text{ kg suv beriladi.}$$

b) KCl eritmasida:  $934,8 - 548,1 = 386,7$  kg  $\text{K}^+$  va  $847,7 - 497,0 = 350,7$  kg  $\text{Cl}^-$  bo'lishini nazarda tutgan holda, jami  $386,7 + 350,7 = 737,4$  kg KCl beriladi.

Sistemaga  $\text{NH}_4\text{NO}_3$  va KCl bilan tushadigan suv miqdori:  $4059,4 - 1404,3 = 2655,1$  kg, bundan 445,3 kg  $\text{NH}_4\text{NO}_3$  eritmasida bo'lsa, qolgan  $2655,1 - 445,3 = 2209,8$  kg suv KCl eritmasida bo'ladi.

Demak, beriladigan KCl eritmasining konsentratsiyasi:

$$\frac{737,4 \cdot 100}{2209,8 + 737,4} = 25,02\% \text{ li bo'ladi.}$$

2.1 - jadval

$\text{KNO}_3$  olish bosqichlari bo'yicha moddiy balans

| Kirish   |               | Sarf                     |               |
|--|---------------|--------------------------|---------------|
| komponentlar   | massasi, kg   | komponentlar             | massasi, kg   |
| 1  | 2             | 3                        | 4             |
| <b>Harorat 100<sup>0</sup>C dan 20<sup>0</sup>C gacha pachayganda va filtrlashda</b>                       |               |                          |               |
| Eritma:  |               | Qoldiq eritma:           |               |
| $\text{K}^+$   | 934,8         | $\text{K}^+$             | 548,1         |
| $\text{NH}_4^+$  | 750,3         | $\text{NH}_4^+$          | 750,3         |
| $\text{Cl}^-$  | 847,7         | $\text{Cl}^-$            | 847,7         |
| $\text{NO}_3^-$  | 2580,1        | $\text{NO}_3^-$          | 1966,8        |
| $\text{H}_2\text{O}$   | 4059,4        | $\text{H}_2\text{O}$     | 4059,4        |
| <b>Jami:</b>   | <b>9172,3</b> | <b>Jami:</b>             | <b>8172,3</b> |
|  |               | Kaliyli selitra tarkibi: |               |
|  |               | $\text{K}^+$             | 386,7         |
|  |               | $\text{NO}_3^-$          | 613,3         |
|  |               | <b>Jami:</b>             | 1000,0        |
|  |               | <b>Hammasi:</b>          | <b>9172,3</b> |
| <b>Qoldiq eritmani 20<sup>0</sup>C dan 60<sup>0</sup>C haroratgacha qizdirish, bug'latish va filtrlash</b> |               |                          |               |
| Qoldiq eritma:   |               | Filtrat:                 |               |
| $\text{K}^+$   | 548,1         | $\text{K}^+$             | 548,1         |
| $\text{NH}_4^+$  | 750,3         | $\text{NH}_4^+$          | 571,9         |
| $\text{Cl}^-$  | 847,7         | $\text{Cl}^-$            | 497,0         |
| $\text{NO}_3^-$  | 1966,8        | $\text{NO}_3^-$          | 1966,8        |
| $\text{H}_2\text{O}$   | 4059,4        | $\text{H}_2\text{O}$     | 1404,3        |
| <b>Jami:</b>   | <b>8172,3</b> | <b>Jami filtrat:</b>     | <b>4988,1</b> |

| 1  | 2             | 3                              | 4             |
|--|---------------|--------------------------------|---------------|
|  |               | Ammoniy xlorid tarkibi:        |               |
|  |               | NH <sub>4</sub> <sup>+</sup>   | 178,4         |
|  |               | Cl <sup>-</sup>                | 350,7         |
|  |               | <b>Jami:</b>                   | <b>529,1</b>  |
|  |               | Bug‘:                          | 2655,1        |
|  |               | <b>Hammasi:</b>                | <b>8172,3</b> |
| <b>Filtratni 100<sup>o</sup>C haroratgacha qizdirish, ammiakli selitra va kaliy xlorid bilan aralashtirish</b> |               |                                |               |
| Filtrat:   |               | Sovutishga beriladigan eritma: |               |
| K <sup>+</sup>   | 548,1         | K <sup>+</sup>                 | 934,8         |
| NH <sub>4</sub> <sup>+</sup>   | 571,9         | NH <sub>4</sub> <sup>+</sup>   | 750,3         |
| Cl <sup>-</sup>  | 497,0         | Cl <sup>-</sup>                | 847,7         |
| NO <sub>3</sub> <sup>-</sup>   | 1966,8        | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup>   | 2580,1        |
| H <sub>2</sub> O   | 1404,3        | H <sub>2</sub> O               | 4059,4        |
| <b>Jami filtrat:</b>   | <b>4988,1</b> | <b>Jami:</b>                   | <b>9172,3</b> |
| Ammiakli selitra eritmasi:   |               |                                |               |
| NH <sub>4</sub> <sup>+</sup>   | 178,4         |                                |               |
| NO <sub>3</sub> <sup>-</sup>   | 613,3         |                                |               |
| <b>Jami NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub></b>   | <b>791,7</b>  |                                |               |
| H <sub>2</sub> O   | 445,3         |                                |               |
| <b>Jami NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub> eritmasi:</b>   | <b>1237,0</b> |                                |               |
| Kaliy xlorid eritmasi:   |               |                                |               |
| K <sup>+</sup>   | 386,7         |                                |               |
| Cl <sup>-</sup>  | 350,7         |                                |               |
| <b>Jami KCl:</b>   | <b>737,4</b>  |                                |               |
| H <sub>2</sub> O   | 2209,8        |                                |               |
| <b>Jami KCl eritmasi:</b>  | <b>2947,2</b> |                                |               |
| <b>Hammasi:</b>  | <b>9172,3</b> |                                |               |

### Birinchi sxema energetik hisobi

Energetik hisoblarda quyidagi shartlarga amal qilinadi:

1. Kristallanish issiqliklari hisobga olinmaydi.
2. Eritma issiqlik sig‘imi suvning eritmadagi miqdori issiqlik sig‘imiga teng deb olinadi.
3. Eritmani 100<sup>o</sup>C dan 20<sup>o</sup>C haroratgacha sovutishda deyarli energiya talab etilmaydi. Chunki, issiqlikni tashqi muhitga berish yoki suv bilan sovutish orqali amalga oshirish mumkin. Bunga juda oz energiya sarf bo‘ladi.

Bunday cheklanishlarni nazarda tutgan holda birinchi sxemada energiya sarfini quyidagicha aniqlanadi.

Qizdirishga beriladigan qoldiq eritmada 4059,4 kg suv bo‘ladi (moddiy balansga qarang). Uning issiqligi:

$$4059,4 \cdot 4,19 \cdot 20 = 340000 \text{ kj}$$

Filtratda 60°C haroratda 1404,3 kg suv bor va issiqligi:

$$1404,3 \cdot 4,19 \cdot 60 = 353000 \text{ kj}$$

60°C haroratda 2655,1 kg bug' bilan:

$$2655,1 \cdot 2609 = 6930000 \text{ kj issiqlik chiqib ketadi.}$$

Filtrat 100°C haroratgacha qizdiriladi. Unda issiqlik miqdori:

$$1404,3 \cdot 4,19 \cdot 100 = 588000 \text{ kj}$$

Filtratni 60°C dan 100°C gacha qizdirilganda issiqlik sarfi:

$$588000 - 353000 = 235000 \text{ kj bo'ladi.}$$

Kaliy xlorid eritmasi bilan 20°C da kirgan issiqlik:

$$2209,8 \cdot 4,19 \cdot 20 = 185000 \text{ kj}$$

Kaliy xlorid eritmasining 100°C dagi issiqligi:

$$2209,8 \cdot 4,19 \cdot 100 = 926000 \text{ kj}$$

Eritmani qizdirish uchun issiqlik sarfi:

$$926000 - 185000 = 741000 \text{ kj}$$

Birinchi sxema bo'yicha 1000 kg KNO<sub>3</sub> olish uchun zarur bo'lgan foydali issiqlik:

$$6943000 + 235000 + 741000 = 7919000 \text{ kj}$$

Isitish uchun foydali ish koeffitsienti (FIK) ni 0,3 deb qabul qilinsa, sarflangan issiqlik 26400000 kj ga yaqin bo'ladi.

### **Ikkinchi sxema moddiy hisobi**

Birinchi sxema moddiy hisobida «a» nuqtadan KNO<sub>3</sub> cho'qqisini bog'lovchi chiziq 0°C izotermani «c» nuqtada kesib o'tgan edi. «c» nuqtada eritma tarkibini aniqlanadi. «c» nuqtani izoterma 0°C ga o'tkaziladi (2.3-rasm) va bu eritmadagi suv miqdorini topiladi:

$$\left. \begin{array}{l} \text{"a"} \\ K^+ \\ NH_4^+ \\ Cl^- \\ NO_3^- \\ H_2O \\ \text{nuqta} \\ 0,365 \\ 0,635 \\ 0,365 \\ 0,635 \\ X \end{array} \right\} = \left. \begin{array}{l} \text{jarayonda} \\ \text{cho'kadi} \\ Y \text{ KNO}_3 \end{array} \right\} + Z \left\{ \begin{array}{l} \text{"c"} \\ K^+ \\ NH_4^+ \\ Cl^- \\ NO_3^- \\ H_2O \\ \text{nuqta} \\ 0,190 \\ 0,810 \\ 0,466 \\ 0,534 \\ 4,40 \end{array} \right.$$

«Z» ni Cl bo'yicha aniqlash:



$$0,365 = Z \cdot 0,466, \quad Z = \frac{0,365}{0,466} = 0,783$$

«Y» ni  $K^+$  bo'yicha aniqlash:

$$0,365 = Y + Z \cdot 0,190 = Y + 0,783 \cdot 0,190, \quad Y = 0,365 - 0,149 = 0,216$$

Suv uchun:

$$X = Z \cdot 4,40 - 0,783 \cdot 4,40 = 3,44 \text{ ga ega bo'linadi.}$$

«c» nuqta  $60^\circ\text{C}$  da  $\text{NH}_4\text{Cl}$  kristallanish maydonida yotadi. «c» nuqtani  $\text{NH}_4\text{Cl}$  cho'qqisiga tomon chiziq bilan bog'lanadi va  $\text{NH}_4\text{NO}_3 - \text{KCl}$  diagonali bilan kesishguncha, ya'ni «g» nuqtagacha davom ettiriladi.

«cg» chizig'i bo'yicha suv bug'langanda cho'kmaga  $\text{NH}_4\text{Cl}$  tushadi va  $60^\circ\text{C}$  izotermada «g» nuqtada aniqlanuvchi tarkibdagi eritma qoladi:

$$\left. \begin{array}{l} \text{"c"} \\ K^+ \\ NH_4^+ \\ Cl^- \\ NO_3^- \\ H_2O \end{array} \right\} \begin{array}{l} \text{nuqta} \\ 0,190 \\ 0,810 \\ 0,466 \\ 0,534 \\ 4,40 \end{array} \left. \vphantom{\begin{array}{l} \text{"c"} \\ K^+ \\ NH_4^+ \\ Cl^- \\ NO_3^- \\ H_2O \end{array}} \right\} 0,783 = \left. \begin{array}{l} \text{bug'lanadi} \\ \text{va cho'kadi} \\ \omega H_2O + \nu NH_4Cl \end{array} \right\} + \text{"u"} \left. \vphantom{\begin{array}{l} \text{"g"} \\ K^+ \\ NH_4^+ \\ Cl^- \\ NO_3^- \\ H_2O \end{array}} \right\} \left. \begin{array}{l} \text{"g"} \\ K^+ \\ NH_4^+ \\ Cl^- \\ NO_3^- \\ H_2O \end{array} \right\} \begin{array}{l} \text{nuqta} \\ 0,262 \\ 0,738 \\ 0,262 \\ 0,738 \\ 1,45 \end{array}$$

«u» ni  $\text{NO}_3^-$  bo'yicha aniqlash:

$$0,534 \cdot 0,783 = u \cdot 0,738, \quad u = \frac{0,534 \cdot 0,783}{0,738} = 0,567$$

«v» ni  $\text{Cl}^-$  bo'yicha hisoblash:

$$0,466 \cdot 0,783 = v + u \cdot 0,262 = v + 0,567 \cdot 0,262, \quad v = 0,365 - 0,149 = 0,216$$

Bug'langan suv miqdori:

$$4,40 \cdot 0,783 = w + u \cdot 1,45 = w + 0,567 \cdot 1,45, \quad w = 3,44 - 0,82 = 2,62$$

«g» nuqtadagi filtrat  $100^\circ\text{C}$  gacha qizdiriladi. Bunda tuzlar cho'kmaydi, chunki unda suv miqdori (1,45 mol) to'yingan eritmadagi (0,75 mol) dan ko'proq bo'ladi (2.7-rasm,  $100^\circ\text{C}$  dagi izoterma).

Sistema «a» nuqtaga qaytguncha qizdirilgan eritmaga  $\text{NH}_4\text{Cl}$  va  $\text{KCl}$  eritmasi qo'shiladi:

$$\left. \begin{array}{l} \text{"g"} \\ K^+ \\ NH_4^+ \\ Cl^- \\ NO_3^- \\ H_2O \end{array} \right\} \begin{array}{l} \text{nuqta} \\ 0,262 \\ 0,738 \\ 0,262 \\ 0,738 \\ 1,45 \end{array} \left. \vphantom{\begin{array}{l} \text{"g"} \\ K^+ \\ NH_4^+ \\ Cl^- \\ NO_3^- \\ H_2O \end{array}} \right\} 0,567 + \left. \begin{array}{l} \text{qo' shiladi} \\ n H_2O + s NH_4NO_3 + g KCl \end{array} \right\} = \left. \begin{array}{l} \text{"a"} \\ K^+ \\ NH_4^+ \\ Cl^- \\ NO_3^- \\ H_2O \end{array} \right\} \begin{array}{l} \text{nuqta} \\ 0,365 \\ 0,635 \\ 0,365 \\ 0,635 \\ 3,44 \end{array}$$

Qoʻshilgan ammoniy nitrat miqdorini aniqlash uchun  $S$  ni  $\text{NO}_3^-$  boʻyicha hisoblanadi:

$$0,738 \cdot 0,567 + S = 0,635; \quad S = 0,635 - 0,738 \cdot 0,567 = 0,635 - 0,419 = 0,216$$

Shunga oʻxshash  $\text{KCl}$  uchun  $g$  ni  $\text{K}^+$  boʻyicha aniqlanadi:

$$0,262 \cdot 0,567 + g = 0,365; \quad g = 0,365 - 0,262 \cdot 0,567 = 0,365 - 0,146 = 0,216$$

Suv uchun:

$$1,45 \cdot 0,567 + n = 3,44; \quad n = 3,445 - 1,45 \cdot 0,567 = 3,44 - 0,82 = 2,62$$

$\text{NH}_4\text{NO}_3$  va  $\text{KCl}$  oʻrtasida suvning taqsimlanishi quyida hisoblangan.

Olingan natijalarni 1000 kg  $\text{KNO}_3$  olish hisobida kilogrammlarda qayta hisoblanadi.

«a» nuqtadagi eritmada 0,216 mol  $\text{KNO}_3$  hosil boʻladi, yaʼni 1000 kg  $\text{KNO}_3$  olish uchun:

$$\frac{1000 \cdot 1000}{0,216 \cdot 101,108} = 45790 \text{ kg/s yuklama berish kerak, bu massa}$$

boʻyicha «a» nuqtadagi eritmaga tengdir.

Bunday massadagi eritmada boʻladigan ionlar massasi:

$$45790 \cdot 39,100 \cdot 0,365 \cdot 10^{-3} = 653,5 \text{ kg } \text{K}^+$$

$$45790 \cdot 18,040 \cdot 0,635 \cdot 10^{-3} = 524,5 \text{ kg } \text{NH}_4^+$$

$$45790 \cdot 35,457 \cdot 0,365 \cdot 10^{-3} = 592,6 \text{ kg } \text{Cl}^-$$

$$45790 \cdot 62,008 \cdot 0,635 \cdot 10^{-3} = 1803,0 \text{ kg } \text{NO}_3^-$$

$$45790 \cdot 18,016 \cdot 3,44 \cdot 10^{-3} = 2837,8 \text{ kg } \text{H}_2\text{O}$$

---

|       |           |
|-------|-----------|
| Jami: | 6411,4 kg |
|-------|-----------|

Choʻkmaga tushadi:

$$45790 \cdot 101,108 \cdot 0,216 \cdot 10^{-3} = 1000 \text{ kg } \text{KNO}_3,$$

bunda: 386,7 kg  $\text{K}^+$  va 613,3 kg  $\text{NO}_3^-$  bor. Qoldiq eritmada 653,5 – 386,7 = 268,8 kg  $\text{K}^+$  va 1803,0 – 613,3 = 1189,7 kg  $\text{NO}_3^-$  qoladi. Boshqa komponentlar miqdori oʻzgarmaydi.

Qoldiq eritma 60°C da bugʻlatiladi. Bunda bugʻlangan suv miqdori:

$$45790 \cdot 18,016 \cdot 2,62 \cdot 10^{-3} = 2161,4 \text{ kg.}$$

Choʻkmaga tushadi:

$$45790 \cdot 53,497 \cdot 0,216 \cdot 10^{-3} = 529,1 \text{ kg } \text{NH}_4\text{Cl},$$

uning tarkibida: 178,4 kg  $\text{NH}_4^+$  va 350,7 kg  $\text{Cl}^-$  bor.

«g» nuqtada qoladi:

$$268,8 \text{ kg } \text{K}^+,$$

$$524,5 - 178,4 = 346,1 \text{ kg } \text{NH}_4^+,$$

$$592,6 - 350,7 = 241,9 \text{ kg Cl}^-$$

$$1189,7 \text{ kg NO}_3^-$$

$$2837,8 - 2161,4 = 676,4 \text{ kg suv.}$$

NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub> eritmasi bilan berilishi kerak:

$$524,5 - 346,1 = 178,4 \text{ kg NH}_4^+$$

$$1803 - 1189,7 = 613,3 \text{ kg NO}_3^-$$

$$\text{Jami: } 791,7 \text{ kg NH}_4\text{NO}_3.$$

Ammiakli selitra bilan 445,3 kg suv kiradi.

KCl eritmasida esa:

$$653,5 - 266,8 = 386,7 \text{ kg K}^+, 592,6 - 241,9 = 350,7 \text{ kg Cl}^- \text{ bor,}$$

$$\text{Jami: } 737,4 \text{ kg KCl.}$$

NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub> va KCl bilan kiradigan jami suv miqdori:

$$2837,8 - 676,4 = 2161,4 \text{ kg ni tashkil etadi.}$$

Bundan 445,3 kg suv NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub> bilan, qolgan:  $2161,4 - 445,3 = 1716,1$  kg suv esa KCl bilan beriladi. Eritmadagi KCl konsentratsiyasi:

$$\frac{737,4 \cdot 100}{737,4 + 1716,1} = 30,06\% \text{ ni tashkil qiladi.}$$

Demak, KCl to'yingan eritmasining 20°C haroratdagi konsentratsiyasi 25,5% bo'lganligi sababli eritmani 100°C gacha qizdirish va shu haroratda bug'latish kerak.

Tarkibida 737,4 kg KCl bo'lgan 25,5% eritma miqdori:

$$\frac{737,4 \cdot 100}{25,5} = 2891,8 \text{ kg}$$

Eritmada:  $2891,8 - 737,4 = 2154,4$  kg suv bo'ladi. Bunda  $2154,4 - 1716,1 = 438,3$  kg suvni bug'latish kerak.

2.2 – jadval

Ikkinchi sxemada KNO<sub>3</sub> olishning bosqichlar bo'yicha moddiy balansi

| Kirish  |               | Chiqish                      |               |
|---|---------------|------------------------------|---------------|
| komponentlar                                      | kg            | komponentlar                 | kg            |
| 1   | 2             | 3                            | 4             |
| <b>100°C dan 20°C gacha sovutish va filtrlash</b> |               |                              |               |
| Eritma:   |               | Qoldiq eritma:               |               |
| K <sup>+</sup>                                    | 653,5         | K <sup>+</sup>               | 266,8         |
| NH <sub>4</sub> <sup>+</sup>                      | 524,5         | NH <sub>4</sub> <sup>+</sup> | 524,5         |
| Cl <sup>-</sup>                                   | 592,6         | Cl <sup>-</sup>              | 592,6         |
| NO <sub>3</sub> <sup>-</sup>                      | 1803,0        | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> | 1189,7        |
| H <sub>2</sub> O                                  | 2837,8        | H <sub>2</sub> O             | 2837,8        |
| <b>Jami eritma:</b>                               | <b>6411,4</b> | <b>Jami qoldiq eritma:</b>   | <b>5411,4</b> |

| 1  | 2             | 3                              | 4             |
|--|---------------|--------------------------------|---------------|
|  |               | Kaliyli selitra tarkibi:       |               |
|  |               | K <sup>+</sup>                 | 386,7         |
|  |               | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup>   | 613,3         |
|  |               | <b>Jami KNO<sub>3</sub>:</b>   | <b>1000,0</b> |
|  |               | <b>Hammasi:</b>                | <b>6411,4</b> |
| <b>Qoldiq eritmani 0°C dan 60°C gacha qizdirish, 60°C da bug'latish va filtrlash</b>   |               |                                |               |
| Qoldiq eritma:   |               | Filtrat:                       |               |
| K <sup>+</sup>   | 266,8         | K <sup>+</sup>                 | 266,8         |
| NH <sub>4</sub> <sup>+</sup>   | 524,5         | NH <sub>4</sub> <sup>+</sup>   | 346,1         |
| Cl <sup>-</sup>  | 592,6         | Cl <sup>-</sup>                | 241,9         |
| NO <sub>3</sub> <sup>-</sup>   | 1189,7        | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup>   | 1189,7        |
| H <sub>2</sub> O   | 2837,8        | H <sub>2</sub> O               | 676,4         |
| <b>Jami qoldiq eritma:</b>   | <b>5411,4</b> | <b>Jami filtrat:</b>           | <b>2720,9</b> |
|  |               | Ammoniy xlorid tarkibi:        |               |
|  |               | NH <sub>4</sub> <sup>+</sup>   | 178,4         |
|  |               | Cl <sup>-</sup>                | 350,7         |
|  |               | <b>Jami NH<sub>4</sub>Cl</b>   | <b>529,1</b>  |
|  |               | Bug'                           | 2161,4        |
|  |               | <b>Hammasi</b>                 | <b>5411,4</b> |
| <b>Filtratni 100°C gacha qizdirish va KCl eritmasini bug'latish, filtratni NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub> va KCl eritmalari bilan aralastirish</b> |               |                                |               |
| Filtrat:   |               | Sovutishga berilayotgan eritma |               |
| K <sup>+</sup>   | 266,8         | K <sup>+</sup>                 | 653,5         |
| NH <sub>4</sub> <sup>+</sup>   | 346,1         | NH <sub>4</sub> <sup>+</sup>   | 524,5         |
| Cl <sup>-</sup>  | 241,9         | Cl <sup>-</sup>                | 592,6         |
| NO <sub>3</sub> <sup>-</sup>   | 1189,7        | NO <sub>3</sub> <sup>-</sup>   | 1803,0        |
| H <sub>2</sub> O   | 676,4         | H <sub>2</sub> O               | 2837,8        |
| <b>Jami filtrat:</b>   | <b>2720,9</b> | <b>Jami</b>                    | <b>6411,4</b> |
| Ammiakli selitra eritmasi:   |               | Bug'                           | 438,7         |
| NH <sub>4</sub> <sup>+</sup>   | 178,4         | <b>Hammasi</b>                 | <b>6849,7</b> |
| NO <sub>3</sub> <sup>-</sup>   | 613,3         |                                |               |
| <b>Jami NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub></b>   | <b>791,7</b>  |                                |               |
| H <sub>2</sub> O   | 445,3         |                                |               |
| <b>Jami NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub> eritmasi</b>  | <b>1237,0</b> |                                |               |
| Kaliy xlorid eritmasi:   |               |                                |               |
| K <sup>+</sup>   | 386,7         |                                |               |
| Cl <sup>-</sup>  | 350,7         |                                |               |
| <b>Jami KCl</b>  | <b>737,4</b>  |                                |               |
| H <sub>2</sub> O   | 2154,4        |                                |               |
| <b>Jami KCl eritmasi</b>   | <b>2891,8</b> |                                |               |
| <b>Hammasi</b>   | <b>6849,7</b> |                                |               |

### Ikkinchi sxemaning energetik hisobi

Yuqorida ta'kidlanganidek, eritmani 100°C dan 20°C gacha sovutish energiya sarfini talab qilmaydi. Eritmani 20°C dan 0°C gacha

pasaytirishda undan  $2837,8 \cdot 4,19 \cdot 20 = 238000$  kj issiqlikni ajratib olish kerak.

Sovutish mashinasi foydali ish koeffitsienti (FIK) ni 0,15 deb qabul qilinadi, ya'ni sovutish uchun:

$$\frac{238000}{0,15} = 1587000 \text{ kj sarflanadi.}$$

Qoldiq eritmani  $0^{\circ}\text{C}$  dan  $20^{\circ}\text{C}$  gacha isitish issiqlik sarflanmasdan sodir bo'ladi deb qabul qilinadi. Qoldiq eritma bilan 238000 kj issiqlik kiradi.  $60^{\circ}\text{C}$  haroratdagi filtratda 676,4 kg suv bo'ladi, uning issiqligi:

$$676,4 \cdot 4,19 \cdot 60 = 170000 \text{ kj ga teng.}$$

2161,4 kg bug' bilan chiqib ketadigan issiqlik:

$$2161,4 \cdot 2609 = 5640000 \text{ kj ni tashkil etadi.}$$

$20^{\circ}\text{C}$  dan  $60^{\circ}\text{C}$  gacha qizdirish va bug'latish uchun:

$$5640000 + 170000 - 238000 = 5572000 \text{ kj issiqlik zarur bo'ladi.}$$

Filtrat  $100^{\circ}\text{C}$  gacha qiziydi. Undagi issiqlik:

$$676,4 \cdot 4,19 \cdot 100 = 283000 \text{ kj ni tashkil qiladi.}$$

Sistemaga kiritish zarur bo'lgan issiqlik:

$$283000 - 170000 = 113000 \text{ kj ga teng.}$$

Kaliy xlorid eritmasi bilan  $20^{\circ}\text{C}$  da kiradigan issiqlik esa:

$$2154 \cdot 4,19 \cdot 20 = 181000 \text{ kj ga teng.}$$

$100^{\circ}\text{C}$  haroratda bug'latilgan kaliy xlorid bilan:

$$1716,1 \cdot 4,19 \cdot 100 = 719000 \text{ kj issiqlik chiqib ketadi.}$$

$100^{\circ}\text{C}$  haroratdagi 438,3 kg suv bug'i bilan:

$$438,3 \cdot 2676 = 1173000 \text{ kj issiqlik chiqib ketadi.}$$

KCl eritmasini qizdirish va bug'latish uchun:

$$1173000 + 719000 - 181000 = 1711000 \text{ kj issiqlik kiritiladi.}$$

Ikkinchi sxema bo'yicha zarur bo'lgan jami foydali issiqlik:

$$5572000 + 113000 + 1711000 = 7396000 \text{ kj ni tashkil qiladi.}$$

Qizdiruvchi qurilmaning FIK 0,3 bo'lsa, qizdirish uchun 24653000 kj energiya sarf bo'ladi.

Sovutish va qizdirish uchun sarflanadigan umumiy issiqlik miqdori:

$$24653000 - 1587000 = 26240000 \text{ kj ga teng bo'ladi.}$$

Birinchi va ikkinchi sxemalarni solishtirsak, ikkinchi sxemadagi energiya sarfi:  $26400000 - 26240000 = 160000$  kj, ya'ni 0,6% ga kam sarf bo'lishini ko'rish mumkin.

Boshqacha so'z bilan aytganda, energiya sarfi foydalanilayotgan sxemaga deyarli bog'liq emas. Shu sababli birinchi sxemaning afzalligi

shundaki, unda KCl ni oldindan bug‘latish va sovutish tizimini tashkil etish zarur emas.

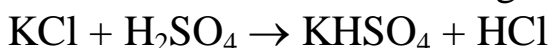
### 3- §. Kaliy orto- va metafosfatlari ishlab chiqarish usullari

Kaliy orto- va metafosfatlar yuqori konsentratsiyali fosfor-kaliyli o‘g‘itlar hisoblanadi. Mono-, di- va trikaliyfosfatlar – fosfat kislotaning kaliy gidroksid yoki karbonat bilan neytrallanishi natijasida olinadi, masalan:



Kaliy ishqorining qimmatligi va kamyoblighi sababli bu usul mineral o‘g‘itlar sanoatida qo‘llanilmaydi.

Kaliy xlorid, sulfat kislotasi va fosforit asosida ham monokaliyfosfat olinishi mumkin. Shunday usullardan birida kaliy xlorid 200°C haroratda ortiqcha miqdordagi konsentrlangan sulfat kislotasi bilan aralashtiriladi – bunda HCl yo‘qotiladi va kaliy gidrosulfatning sulfat kislotadagi suspenziyasi olinadi; unda 70°C haroratda fosforitga ishlov beriladi:



Gips ajratiladi va suv bilan yuviladi, eritma esa 50-60% KH<sub>2</sub>PO<sub>4</sub> gacha bug‘latiladi va unga metanol qo‘shib, KH<sub>2</sub>PO<sub>4</sub> kristallantiriladi. Qolgan eritmada metanolni uchirish va tarkibida ~54% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> bo‘lgan fosfat kislotasi hosil qilish uchun distillyatsiyalanadi hamda metanol jarayonga qaytariladi. Marokko fosforitini qayta ishlashdagi fosfor va kaliydan foydalanish darajasi mos ravishda 92 va 90-95% ni tashkil etadi; mahsulot tarkibida: 30% K<sub>2</sub>O; 46% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>; 0,6% Al; 0,6% Fe; 1,5% F; 3% SO<sub>4</sub><sup>2-</sup> bo‘ladi.

KH<sub>2</sub>PO<sub>4</sub> ni 320°C da degidratatsiyalash natijasida, tarkibida 57-58% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> va ~38% K<sub>2</sub>O bo‘lgan kaliy metafosfat (KHPO<sub>3</sub>)<sub>n</sub> olinadi [nazariy jihatdan (KHPO<sub>3</sub>)<sub>n</sub> tarkibida 59,66% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> va 39,50% K<sub>2</sub>O bo‘ladi]. Qizdirilgan massani sekin sovutish natijasida suvda erimaydigan shishasimon suyuqlanma olinadi. Tez sovutish natijasida esa hosil qilingan mahsulot tarkibidagi bir qism P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> suvda eruvchan, qolgan qismi esa sitratli eritmada eruvchan bo‘ladi. Kaliy metafosfatning suvda eruvchanligi uning fizik holati (kristall mahsulot – Kurrol tuzi – shishasimon mahsulotga nisbatan kam eruvchi) va tarkibi bilan aniqlanadi. Degidratlanish to‘la bo‘lmasa yoki degidratlanish turli xil qo‘shimchalar (masalan, ishqoriy-er metallarining xloridlari yoki sulfatlari, Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) ishtirokida amalga oshirilsa, tarkibida barcha fosfor suvda eruvchan

shaklda bo'lgan mahsulot olinishi mumkin. Kaliy metafosfat yuqori samarador, amalda gigroskopik bo'lmagan va bir-biriga yopishib qolmaydigan o'g'it hisoblanadi. U urug'lar uchun zaharli emas, uning eritmasini ammoniyashtirish natijasida kaliy va ammoniy fosfatlarining aralashmasi hosil qilinishi mumkin.

Kaliy metafosfat kaliy xloridni fosfat kislota ( $\sim 900^{\circ}\text{C}$ ) yoki fosfor(V)-oksid ( $1000-1050^{\circ}\text{C}$ ) bilan yuqori haroratli parchalash orqali olinishi mumkin. Bu jarayonlar yuqori energiya sig'imli va korroziyabardosh jihozlar qo'llanilishi bilan bog'liqdir.  $60-70^{\circ}\text{C}$  haroratda kaliy xloridni tarkibida 23%  $\text{P}_2\text{O}_5$  bo'lgan termik yoki ekstraksion fosfat kislotalarda parchalash orqali nisbatan arzon usulda kaliy metafosfat ishlab chiqarilishi ham mumkin. Hosil qilingan suspenziya ( $\sim 56\% \text{H}_2\text{O}$ ) quritiladi, so'ngra esa  $350-370^{\circ}\text{C}$  da qizdiriladi. Sovutilishi natijasida tarkibida 54%  $\text{P}_2\text{O}_5$  (sitratli eritmada eruvchan shakldagi), 35-39%  $\text{K}_2\text{O}$  va 0,3% xlor bo'lgan mahsulot olinadi. Gaz fazasiga chiqadigan vodorod xloridni tutib qolinishi natijasida 16-18% li xlorid kislota hosil qilinadi, uning ishlatilish sohalarini topish muammolar keltirib chiqarishi mumkin. Yanada yuqoriroq konsentratsiyali xlorid kislota kaliy xloridni bug'latilgan ( $\sim 50\% \text{P}_2\text{O}_5$ ) ekstraksion fosfat kislotalarda ikki bosqichli parchalash orqali olinadi. Birinchi bosqichda  $\sim 300^{\circ}\text{C}$  va ikkinchi bosqichda  $700^{\circ}\text{C}$  haroratda suyuqlanma olinadi, uni sovutish natijasida tarkibida 57%  $\text{P}_2\text{O}_5$ , 35%  $\text{K}_2\text{O}$  bo'lgan mahsulot olinadi.

### *Nazorat uchun savollar*

1. Kaliy nitratning xossalari va olinish usullarini ayting.
2. Kaliy nitrat ishlab chiqarishning konversiyali usulini tushuntiring.
3. Kaliy xlorid va nitrat kislota yoki azot oksidlaridan kaliy nitrat olish usulini tushuntiring.
4. Kaliy orto- va metafosfatlar qanday olinadi?

### *Adabiyotlar*

1. G'afurov Q., Shamshidinov I. Mineral o'g'itlar va tuzlar texnologiyasi. – T.: Fan va texnologiya, 2007. – 352 b.
2. Kattayev N. Kimyoviy texnologiya. – T.: “Yangiyul polygraph service” MCHJ, 2008. – 432 b.
3. G'afurov Q., Shamshidinov I. Mineral o'g'it ishlab chiqarish nazariyasi va texnologik hisoblari. – T.: Fan va texnologiya, 2010. – 360 b.

4. Позин М.Е. Технология минеральных удобрений: Учебник для вузов. – Л., Химия. 1989. – 352 с.
5. Технология фосфорных и комплексных удобрений / Под ред. С.Д.Эвенчика и А.А.Бродского. – М.: Химия, 1987. – 464 с.
6. Кононов А.А., Стрелин В.Н., Евдокимова Л.И. Основы технологии комплексных удобрений. – М.: Химия, 1988. – 320 с.
7. Кувшинников И.М. Минеральные удобрения и соли: Свойства и способы их улучшения. – М.: Химия, 1987. – 256 с.
8. Беглов Б.М., Намазов Ш.С., Мирзакулов Х.Ч., Умаров Т.Ж. Активация природного фосфатного сырья. – Ташкент, Издательство «Хоразм», 1999. – 112 с.



### *III bob*

## **AZOT-FOSFORLI MURAKKAB O‘G‘ITLAR ISHLAB CHIQRISH NAZARIYASI VA TEXNOLOGIK HISOBLARI**

### **1- §. Ammofos ishlab chiqarish nazariyasi va texnologik hisoblari**

**Ammoniy fosfatlarning xossalari.** Ammoniy fosfatlari, odatda, fosfat kislota tuzlari – ammoniy digidrofosfat yoki monoammoniyfosfat [MAF]  $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4$ , ammoniy gidrofosfat yoki diammoniyfosfat [DAF]  $(\text{NH}_4)_2\text{HPO}_4$ , va ammoniy fosfat yoki triammoniyfosfat  $(\text{NH}_4)_3\text{PO}_4$  nomlari bilan yuritiladi. Eng barqaror birikma monoammoniyfosfat hisoblanadi, uni  $100\text{-}110^\circ\text{C}$  gacha qizdirilganda amalda ammiakning ajralishi kuzatilmaydi. Diammoniyfosfat  $70^\circ\text{C}$  haroratdayoq ammiak yo‘qota boshlaydi va monoammoniyfosfatga aylanadi:



triammoniyfosfat esa havoda  $30\text{-}40^\circ\text{C}$  da parchalanadi, shuning uchun uni sanoatda ishlab chiqarilmaydi.

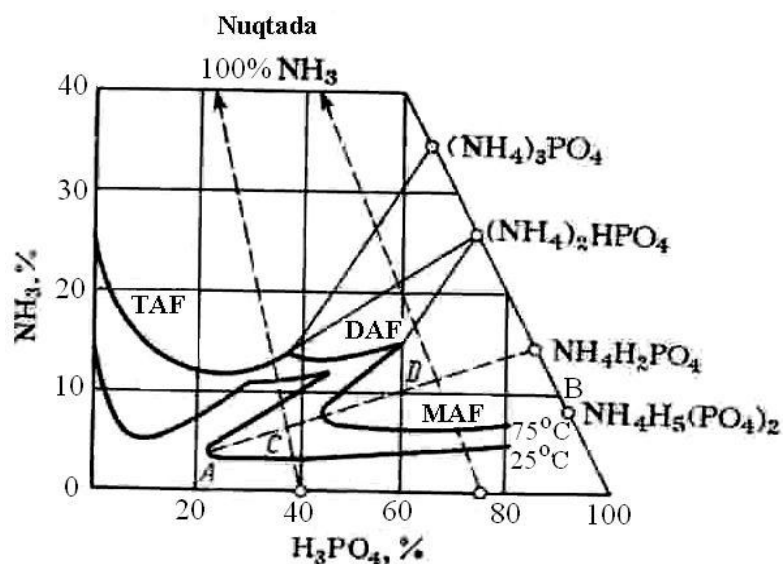
$100^\circ\text{C}$  da  $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4$  ustidagi ammiak bug‘ining bosimi amalda nolga,  $(\text{NH}_4)_2\text{HPO}_4$  ustidagi – 1,2 ga,  $(\text{NH}_4)_3\text{PO}_4$  ustidagi esa – 85,7 kPa ga tengdir.  $125^\circ\text{C}$  da bu tuzlar ustidagi  $\text{NH}_3$  ning bosimi muvofiq holda 0,008, 4,5 va 157 kPa gacha ortadi.  $190,5^\circ\text{C}$  da monoammoniyfosfat ozgina miqdordagi  $\text{NH}_3$  yo‘qotib suyuqlanadi. Bu haroratda uning degidratlanishi sekinlik bilan sodir bo‘lib, ammoniy polifosfatlariga aylanadi va bu jarayon haroratning ortishi bilan tezlashadi.

$20^\circ\text{C}$  dagi to‘yingan suvli eritmada: 27,2%  $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4$  yoki 40,8%  $(\text{NH}_4)_2\text{HPO}_4$  bo‘ladi; qaynash harorati ( $109,4^\circ\text{C}$ ) da esa 71,8%  $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4$  bo‘ladi.  $\text{NH}_3 - \text{H}_3\text{PO}_4 - \text{H}_2\text{O}$  sistemadagi eruvchanlik 3.1 – rasmda tasvirlangan.

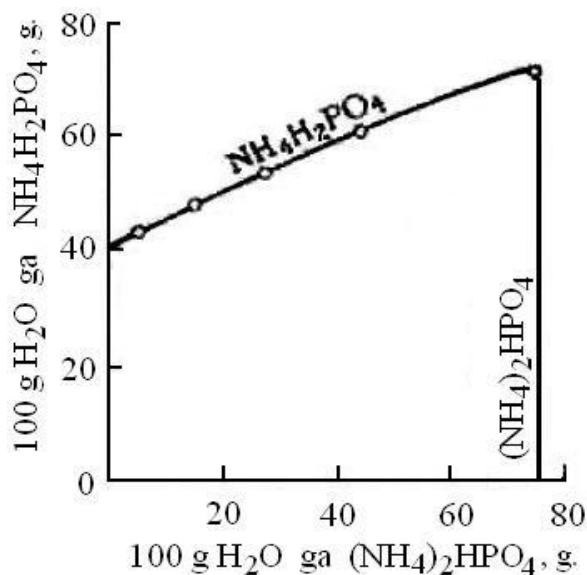
$25^\circ\text{C}$  dagi  $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4 - (\text{NH}_4)_2\text{HPO}_4 - \text{H}_2\text{O}$  sistemasida eruvchanlik diagrammasi (3.2-rasm) dan ko‘rinadiki, monoammoniyfosfat konsentratsiyasining ortishi bilan diammoniyfosfatning eruvchanligi

amalda o'zgarmaydi, diammoniyfosfat konsentratsiyasining ko'tarilishi bilan esa monoammoniyfosfatning eruvchanligi ortadi va u  $\text{NH}_3:\text{H}_3\text{PO}_4$  molyar nisbati  $\sim 1,5$  ga teng bo'lganda maksimumga erishadi.

0,1 M eritmaning pH qiymati:  $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4$  uchun – 4,4,  $(\text{NH}_4)_2\text{HPO}_4$  uchun – 8,0 va  $(\text{NH}_4)_3\text{PO}_4$  uchun esa – 9,4 ga tengdir.



3.1 – rasm. 25 va 75°C haroratdagi  $\text{NH}_3 - \text{H}_3\text{PO}_4 - \text{H}_2\text{O}$  sistemadagi eruvchanlik izotermsi.



3.2 – rasm. 25°C haroratdagi  $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4 - (\text{NH}_4)_2\text{HPO}_4 - \text{H}_2\text{O}$  sistemadagi eruvchanlik izotermsi.

Mono- va diammoniyfosfatlarning gigroskopikligi kamdir. 50°C dagi  $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4$  ning gigroskopiklik nuqtasi 88% ga, 15°C da esa – 97% ga tengdir (texnik mahsulotlarda qo‘shimchalarning ishtirok etishi uning gigroskopikligini oshiradi).

Ammoniy fosfatlari qishloq xo‘jaligida o‘g‘it sifatida keng qo‘llaniladi. Ular yuqori konsentratsiyali ballastsiz o‘g‘itlar hisoblanadi va tarkibida ikkita asosiy ozuqa elementlari – suvda eruvchan shakldagi azot va fosfor tutadi.

Toza monoammoniyfosfatda 12,2% N va 61,7%  $\text{P}_2\text{O}_5$  (jami 73,9%), diammoniyfosfatda – 21,2% N va 53,8%  $\text{P}_2\text{O}_5$  (75,0%) bo‘ladi. Diammoniyfosfatda ozuqa moddalarining N: $\text{P}_2\text{O}_5$  massa nisbati (1:2,5) monoammoniyfosfatdagiga nisbatan (1:5,1) ancha maqbul bo‘ladi.

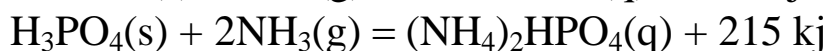
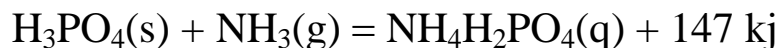
Ammoniyli-fosfatli o‘g‘itlardan ammofos – oz miqdordagi (~10%) diammoniyfosfat qo‘shimchasi bo‘lgan monoammoniyfosfat ko‘p miqdorda ishlab chiqariladi.

Davlat standartlari (DAST 18918-85) talablariga muvofiq, donadorlangan ammofos ikki xil markada: A – apatit konsentratidan va B – fosforitdan olingan ekstraksion fosfat kislotani ammiak bilan neytrallash natijasida ishlab chiqariladi. A markali oliy va 1-sifat kategoriyali va B markali oliy va 1-sifat kategoriyali mahsulotlar tarkibida, muvofiq ravishda: 52 va 50±1% dan kam bo‘lmagan, 44 va 42±1% dan kam bo‘lmagan  $\text{P}_2\text{O}_{5\text{ozl}}$ ; 48, 46, 34 va 32%  $\text{P}_2\text{O}_{5\text{s.e}}$ ; 12±1, 12±1, 11±1 va 10±1% N va 1% dan ko‘p bo‘lmagan  $\text{H}_2\text{O}$  bo‘ladi. O‘lchamlari 1-4 mm bo‘lgan donachalarning ulushi oliy navda 95% dan va birinchi navda 90% dan kam bo‘lmasligi kerak. Ammofosdagi N: $\text{P}_2\text{O}_5$  nisbati ~1:4 ga tengdir.

Tarkibida diammoniyfosfat va fosfat kislotadan o‘tadigan qo‘shimchalari bo‘lgan azot bo‘yicha nisbatan konsentrlangan o‘g‘it – diammofos ham ishlab chiqariladi. Agar diammofos ishlab chiqarish uchun apatit konsentratidan olingan ekstraksion fosfat kislotada ishlatilsa, bunda mahsulot tarkibida: 48±1%  $\text{P}_2\text{O}_{5\text{ozl}}$ , 18% dan kam bo‘lmagan N va 1,5% dan ko‘p bo‘lmagan  $\text{H}_2\text{O}$  bo‘ladi. N: $\text{P}_2\text{O}_5$  nisbati katta bo‘lgan o‘g‘it ishlab chiqarish uchun ammofos va diammofosga azotli o‘g‘itlar – ammoniy nitrat yoki karbamid qo‘shiladi.

Termik yoki tozalangan ekstraksion fosfat kislotadan olinadigan diammoniyfosfat hayvonlar ozuqasi uchun ishlatiladi. Ammoniy fosfatlari, shuningdek, oziq-ovqat va farmatsevtika sanoatida ham ishlatiladi; ular antipirenlar sifatida va qurilish materiallarining yong‘inga bardoshlilikini oshirish uchun ishlatiladi.

**Ammoniy fosfatlar va ammofos ishlab chiqarishning fizik-kimyoviy xususiyatlari.** Ammoniy fosfatlari ishlab chiqarish uchun ammiak va ortofosfat kislotasi (ekstraksiyali ham, termik ham) xomashyo hisoblanadi. Fosfat kislotani ammiak bilan neytrallashtirish ko'p miqdordagi issiqlik ajralishi bilan sodir bo'ladi:

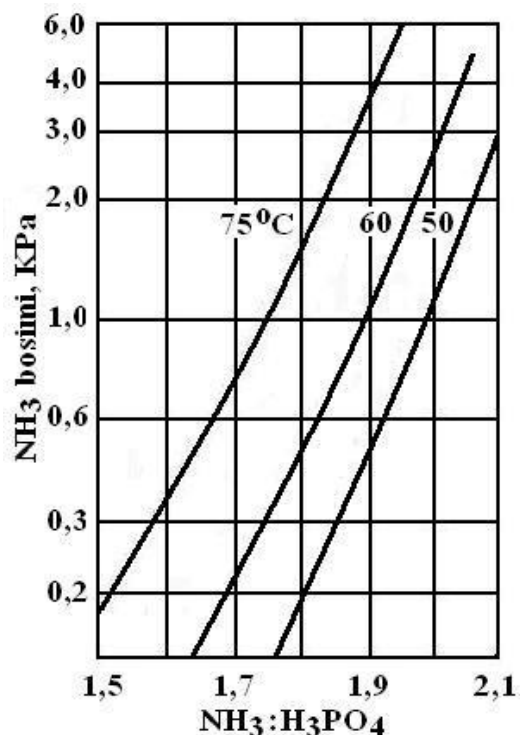


3.1-rasmdan ko'rinadiki, jarayonni *AB* chiziq bo'yicha amalga oshirish natijasida eng ko'p miqdordagi monoammoniyfosfat olishga erishiladi. Tarkibida 40%  $\text{H}_3\text{PO}_4$  (~29%  $\text{P}_2\text{O}_5$ ) bo'lgan ekstraksiyon fosfat kislotani neytrallashtirishda hattoki  $25^\circ\text{C}$  haroratda ham kristallarning unumi unchalik ko'p bo'lmaydi (C nuqtadagi sistema). Konsentrlangan fosfat kislotani (75%  $\text{H}_3\text{PO}_4$  yoki 54%  $\text{P}_2\text{O}_5$ ) neytrallashtirishidagi sistemaning tarkibi D nuqtaga muvofiq keladi va hosil bo'ladigan qattiq fazaning miqdori  $75^\circ\text{C}$  dan yuqori haroratda ham eng ko'p bo'ladi. Bunga reaksiyaning issiqligi hisobiga bir qism suvning bug'lanishi ham yordam beradi.

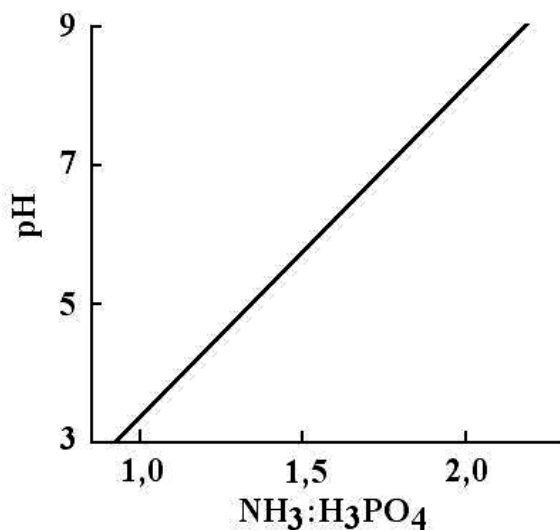
Ammofos ishlab chiqarishda qo'shimchalar bilan ifloslangan ekstraksiyon fosfat kislotasi ishlatilganligi uchun, uning ammiak bilan  $\text{pH} \geq 3$  gacha neytrallashtirish jarayonida  $\text{RPO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$  turidagi temir va alyuminiyning o'rta fosfatlari va temiralyuminiyammofosfatlari –  $\text{NH}_4(\text{Fe,Al})(\text{HPO}_4)_2 \cdot 0,5\text{H}_2\text{O}$ , dikalsiyfosfat  $\text{CaHPO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ , gips, ftoridli va ftorsilikatli tuzlar, magniyammofosfat  $\text{NH}_4\text{MgPO}_4 \cdot \text{H}_2\text{O}$  ajralib chiqadi, suyuq fazada esa ammoniy sulfat paydo bo'ladi.

Fosfat kislotani ammoniylashtirishda, tarkibida ammoniy fosfatlari, erkin fosfat kislotasi, suv va cho'kadigan qo'shimchalar bo'lgan kislotali suspenziya hosil bo'ladi. Ammiakning yutilish me'yori bo'yicha suspenziya miqdori va komponentlarning tarkibi hamda haroratning ortishi xuddi uning xossasi – pH qiymati, qattiq fazalar eruvchanligi, qovushqoqligi (oquvchanligi) va boshqalar kabi muntazam o'zgarib turadi.

To'yingan suvli eritma ustidagi ammiakning muvozanatli bosimi  $\text{NH}_3:\text{H}_3\text{PO}_4$  molyar nisbatiga bog'liqdir (3.3 – rasm). Unga esa vodorod ko'rsatkich – pH qiymati bog'liq (3.4 – rasm), pH qiymati orqali jarayonni boshqarib turiladi.  $25^\circ\text{C}$  da  $\text{NH}_3:\text{H}_3\text{PO}_4$  molyar nisbati 1,45 ga yaqin bo'lgan to'yingan eritma maksimal zichlik va qovushqoqlikka ega bo'ladi. Suspenziya tarkibining o'zgarishi ularning suyuq fazalarining qaynash haroratiga katta ta'sir ko'rsatadi, buni konsentrlash va suvsizlantirishning optimal tartib (rejim) larini tanlashda e'tiborga olish lozimdir.



3.3 – rasm. Ammoniy fosfatlar to‘yingan suvli eritmaları ustidagi ammiak bosimining  $\text{NH}_3:\text{H}_3\text{PO}_4$  molyar nisbatiga bog‘liqligi.



3.4 – rasm. 65-75°C haroratdagi ammoniy fosfatlar to‘yingan eritmaları pH qiymatining  $\text{NH}_3:\text{H}_3\text{PO}_4$  molyar nisbatiga bog‘liqligi.

### **Monoammoniyfosfat va diammoniyfosfat ishlab chiqarish.**

Termik fosfat kislotadan olinadigan ammoniy fosfatlari yuqori tozalikka ega va asosan, oziq-ovqat, farmatsevtika sanoatlarida va boshqa maqsadlar uchun ishlatiladi. Termik kislotada 77% dan ortiq  $\text{H}_3\text{PO}_4$  bo‘lmaydi. Boshlang‘ich kislotaga kristallantirish bosqichida qoladigan eritma aralashtiriladi va uni  $\text{NH}_3:\text{H}_3\text{PO}_4$  molyar nisbati  $\sim 1$  ga teng bo‘lguncha

neytrallanadi, hosil bo'lgan monoammoniyfosfat suspenziyasi qo'shimcha kristallanishi uchun sovutiladi. So'ngra kristallar filtrlanadi, quritiladi, eritma esa reaktorga qaytariladi.

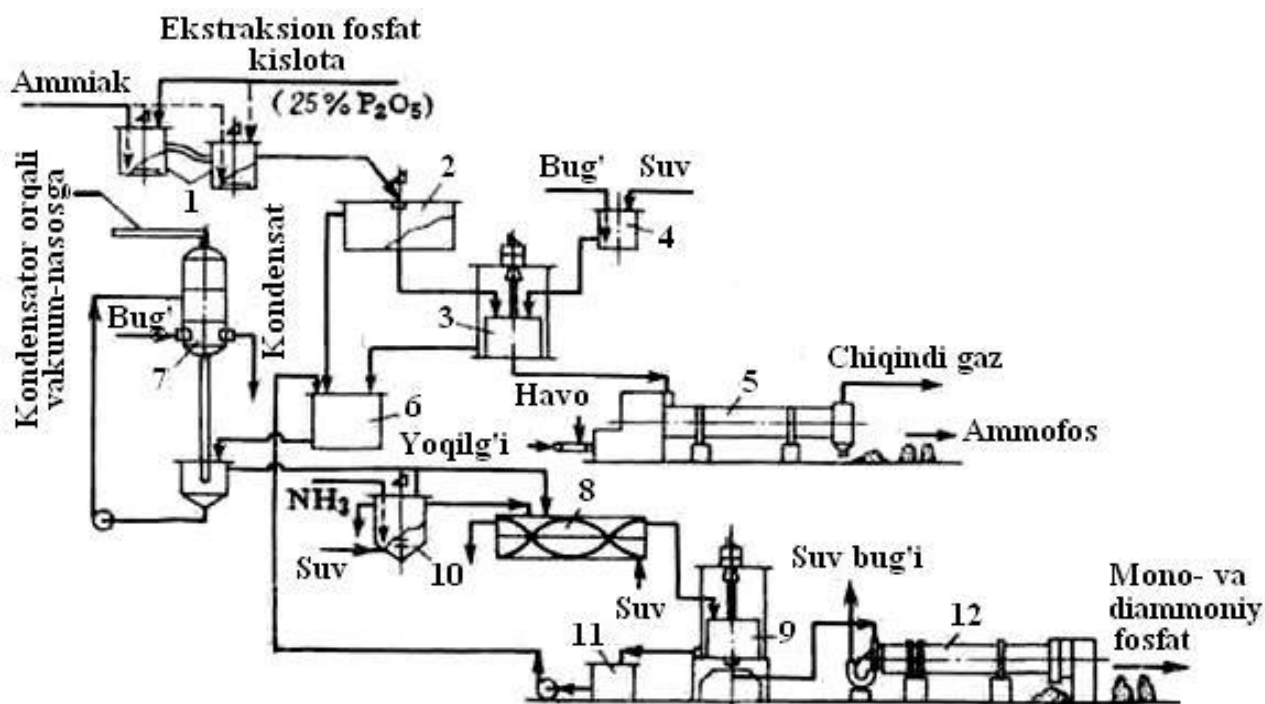
Kristall tarzidagi diammoniyfosfat olish ikki bosqichda o'tkaziladi, chunki barcha ammiakni birdaniga berilishi hisobiga massa kuchli darajada qiziydi va juda quyuc suspenziya hosil bo'ladi, bu esa ammiakning yo'qotilishiga olib keladi. Termik kislota (47-48%  $P_2O_5$ )  $NH_3:H_3PO_4 \approx 0,7$  nisbatgacha neytrallanadi, suspenziya kristallanish siklidan qaytgan eritma bilan aralashtiriladi va vakuum kristallizatorga yuboriladi, u yerda yetarli darajagacha ammoniylanadi. Sovutilgan suspenziya quyultiriladi, sentrifugada diammoniyfosfat kristallari ajratiladi va to'g'ri oqimli barabanli quritgichda quritiladi.

Jarayonni bitta bosqichda ham amalga oshirilishi mumkin. Bunda 75-85% li termik fosfat kislota va ammiak gazi ichida kristallanish siklidan qaytarilgan eritma bo'lgan saturatorga muntazam berib turiladi. Reaksiyon massa orqali havo purkalishi natijasida suvning bug'lanishi hisobiga haroratni  $60-70^{\circ}C$  da ushlab turiladi. Saturatorda hosil bo'ladigan diammoniyfosfat kristallari sentrifugaga suspenziya tarzida chiqariladi, unda ajratiladigan eritma saturatorga qaytariladi. Bu jarayonning va saturatorning sxemasi xuddi ammoniy sulfat olishdagi kabi bo'ladi.

Ekstraksiyon fosfat kislotani neytrallashda cho'kmaga ajraladigan qo'shimchalar tayyor mahsulot tarkibida qoladi, uni ifloslantiradi va asosiy komponentlar miqdorini kamaytiradi. Ekstraksiyon fosfat kislotadan nisbatan toza mahsulot olish uchun neytrallanish jarayonini ikki bosqichda o'tkazish mumkin. Birinchi bosqichda bug'latilmagan kislota  $pH = 4 \div 4,5$  gacha neytrallanadi, bunda qo'shimchalarning ko'p qismi cho'kmaga ajraladi, so'ngra ularni asosiy eritmada ajratiladi. Filtrlangan cho'kma 5-6% namlikkacha quritiladi va u antipiren sifatida ishlatilishi mumkin. Cho'kma tarkibida 5%  $NH_3$  va 30-35% o'zlashadigan shakldagi  $P_2O_5$  bo'ladi. Agar ekstraksiyon fosfat kislotada magniy ionlari (masalan, uni Qoratog' yoki Qizilqum fosforitidan olingan) bo'lsa, unda birinchi bosqich neytrallashdan magniyammoniyfosfat  $NH_4MgPO_4$  cho'kmaga tushadi, uni ajratib olish va quritish natijasida azotning sitratli eruvchan shakldagi azotli-magniyli o'g'iti sifatida iste'molga chiqarilishi mumkin.

Tarkibida, asosan, monoammoniyfosfat bo'lgan eritma vakuum ostida 34-36%  $P_2O_5$  bo'lguncha bug'latiladi. Tozalangan va qisman neytrallangan eritmani bug'latish, oldindan fosfat kislotani bug'latilishga nisbatan anchagina sodda va korroziyalanish kam bo'ladi. Chunki fosfat kislota bug'latilganda bug'latish jihozlarining qizdirish elementlariga

quyqa yopishib qoladi, kuchli kislotali muhitda va yuqori haroratda korroziyalanish tezlashadi. Bug‘latilgan tozalangan eritma 18-20°C gacha sovutilib, monoammoniyfosfat olinadi. Cho‘kmaga tushgan kristallar sentrifugada ajratiladi va quritiladi. Eritma esa bug‘latish sikliga qaytariladi.



3.5 – rasm. Ammoniy ortofosfatlari ishlab chiqarish uchun qurilma sxemasi:

1 – birinchi bosqich saturatori; 2 – quyultirgich; 3,9 – sentrifuga; 4 – issiq suv uchun bak; 5 – birinchi bosqich cho‘kmasi uchun barabanli quritgich; 6 – ammoniy fosfat eritmasining yig‘gichi; 7 – ikkinchi bosqich bug‘latish tizimi; 8 – mono- yoki diammoniyfosfat uchun kristallizator; 10 – ikkinchi bosqich saturatori; 11 – kristallanish siklidan qolgan eritma yig‘gichi; 12 – mono- yoki diammoniyfosfat uchun quritgich.

Diammoniyfosfat olish uchun bug‘latilgan monoammoniyfosfat eritmasi ikkinchi bosqichda  $\text{pH} \approx 8$  gacha qo‘shimcha ammiak bilan to‘yintiriladi. Ammiak yo‘qotilishining oldini olish uchun to‘yintirish 80°C dan past haroratda o‘tkaziladi. So‘ngra diammoniyfosfat eritmasi kristallantirishga yuboriladi, sentrifugalanadi va ajratilgan diammoniyfosfat quritiladi. Diammoniyfosfatdan ammiakni yo‘qotilishini va monoammoniyfosfatga aylanishini oldini olish uchun uni 60°C da quritiladi. Monoammoniyfosfatning quritilishi esa 100-110°C gacha o‘tkazilishi mumkin. Sxemasi 3.5-rasmda tasvirlangan qurilmada termik

fosfat kislotadan ham, ekstraksion fosfat kislotadan ham mono- yoki diammoniyfosfat ishlab chiqarilishi mumkin.

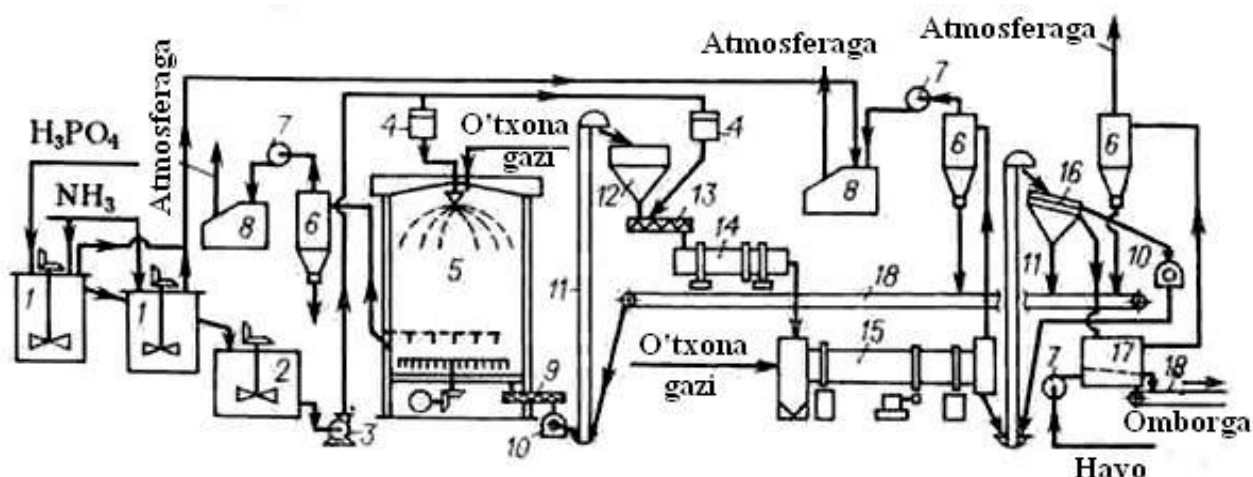
**Ammofos ishlab chiqarish.** O'g'it sifatida ishlatiladigan ammosfos ishlab chiqarishda quyidagi turli ko'rinishdagi texnologik sxemalar qo'llaniladi:

1. Bug'latilmagan (20-30%  $P_2O_5$ ) ekstraksion fosfat kislotani neytrallash va (changlatgichli, barabanli yoki qaynovchi qatlamli) quritgichda suvsizlantirishga asoslangan sxemalar;
2. Bug'latilmagan (20-30%  $P_2O_5$ ) fosfat kislotani neytrallash, so'ngra ammosfos suspenziyasini bug'latish hamda donadorlash va quritishni barabanli donadorlash quritgichlari (BDQ) da amalga oshirishga asoslangan sxemalar;
3. Bug'latish orqali konsentrlangan (48-54%  $P_2O_5$ ) ekstraksion fosfat kislotani neytrallashga asoslangan sxemalar qo'llaniladi. Bu holda neytrallanish ikki bosqichda: dastlab reaktorlarda – atmosfera bosimida, so'ngra barabanli ammoniyashtirgich-donadorlagich (AD) da yoki yuqori bosimli bir bosqichda suspenziyani quritishni minorada changlatish yoki BDQ jihozlarida amalga oshirish orqali o'tkaziladi.

Changlatgichli quritgichlar ishlatilishi orqali ammosfos ishlab chiqarish sxemasining bir varianti 3.6-rasmda ko'rsatilgan. Ekstraksion fosfat kislotasi (22-28%  $P_2O_5$ ) 80-115<sup>o</sup>C haroratda birin-ketin joylashgan bir necha reaktor (saturator) lar 1 da uzluksiz suratda  $NH_3:H_3PO_4$  nisbatini 1,1 dan oshirmagan holda ( $pH \leq 5$ ) ammiak bilan neytrallanadi. Bunda harakatchan suspenziya hosil bo'ladi. 100-105<sup>o</sup>C haroratli uning bir qismi (70-80% miqdori) oxirgi reaktordan changlatgichli quritgich 5 ga tushadi, u yerga shuningdek gazzimon yoki suyuq yoqilg'ini yondirilishidan olingan o'txona gazlari beriladi. Quritgichdan chiquvchi mo'rili gaz harorati 100-115<sup>o</sup>C bo'ladi va changdan tozalanishi uchun siklon 6 dan o'tadi.

Qurtilgan (1% namlikkacha) kukunsimon ammosfos uzluksiz ravishda ikki valli shnekli aralashtirgich 13 ga kelib tushadi, u yerga shu bilan bir vaqtda tayyor mahsulotning mayda fraksiyasi va suspenziyaning qolgan (20-30%) qismi beriladi. Nam ammosfos (10-12%  $H_2O$ ) donachalari aralashtirgichdan donachalarni dumaloqlovchi baraban 14 ga va so'ngra quritish barabani 15 ga yuboriladi. Quritish mo'rili gazlar bilan (350<sup>o</sup>C da) amalga oshiriladi.





3.6 – rasm. Changlatgichli quritgichda ammofos ishlab chiqarish sxemasi:

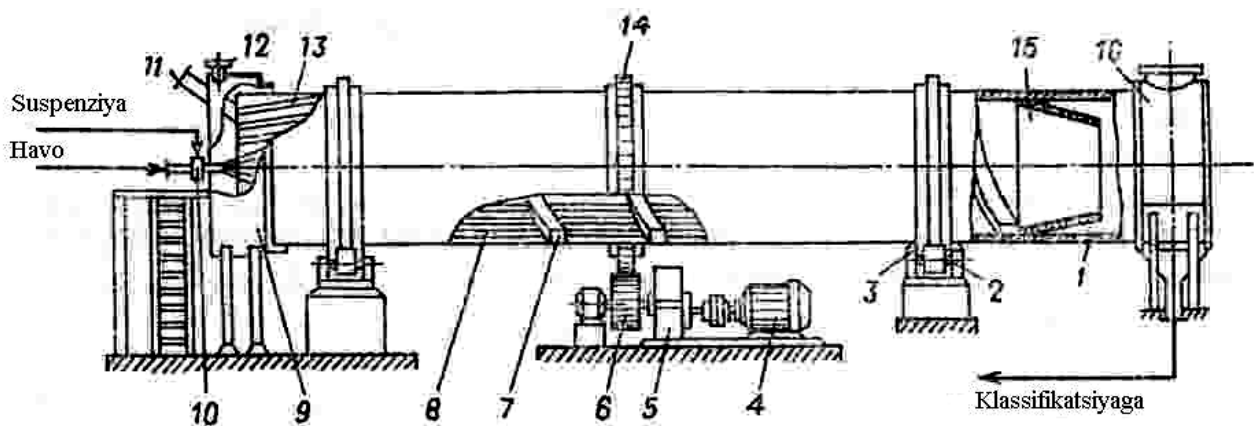
1 – reaktor-saturator; 2 – suspenziyani yig'gich; 3 – markazdan qochma nasos; 4 – suspenziya me'yorlashtirgichi; 5 – changlatgichli quritgich; 6 – siklon; 7 – ventilyator; 8 – absorber; 9 – shnek; 10 – maydalagich; 11 – elevator; 12 – bunker; 13 – ikki valli aralashtirgich; 14 – dumaloqlovchi baraban; 15 – barabanli quritgich; 16 – ikki xil teshikli elak; 17 – sovutgich; 18 – transportyor.

Qurilgan donachalar ajratiladi. 3,2 mm dan yirik donachalar fraksiyasi maydalanadi va yana ajratishga beriladi yoki fosfat kislotada eritiladi va jarayonga (ammoniyashtirishga) qaytariladi. 1 mm dan mayda fraksiyalar donadorlashga yuboriladi, 1-3,2 mm li donachali fraksiya esa tayyor mahsulot sifatida chiqariladi. Apatit va fosforitlar asosidagi mahsulot tarkibida, muvofiq ravishda: 52 va 47%  $P_2O_{5\text{umum.}}$ , 51 va 46%  $P_2O_{50'zl.}$ , 50 va 41%  $P_2O_{5s.e.}$ , 12 va 11% N, 1%  $H_2O$ , 0 va 4% MgO, 3,5 va 3% F bo'ladi.

Ammofos suspenziyasini quritishning ancha takomillashgan usuli – uni quritishni barabanli donadorlash-quritgichi (BDQ) yoki barabanli donadorlash-quritgichli sovutgich (BDQS) jihozlarida amalga oshirish hisoblanadi.

BDQ apparati ichki va tashqi retur (donachalar o'lchami belgilangan talablarga javob bermaydigan zarrachalar) bilan ishlaydi (3.7-rasm). U gorizontaal yuzaga nisbatan  $1-3^\circ$  qiyalikda o'rnatilgan 35 m gacha uzunlikdagi, 1 m dan 4,5 m gacha diametrdagi aylanuvchi barabandan iborat bo'lib, temir-beton taglik ustidagi tayanch roliklari 2 ga tayantirilgan. Qisgich roliklari 3 esa barabanning surilishini oldini oladi. Barabanni aylantirish elektrodvigatel 4 da hosil qilingan aylanma

harakatning reduktor 5, tishli g'ildiraklar 6 orqali tishli chamberak 14 ga uzatilishi orqali amalga oshiriladi. Barabanning kirish qismida parrakli qabul qiluvchi moslama 13, butun uzunligi bo'yicha esa ko'tarib tashlovchi moslamalar 8 va chiqish qismida ichki returni tagi teshik konus 15 dan suspenziyani sachratish zonasiga uzatish uchun qaytargich shnek 7 o'rnatilgan. Tashqi retur esa quvur 11 dan uzatiladi. Yuklash kamerasi 9 ning oldingi tirqishiga apparatga beriladigan suspenziyani qisilgan havo (0,7-0,8 MPa) bilan sachratish uchun pnevmatik forsunka 10 o'rnatilgan bo'ladi. Bunda suspenziya namligi ~35% bo'lishi lozim.



3.7 – rasm. Barabanli donadorlash-quritgichi (BDQ):

1 – aylanuvchi baraban korpusi; 2 – tayanch rolik; 3 – qisgich rolik; 4 – elektrodivigatel; 5 – reduktor; 6 – tishli g'ildiraklar; 7 – qaytargich shnek; 8 – ko'tarib tashlovchi moslama; 9 – yuklash kamerasi; 10 – forsunka; 11 – tashqi returni uzatish uchun quvur; 12 – issiqlik so'rg'ich kirishi uchun ichki quvur; 13 – parrakli qabul qiluvchi moslama; 14 – tishli chamberak; 15 – tagi teshik konus; 16 – chiqarish kamerasi.

Issiqlik so'rg'ich yuklash kamerasiga ichki quvur 12 orqali kiradi. Ko'tarib tashlovchi moslamada quritilayotgan donachalarning erkin tushishidan parda hosil qiladi. Bu pardadagi donachalarga changlatilgan suspenziyaning mayda tomchilari yopishadi va uning qurishi natijasida donachalar yiriklashadi. BDQdan chiquvchi gazning harorati 120-125°C bo'ladi. U changdan dastlab siklon (chang tutgich) da, so'ngra esa absorbsion qurilmada yuvish orqali tozalanadi. BDQdan 2-3% namlik bilan chiqadigan quruq donachalar harorati 100-105°C bo'ladi.

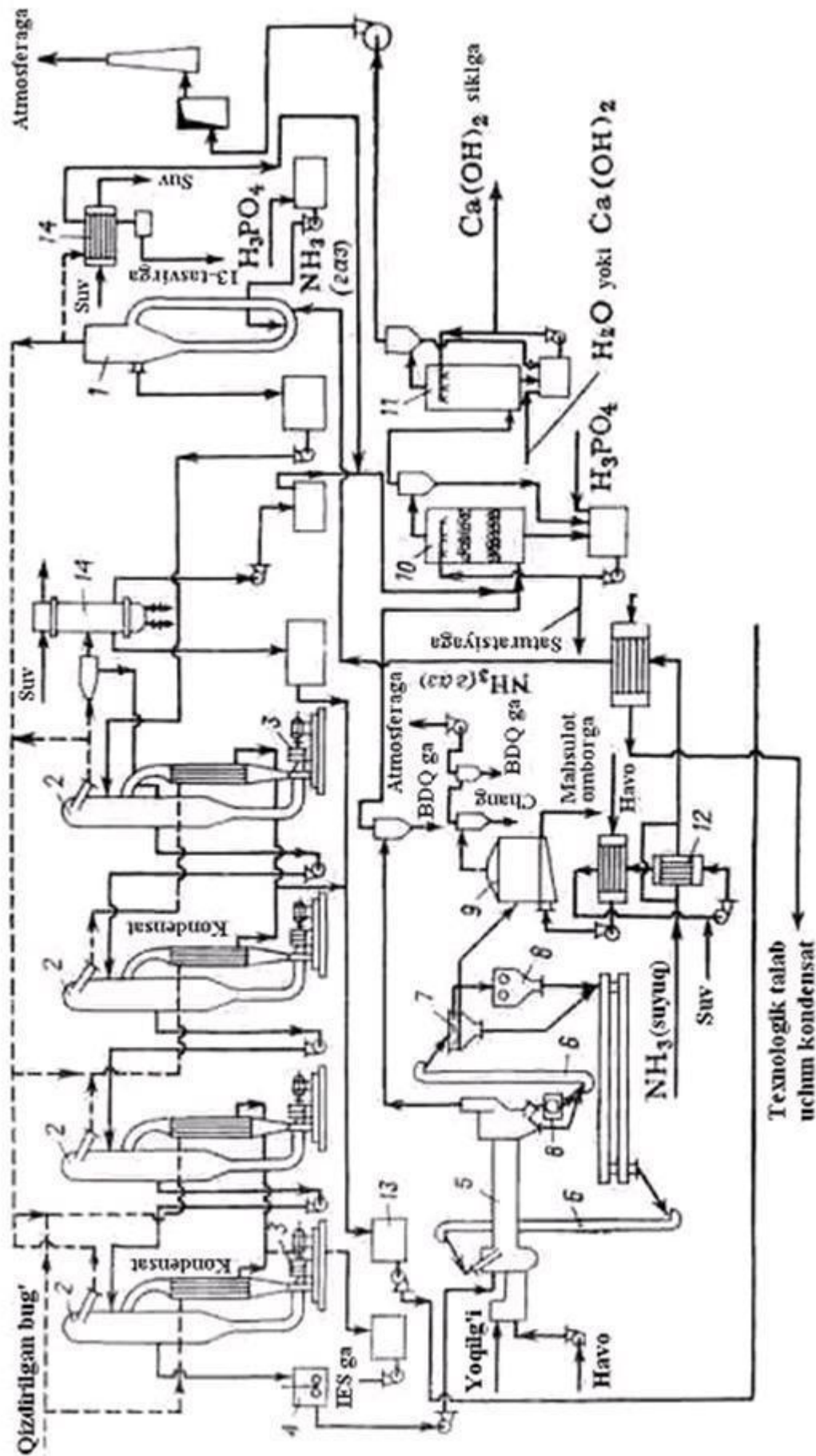
BDQ apparatlari bir-biridan tuzilish qismlari bilan farqlanadi va muntazam takomillashtirib borilmoqda. Ularning ayrimlarida donadorlash

va quritishdan tashqari sovutish va donachalarga ajratish ham amalga oshiriladi.

Ammofos suspenziyasini oraliq bug‘latish sxemasi keng tarqalgandir (3.8-rasm). Boshlang‘ich fosfat kislotani oldindan natriy yoki kaliy sulfat, yoki soda bilan qayta ishlash undan anchagina miqdordagi ftorning ftorsilikatlar tarzida yo‘qotilishi ta‘minlaydi va shu bilan bir vaqtda undagi kalsiydan tozalanadi va boshqa qo‘shimchalar (Fe, Al) miqdori kamaytiriladi. Bu ammosfosdagi o‘zlashuvchan va suvda eruvchan  $P_2O_5$  ning konsentratsiyasini oshiradi, chiqindi gazlaridan ftorni ajratib olishni osonlashtiradi, buning uchun ftorsizlangan fosfat kislota ishlatilishi mumkin.

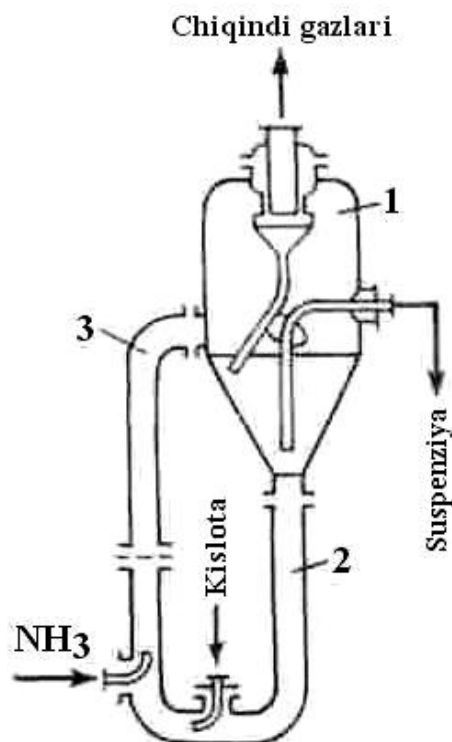
Fosfat kislota (22-29%  $P_2O_5$ ) gaz holatdagi ammiak bilan  $pH = 5 \div 5,5$  gacha TAB – tezkor ammoniyashtiruvchi bug‘latgich jihozida neytrallanadi (3.9 – rasm). Bu vertikal reaksiyon quvur ( $\varnothing 0,6$  m,  $N = 6$  m) ostidagi Venturi soplosi (ichida gaz yoki suyuqlik tezligi oshadigan o‘zgaruvchan kesimli kanal yoki qisqa quvur) dan ammiak va kislota kiritiladi. Reaksiya issiqligi hisobiga massa qaynaydi va yuqoriga harakatlanadi, 1-2 minut ichida separatorga yetib boradi, u yerdan suspenziya aylantiruvchi quvur orqali reaksiyon quvurga qaytariladi. Uning bir qismi separatoridan konsentrlashga yuboriladi. Separatoridan chiqadigan bug‘ issiqlik almashtirgichda boshlang‘ich kislotani isitish orqali kondensatlanadi. Ammosfos suspenziyasi ( $NH_3:H_3PO_4 = 1,1$ ) ko‘p qobiqli bug‘latish qurilmasida konsentrlanadi, u yerda undagi suv miqdori 55-56% dan 18-25% gacha kamaytiriladi; 1-qobiqli vakuum ostida, 2-qobiqli – atmosfera bosimida, 3-qobiqli – yuqori bosimda ishlaydi. Yangi hosil qilingan bug‘ (0,3 MPa) 3- va 4-qobiqliqa beriladi, 1- va 2-qobiqlarda esa jarayonda hosil bo‘ladigan bug‘ ishlatiladi. So‘ngra 112-115<sup>o</sup>C haroratli suspenziya BDQ jihozida quritiladi va shu bilan bir vaqtda donadorlanadi. Sovutilgan va elakda ajratilgan mahsulotning zarracha o‘lchami 1 mm dan kichik bo‘lgan fraksiyasi BDQ jihoziga tashqi retur sifatida qaytariladi. Yirik fraksiya maydalashga yuboriladi, mahsulot fraksiyasi esa 45<sup>o</sup>C gacha (konteynerlarga yuklashda yoki qog‘oz qoplarga joylashtirishda) yoki 55<sup>o</sup>C gacha (polietilen qoplariga joylashtirishda) sovutiladi.

Apatitdan (51%  $P_2O_{5o'zl}$ , 12% N) va Qoratog‘ fosforitidan (47%  $P_2O_{5o'zl}$ , 11% N) 1 t ammosfos mahsuloti ishlab chiqarish uchun sarf koeffitsientlari muvofiq ravishda, taxminan quyidagicha bo‘ladi: ekstraksiyon fosfat kislota (100%  $P_2O_5$ ) – 0,54 va 0,5 t;  $NH_3$  – 0,15 va 0,14 t; tabiiy gaz (34,8 Mj/m<sup>3</sup>) – 28 m<sup>3</sup>; elektroenergiya 111 kVt·s; suv – 22 m<sup>3</sup>;



3.8 - rasmi. Ammofos suspenziyasini bug'latish va BDQ jihozi da donadorlash orqali ammofos ishlab chiqarish sxemasi.

- 1 - TAB jihozi; 2 - bug'latuvchi jihozlar; 3 - aylantiruvchi nasoslar; 4 - bug'latilgan suspenziya yig'ig'ich; 5 - BDQ jihozi; 6 - elevator; 7 - elak; 8 - valkali maydalagich; 9 - sovutgich; 10 - suzuvchi nasadkali absorber; 11 - yuvish minorasi; 12 - suyuqlik almashirgich; 13 - oraliq idish; 14 - oraliq idish.



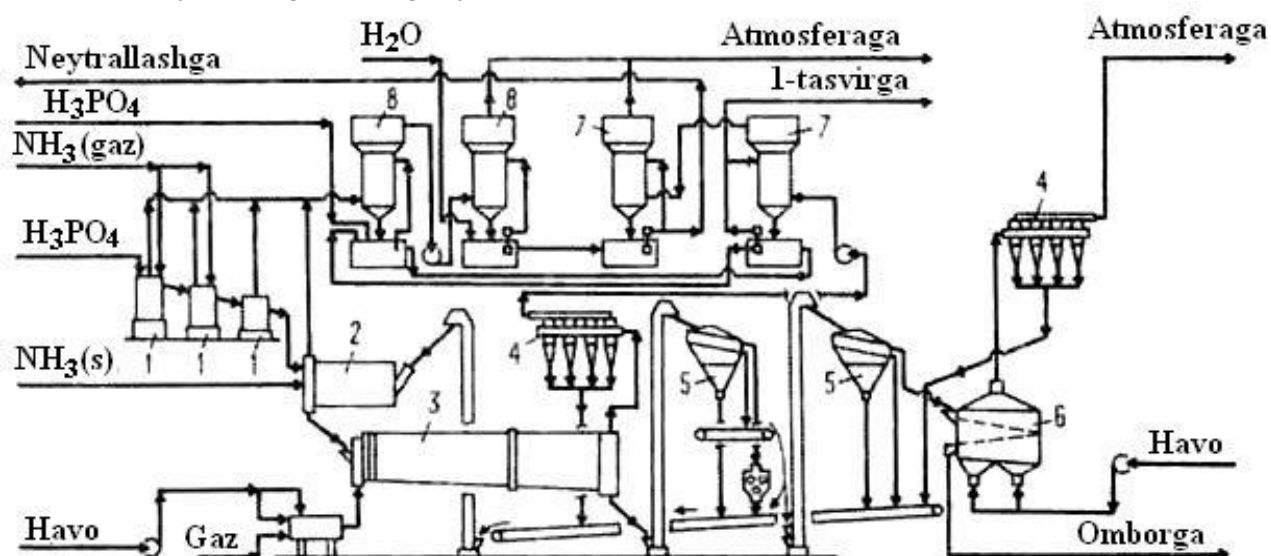
3.9 – rasm. Tezkor ammoniyashtiruvchi bug‘latgich (TAB).

qisilgan havo –  $60 \text{ m}^3$ .  $\text{P}_2\text{O}_5$  dan foydalanish darajasi 96% ni,  $\text{NH}_3$  dan esa – 97% ni tashkil etadi.

Ammoniyashtiruvchi donadorlagich (AD) ishlatilgan holdagi sxema bo‘yicha ammofos olishda (3.10-rasm) 50-54%  $\text{P}_2\text{O}_5$  gacha bug‘latilgan ekstraksion fosfat kislotaga chiqindi gazlarini absorbsiyalashdan olinadigan oqavalar qo‘shilib (undagi  $\text{P}_2\text{O}_5$  miqdori 47-48% gacha kamayadi), aralastirgichli reaktorlarda ammiak gazi bilan  $\text{NH}_3:\text{H}_3\text{PO}_4 = 0,6\div 0,7$  molyar nisbatigacha neytrallanadi.  $120\text{-}125^\circ\text{C}$  harorat va 17-18% namlikdagi (ammoniyashtirish issiqligi hisobiga reaktorlarda 20-25% bug‘langan) kislotali suspenziya ( $\text{pH} \approx 3$ ) AD jihoziga beriladi (3.11-rasm). AD jihozida  $85\text{-}95^\circ\text{C}$  haroratda massa  $\text{NH}_3:\text{H}_3\text{PO}_4 = 1\div 1,05$  molyar nisbatigacha qo‘shimcha neytrallanadi va mahsulot donadorlanadi, bunda jarayonga berilgan 50% suv bug‘lanadi. AD jihozidan chiqadigan nam (2,5-3,5%  $\text{H}_2\text{O}$ ) donachalar to‘g‘ri oqimli barabanli quritgichda ( $250\text{-}350^\circ\text{C}$  haroratdagi) o‘txona gazlari bilan donachalar harorati  $75\text{-}90^\circ\text{C}$  bo‘lgan holda quritiladi. So‘ngra u elanadi va mahsulot fraksiyasi sovutgichda  $75\text{-}90^\circ\text{C}$  dan  $45\text{-}55^\circ\text{C}$  haroratgacha sovutiladi.

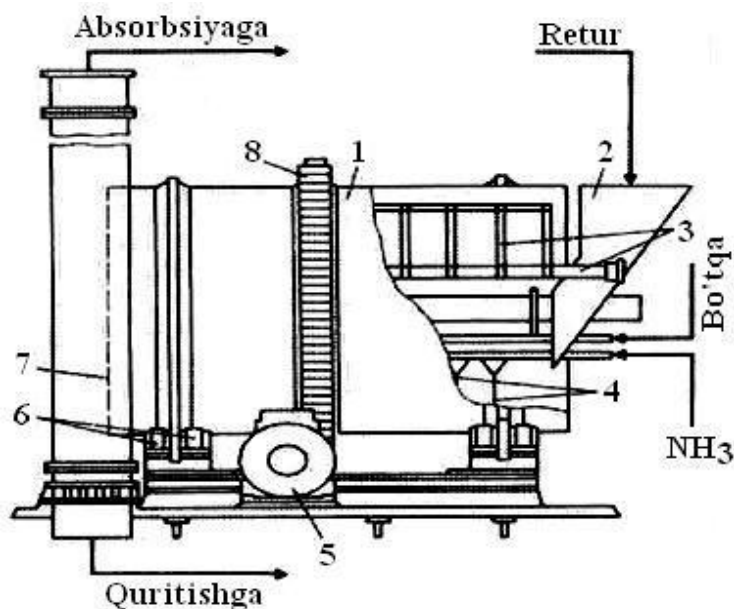
Quritish barabanidan ( $105\text{-}115^\circ\text{C}$  da) chiqadigan hamda neytrallagich va ammoniyashtiruvchi donadorlagichdan so‘rib olinadigan

gazlar chang, ammiak va ftordan tozalanadi, hosil bo'ladigan oqavalar reaktor-neytrallagichlarga yuboriladi.



3.10 – rasm. AD jihozi bilan donadorlangan ammofos olish sxemasi:

1 – neytrallagich; 2 – ammoniyashtiruvchi donadorlagich (AD); 3 – quritish barabani; 4 – siklonlar; 5 – elaklar; 6 – sovutgich; 7,8 – absorberlar.



3.11 – rasm. Ammoniyashtiruvchi donadorlagich (AD):

1 – qobiq; 2 – sochiluvchi komponentlarni uzatish tuynugi; 3 – ichki devorni tozalash uchun pichoq; 4 – ammiak taqsimlagich; 5 – o'ram; 6 – tayanch va qisgich g'ildiraklar; 7 – tayanch halqa; 8 – bandaj.

Mahsulot tarkibida ftor miqdorining kam (1% dan oshmasligi) keltirib oʻtilgan jarayonning afzalliklaridan biri hisoblanadi, kuchsiz kislota ishlatilganda esa u 3,5-4% ni tashkil qiladi.

Bu sxema boʻyicha 1 t ammosfosga (53%  $P_2O_5$ , 12% N): bugʻlatilgan kislota shaklida 0,588 t  $P_2O_5$ ; 0,151 t  $NH_3$ ; 9 m<sup>3</sup> tabiiy gaz (34,8 Mj/m<sup>3</sup>); 67 kVt·s elektr energiyasi talab etiladi.

Apatit konsentratidan olinadigan mahsulot tarkibida taxminan: 55-56,5%  $P_2O_{5\text{umum.}}$ , 54-55%  $P_2O_{5\text{o'zl.}}$ , 53-54%  $P_2O_{5\text{s.e.}}$ , 12-12,5% N; 0,5-1%  $H_2O$  boʻladi.

Keltirilgan sxemalarni mukammallashtirish boʻyicha turli takliflar berilgan. Masalan, kislotani neytrallashtirish bosim ostida amalga oshirishni koʻrsatib oʻtiladi. Buda reaksiya issiqligidan amalda deyarli toʻla foydalanishga erishilishi mumkin. Konsentrlangan (50-54%  $P_2O_5$ ) ekstraksiyon fosfat kislota pH = 4÷4,5 gacha neytrallanishi 0,3-0,35 MPa bosimda quvurli reaktordan juda qisqa vaqtda oʻtishi (~0,1 s) hisobiga amalga oshiriladi. Neytrallashtirish issiqligi hisobiga 180-200°C gacha qizigan suspenziya minoradagi forsunkada changlanadi, u yerda atmosfera bosimi ushlab turiladi, shu bilan bir vaqtda massaning sovutilishi natijasida oʻz-oʻzidan bugʻlanish hisobiga qizigan eritmadan suv tezda yoʻqotiladi va kukunsimon ammosfos hosil boʻladi. Uni donadorlash mumkin yoki nitroammosfos va boshqa murakkab oʻgʻitlar olish uchun ishlatish mumkin.

Qoratogʻ fosforitidan olingan ekstraksiyon fosfat kislotani 50-55%  $P_2O_5$  (va undan yuqori) konsentratsiyagacha bugʻlatish usullari (NamMPI, prof.Q.Gʻafurov rahbarligida) yaratilgandan keyin, bu kislotadan eng mukammal usulda (quvurli neytrallashtirish jarayoni orqali) ammosfos-Q murakkab oʻgʻiti ishlab chiqarish texnologiyasi yaratilgan va sanoat sharoitida sinovdan muvofaqiyatli oʻtkazilgan. Natijada tarkibida 49-51%  $P_2O_{5\text{o'zl.}}$  va 11% N tutgan, ftorsizlangan (0,3-0,4% F li) ekologik toza ammosfos-Q oʻgʻiti olingan (1980 y., Rossiya, Voskresensk shahri).

**Donadorlangan diammosfos.** Oʻgʻit sifatida ishlatiladigan donadorlangan diammosfos apatit konsentratini, Qoratogʻ, Qizilqum va Pribaltika fosforitlari asosida hosil qilingan ekstraksiyon fosfat kislotadan olinadi. Mahsulot tarkibida muvofiq ravishda: 48; 41; 48%  $P_2O_{5\text{o'zl.}}$ , 43-45,5; 32; 41%  $P_2O_{5\text{s.e.}}$  va 18; 13,5; 13% N boʻladi.

Uni ishlab chiqarish sxemasi kristall mahsulot olish uchun yuqorida bayon etilganidek (3.6-rasm), ammo ammoniylashtirishning ikkinchi bosqichi saturatorda emas, balki ammoniylashtiruvchi donadorlagichda (AD) amalga oshiriladi. Boshlangʻich kislota (32-38%  $P_2O_5$ ) saturatorlarda ammiak bilan  $NH_3:H_3PO_4 = 1,3:1,4$  molyar nisbatigacha neytrallangan

bo'lsa, AD jihozida esa  $1,7 \div 1,8$  gacha amalga oshiriladi. Suspenziya AD jihoziga  $70-75^{\circ}\text{C}$  haroratda, retur esa  $50^{\circ}\text{C}$  haroratda beriladi va returning takroriyliigi 3-4 martani tashkil qiladi. Materialning ADdan o'tish davri 6-8 minutni tashkil etadi. Donachalarni quritishda uning haroratini  $72-75^{\circ}\text{C}$  dan (to'g'ri yo'nalishda beriladigan o'txona gazlarining haroratini  $200^{\circ}\text{C}$  dan) oshirmaslik kerak. Tayyor mahsulot  $25-27^{\circ}\text{C}$  gacha sovutiladi.

**Ammofos ishlab chiqarish texnologik hisoblari. Moddiy balans.**

3.12-rasmda ammoniyashtiruvchi donadorlagich sxemasi bo'yicha ammofos ishlab chiqarish moddiy balansi keltirilgan. Moddiy balansni tuzishda quyidagi kattaliklar olindi: neytrallagichdagi  $\text{NH}_3:\text{H}_3\text{PO}_4$  nisbati – 0,7; neytrallagich, ammoniyashtiruvchi donadorlagichlardan yo'qotiladigan umumiy namlik (boshlang'ich fosfat kislotadagi 1 t  $\text{P}_2\text{O}_5$  hisobiga) – 480 kg; jarayon retur soni – 4.

Baland mo'rili quvurda hosil bo'ladigan va absorbsiya tizimiga qaytariladigan kondensat absorbsiya tizimida bug'lanadigan suv miqdoriga teng deb olinganligi sababli moddiy balans tuzishda e'tiborga olinmadi.

Fosfat kislotaning bir qismi to'g'ridan-to'g'ri neytrallagichga emas, balki absorbsiya tizimiga, u yerdan neytrallagichga yuboriladi, bu moddiy balansda aks ettirilmagan.

Boshlang'ich fosfat kislota tarkibida 52%  $\text{P}_2\text{O}_5$ , 7% qo'shimchalar, 21% suv; ammiak tarkibida esa 99,9%  $\text{NH}_3$  bo'ladi. Neytrallagichga gaz holatidagi ammiak, ammoniyashtiruvchi-donadorlagichga esa suyuq ammiak beriladi.

Tayyor mahsulot tarkibida 52%  $\text{P}_2\text{O}_{50\text{z.l.}}$ , 11% N, 1%  $\text{H}_2\text{O}$  bo'ladi.

Ammoniyashtiruvchi-donadorlagich qo'llanilgan holda ammofos ishlab chiqarish sxemasi uchun asosiy issiqlik hisoblari neytrallagich va quritish barabanining issiqlik balansini tuzishda bajariladi.

**Neytrallagich issiqlik balansi.** Issiqlik balansini tuzishda (3.1-jadval) reagentlarning boshlang'ich harorati  $25^{\circ}\text{C}$  deb qabul qilingan.

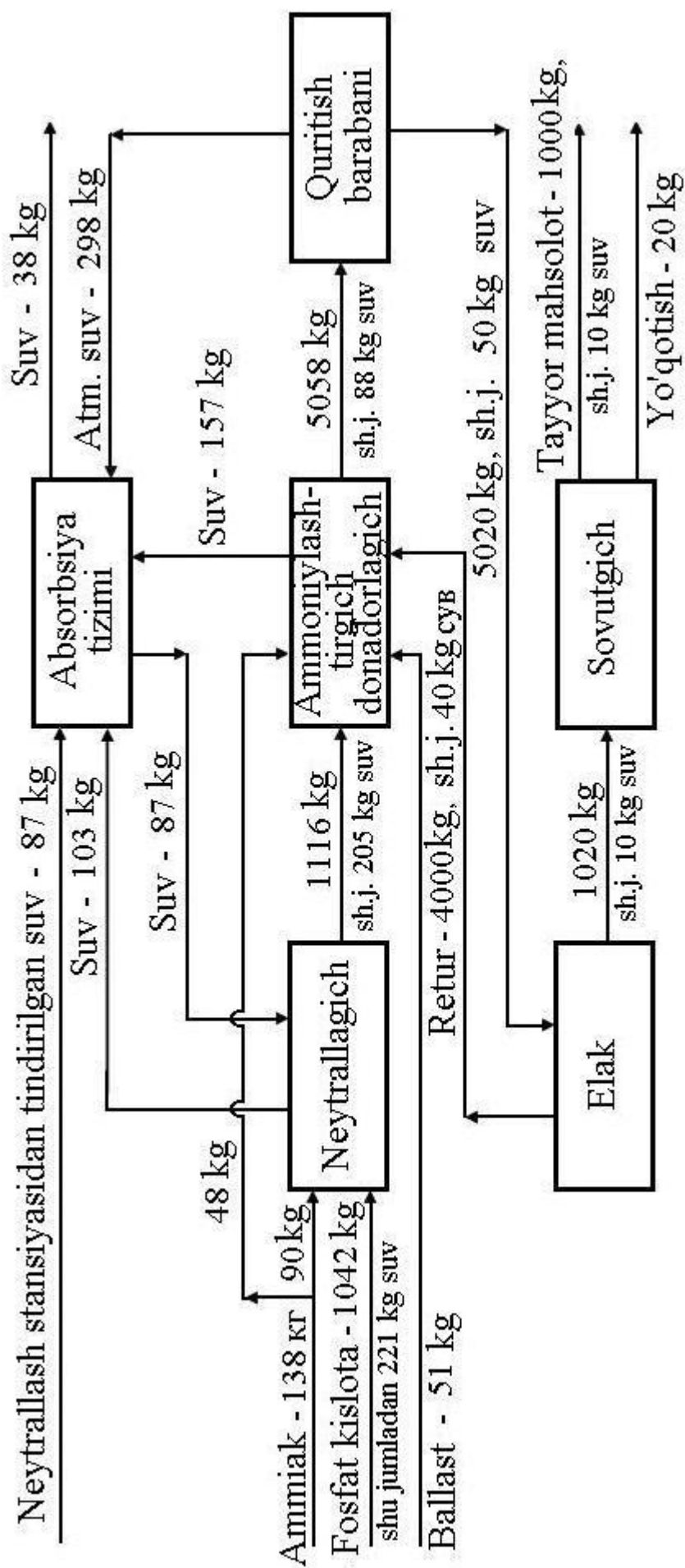
Issiqlik balansi tenglamasidan neytrallash jarayonida bug'lanadigan suv miqdori aniqlanadi:  $x = 103$  kg.

**Quritish barabani issiqlik balansi.** Hisobni ammofosni quritishga sarflanadigan mo'rili gaz miqdorini aniqlash uchun bajariladi (3.2-jadval).

Issiqlik balansi tenglamasidan 1 t tayyor mahsulot uchun berilgan ammofosni quritishga sarflanadigan mo'rili gaz miqdori aniqlanadi:  $V = 427,2$  m<sup>3</sup>/t.

Quritish barabanidan chiqadigan mo'rili gaz unumi:  $1,1 \cdot 427,2 + (38:0,804) = 517$  m<sup>3</sup>/t ni tashkil etadi.





3.12-rasm. Ammofos ishlab chiqarish moddiy balansi.

## Neytrallagich issiqlik balansi

| Issiqlik kirimi   | kj            | Issiqlik sarfi   | kj                               |
|---|---------------|--|----------------------------------|
| Boshlang'ich fosfat kislota bilan: $1042 \cdot 2,30 \cdot (40-25)$  | 35949         | Ammofos bo'tqasi bilan: $(1219-x) \cdot 2,96 \cdot (120-25)$ | $308041-253x$                    |
| Gaz holatdagi ammiak bilan: $90 \cdot 2,22 \cdot (50-25)$           | 4955          | Atrof-muhitga yo'qotiladigan issiqlik: $575030 \cdot 0,05$   | 28752                            |
| Absorbsiya tizimidan suyuqlik bilan: $87 \cdot 4,187 \cdot (45-25)$ | 5408          | Suv bug'i bilan: $2575x$                                     | $2575x$                          |
| Kimyoviy reaksiya issiqligi*: $(90:17) \cdot 99 \cdot 850$          | 528618        |  |                                  |
| <b>Jami:</b>  | <b>575030</b> | <b>Jami:</b>   | <b><math>336792+2322x</math></b> |

\* Reaksiyaning issiqlik effekti:  $H_3PO_4 (s) + NH_3 (gaz) = NH_4H_2PO_4 (s) + 99850 \text{ kj/mol}$

## 1 t ammosfos uchun quritish barabanining issiqlik balansi

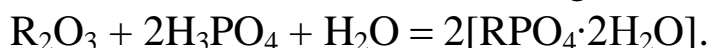
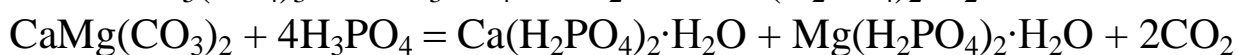
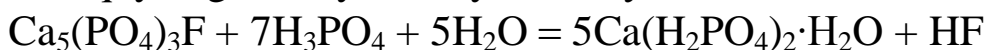
| Issiqlik kirimi  | kj                                | Issiqlik sarfi   | kj                                 |
|--|-----------------------------------|--|------------------------------------|
| Mo'rili gaz bilan: $V \cdot 1,319 \cdot 350$                       | $461,6V$                          | Chiqindi gazlari bilan: $V \cdot 1,315 \cdot 110$                              | $144,6V$                           |
| Barabanga kiradigan materiallar bilan: $5058 \cdot 1,256 \cdot 85$ | 540009                            | Quritish barabanidan chiqadigan materiallar bilan: $5020 \cdot 1,214 \cdot 90$ | 548563                             |
|  |                                   | Bug'langan suv bilan: $38 \cdot 2688$  | 102144                             |
|  |                                   | Havoni qizdirishga: $0,1 \cdot V \cdot 0,31 \cdot 1,298 (110-20)$              | $11,7V$                            |
|  |                                   | Atrof-muhitga yo'qotiladigan: $461,6V \cdot 0,1$                               | $46,2V$                            |
| <b>Jami:</b>   | <b><math>540009+461,6V</math></b> | <b>Jami:</b>   | <b><math>202,5V+650,707</math></b> |

## 2- §. Ammosfosfat ishlab chiqarish nazariyasi va texnologiyasi

Ammofosfat texnologik nuqtai nazardan ammosfos va qo'shaloq superfosfat orasidagi holatni egallaydi va teng ma'noda ikkala mahsulot

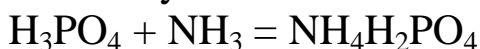
texnologiyasini ifodalashda ko‘rib chiqilishi mumkin. Xuddi qo‘shaloq superfosfat olishdagi kabi ammosfosfat olishda ham fosfat kislotaning kimyoviy energiyasidan qo‘shimcha miqdordagi fosfatli xomashyoni parchalashga sarflanadi va kalsiy fosfatlari hosil qilinadi. Xuddi ammosfosfat olishdagi kabi ta’sirlashmagan erkin fosfat kislotaga ammiak bilan neytrallanadi va ammoniy fosfatlari hosil qilinadi. Ammosfosfat sifatiga standart talablar 1.4-jadvalda keltirilgan.

Tabiiy fosfatlar tarkibidagi minerallarning fosfat kislotasi bilan parchalanishi quyidagi asosiy reaksiyalar bo‘yicha sodir bo‘ladi:



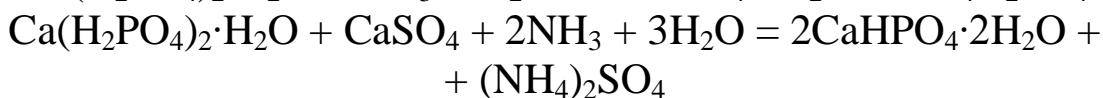
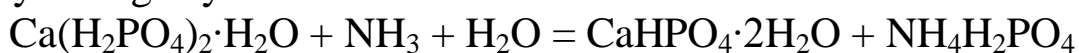
Ma’lum xomashyo uchun fosfat kislotaning stexiometrik me’yori – ko‘rsatilgan reaksiyalarni va boshlang‘ich ekstraksiya fosfat kislotaga eritmasidagi neytrallovchi ( $\text{CaO}$ ,  $\text{MgO}$ ,  $\text{R}_2\text{O}_3$ ) va kislotali ( $\text{H}_2\text{SO}_4$ ) qo‘shimchalarning bo‘lishini e’tiborga olgan holda belgilanadi.

Tabiiy fosfatni fosfat kislotali parchalashdan olinadigan bo‘tqa tarkibidagi erkin fosfat kislotani gaz holatidagi ammiak bilan neytrallash jarayonida dastlab monoammoniyfosfat hosil bo‘ladi:

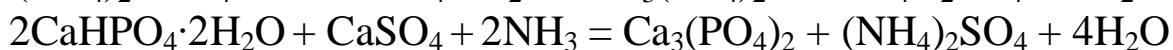
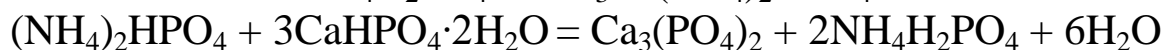
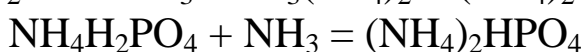
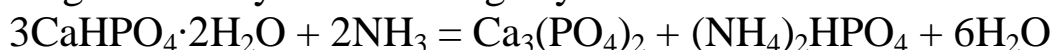


Neytrallash issiqligining ajralishi hisobiga massaning harorati 80-90°C gacha ko‘tariladi va buning hisobiga ammosfosfat bo‘tqasi birmuncha quriydi. Bunda suvda eriydigan  $\text{P}_2\text{O}_5$  miqdori kamaymaydi.

Nisbatan kuchliroq ammoniyashtirish natijasida monokalsiyfosfat dikalsiyfosfatga aylanadi:



Bunday chuqur ammoniyashtirish natijasida ammosfosfatdagi suvda eriydigan  $\text{P}_2\text{O}_5$  miqdori anchagina kamayadi, ammo o‘zlashadigan  $\text{P}_2\text{O}_5$  miqdori sezilarli o‘zgarmaydi. Ammoniyashtirishni yanada davom ettirish  $\text{P}_2\text{O}_5$  retrogradatsiyasiga olib keladi – dikalsiyfosfat o‘simliklarga qiyin o‘zlashadigan trikalsiyfosfat shakliga aylanadi:



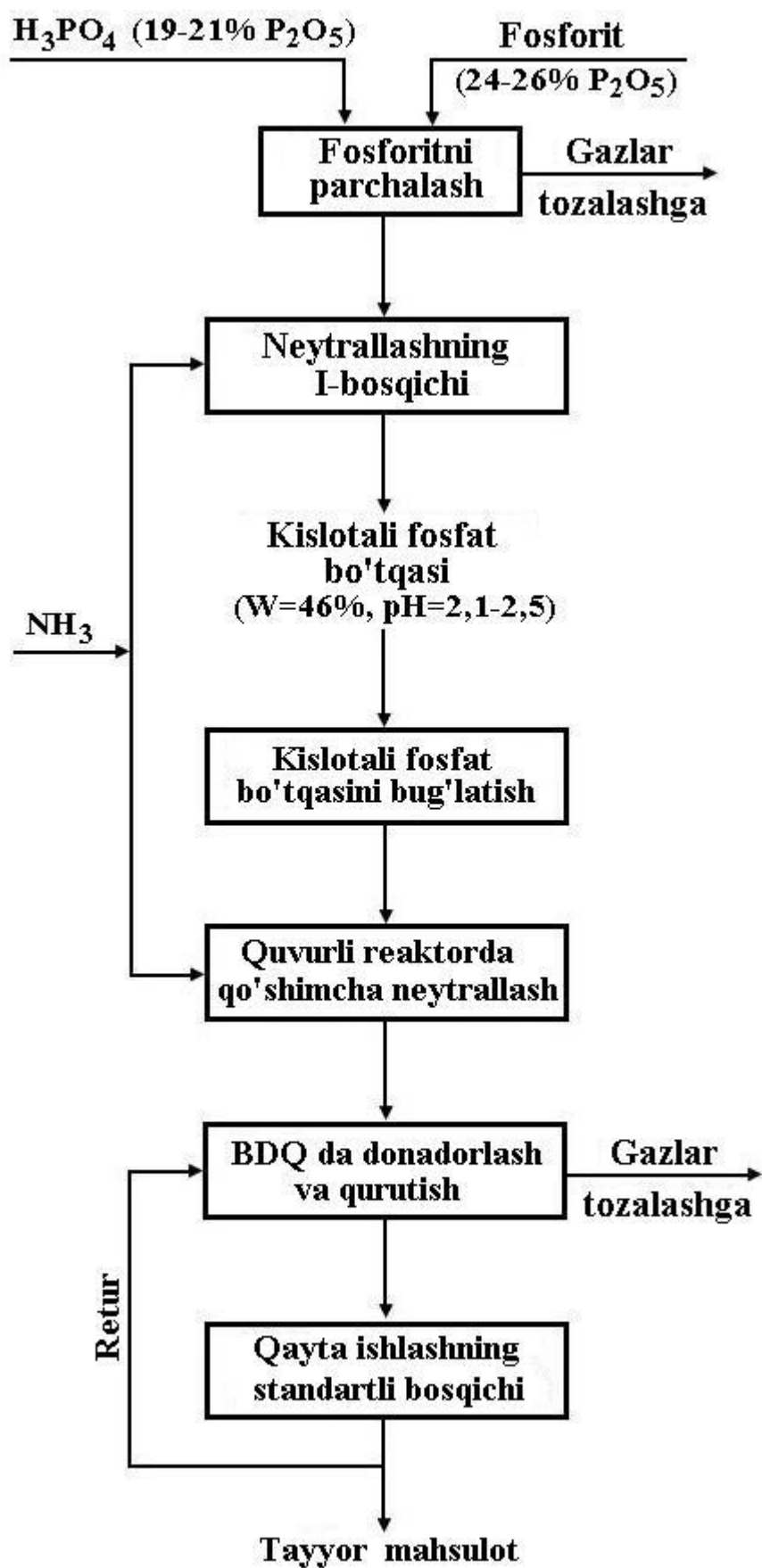
Ammosfosfat texnologiyasining qo‘shaloq superfosfat texnologiyasidan farqi shundaki, bunda ishlatiladigan ikkilamchi fosfat oz

miqdorda bo'ladi, ya'ni qo'shaloq superfosfat ishlab chiqarishdagi ikkilamchi fosfat bilan kiradigan umumiy miqdorining 25% o'rniga ammosfosfat ishlab chiqarishda 10-15%  $P_2O_5$  ishlatiladi. Ammosfosfat ishlab chiqarishda kislota me'yoring haddan yuqori bo'lishi, hattoki quyi navlardagi fosfatli xomashyolardan olingan EFK ishlatilganda ham ikkilamchi fosfat parchalanish darajasining yuqori bo'lishini ta'minlaydi. Superfosfatlar samaradorligi bilan solishtirilganda ammosfosfat agrokimyoviy samaradorligining yetarli darajada yuqori bo'lishi, ayniqsa quyi navli fosfatli xomashyolar ishlatilishi ammosfosfat ishlab chiqarish sanoatini tashkil etish maqsadga muvofiqligini ko'rsatadi. Bu mahsulot mavjud ammosfosfat ishlab chiqarish qurilmalarini qisman o'zgartirish hisobiga olinishi mumkin.

Ammosfosfat ishlab chiqarish texnologiyasi umumiy holda quyidagi bosqichlarni o'z ichiga oladi: ikkilamchi fosfatni fosfat kislota bilan parchalash; olingan bo'tqani ammiak bilan neytrallashtirish (pH ko'rsatkichi 3,5 va undan yuqori) yoki kislotali bo'tqa olish (pH ko'rsatkichi 2,5 va undan kam); ammoniylangan bo'tqani bug'latish; bo'tqani qo'shimcha ammoniylash (agar lozim bo'lsa); mahsulotni donadorlash va quritish; donachalarni qayta ishlashning standartli bosqichi. Shunday qilib, ammosfosfat ishlab chiqarish bosqichlari (fosfatni parchalash qo'shimcha bosqichi e'tiborga olinmaganda) amalda bug'latilmagan fosfat kislotalardan ammosfosfat ishlab chiqarish bosqichlariga o'xshaydi. Uni ishlab chiqarishdagi qator texnologik usullar ham (shu jumladan kislotali fosfat bo'tqasini bug'latish mumkinligi) bir xildir. Ammosfosfatning aniq texnologiyasi EFK ishlab chiqarish va ikkilamchi fosfat sifatida ishlatiladigan xomashyolar turi bilan belgilanadi.

Ammosfosfat bo'tqasini ammiak bilan neytrallashtirish fosfatli xomashyolar parchalanish darajasini yuqori darajada saqlagan holda amalga oshiriladi. Parchalanish koeffitsienti asosan kislota me'yoriga bog'liq bo'ladi. Fosforitlarni undan olingan kislota bilan 250% li me'yorda parchalanganda parchalanish darajasi  $\approx 70\%$  ni tashkil etadi, parchalanish darajasining bunday ko'rsatkichga apatitdan olingan kislota bilan 210% li me'yorda fosforitlarni parchalash orqali erishiladi.

Ammosfosfat texnologiyasi va jarayonning jihozlanishi ko'pincha ammoniylashtirilgan bo'tqa reologik xossalari bog'liq bo'lib, bu o'z navbatida kislotalilik muhiti ko'rsatkichi, xomashyolar turi, fazalar nisbati va jarayon haroratiga bog'liqdir. Fosforitlardan ammosfosfat ishlab chiqarish blok-sxemasi 3.13-rasmda tasvirlangan.



3.13-rasm. Ammofosfat ishlab chiqarish blok-sxemasi

Ammofosfat bo‘tqasi qovushqoqlik xossalari kislotali parchalashga beriladigan fosfat miqdorini belgilaydigan omillardan biri hisoblanadi. Ikkilamchi fosfat miqdorini cheklaydigan ikkinchi omil olinadigan o‘g‘itning agrokimyoviy xossalari hisoblanadi. 3.3-jadvalda parchalashning 2-bosqichiga beriladigan fosfat miqdorlari ko‘rsatilgan.

3.3-jadval

Parchalashning 2-bosqichiga beriladigan fosfat me‘yorlari  
(mahsulotdagi  $P_2O_5$  umumiy miqdoriga nisbatan % hisobida)

| Fosfatni parchalash uchun ishlatiladigan kislota |                              | 2-bosqichiga beriladigan fosfat |         |
|--|------------------------------|---------------------------------|---------|
| boshlang‘ich xomashyo                            | konsentratsiyasi, % $P_2O_5$ | fosfat turi                     | me‘yori |
| Apatit   | 52                           | Apatit                          | 10-12   |
| Apatit   | 52                           | Fosforit flotokonsentrati       | 15-18   |
| Apatit   | 29                           | Fosforit flotokonsentrati       | 15-18   |
| Fosforit   | 20                           | Fosforit                        | 10-12   |
| Fosforit   | 20                           | Fosforit                        | 15-18   |

Belgilangan texnik shartlarga muvofiq, mahsulot tarkibida: 38-39%  $P_2O_{5\text{umum.}}$ , 20-21%  $P_2O_{5\text{s.e.}}$ , 4-5% N va 2% dan kam suv bo‘ladi. 1 t  $P_2O_5$  hisobida ammosfosfat ishlab chiqarishdagi fosfat kislota sarfi ammosfosdagiga qaraganda kam bo‘ladi, chunki ammosfosfatdagi bir qism  $P_2O_5$  to‘g‘ridan-to‘g‘ri fosforit unidan o‘tadi.

### 3- §. Ammoniy polifosfatlari ishlab chiqarish usullari va asosiy uskunalari

Degidratlangan ammoniy fosfatlari – poli- va metafosfatlarning o‘g‘it sifatida ishlab chiqarilishi undagi ozuqa elementlarining ammoniy fosfatlaridagiga nisbatan ko‘pligi sababli rivojlanib bormoqda. Olinish sharoitiga bog‘liq holatda ular tarkibida 53-70%  $P_2O_5$  va 13-30%  $NH_3$  bo‘ladi hamda ular suyuq va qattiq kompleks o‘g‘itlar ishlab chiqarishda qo‘llanilishi mumkin. Degidratlangan ammoniy fosfatlar odatda orto-  $[(NH_4)_nH_{3-n}PO_4]$ , diorto-  $[(NH_4)_nH_{4-n}P_2O_7]$ , tripoli-  $[(NH_4)_nH_{5-n}P_3O_{10}]$ ,

meta-  $[(\text{NH}_4\text{PO}_3)_n]$  va boshqa kondensirlangan shakllar ko‘rinishida bo‘lib, ular amalda to‘la o‘simliklarga o‘zlashadi. Ular o‘zining agrokimyoviy samaradorligi bo‘yicha ammoniy ortofosfatlaridan qolishmaydi. Ammoniy polifosfatlari gigroskopikligi kam va yetarlicha barqarordir,  $100^\circ\text{C}$  gacha qizdirilganda ulardan ammiak ajralmaydi.

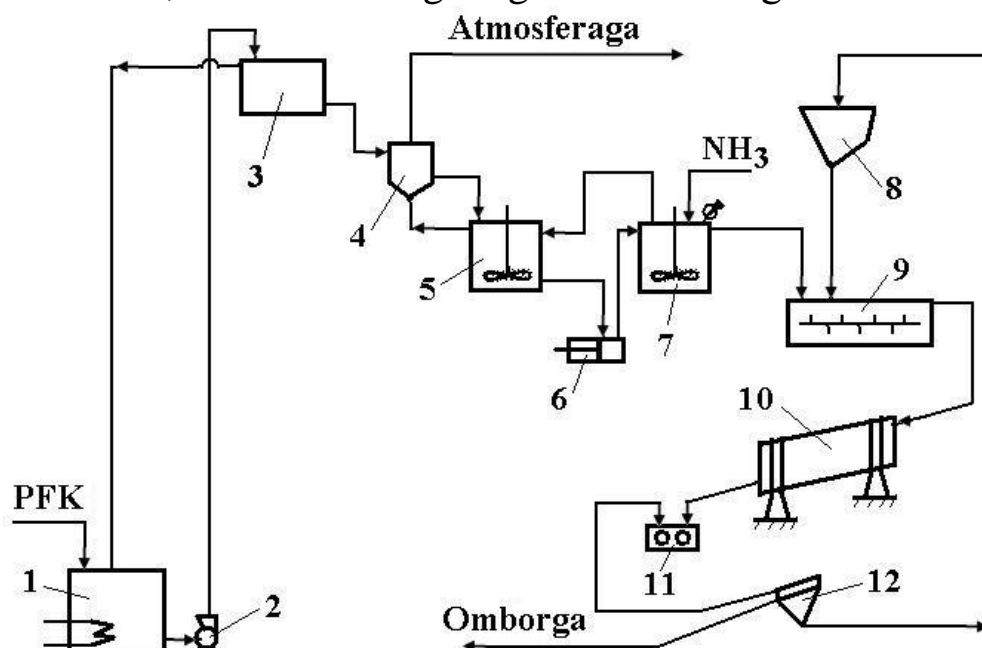
Ammoniy polifosfatlari: 1) yuqori haroratda orto- va polifosfat kislotalarni ammoniylashtirish; 2) ammoniy ortofosfatlarini degidratlash; 3)  $\text{P}_2\text{O}_5$  ni ammiak bilan ta‘sirlashishi natijasida olinishi mumkin. Masalan, superfosfat kislotasining 0,3-0,7 MPa bosim ostida yuqori haroratli ( $200^\circ\text{C}$ ) ammoniylashtirilishidan suyuqlanma hosil qilinadi, u orto-, diorto-, tripoli- va boshqa ammoniy polifosfatlaridan iborat. Donadorlangan mahsulot tarkibida: 80% gacha o‘zlashadigan  $\text{N} + \text{P}_2\text{O}_5$  ( $\sim 60\% \text{P}_2\text{O}_5$  va 17-20% N) bo‘ladi. Mahsulot tarkibi ammoniylashtirish bosimiga bog‘liqdir. Atmosfera bosimida, tarkibida: 61-64%  $\text{P}_2\text{O}_5$  va 13-15%  $\text{NH}_3$  tutgan, 1 MPa bosimda esa – 55-57%  $\text{P}_2\text{O}_5$  va 27-28%  $\text{NH}_3$  tutgan, ya‘ni yaxshi  $\text{N}:\text{P}_2\text{O}_5$  nisbatiga ega bo‘lgan mahsulotlar olinadi. Oldindan  $110-120^\circ\text{C}$  gacha qizdirilgan termik yoki bug‘latilgan (51-58%  $\text{P}_2\text{O}_5$  li) ekstraksion fosfat kislotaning  $180-210^\circ\text{C}$  da qizdiriladigan reaktorlarda ammoniylashtirilishidan ham tarkibida:  $\sim 13\% \text{N}$  va 60-63%  $\text{P}_2\text{O}_5$ , undan absolyut 35-36% (nisbiy 57-58%) kondensirlangan shakldagi  $\text{P}_2\text{O}_5$  tutgan ammoniy polifosfat suyuqlanmalari olinishi mumkin. Bu suyuqlanmalar anchagina mustahkam (6,7-9,3 MPa) va nisbatan oz gigroskopiklikka ega bo‘lgan donachalar hosil qiladi.

Shunga o‘xshash mahsulotlar ammoniy ortofosfatlarini yuqori haroratli ( $250-350^\circ\text{C}$ ) degidratatsiyalash orqali ham olinadi. Bunda ularning dissotsilanishi natijasida ammiakni yo‘qotilishini oldini olish maqsadida jarayon ammiak atmosferasida va yuqori bosimda amalga oshiriladi. Shuningdek qo‘shimchalar, masalan ammoniy nitrat qo‘shish ham foydadan holi emas.

**Polifosfat kislotalar asosida ammoniy polifosfatlari ishlab chiqarish.** Xomashyo sifatida ekstraksion va termik polifosfat kislotalar ishlatiladi (3.14-rasm).

Ammoniylashtirish jarayonida ajraladigan ammiakni tutib qolish uchun kislota dastlab skrubberga beriladi. Kislotani ammoniylashtirish ikki bosqichda birin-ketin joylashgan (5) va (7) reaktorlarda o‘tkaziladi. Haroratni belgilangan darajada ushlab turish uchun reaktor (7) ichki sovutgichda aylanadigan suv bilan sovutiladi. Ammoniylashgan suyuqlanma ikki valli kurakchali donadorlagich (9) ga kelib tushadi, u

yerga shuningdek retur ham kiritiladi. Donador tayyor mahsulot sovutgich (10) da sovutiladi, elanadi va belgilangan o‘lchamdagi mahsulot ajratiladi.



3.14-rasm. Polifosfat kislotalari asosida ammoniy polifosfatlari olish sxemasi:

1-polifosfat kislota ombori; 2-nasos; 3-bak; 4-skrubber; 5,7-reaktorlar;  
6-ta'minlagich nasos; 8-bunker; 9-donadorlagich; 10-barabanli sovutgich;  
11-tegirmon; 12-elak

3.4-jadval

Ammoniy polifosfatlari ishlab chiqarish ko'rsatkichlari

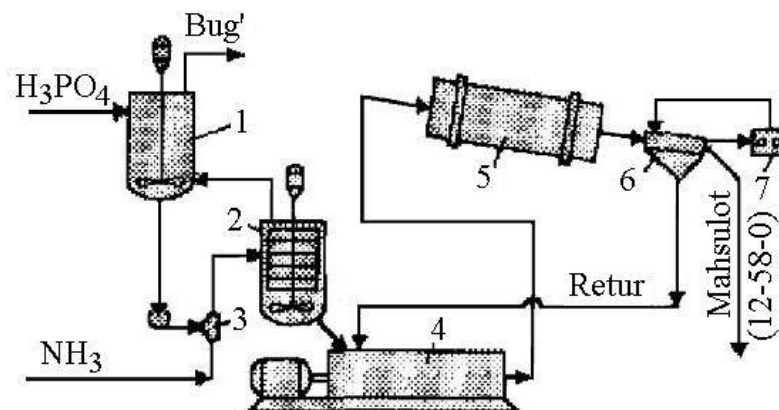
| Ko'rsatkichlar                       | Ko'rsatkich miqdorlari |
|--------------------------------------|------------------------|
| Kislota konsentratsiyasi, % $P_2O_5$ | 70                     |
| Harorat, $^{\circ}C$ :               |                        |
| 1-reaktorda                          | 100-115                |
| 2-reaktorda                          | 180-200                |
| suyuqlanma donadorlashga kirishda    | 180-200                |
| shixta donadorlashdan chiqishda      | 55-60                  |
| mahsulot sovutilgandan so'ng         | 30-35                  |
| Suyuqlanma pH qiymati:               |                        |
| 1-reaktorda                          | 0,8-1,1                |
| 2-reaktorda                          | 7,0-7,5                |
| Retur soni                           | 1:7                    |



3.4-jadvalda ishlab chiqarishning maqbul texnologik parametrlari keltirilgan.

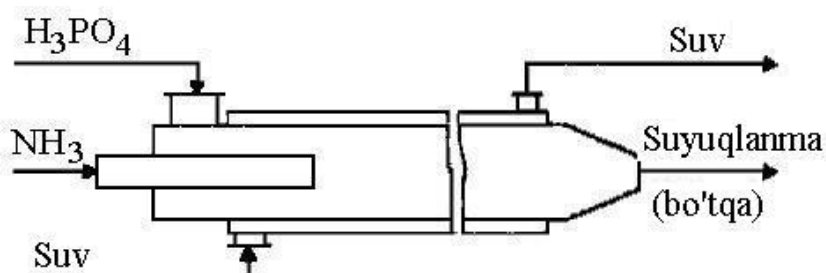
Tayyor mahsulot tarkibida: 60-61%  $P_2O_{5\text{umum.}}$ , 24-29%  $P_2O_{5\text{orto-}}$ , 13-14% N bo'radi.  $P_2O_{5\text{ozl.}}$  retrogradatsiyasi 1,5%,  $P_2O_{5\text{s.e.}}$  bo'yicha esa 2% dan oshmaydi.

**Ortofosfat kislota asosida ammoniy polifosfatlari ishlab chiqarish.** Boshlang'ich xomashyo sifatida ortofosfat kislota ishlatilganda kerakli issiqlik boshlang'ich reagentlarni qizdirilishi hisobiga, shuningdek kam energiya yo'qotilishi bilan ishlaydigan tezkor ixcham neytrallashtirish jihozlari o'tkazilishi hisobiga amalga oshiriladi (3.15-rasm). Shunday jihozlarda tezkor oqimli reaktorlar ishlatiladi (3.16-rasm). 180-220°C haroratdagi neytrallashtirish jarayonida ammoniy polifosfatlarining degidratatsiyasi talab etilgan konversiya darajagacha sodir bo'ladi.



3.15-rasm. Ortofosfat kislota asosida ammoniy polifosfatlari olish sxemasi:

1-birinchi bosqich reaktori; 2- ikkinchi bosqich reaktori; 3-T-simon reaktor;  
4-donadorlagich; 5-sovutgich; 6-elak; 7-tegirmon



3.16-rasm. Tezkor oqimli reaktor

Ortofosfat kislota qizdiriladi va birinchi bosqich reaktorga beriladi, u yerda ammoniyashtirishda ajraladigan ammiakning ushlab qolinishi sodir bo'ladi. Qisman ammoniyashtirilgan kislota T-simon reaktorga yuboriladi, u

yerda oldindan qizdirilgan gaz holatdagi ammiak bilan ammoniyashtirishning asosiy jarayoni amalga oshiriladi. Suyuqlanma va bug‘-gaz aralashmasi ikkinchi bosqich reaktoriga kelib tushadi, u yerda suyuq va gaz fazalar ajratiladi. Chiqindi gazlari birinchi bosqich reaktorda tozalanadi, suyuqlanma esa kurakchali donadorlagichga beriladi. Donador tayyor mahsulot sovutgichda sovutiladi, maydalanadi, elanadi va omborga yuboriladi.

Jarayonning texnologik ko‘rsatkichlari: kislota konsentratsiyasi 52%  $P_2O_5$ ; kislota harorati  $145^{\circ}C$ , ammiak harorati  $150^{\circ}C$ , T-simon reaktordagi harorat  $258^{\circ}C$ . Mahsulot tarkibida 11,3% N; 58,6%  $P_2O_{5umum.}$ , 30,6%  $P_2O_{5orto-}$  bo‘ladi.

Tezkor oqimli reaktorning ishlash prinsipi kislota oqimining gaz holatdagi yuqori tezlikdagi (100 m/s) ammiak bilan jadal aralashishiga asoslangan. Jihozning afzalligi – uning soddaligi, ta’sirlashish hajmining kichikligi, issiqlik yo‘qotilishining kamligi; kamchiligi – kamera ishchi qismida korroziyali yemirilishidir.

#### **4- §. Ammoniy sulfatfosfat o‘g‘iti ishlab chiqarish**

**Ammoniy sulfatfosfat o‘g‘iti ishlab chiqarish.** Ammoniy sulfatfosfat o‘g‘iti digidrat usulida olingan ekstraksion fosfat kislotasi ( $P_2O_5=18-20\%$ ) va 98,5% konsentratsiyali sulfat kislotasini turli xil nisbatda aralashtirish, hosil qilingan aralashmani ammiak bilan neytrallash, bug‘latish, donadorlash va quritish natijasida olinadi.

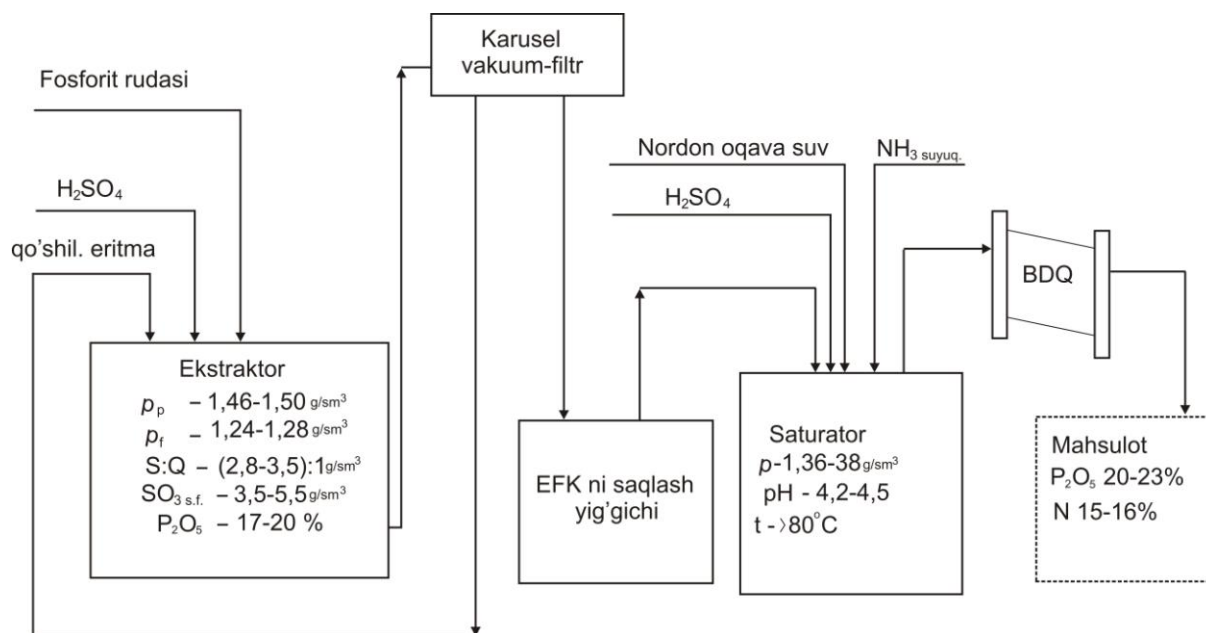
Ekstraksion fosfat va sulfat kislotalarni aralashtirish jarayonida sulfat kislota miqdori ortishi bilan aralashmaning zichligi va qovushqoqligi ortadi. Aralashmaning quyuqlashib qolishini oldini olish maqsadida unga ma’lum miqdorda suv qo‘shiladi. Suv qo‘shmagan holda ekstraksion fosfat kislota va sulfat kislota aralashmasini pH 4,3-4,8 gacha neytrallanganda ammoniy sulfat kristallari hosil bo‘lib, qattiq faza cho‘kmaga tushadi va aralashma quyuqlashadi, natijada navbatdagi jarayonlar murakkablashadi. Kislotalar aralashmasida bog‘lanmagan sulfat kislota miqdori 30% ga yetgunga qadar aralashma quyuqlashmaydi va texnologik jarayon uchun qulay bo‘lgan reologik xossaga ega bo‘ladi.

Ammoniy sulfatfosfat ishlab chiqarish texnologiyasi quyidagi asosiy bosqichlardan iboratdir:

- ekstraksion fosfat kislotasi va nordon oqava suv bilan sulfat kislotasini suyultirish va ma’lum nisbatdagi aralashmani tayyorlash;

- aralashmani gaz holatidagi ammiak bilan neytrallash;
- eritmani barabanli donadorlagich-quritgichda donadorlash va quritish.

Ammoniy sulfatfosfat o'g'iti ishlab chiqarishning prinsipial texnologik sxemasi 3.17-rasmda keltirilgan.



3.17-rasm. Ammoniy sulfatfosfat o'g'iti ishlab chiqarishning prinsipial texnologik sxemasi.

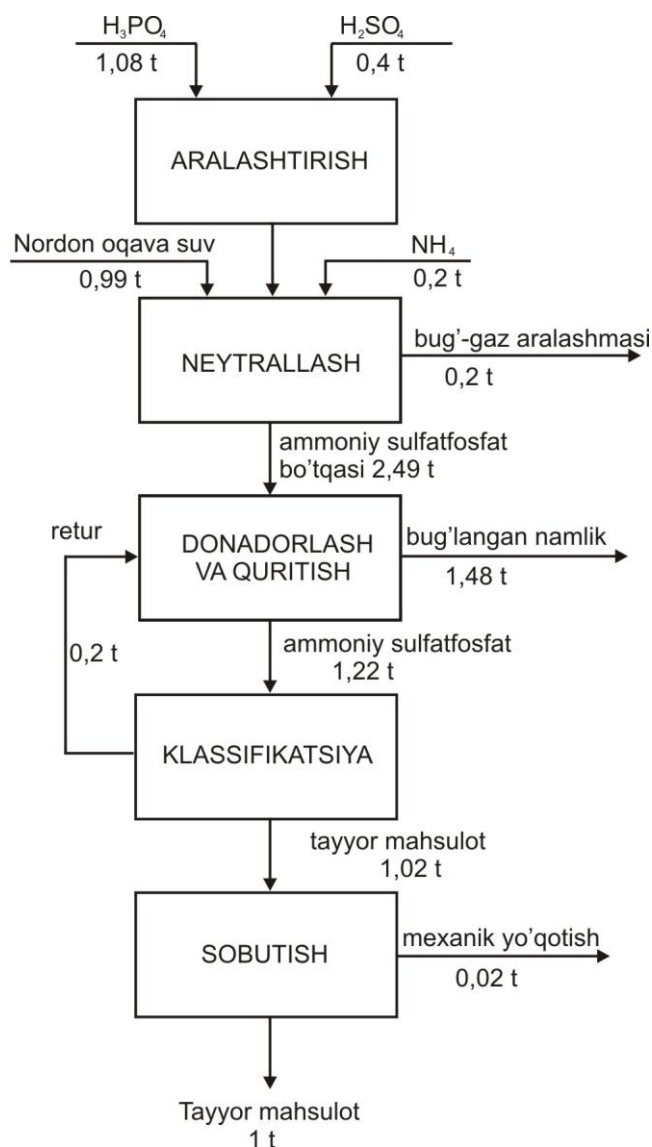
Texnologiyada sulfat kislotasini ekstraksiya fosfat kislotasi va nordon oqava suvda suyultiriladi hamda gaz holatidagi ammiak bilan neytrallanadi. Suyultirish va aralashmani neytrallash jarayoni bitta uskuna – ekstraktorda olib boriladi. Bu esa o'z navbatida suyultirish va neytrallash jarayonida aralashma haroratining  $100^{\circ}\text{C}$  dan oshmasligini ta'minlaydi. Haroratni oshishi suvni qo'shimcha bug'lanishiga, aralashma konsentratsiyasining oshishiga va ammoniy sulfat kristallarining hosil bo'lishiga olib keladi. Bu esa texnologiyada aralashmani tashish, purkash va donadorlash jarayonida qiyinchiliklar keltirib chiqaradi. Maqbul sharoitda aralashma tarkibida 43-50% suv bo'lib, u barabanli donadorlagich-quritgichga beriladi va tayyor mahsulot – ammoniy sulfatfosfat o'g'iti olinadi. Ushbu o'g'itlarga qo'yilgan barcha talablar va ularning fizik-kimyoviy ko'rsatkichlari 3.5-jadvalda keltirilgan.

Ammoniy sulfatfosfatga texnik sharti TSh 6-12:2006 bo'yicha qo'yilgan talablar va fizik-kimyoviy ko'rsatkichlari

| Ko'rsatkichning nomlanishi  | A marka me'yori |             | B marka me'yori |             | V marka me'yori |             |
|---|-----------------|-------------|-----------------|-------------|-----------------|-------------|
|   | Oliy nav        | 1 nav       | Oliy nav        | 1 nav       | Oliy nav        | 1 nav       |
| 1. Umumiy fosfatlarning massa ulushi, %                                   | 23±1            | 20±1        | 17±1            | 15±1        | 7±1             | 4±1         |
| 2. Suvda eruvchan fosfatning umumiy fosfatga nisbati, ko'pi bilan, %      | 50              | 50          | 50              | 50          | 50              | 50          |
| 3. Umumiy azotning massa ulushi, %  | 15±1            | 16±1        | 17±1            | 18±1        | 18±1            | 19±1        |
| 4. Suvning massa ulushi, ko'pi bilan, %                                   | 2,0             | 2,0         | 2,0             | 2,0         | 1,0             | 1,0         |
| 5. Donadorlik tarkibi:<br>O'lchamlar bo'yicha donalar massa ulushi:       |                 |             |                 |             |                 |             |
| 1 dan 4 mm gacha, kam emas, %   | 80              | 80          | 80              | 80          | 80              | 80          |
| 6 mm dan katta, ko'p emas, %  | yo'q            | yo'q        | yo'q            | yo'q        | yo'q            | yo'q        |
| 6. Donalarning statik mustahkamligi, kam emas, MPa (KPa/sm <sup>2</sup> ) | 3,0<br>(30)     | 3,0<br>(30) | 3,0<br>(30)     | 3,0<br>(30) | 3,0<br>(30)     | 3,0<br>(30) |
| 7. Sochiluvchanlik, %   | 100             | 100         | 100             | 100         | 100             | 100         |

Ammoniy sulfatfosfatni tarkibidagi azot va fosforning nisbatlariga qarab 3 xil marka va 6 xil navda ishlab chiqarish texnologiyasi sanoat miqyosida o'zlashtirilgan va TSh 6-12:2006 texnik sharti talablari bo'yicha ishlab chiqarilmoqda. Ammoniy sulfatfosfatni A markasi oliy navi tarkibida 24% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> va 15% N bo'ladi. Mahsulot donalarining statistik mustahkamligi 56,4 kg/sm<sup>2</sup> yoki 5,6 MPa.

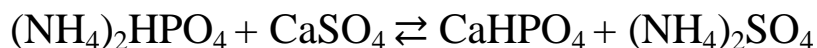
3.18-rasmda esa A navli ammoniy sulfatfosfatini moddiy balansi keltirilgan.



3.18-rasm. Ammoniy sulfatfosfat o'g'itining A navini olish moddiy balansi

## 5- §. Suprefos ishlab chiqarish

**Suprefos ishlab chiqarish fizik-kimyoviy asoslari.** Suprefos o'g'iti olish texnologiyasi qo'yidagi reaksiyaga asoslangan:



Ushbu reaksiya bo'yicha ekstraksiyon bo'tqa tarkibidan ekstraksiyon fosfat kislota va fosfogipsni alohida-alohida ajratmasdan, fosfogipsni ammoniy fosfatlari (mono- va diammoniy fosfat tuzlari) yordamida

konversiya qilinib dikalsiyfosfat va ammoniy sulfat olishga asoslangan. Bu esa fosfogipsni qayta ishlashning istiqbolli yo'nalishlaridan biridir.

Konversiya jarayonida boradigan reaksiyalarning to'g'ri va teskari yo'nalishlari bo'yicha 25-100°C oralig'ida termodinamik tahlil o'tkazildi va tasirlashuvni keltirilgan harorat oralig'ida faqat to'g'ri reaksiya bo'yicha borishi mumkinligi aniqlandi. Gipsni ammoniy fosfat bilan konversiya qilish jarayonini o'rganish uchun  $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4\text{-CaSO}_4\cdot 2\text{H}_2\text{O-H}_2\text{O}$ ,  $(\text{NH}_4)_2\text{HPO}_4\text{-CaSO}_4\cdot 2\text{H}_2\text{O-H}_2\text{O}$  va  $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4\text{-(NH}_4)_2\text{HPO}_4\text{-CaSO}_4\cdot 2\text{H}_2\text{O-H}_2\text{O}$  sistemalari komponentlarning turli xil mollar nisbatida va haroratida hamda ammoniy fosfatni ikki suvli gips bilan suvli sistemalari komponentlarining turli xil mollar nisbatida o'rganildi.

Nazariy tadqiqotlar natijasi tahlilidan ma'lumki, gipsni yuqori konversiya darajasi (91-94%) ga  $\text{pH}=4,5$  da 70°C harorat va komponentlar nisbatlari  $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4\text{:}(\text{NH}_4)_2\text{HPO}_4\text{:CaSO}_4\cdot 2\text{H}_2\text{O}=1\text{:}1\text{:}1$  bo'lganda erishildi. Haroratni oshirish konversiya darajasini kamayishiga, pH ning ortishi esa konversiya darajasini ko'tarilishiga olib keladi. Konversiya jarayoni davomiyligi 60 minut,  $\text{pH}=6-8$  va harorat 60-80°C bo'lib, ushbu maqbul sharoitlarda konversiya darajasi 95-99% ni tashkil etadi. 60°C harorat va  $\text{pH}=8,5$  da gips to'liq konversiyalanadi. Olingan azot-fosfor-oltingugurt-kalsiyli o'g'it tarkibida  $\text{P}_2\text{O}_{5\text{umum.}}=23\%$ ,  $\text{P}_2\text{O}_{5\text{o'zl.}}=21,0\%$ ,  $\text{CaO}_{\text{umum.}}=17,70\%$ ,  $\text{CaO}_{\text{o'zl.}}=17,50\%$ ,  $\text{SO}_{3\text{umum.}}=26,60\%$ ,  $\text{SO}_{3\text{s.e.}}=26,50\%$ ,  $\text{N}=12,80\%$  ni tashkil etadi. Fosfat kislotali gips bo'tqasini  $\text{pH}=8,0$  gacha neytrallaganda gipsning konversiya darajasi mahsulotning A navida 99,80%, B navida 92,40%, V navida 79,60% va G navida 86,10% ni tashkil etadi.

**Suprefos ishlab chiqarish texnologiyasi.** Suprefos ishlab chiqarish texnologiyasi quyidagi asosiy bosqichlardan iborat:

- fosforit xom ashyosini sulfat kislotasi va aylanma ekstraksion fosfat kislotasi yordamida digidrat usulida parchalash;
- fosfat kislotali bo'tqani ikki qismga ajratish, uning bir qismini filtrlash hamda ekstraksion fosfat kislotasi va fosfogipsga ajratish;
- bo'tqaning ikkinchi qismini gaz holatidagi ammiak bilan neytrallash va gipsni ammoniy fosfat bilan konversiyalash;

- konversiyalangan bo'tqani barabanli donadorlagich-quritgichda tayyor mahsulotga aylantirish.

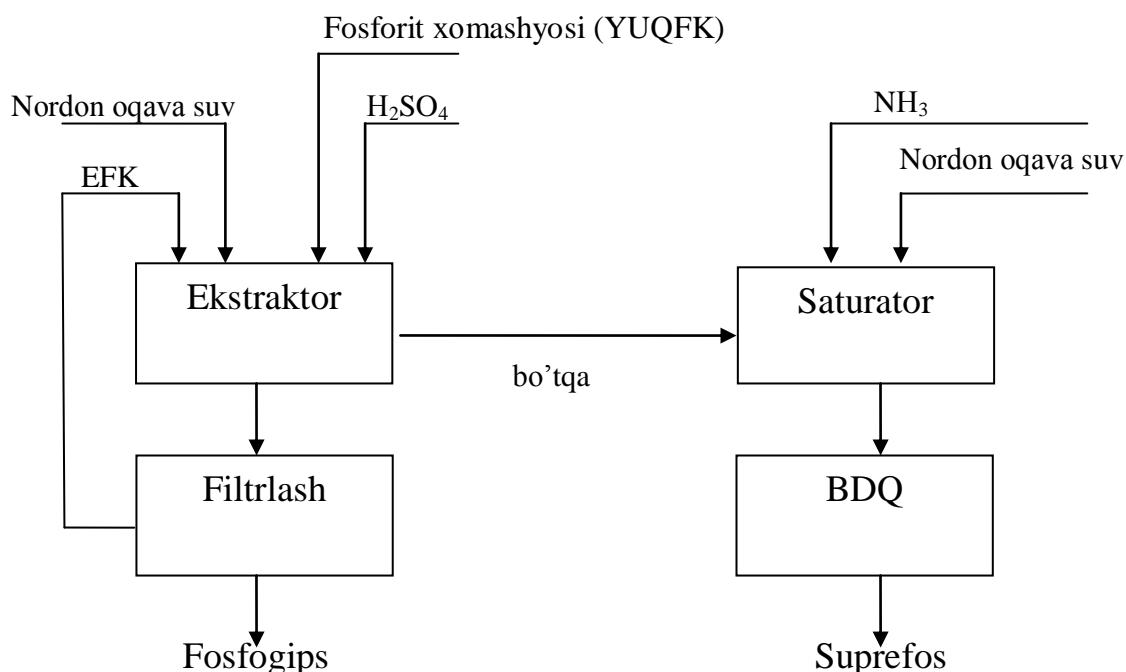
Yuqub kuydirilgan fosforit konsentratidan suprefos ishlab chiqarish texnologiyasi 3.19-rasmda keltirilgan.

Dastlab yuqub kuydirilgan fosforit konsentratini ( $P_2O_5=28-30\%$ ,  $CaO=54-56\%$  va  $CO_2=2-4\%$ ) digidrat usulida ekstraktorda sulfat kislotasi bilan parchalanadi. Keyin bir qism nordon bo'tqa karusel vakuum filtrga yo'naltirilib, fosfogips va ekstraksiyon fosfat kislotasiga ajratiladi. Ekstraksiyon fosfat kislotasi ekstraktorga qaytariladi. Bir qism fosfogipsni bo'tqadan chiqarib yuborilishiga sabab, fosforitni sulfat kislotasi bilan parchalashda, ya'ni quyidagi reaksiya bo'yicha:



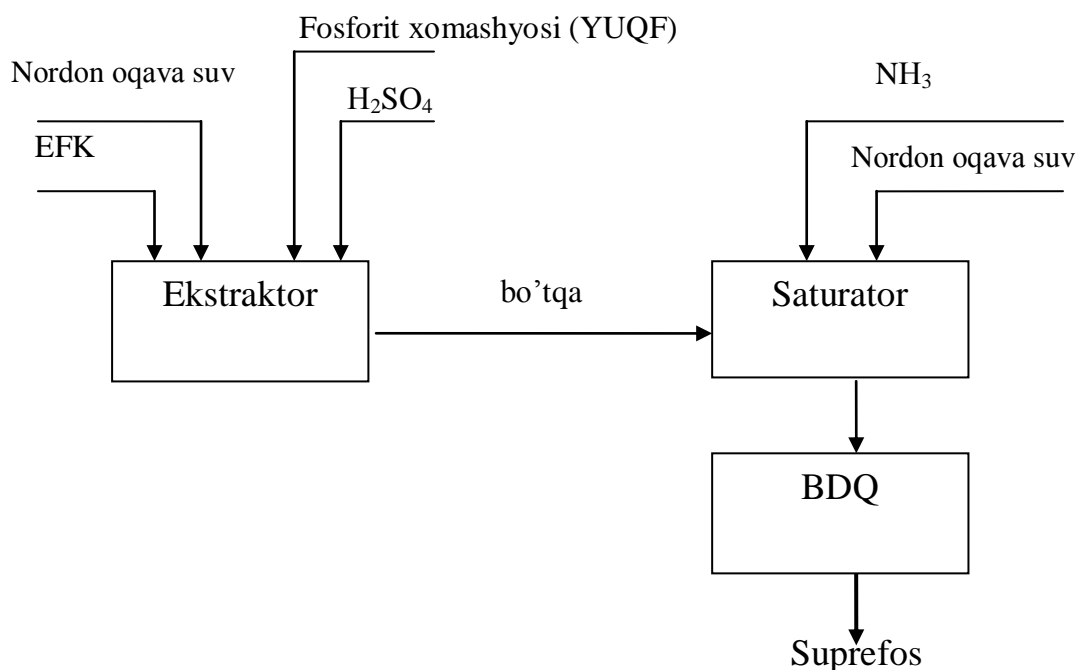
5 mol gipsga 3 mol ekstraksiyon fosfat kislotasi yoki ammiak bilan neytrallagandan so'ng 3 mol diammoniyfosfat hosil bo'ladi. Gipsni to'liq konversiya qilish uchun gips va diammoniyfosfatlari 1:1 nisbatda bo'lishi kerak. Shu sababli 2 mol gips sistemadan chiqariladi.

Ikkinchi qism ekstraksiyon bo'tqa saturatorga yo'naltiriladi va ammiak bilan  $pH=7,5-8,0$  gacha neytrallanadi. Ammoniydashgan bo'tqa barabanli donadorlagich-quritgichda quritiladi va tayyor mahsulot – suprefos o'g'iti olinadi.



3.19-rasm. Markaziy Qizilqumning yuvib kuydirilgan fosforit konsentratidan suprefos o'g'iti ishlab chiqarishning prinsipial texnologik sxemasi.

Markaziy Qizilqumning yuvib quritilgan fosforit konsentratidan suprefos o'g'iti ishlab chiqarishning prinsipial texnologik sxemasi 3.20-rasmda keltirilgan.



3.20-rasm. Markaziy Qizilqumni yuvib quritilgan fosforit konsentratidan suprefos o'g'iti ishlab chiqarishning prinsipial texnologik sxemasi.

Dastlab yuvib quritilgan fosforit konsentratini ( $P_2O_5=19-21\%$ ,  $CaO=45-48\%$  va  $CO_2=10-12\%$ ) digidrat usulida sulfat kislotasi va aylanma ekstraksiya fosfat kislotasi bilan parchalanadi va nordon bo'tqa yuqorida keltirilgan texnologiyadan farqli ravishda to'g'ri saturatorga beriladi. Ekstraktorda fosforitni parchalash jarayonida ekstraksiya bo'tqa tarkibidagi fosfogips va ekstraksiya fosfat kislotasi nisbatlari  $NH_4H_2PO_4:(NH_4)_2HPO_4:CaSO_4 \cdot 2H_2O=1:1:1$  bo'lgan maqbul sharoitga keltiriladi. Saturatorida nordon bo'tqa nordon oqava suvi bilan maqbul reologik xossaga keltirib olinadi va gaz holatidagi ammiak bilan  $pH=7-8$  gacha neytrallanadi. Barabanli donadorlagich-quritgichda neytrallangan bo'tqadan tayyor mahsulot olinadi.

Suprefos o'g'iti o'simlik tomonidan o'zlashtiriluvchan shakldagi bir necha ozuqa komponentlaridan (azot, fosfor, oltingugurt, kalsiy va magniy



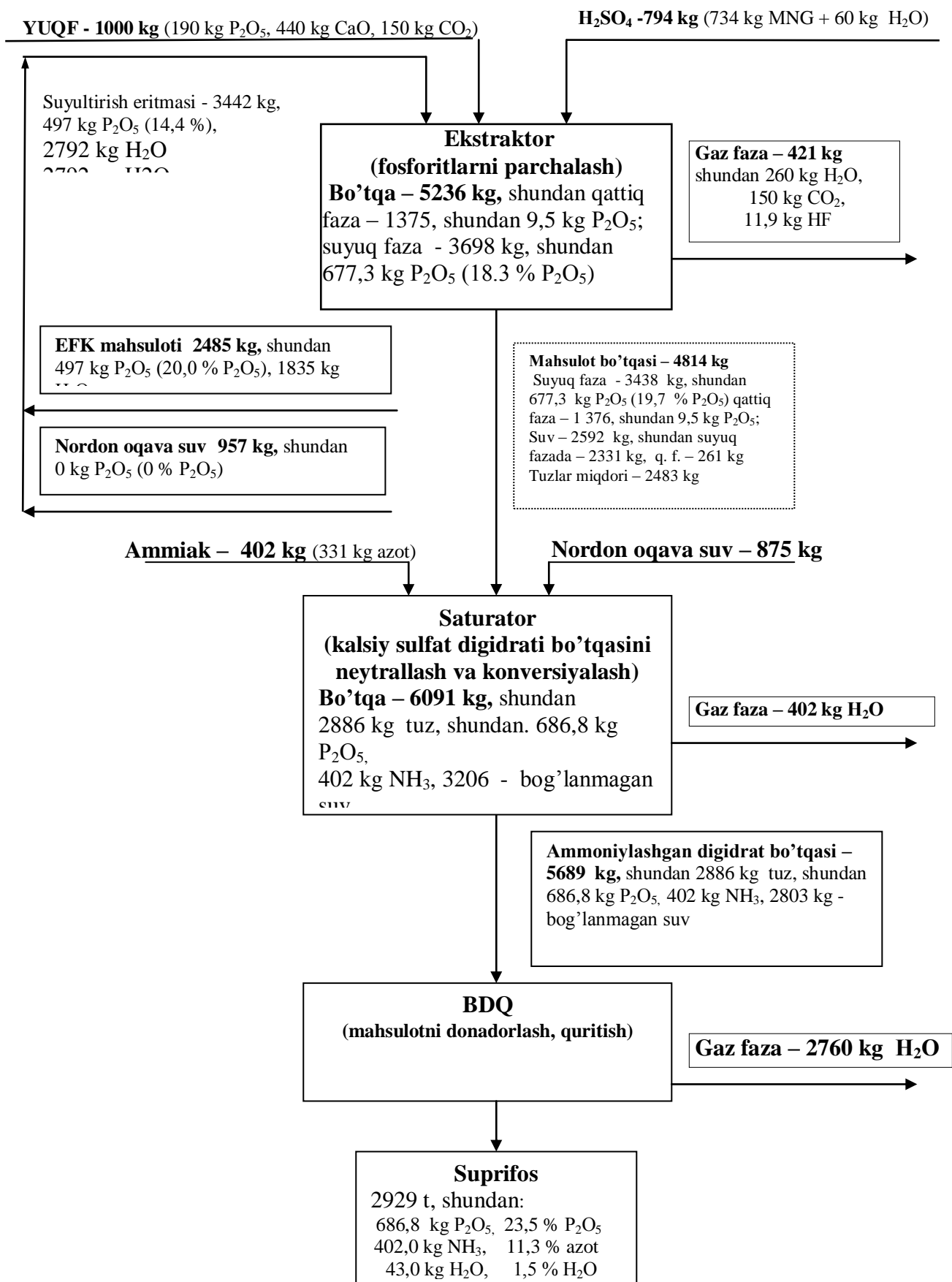
tuzlari) tarkib topgan murakkab o'g'it bo'lib, tarkibida o'rtacha 45% gacha dikalsiyfosfat, 35% gacha ammoniy sulfat va 10-15% mono- va diammoniyfosfat bo'ladi. Ushbu murakkab o'g'it suprefos nomi bilan TSh 6-12:2006 texnik sharti talablariga bo'yicha 4 xil markada ishlab chiqarilmoqda. Suprefos o'g'itiga qo'yilgan barcha talablar va fizik-kimyoviy ko'rsatkichlar 3.6-jadvalda keltirilgan.

### 3.6- jadval

Suprefos o'g'itiga texnik shart TSh 6-12:2006 bo'yicha qo'yilgan talablar va uning fizik-kimyoviy ko'rsatkichlari

| Ko'rsatkichning nomlanishi   | Markalar me'yori |         |         |         |
|--|------------------|---------|---------|---------|
|  | A                | B       | V       | G       |
| 1. Ozuqa komponentlar miqdori, kam emas, %                                 | 75               | 67      | 65      | 60      |
| 2. Fosfatlarning umumiy massa ulushi, %                                    | 24 ± 1           | 20 ± 1  | 22 ± 1  | 20 ± 1  |
| 3. Suvda eruvchan fosfatlarning umumiy fosfatlarga nisbati, ko'p emas, %   | 25               | 25      | 25      | 25      |
| 4. Azotning umumiy massa ulushi, %   | 12 ± 1           | 15 ± 1  | 8 ± 1   | 10 ± 1  |
| 5. Magniyning massa ulushi, MgO hisobida, kam emas, %                      | 0,5              | 1,0     | 2,0     | 2,0     |
| 6. Kalsiyning massa ulushi, CaO hisobida, kam emas, %                      | 14               | 10      | 12      | 10      |
| 7. Oltingugurtning massa ulushi, SO <sub>3</sub> hisobida, kam emas, %     | 25               | 22      | 23      | 21      |
| 8. Suvning massa ulushi, ko'p emas, %                                      | 2,0              | 2,0     | 2,0     | 2,0     |
| 9. 1 % li eritmaning pH qiymati, kam emas, %                               | 5,5              | 5,5     | 5,5     | 5,5     |
| 10. Donadorlik tarkibi:<br>O'lchamlar bo'yicha donalar massa ulushi:       |                  |         |         |         |
| 1 dan 4 mm gacha, kam emas, %  | 90               | 90      | 90      | 90      |
| 1 mm dan kichik, ko'p emas%  | 10               | 10      | 10      | 10      |
| 6 mm dan katta, ko'p emas %  | 100              | 100     | 100     | 100     |
| 11. Donalarning statik mustahkamligi, kam emas, MPa (KPa/sm <sup>2</sup> ) | 3,0(30)          | 3,0(30) | 3,0(30) | 3,0(30) |
| 12. Sochiluvchanlik, %   | 100              | 100     | 100     | 100     |

Yuvib quritilgan fosforit konsentratidan suprefos o'g'itining A markasini ishlab chiqarish moddiy balansi 3.21-rasmda keltirilgan.



3.21-rasm. Suprefos o'g'itining A markasini ishlab chiqarish moddiy balansi.

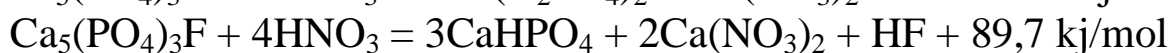
## 6- §. Nitrokalsiyfosfat ishlab chiqarish

**Nitrokalsiyfosfat ishlab chiqarishning fizik-kimyoviy asoslari.** Nitrokalsiyfosfat fosfatli xomashyoni nitrat kislota bilan parchalash va soʻngra olingan boʻtqani ammiak bilan neytrallash orqali olinadi.

Qizilqum fosforitlarining oʻziga xos xususiyatlaridan biri fosforit tarkibida karbonatlar ( $\text{CaCO}_3$ ) miqdorining koʻpligidir, yaʼni Qizilqum fosforitlari yuqori karbonatli fosforitlar turiga kiradi.

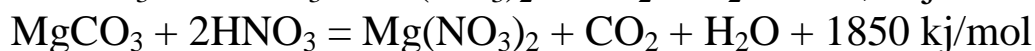
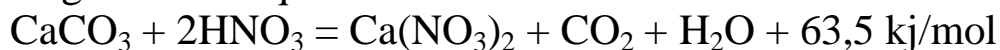
Qizilqum fosforitlari yetarli boʻlmagan meʼyordagi nitrat kislota bilan parchalanganda tabiiy fosfat tarkibidagi kalsiy fosfatning oʻrta tuzlari nordon tuzlarga aylanadi,  $\text{Ca}^{2+}$  ionlarining bir qismi esa nitrat ionlari bilan bogʻlanadi va kalsiy nitrat hosil qiladi.

Parchalanish jarayonida quyidagi asosiy reaksiyalar sodir boʻladi:



Nitrat kislota yetarlicha meʼyorda boʻlmaganligi sababli fosforit parchalanishidan erkin  $\text{H}_3\text{PO}_4$  hosil boʻlmaydi.

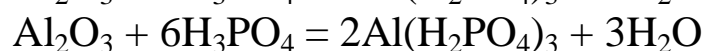
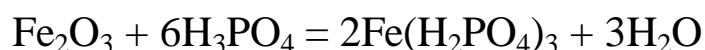
Fosfatli xomashyolar, xususan, fosforitlar tarkibidagi kalsiy va magniy karbonatlari nitrat kislotada parchalanganda tegishli nitratlar va karbonat anhidrid hosil qiladi:



Ajralib chiqadigan karbonat anhidrid boshlangʻich xomashyo tarkibidagi organik moddalar ishtirokida koʻpik hosil qiladi, bu esa texnologik jarayonda ayrim qiyinchiliklarni keltirib chiqaradi hamda uni bartaraf etish uchun toʻgʻri yechim va texnologik oʻzgarishlar qilishni talab etadi.

Fosfatli ruda tarkibidagi karbonatli qoʻshimchalar – kalsit, dolomit – ularni parchalash jarayonida qoʻshimcha miqdorda nitrat kislota sarflashga olib keladi. Kalsit va dolomitlar parchalanganda qoʻshimcha miqdorda kalsiy nitrat hosil qiladi, u nitrokalsiyfosfat hajmini oshiradi hamda mahsulotdagi  $\text{P}_2\text{O}_5$  konsentratsiyasini pasaytiradi. Lekin, bu salbiy oʻzgarish hisoblanmaydi, chunki kalsiy nitratning oʻzi ham azotli oʻgʻitlar qatoriga kiradi.

Fosfatlar parchalanganda ular tarkibidagi temir va alyuminiy suvda amalda erimaydigan va oʻsimliklarga sekin oʻzlashadigan fosfatli tuzlarga aylanadi:

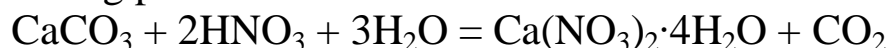


Alyuminiy fosfatlari temir fosfatga nisbatan yaxshiroq eriydi va kislotalilik kam bo'lganda qattiq fazaga cho'kadi.

Tabiiy fosfatlar nitrat kislota bilan parchalanganda gaz fazasiga vodorod ftorid ajraladi. Nitrokalsiyfosfat olishda xomashyodagi barcha ftorning 20% atrofida gaz fazasiga ajralishi kuzatiladi.

Fosforitlarni nitrat kislotali parchalash jarayonlarini shartli ravishda bir qator parallel boradigan reaksiyalarga ajratish mumkin:

- yuqori tezlik bilan boradigan fosfatli xomashyo tarkibidagi karbonatlarning parchalanishi:



fosforit nitrat kislota bilan aralashtirilganda birinchi navbatda karbonatlar kislota bilan ta'sirlashadi;

- fosfatli xomashyoning fosfatli qismining fosfatli tuzlar hosil qilishi bilan parchalanishi;
- nitrokalsiyfosfat bo'tqasi tarkibidagi erkin kislotalilikni neytrallashtirish – ammiak gazi bilan ammoniyashtirish:

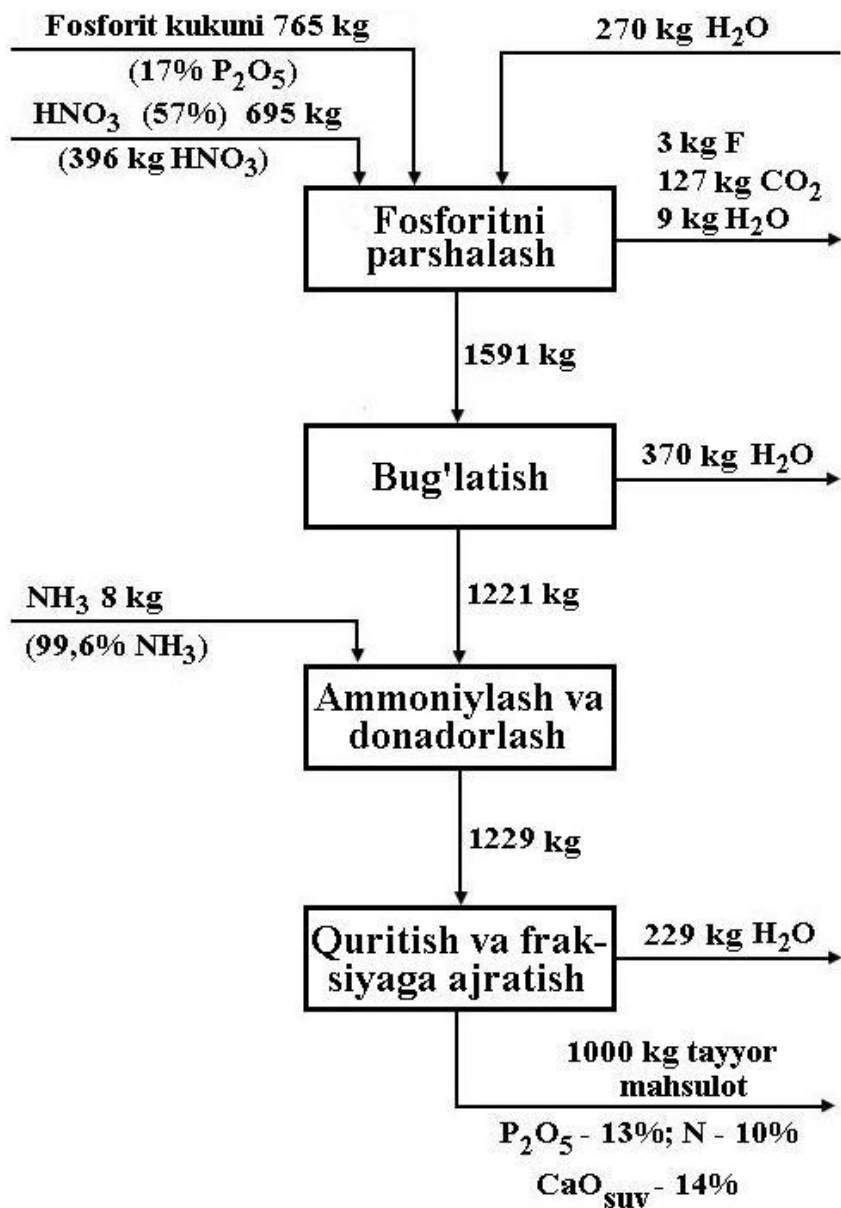


**Nitrokalsiyfosfat ishlab chiqarish texnologiyasi.** Nitrokalsiyfosfat o'g'iti ishlab chiqarish texnologik jarayonlari quyidagi asosiy bosqichlardan iborat:

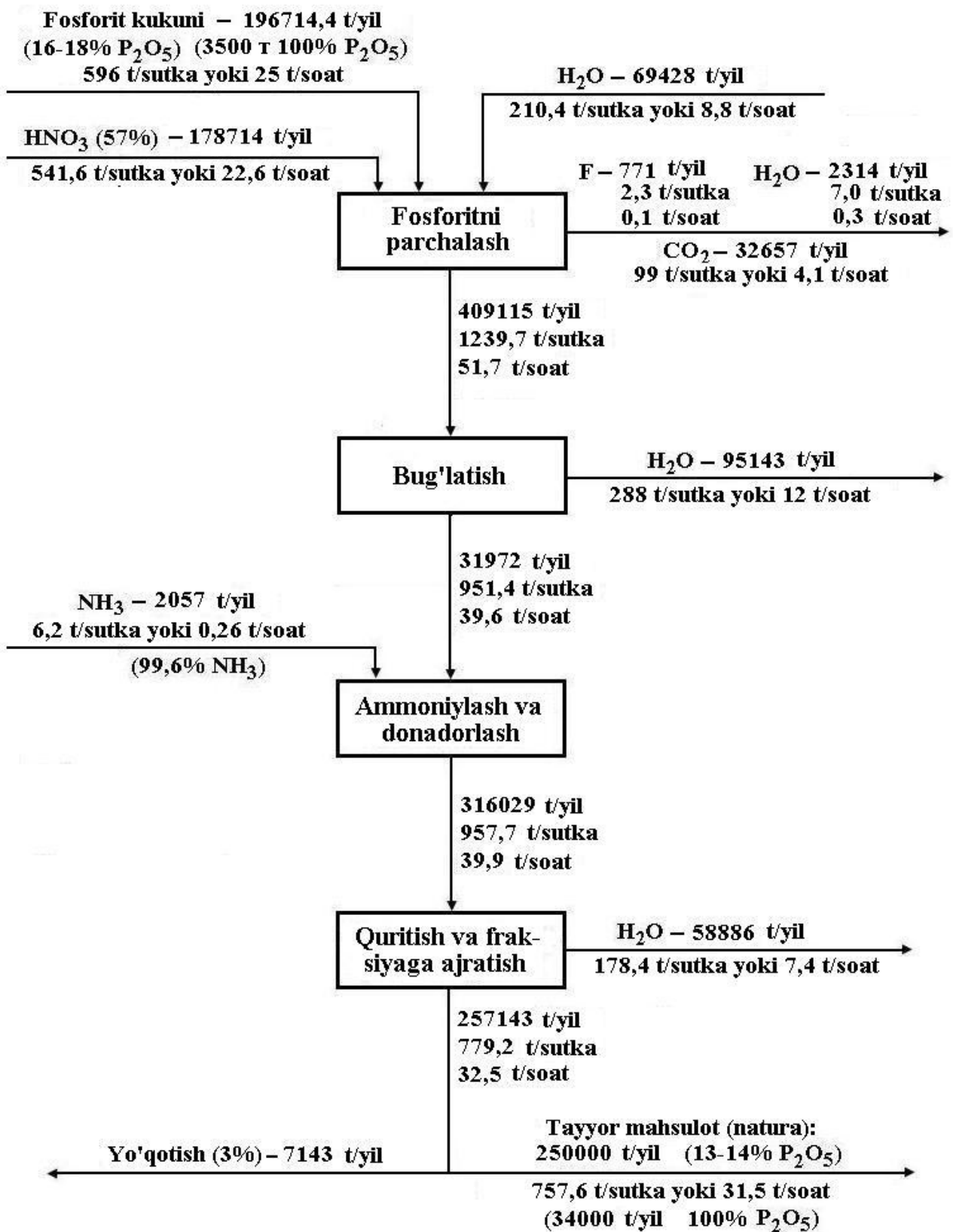
- fosfatli xomashyoni qabul qilish, saqlash va tashish;
- nitrat kislotani qabul qilish va saqlash;
- fosforit unini konsentrlanmagan nitrat kislotada nitrokalsiyfosfat bo'tqasi olish yo'li bilan parchalash;
- nitrokalsiyfosfat bo'tqasini bug'latish;
- bug'latilgan bo'tqani ammiak gazi bilan neytrallashtirish va neytrallangan bo'tqani donadorlash;
- tayyor mahsulotni quritish;
- olingan mahsulotni fraksiyalarga ajratish va yirik fraksiyani maydalash;
- fosfatli xomashyoni parchalashdan hosil bo'ladigan gazlarni absorbsiyalash;
- donadorlash va quritish jarayonlaridagi gazlarni tozalash;
- santexnik tozalash;
- tayyor mahsulotni qadoqlash va omborga joylashtirish.

**Nitrokalsiyfosfat ishlab chiqarishning moddiy balansi.** Nitrokalsiyfosfat ishlab chiqarish jarayonining moddiy balansi va mahsulot birligi uchun balans sxemasi 3.22- va 3.23-rasmlarda ko'rsatilgan.

Nitrat kislotaning past me'yorida fosforit kukunidan nitrokalsiyfosfat o'g'iti olish texnologik tartibi me'yorlari 3.7-jadvalda keltirilgan.



3.22-rasm. Nitrokalsiyfosfat ishlab chiqarish moddiy balansi.



3.23-rasm. Mahsulot birligi uchun nitrokalsiyfosfat olish balans sxemasi.

Nitrat kislotaning past me'yorida fosforit kukunidan nitrokalsiyfosfat o'g'iti olish texnologik tartibi me'yorlari

| T/r | Ko'rsatkichlar nomi   | O'lchov birligi                           | Ko'rsatkichlar                  |
|-----|---|---|---------------------------------|
| 1.  | Fosfatli xomashyo sarfi (17% P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> )  | t/t tayyor mahsulot                       | 0,765                           |
| 2.  | Nitrat kislota (100% HNO <sub>3</sub> )<br>(57% HNO <sub>3</sub> )  | t/t tayyor mahsulot                       | 0,396<br>0,695                  |
| 3.  | Ammiak (99,6% NH <sub>3</sub> )   | t/t tayyor mahsulot                       | 0,008                           |
| 4.  | Texnik suv  | t/t tayyor mahsulot                       | 0,270                           |
| 5.  | Bug'latishga tabiiy gaz   | m <sup>3</sup> /t tayyor mahsulot         | 16                              |
| 6.  | BDQga tabiiy gaz  | m <sup>3</sup> /t tayyor mahsulot         | 24                              |
| 7.  | Nitrokalsiyfosfat bo'tqasi:<br>– harorati<br>– zichligi<br>– pH (ammoniy lashgacha)<br>– pH (ammoniy lashdan so'ng)   | °C<br>g/sm <sup>3</sup><br>–<br>–         | 50<br>1,4-1,5<br>0,8<br>3,8-4,2 |
| 8.  | Reaktor ichidagi vakuum   | MPa                                       | 0,001-<br>0,002                 |
| 9.  | Bo'tqani ammoniy lashga ammiak  | MPa                                       | 0,4                             |
| 10. | Bo'tqa bug'latishga   | % namlik                                  | 17-40                           |
| 11. | Bo'tqa bug'latishdan so'ng  | % namlik                                  | 20                              |
| 12. | Yoqilg'i gazlari harorati:<br>– BDQga kirishda<br>– BDQdan chiqishda  | °C<br>°C                                  | 300-350<br>90-110               |
| 13. | BDQni qizdirishga tabiiy gaz  | MPa                                       | 0,14                            |
| 14. | Retur qaytarligi  | 1 massa qism<br>mahsu-lotga massa<br>qism | 1:5                             |
| 15. | Tayyor mahsulot:<br>1. Suvning massa ulushi<br>2. O'lchamli donachalar massa qismi:<br>– 1 mm dan kichik, ko'p emas<br>– 1-4 mm li, kam emas<br>3. Sepilishi<br>4. To'kma (uyma) zichligi | %<br><br>%<br>%<br>%                      | 1,0<br><br>10<br>90<br>100      |

|  |  |                  |      |
|--|--|------------------|------|
|  |  | t/m <sup>3</sup> | 1,18 |
|--|--|------------------|------|

### *Nazorat uchun savollar*

1. Ammoniy fosfatlarining xossalarini ayting.
2. Ammoniy fosfatlar va ammofos ishlab chiqarishning fizik-kimyoviy xususiyatlarini tushuntiring.
3. Diammoniyfosfat ishlab chiqarish usulini tushuntiring.
4. Monoammoniyfosfat ishlab chiqarish usulini tushuntiring.
5. Sanoatda ammofos qanday texnologik sxemalar asosida ishlab chiqariladi?
6. Changlatgichli quritgichda ammofos ishlab chiqarish sxemasini tushuntiring.
7. Ammofos suspenziyasini bug‘latish va donadorlash orqali ammofos ishlab chiqarish sxemasini tushuntiring.
8. Tezkor ammoniylashtiruvchi bug‘latgichning tuzilishi va ishlash prinsipini tushuntiring.
9. Ammoniylashtiruvchi donadorlagichning tuzilishi va ishlash prinsipini tushuntiring.
10. Ammoniylashtiruvchi donadorlagich jihozi bilan donadorlangan ammofos olish sxemasini tushuntiring.
11. Donadorlangan diammmofos nima?
12. Ammofosfatlar qanday o‘g‘it va ular qanday olinadi?
13. Ammoniy poli- va metafosfatlarning olinish usullarini tushuntiring.
14. Tezkor oqimli reaktor tuzilishi va ishlash prinsipini tushuntiring.

### *Adabiyotlar*

1. G‘afurov Q., Shamshidinov I. Mineral o‘g‘itlar va tuzlar texnologiyasi. – T.: Fan va texnologiya, 2007. – 352 b.
2. Kattayev N. Kimyoviy texnologiya. – T.: “Yangiyul polygraph service” MCHJ, 2008. – 432 b.



3. G'afurov Q., Shamshidinov I. Mineral o'g'it ishlab chiqarish nazariyasi va texnologik hisoblari. – T.: Fan va texnologiya, 2010. – 360 b.
4. Технология фосфорных и комплексных удобрений / Под ред. С.Д.Эвенчика и А.А.Бродского. – М.: Химия, 1987. – 464 с.
5. Позин М.Е. Технология минеральных удобрений: Учебник для вузов. – Л., Химия. 1989. – 352 с.
6. Кононов А.В., Стерлин В.Н., Евдокимова Л.И. Основы технологии комплексных удобрений. – М.: Химия, 1988. – 320 с.
7. Кочетков В.Н. Фосфорсодержащие удобрения: Справочник / Под ред. проф. А.А.Соколовского. – М.: Химия, 1982. – 400 с.
8. Соколовский А.А., Унанянц Т.П. Краткий справочник по минеральным удобрениям. – М.: Химия, 1977. – 376 с.
9. Шамшидинов И. Получение удобрений типа двойного суперфосфата из фосфоритов Каратау: Автореф. дис. ... канд. техн. наук, - Ташкент, 1994. – 25 с.
10. Гафуров К. Обесфторенные удобрения из фосфоритов Каратау. – Ташкент: ФАН, 1992. – 200 с.
11. Мирзакулов Х.Ч. Разработка ресурсосберегающей технологии переработки фосфоритов Центральных Кызылкумов на фосфорсодержащие удобрения: Дис. ... докт. техн. наук, - Ташкент, 2009. – 338 с.
12. Садыков Б.Б. Технология получения комплексных азотно-фосфорных серу- и кальцийсодержащих удобрений на основе фосфоритов Центральных Кызылкумов: Дис. ... канд. техн. наук, - Ташкент, 2008. – 161 с.
13. Волынскова Н.В. Разработка и внедрение технологии производства экстракционной фосфорной кислоты из фосфоритов Центральных Кызылкумов: Дис. ... канд. техн. наук, - Ташкент, 2010. – 172 с.

*IV bob*

**AZOT-FOSFOR-KALIYLI MURAKKAB O‘G‘ITLAR  
ISHLAB CHIQRISH NAZARIYASI VA TEXNOLOGIK  
HISOBLARI**

O‘g‘itdagi ta’sir etuvchi moddalar turi va konsentratsiyasi qanchalik ko‘p bo‘lsa, ular shunchalik ahamiyatli bo‘ladi. Turli ekinlar, tuproqlar, iqlim va boshqa sharoitlar uchun azot, fosfor va kaliyning miqdori va nisbati har xil bo‘lgan murakab o‘g‘itlar talab etiladi. Ular  $N:P_2O_5:K_2O$  massalari nisbati bilan tavsiflanadi, masalan 1:1,5:0,5. Bunda ta’sir etuvchi moddalarning umumiy miqdori tarzida ham ifodalanishi mumkin, masalan  $N+P_2O_5+K_2O = 36\%$ ; ayrim hollarda  $N:P_2O_5:K_2O$  ning massa bo‘yicha foiz nisbati, masalan 12:18:6 yoki 12-18-6 shaklida ifodalanishi mumkin, bu sonlarning umumiy yig‘indisi o‘g‘itdagi ta’sir etuvchi moddalarning umumiy miqdorini ko‘rsatadi.

Uch komponentli 1:1:1; 1:1,5:1; 1:1:0,5; 1:1:1,5; 1:0,67:0,67 va ikki komponentli 1:4:0; 1:1:0; 0:1:1; 0:1;1,5 markali o‘g‘itlar eng ko‘p ishlatiladi.

**1- §. Nitroammofoska va karboammofoska ishlab chiqarish nazariyasi va texnologik hisoblari**

Oldinroq ta’kidlab o‘tilganidek, ammoniy fosfatlari asosida NP-o‘g‘itlari olinadi, ulardagi  $N:P_2O_5$  nisbati 1:2,5 dan 1:4 gacha o‘zgaradi. Mahsulot donachalaridagi azot miqdori yuqori bo‘lgan o‘g‘itlar olish maqsadida ammoniy fosfatlariga azot tutgan komponentlar, masalan ammoniy nitrat yoki karbamid qo‘shiladi.

**Mahsulot turlari va xossalari.** Agar fosfatli komponent sifatida monoammoniyfosfat ishlatilgan bo‘lsa, olingan mahsulot nitroammofos, diammoniyfosfat ishlatilgan bo‘lsa nitrodiammofos nomi bilan yuritiladi. Tarikibidagi  $P_2O_5$  ning bir qismi kondensirlangan shaklda bo‘lsa, nitroammopolifosfatlar nomi bilan ataladi. Tarkibida kaliy tutgan

komponentlar (aniqrog‘i kaliy xlorid) kiritilganda turli xillardagi nitroammofoskalar olinadi. Ayrim hollarda esa azot tutgan komponent sifatida karbamid ishlatiladi. Bunda olinadigan mahsulot karboammofos (karboammofoska) nomi bilan ataladi. Ammo azotning amidli shakli samaradorligiga qaramasdan bunday sxemalardan keng qo‘llanilmaydi.

Bu yerda asosiy e‘tibor nitroammofos (nitroammofoska) texnologiyasiga qaratiladi. Nitroammofos va nitroammofoskaning tarkibi 4.1-jadvalda keltirilgan.

4.1-jadval

Nitroammofos va nitroammofoskaning tarkibi  
(apatitdan olingan kislota asosida)

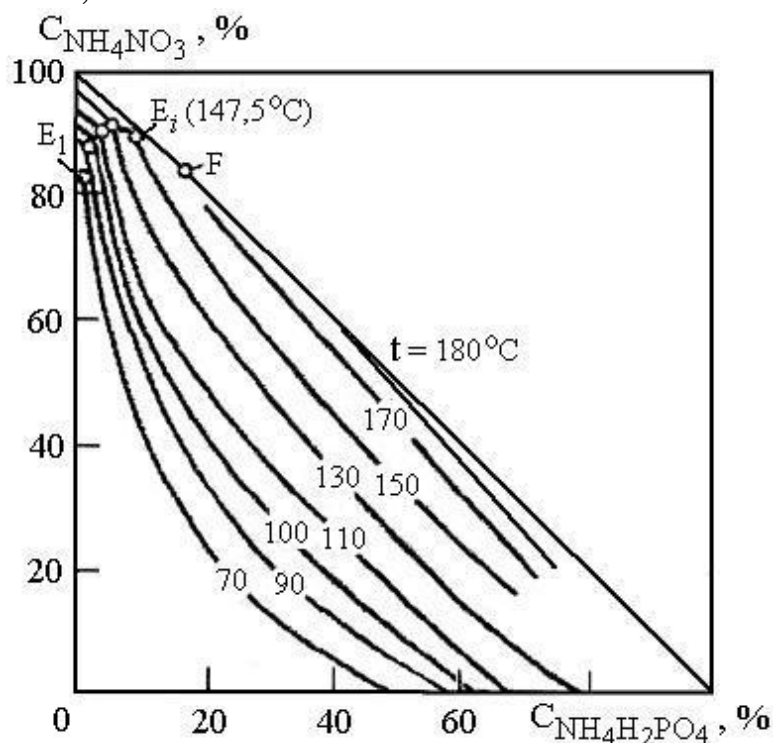
| Komponentlar nisbati  |   | Tarkibi, % |  |                  |      |
|---|---|------------|--|------------------|------|
| mahsulotda<br>N:P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> :K <sub>2</sub> O | boshlang‘ich<br>aralashmada<br>NH <sub>4</sub> NO <sub>3</sub> :NH <sub>4</sub> H <sub>2</sub> PO <sub>4</sub> :KCl | N<br>umum. | P <sub>2</sub> O <sub>5</sub><br>umum. | K <sub>2</sub> O | Σ    |
| Nitroammofos  |   |            |  |                  |      |
| 1:0,8:0   | 65:35:0   | 27,1       | 21,6                                   | 0                | 48,7 |
| 1:1:0   | 59:41:0   | 25,6       | 25,6                                   | 0                | 51,2 |
| 1:1,5:0   | 45:55:0   | 22,5       | 33,8                                   | 0                | 56,3 |
| 1:2,2:0   | 30:70:0   | 19,0       | 43,1                                   | 0                | 62,1 |
| Nitroammofoska  |   |            |  |                  |      |
| 1:0,67:0,67   | 54:23:23  | 21,6       | 14,5                                   | 14,5             | 50,6 |
| 1:1:1   | 42:29:29  | 18,2       | 18,2                                   | 18,2             | 54,6 |
| 1:1,5:1   | 34:40:26  | 16,6       | 24,9                                   | 16,6             | 58,1 |
| 1:1,5:1,5   | 30:35:35  | 14,7       | 22,2                                   | 22,2             | 59,1 |

NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub>-NH<sub>4</sub>H<sub>2</sub>PO<sub>4</sub>-H<sub>2</sub>O sistemasining eruvchanligi 4.1-rasmda aks ettirilgan. Sistemadagi evtetika 12,5% (molyar) NH<sub>4</sub>H<sub>2</sub>PO<sub>4</sub> va 147,5°C haroratga muvofiq keladi, mazkur fazada NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub> va NH<sub>4</sub>H<sub>2</sub>PO<sub>4</sub> asosidagi qattiq eritma ham bo‘ladi.

Nitroammofos suvli eritmasi bug‘ bosimining haroratga bog‘liqligi quyidagi tenglama bilan ifodalanadi:

$$\lg P = A - \frac{2000}{T}$$

bu yerda: A – eritmadagi suv miqdoriga bog‘liq holdagi koeffitsient (4.2-jadval); T – harorat, °K.



4.1-rasm.  $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4 - \text{NH}_4\text{NO}_3 - \text{H}_2\text{O}$  sistema eruvchanlik diagrammasi ( $F$  – evtetik nuqta;  $E_1, E_i$  – evtonik nuqtalar)

4.2-jadval

Nitroammofos eritmasi ustidagi suv bug‘i bosimini aniqlash uchun tenglamadagi A koeffitsient qiymatlari

| Tuzlar tarkibi, %        |                                    | Eritmadagi suv miqdori, % |      |      |      |      |      |
|--------------------------|------------------------------------|---------------------------|------|------|------|------|------|
| $\text{NH}_4\text{NO}_3$ | $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4$ | 35                        | 30   | 20   | 10   | 5    | 2    |
| –                        | 100,0                              | 8,11                      | –    | –    | –    | –    | –    |
| 30,0                     | 70,0                               | 8,07                      | 8,06 | –    | –    | –    | –    |
| 50,0                     | 50,0                               | 8,04                      | 8,02 | 7,96 | 7,79 | 7,56 | 7,19 |
| 58,0                     | 42,0                               | 8,03                      | 8,01 | 7,92 | 7,76 | 7,53 | 7,03 |
| 70,0                     | 30,0                               | 8,01                      | 7,98 | 7,90 | 7,68 | 7,42 | 7,03 |
| 90,0                     | 10,0                               | 7,99                      | 7,96 | 7,83 | 7,63 | 7,31 | 6,98 |
| 100,0                    | –                                  | 8,18                      | 8,17 | 8,16 | 8,13 | 8,09 | 7,58 |

N: $\text{P}_2\text{O}_5$  nisbati 1:1 bo‘dganda nitroammofos suyuqlanmasining zichligi harorat bilan quyidagicha bog‘liq bo‘ladi:

$$\rho = 3938 - 108slgt .$$

Nitroammofos suyuqlanmasining qovushqoqligi 160-180°C harorat inervalida faqatgina toza tuzlar (k.t.) uchun oʻrganilgan. Asosiy natijalar 4.3-jadvalda keltirilgan.

4.3-jadval

Nitroammofos suyuqlanmasining qovushqoqligi (mPa·s)

| Harorat, °C | Aralashmadagi N:P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> nisbati |       |       |
|-------------|---|-------|-------|
|             | 1:1   | 1:0,8 | 1:0,5 |
| 180         | 9,4   | 9,2   | 7,7   |
| 175         | 9,5   | 9,3   | 7,9   |
| 170         | 9,8   | 9,6   | 8,0   |
| 165         | 10,7  | 10,1  | 8,3   |
| 160         | –   | 10,8  | 8,3   |

Nitroammofos va nitroammofoska universal oʻgʻit boʻlib, u barcha turdagi oʻsimliklar uchun ishlatiladi. Isteʼmolchiga yuborishdan oldin nitroammofos va nitroammofoskaning gigroskopikligi va yopishqoqligini kamaytirish uchun konditsionirlanishi zarur boʻladi.

Bunday oʻgʻitlarning fizik-mexanik xossalari 4.4-jadvalda ifodalangan.

4.4-jadval

Nitroammofos va nitroammofoskaning fizik-mexanik xossalari

| N:P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> :K <sub>2</sub> O nisbati | Namligi, % | Toʻkma zichligi, kg/m <sup>3</sup> | Tabiiy ogʻish burchagi, grad | Yopishqoqligi, MPa | Donachalar mustahkamligi, N/donacha |      |
|---|------------|------------------------------------|------------------------------|--------------------|-------------------------------------|------|
|   |            |                                    |                              |                    | 1 mm                                | 2 mm |
| 1:1:0   | 1,48       | 970                                | 56                           | 0,50               | 1,1                                 | 4,0  |
| 1:1,5:2   | 0,30       | 1060                               | 60                           | 0,27               | –                                   | 2,0  |
| 1:1:1   | 0,20       | 1000                               | 63                           | 0,22               | 8,2                                 | 35,0 |

Sanoatda 18-18-18 va 23-23-0 navlardagi karbamidli oʻgʻitlar ham ishlab chiqariladi. Karboammofoskaning fizik-mexanik xossalari 4.5-jadvalda ifodalangan boʻlib, 1:1:1 tarkibli karboammofoskaning fizik-mexanik xossalari talab darajasiga javob bermaydi: gigroskopikligi yuqori, 1%dan ortiq namlikda yopishib qoladi. Tarkibida koʻp miqdorda azot

tutgan mahsulotlarda yopishqoqlik xususiyati ortib borishi kuzatiladi. Karboammofosni (karboammofoskani) iste'molchiga yuborishdan oldin konditsionirlanadi.

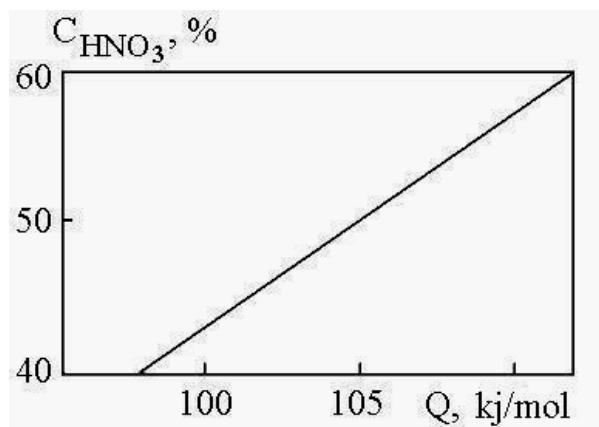
4.5-jadval

18-18-18 navdagi karboammoskaning fizik-mexanik xossalari

| Olish sxema turlari  | Gigrosko-<br>piklik<br>koeffi-<br>tsienti | Namligi,<br>% | Yopishqoq-<br>ligi, % | Donachalar<br>mustah-<br>kamligi,<br>MPa |     |
|--|---|---------------|-----------------------|--|-----|
| Changlatuvchi<br>quritgichli sxema                                   | 14,9                                      | 0,37          | 0                     | –  |     |
|  |   | 1,11          | 82,0                  | –  |     |
| Baraban-<br>donadorlagich jihozli<br>sxema                           | 4,0                                       | 0,58          | 0                     | 3,8                                      |     |
|  |   | 1,24          | 18,8                  | –  |     |
| Barabanli sxema:<br>tashqi<br>qizdirgichli<br><br>ichki qizdirgichli | 6,4                                       | 0,58          | 0                     | 3,6                                      |     |
|  |   | 2,93          | 100                   | 0,9                                      |     |
|  |   | 6,8           | 0,71                  | 7,6                                      | 3,6 |
|  |   | 1,1           | 16,0                  | 3,3                                      |     |

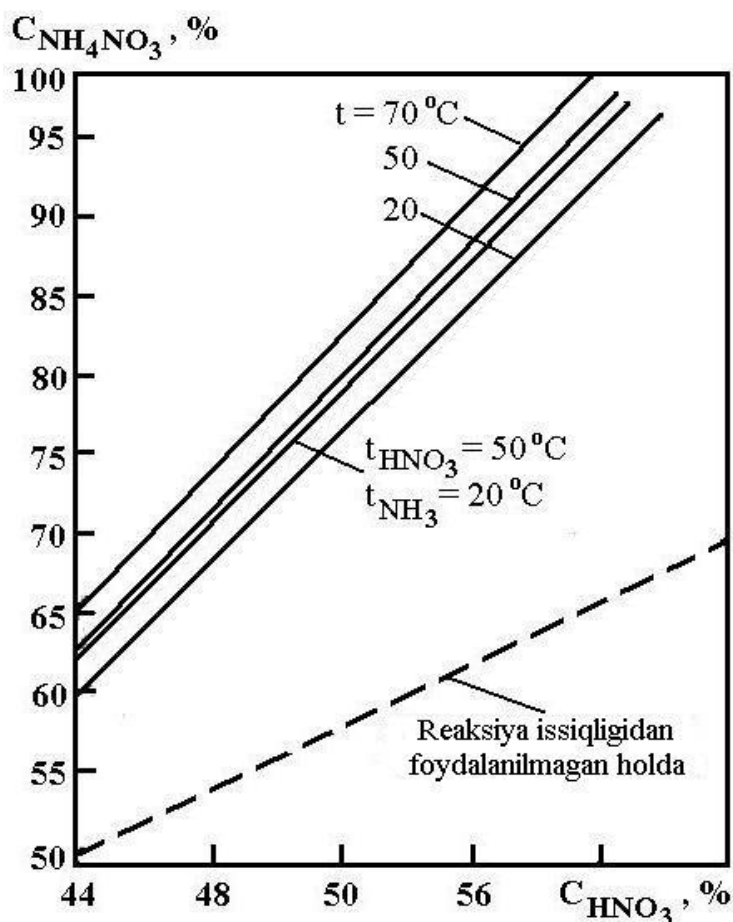
**Ishlab chiqarishning fizik-kimyoviy asoslari.** Nitroammofos texnologiyasi fosfat va nitrat kislotalar aralashmasini ammiak bilan neytrallash jarayoniga asoslangan. Kislotalar alohida-alohida neytrallanishi va suspenziyalarni aralashtirilishi yoki kislotalarni oldindan aralashtirilishi va neytrallanishi mumkin.

Fosfat kislotani ammiak bilan neytrallash ammofos ishlab chiqarish jarayonida bayon etilgan. Nitrat kislotani ammiak bilan neytrallanganda qo'shimcha mahsulotlarsiz amalda ammoniy nitrat hosil bo'ladi. Nitrat kislotani ammiak bilan neytrashda ajralib chiqadigan issiqlik 4.2-rasmda ifodalangan.



4.2-rasm. Nitrat kislotani ammiak bilan neytrallash reaksiyasining issiqlik effekti (101,3 kPa absolyut bosim va 18°C haroratda)

Reaksiya issiqligi eritmadan suvni bug'latadi, bu esa ammoniy nitratning yuqori konsentratsiyali eritmasi hosil bo'lishiga olib keladi (4.3-rasm). Agar kislota konsentratsiyasi 58% HNO<sub>3</sub> dan ortsa, neytrallizatorida harorat keskin darajada ortadi va bu nitrat kislotaning parchalanishiga olib keladi.



4.3-rasm. Reaksiya issiqligidan foydalanilganda olinadigan NH<sub>4</sub>NO<sub>3</sub> eritmasi konsentratsiyasining reagentlar harorati turlicha bo'lganda nitrat

kislota konsentratsiyasiga bogʻliqligi (issiqlik yoʻqotilishi 3% atrofida deb olinadi)

Nitroammofos suyuqlanmasiga kaliy xlorid qoʻshilganda sistemada almashinish reaksiyasi sodir boʻladi. Ammoniy nitratning konversiya darajasi boshlangʻich komponentlar nisbatiga bogʻliq boʻladi (4.6-jadval).

Tarkibida karbamid tutgan kompleks oʻgʻitlar texnologiyasida boshlangʻich fosfat kislotaga yoki boʻtqaga (kislota neytallanishidan olinadigan) donadorlash bosqichida karbamid qoʻshiladi. Birinchi holatda olinadigan mahsulot – karbofos, ikkinchisida olinadigan mahsulot esa – karboammofos deb ataladi. Mahsulotlar va yarim mahsulotlarning fizik-mexanik xossalari talab darajasida boʻlmaganligi (yuqori gigroskopikligi) tufayli sanoatda karbofosfatlar ishlab chiqarishni cheklaydi. Karbamidli shakldagi oʻgʻitlar dunyo miqyosida karboammofos va karboammofoska tarzida yuritiladi.

4.6-jadval

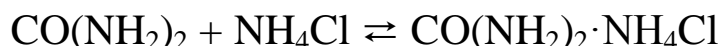
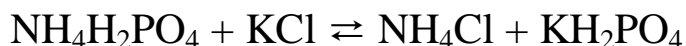
$\text{NH}_4$ , K ||  $\text{NO}_3$ ,  $\text{H}_2\text{PO}_4$ , Cl sistemadagi muvozanat boʻyicha maʼlumotlar

| Boshlangʻich aralashma tarkibi, %                 |                                    |      | Mazkur fazalar-ning yoʻqolish harorati | Ammoniy nitrat konversiya darajasi, % |                          | Oxirgi aralashma tarkibi, % |                                    |      |                |
|---|------------------------------------|------|--|---------------------------------------|--------------------------|-----------------------------|------------------------------------|------|----------------|
| $\text{NH}_4\text{NO}_3$                          | $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4$ | KCl  |  | maksimal mumkin                       | tahlil natijasi boʻyicha | $\text{NH}_4\text{NO}_3$    | $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4$ | KCl  | $\text{KNO}_3$ |
| $\text{N}:\text{P}_2\text{O}_5 = 1,54:1$ nisbatda |                                    |      |  |                                       |                          |                             |                                    |      |                |
| 58,1  | 24,9                               | 17,0 | 176,5                                  | 31                                    | 30,8                     | 40,2                        | 24,9                               | 12,1 | 22,8           |
| 59,5  | 25,5                               | 15,0 | 162,0                                  | 27                                    | 25,0                     | 43,5                        | 25,5                               | 10,7 | 20,3           |
| 63,0  | 27,0                               | 10,0 | 165,0                                  | 17                                    | 14,0                     | 52,3                        | 27,0                               | 7,2  | 13,6           |
| 65,5  | 28,5                               | 5,0  | 166,0                                  | 8                                     | 9,0                      | 61,1                        | 28,5                               | 3,7  | 6,7            |



| N:P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> = 1:1 nisbatda    |      |      |       |    |      |      |      |      |      |
|---|------|------|-------|----|------|------|------|------|------|
| 48,1  | 34,9 | 17,0 | 176,5 | 38 | 34,0 | 29,9 | 34,9 | 12,2 | 23,0 |
| 48,7  | 35,3 | 16,0 | 178,0 | 35 | 33,0 | 31,5 | 35,3 | 11,5 | 21,7 |
| N:P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> = 0,44:1 nisbatda |      |      |       |    |      |      |      |      |      |
| 26,1  | 60,9 | 13,0 | 183,0 | 53 | 47,0 | 12,2 | 60,9 | 9,3  | 17,6 |
| 27,0  | 63,0 | 10,0 | 182,8 | 40 | 36,0 | 16,3 | 63,0 | 7,2  | 13,5 |
| 28,5  | 66,5 | 5,0  | 186,0 | 19 | 16,0 | 23,1 | 66,5 | 3,7  | 6,7  |

Ammoniy fosfatlari va karbamid (va kaliy xlorid) asosidagi murakkab o'g'itlar karboammofos (karboammofoska) deb ataladi. Belgilangan tarkibdagi komponentlar aralastirilganda quyidagi kimyoviy reaksiyalar sodir bo'ladi:

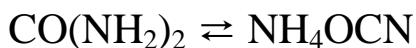


CO(NH<sub>2</sub>)<sub>2</sub>·NH<sub>4</sub>Cl qo'shtuzning hosil bo'lishi CO(NH<sub>2</sub>)<sub>2</sub> – NH<sub>4</sub>Cl – H<sub>2</sub>O sistemasi eruvchanligini o'rganish orqali aniqlangan va rentgenofazali tahlil natijasida tasdiqlangan. Qo'shtuz mahsulotlarning fizik-mexanik xossalariga ta'sir ko'rsatadi, ularning yopishqoqligini oshiradi.

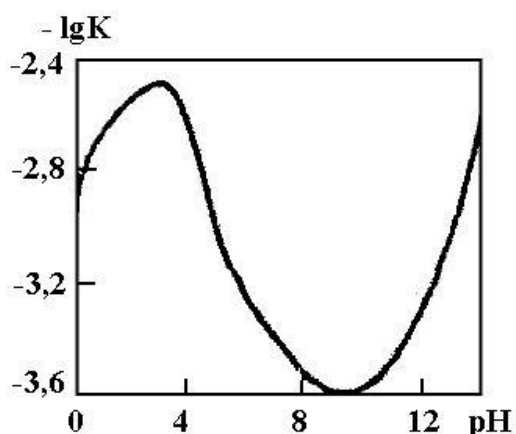
Qo'shtuz hosil bo'lish darajasiga boshlang'ich mahsulotlarning kontaktlanish vaqti, harorat, suv miqdori, maydalanish darajasi ta'sir ko'rsatadi. Haroratning 115<sup>o</sup>C gacha oshirilishi, shuningdek kontaktlanish vaqtining oshirilishi qo'shtuz hosil bo'lishini kamaytiradi. Namlik 5% bo'lganda qo'shtuz erishi va parchalanishi aniqlangan. Sanoat sharoitida olingan karboammofoskaning tuzli tarkibi: 22,6% KCl; 12,4% KH<sub>2</sub>PO<sub>4</sub>; 21,4% NH<sub>4</sub>H<sub>2</sub>PO<sub>4</sub>; 24,3% CO(NH<sub>2</sub>)<sub>2</sub>; 0,9% CO(NH<sub>2</sub>)<sub>2</sub>·NH<sub>4</sub>Cl; 3,8% (NH<sub>4</sub>)<sub>2</sub>HPO<sub>4</sub>; 0,9% H<sub>2</sub>O bo'ladi.

Karboammofos va karboammofoska texnologiyasining fizik-kimyoviy tahlili NH<sub>4</sub>H<sub>2</sub>PO<sub>4</sub> – CO(NH<sub>2</sub>)<sub>2</sub> – H<sub>2</sub>O va NH<sub>4</sub>H<sub>2</sub>PO<sub>4</sub> – CO(NH<sub>2</sub>)<sub>2</sub> – KCl – H<sub>2</sub>O sistemalarini o'rganishga asoslangan.

Karbamid suvli eritmada o‘z-o‘zidan izomerlanish bilan bir vaqtda gidrolizlanadi:



Karbamid gidrolizi tezligining konstantasi eritma harorati va konsentratsiyasiga, pH muhitga, boshqa komponentlarning bo‘lishiga bog‘liq bo‘ladi. Eritma suyultirilganda va uning harorati oshirilganda gidroliz tezligi ortadi. Gidroliz tezligining pH muhitga bog‘liqligi 4.4-rasmda aks ettirilgan.



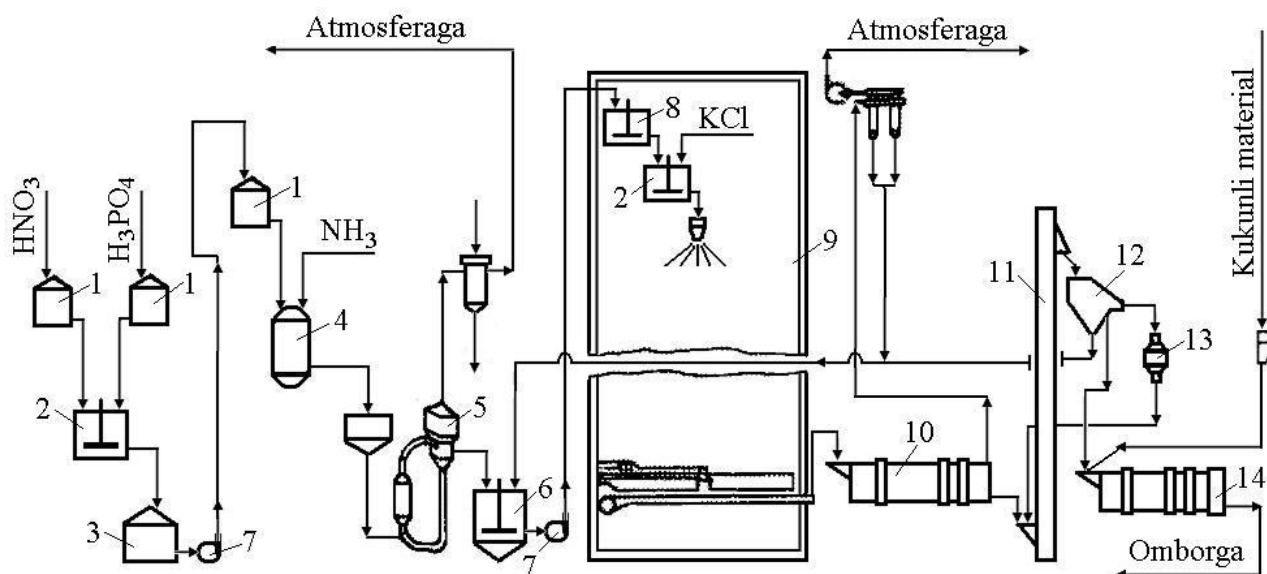
4.4-rasm. Karbamid gidroliz tezligi konstantasining 100°C haroratdagi boshlang‘ich eritma pH muhitiga bog‘liqligi

Fosfat kislota ishtirokida gidroliz tezligi konstantasi 40 martadan ko‘p ortadi. Fosfat kislotali aralashmada 100°C haroratda karbamidning parchalanish darajasi 25 minutlik kontaktlanish vaqtida 5% ni tashkil etadi. Monoammoniyfosfat ham suvli eritmada karbamidning parchalanish darajasini oshiradi va o‘simliklar uchun zararli bo‘lgan parchalanish mahsulotlarini hosil qiladi. Yuqoridagi komponentlardan farqli o‘laroq kaliy xlorid karbamidning parchalanish darajasini pasaytiradi. Bunda gaz fazasiga faqatgina karbonat anhidrid chiqib ketadi, ammiak esa monoammoniyfosfatga bog‘lanadi.

**Ishlab chiqarish usullari va parametrlari.** Nitroammofos (nitroammofoska) olishning sanoatdagi usullari bir-biridan keskin farqlanmaydi va ular ikkita turga: suyuqlanmani qayta ishlashga va eritmani qayta ishlashga asoslangan usullarga bo‘linadi.

*Suyuqlanmani qayta ishlashga asoslangan usullar.* Suyuqlanmani qayta ishlashga asoslangan usul kislotalar aralashmasini birgalikda

neytrallash, boʻtqani bugʻlatish va suyuqlanmani donadorlashni oʻz ichiga oladi. Suyuqlanmani minorada donadorlash yoʻli bilan nitroammofoska olish texnologik sxemasi 4.5-rasmda tasvirlangan.



4.5-rasm. Suyuqlanmani minorada donadorlash yoʻli bilan nitroammofoska olish texnologik sxemasi:

1,8-taʼminlovchi baklar, 2-aralashtirgich, 3,6-rezervuarlar, 4-neytrallagich, 5-bugʻlatgich jihoz, 7-nasoslar, 9-donadorlash minorasi, 10-sovutgich baraban, 11-elevator, 12-elak, 13-tegirmon, 14-kukunlash barabani.

Taʼminlovchi baklardan 54%  $P_2O_5$  konsentratsiyali fosfat kislotasi va 47% li nitrat kislotasi neytrallagichga beriladi. Kislotalar aralashmasi gaz holatidagi ammiak bilan neytrallanadi. Bunda eritma pH koʻrsatkichi 2,8-3,2 oraligida ushlab turiladi, eritma tarkibida faqat monoammoniyfosfat (31% atrofida) va ammoniy nitrat (44% atrofida) boʻladi.

Neytrallangan va reaksiya issiqligi hisobiga qisman bugʻlangan 115-120°C haroratdagi 1,55 g/sm<sup>3</sup> zichlikka ega boʻlgan boʻtqa bir korpusli bugʻlatgich jihoziga kelib tushadi, jihozning qizdirish yuzasi 150 m<sup>2</sup>, bugʻ bosimi 1,2-1,5 MPa. Tarkibida 40,7%  $NH_4H_2PO_4$ , 57,5%  $NH_4NO_3$  va 1,8%  $H_2O$  boʻlgan bugʻlatishdan olingan 170°C haroratdagi suyuqlanma donadorlash minorasi yuqori qismiga oʻrnatilgan yigʻgich bakka beriladi.

Shundan soʻng suyuqlanma oʻz-oʻzicha oqib 250-300 ayl/min tezlikda aylanadigan donadorlash qurilmasiga tushadi va unda donadorlash minorasiga oʻtadi. Minoradan tushayotgan donachalar ventilyator orqali beriladigan (rasmda koʻrsatilmagan) havo oqimi bilan sovutiladi. 90°C haroratdagi donachalar minora ostiga tushadi, u yerdan lentali transportyor

orqali barabanga uzatiladi, u yerda 40-45<sup>o</sup>C haroratgacha sovutiladi. Suyuqlanmadagi namlik 3,6-4,0% dan ko'p bo'lsa, minora ostiga ko'p miqdorda donadorlanmagan mahsulot tushadi, uning sovushi natijasida massa bir-biriga yopishib qoladi. Tayyor mahsulot fraksiyasi elanadi va barabanda infuzor tuproq bilan (mahsulot massasiga nisbatan 3,5%) kukunlanadi.

Suyuqlanmani donadorlash uchun BDQ turidagi jihozlardan ham foydalanish mumkin, bunda suyuqlanma retur bilan changlatib beriladi.

Suyuqlanmani donadorlashga asoslangan usullarning afzalliklari chiqindi gazlari hajmining kamligi va tashqi retur ishlatilmasligidadir. Jarayonning kamchiligi esa cheklangan markalardagi o'g'it ishlab chiqarilishi, diammoniy tarzidagi o'g'it olib bo'lmasligi va kaliy xlorid kiritishning qiyinligidadir.

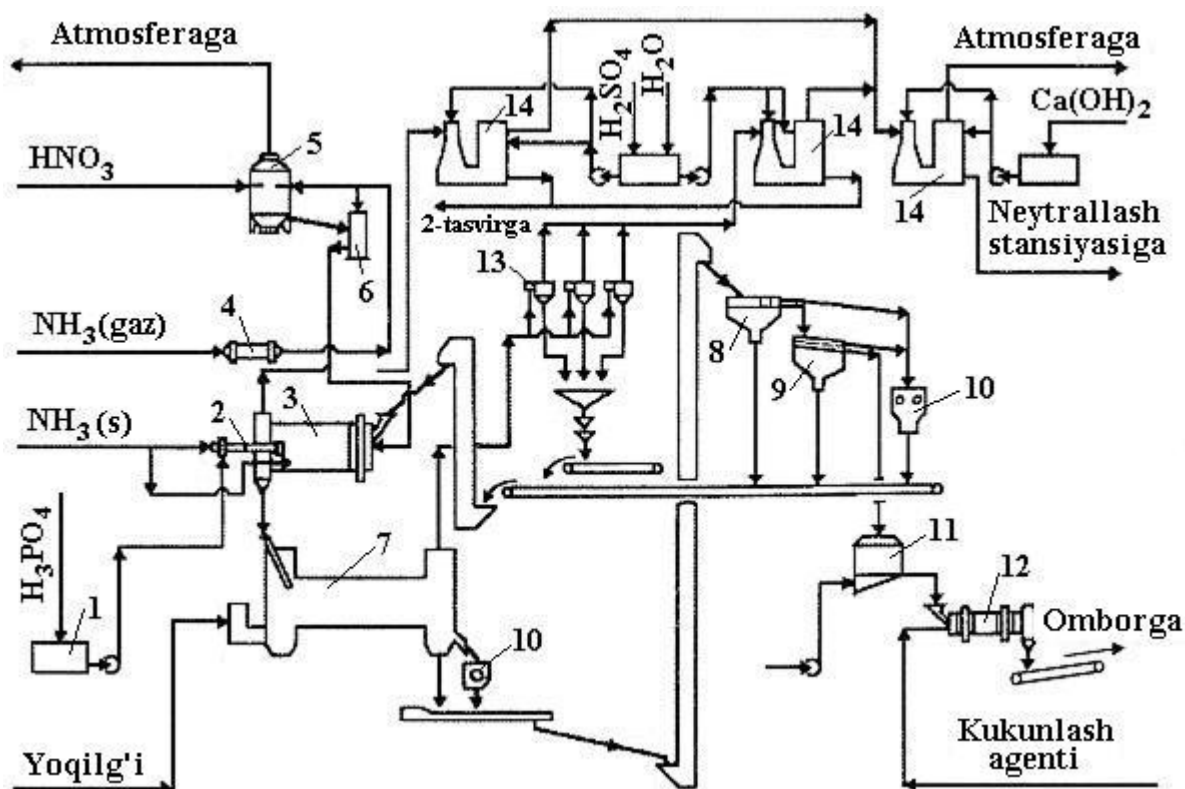
**Eritmani qayta ishlashga asoslangan usullar.** Bunday usullarga kislotalarni alohida-alohida neytrallashtirish va so'ngra bo'tqani AD, ikki valli aralashtirgich yoki BDQda qayta ishlash kiradi.

Ammoniyashtirgich-donadorlagich yordamida nitroammofoska ishlab chiqarish texnologik sxemasi 4.6-rasmda tasvirlangan.

Ammiakli selitranning olingan suyuqlanmasi ammoniyashtirgich-donadorlagichga yuboriladi.

Neytrallashtirgich va konsentratorda hosil bo'ladigan gaz-bug' aralashmasi ammiak va ammoniy nitratdan tozalangach atmosferaga chiqarib yuboriladi.

52-54% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> konsentratsiyali bug'latilgan ekstraksiyon fosfat kislota ta'minlagichdan oqimli reaktorga tushadi, u yerda gaz holatidagi ammiak bilan NH<sub>3</sub>:H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub> mol nisbati 0,7 ga qadar neytrallanadi. Shu bilan bir vaqtda oqimli reaktorga absorbsiya tizimi oqavalari beriladi, natijada boshlang'ich fosfat kislota konsentratsiyasi 48% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> ga qadar pasayadi.



4.6-rasm. Ammoniyashtirgich-donadorlagich yordamida nitroammofoska ishlab chiqarish texnologik sxemasi:

1-fosfat kislotasi qabul qilish baki; 2-oqimli reaktor; 3-ammoniyashtirgich-donadorlagich; 4-ammiak qizdirgich; 5-NIF jihozi; 6-bug'latgich; 7-quritish barabani; 8-elak; 9-nazorat elagi; 10-tegirmon; 11-KS sovutgichi; 12-baraban konditsioner; 13-siklon; 14-absorber

Nitroammofoska donachalarining shakllanishi ammoniyashtirgich-donadorlagichda amalga oshadi, u yerga bir vaqtda ammiakli selitra suyuqlanmasi, suyuq ammiak (rasmda ko'rsatilmagan), kaliy xlorid va retur beriladi.

Suyuq moddalar changlanib quriydi va donachalar bir necha bor ammiakli selitra eritmasi va ammoniy fosfatlari bo'tqasi bilan yopishib kattalashadi. Bunda kaliy xlorid zarrachalari ammoniy nitrat bilan almashinish reaksiyasiga kirishadi, shuningdek hosil bo'layotgan donachalarga birikadi. Shu bilan bir paytda ammoniy fosfatlari bo'tqasi  $\text{NH}_3:\text{H}_3\text{PO}_4$  mol nisbati 1,04 ga qadar qo'shimcha ammoniy lanadi, bu esa ammoniy fosfatlari tuzlarining eruvchanligi kamayishiga olib keladi va ularning donachalar sirtida kristallanishini hamda donachalarning yiriklashishini ta'minlaydi. Donadorlagichdagi materiallar namligi retur berish bilan boshqariladi, uning miqdori muntazam o'lchab turiladi. Jarayon returligi 4-6 ni tashkil etadi.

Donadorlangan mahsulot to'g'ri oqimli quritish barabanida quritiladi. Quritilgan donachalar tebranma elakda elanadi. Tayyor mahsulotning bir qismi retur sifatida ishlatiladi, qolgan qismi nazorat elagidan o'tgach sovutgichga yuboriladi.

Sovutilgan mahsulot baraban-konditsionerga tushadi, u yerda donachalar sirtiga moylovchi va kukunli qo'shimchalar yopishtiriladi.

Baraban-konditsionerdan chiqqan tayyor mahsulot omborga yuboriladi.

Nitrodiammofoska ham keltirilgan sxema bo'yicha olinishi mumkin. Lekin bunda ishlab chiqarish tartibi birmuncha o'zgartiriladi: bug'latilgan fosfat kislota 42%  $P_2O_5$  dan yuqori bo'lmagan konsentratsiyagacha suyultiriladi; fosfat kislota  $NH_3:H_3PO_4$  mol nisbati 1,4 ga qadar neytrallanadi.

Ammoniy yash donadorlagichda neytrallash jarayoni  $NH_3:H_3PO_4$  mol nisbati 1,7 ga qadar amalga oshiriladi.

Quritish gazining harorati barabanga kirishda  $185^{\circ}C$ , barabandan chiqishda  $80^{\circ}C$  ni tvshkil etishi kerak.

Bir xil nisbatdagi 17-17-17 navli nitroammofoska bilan tayyor mahsulotda ammiakli azotning ulushi 10,3 dan 12,1% gacha ortadi, bunga fosfat kislota chuqur neytrallash va shunga muvofiq holda ammoniy nitrat sarfini kamaytirish orqali erishiladi. Nitroammofoska (nitrodiammofoska) olish texnologik tartib va sarf koeffitsientlari ko'rsatkichlari 4.7- va 4.8-jadvallarda keltirilgan.

Diammoniy shakldagi o'g'it olishda ammiakning ajralishi ortadi, bu esa absorbsiyadagi sulfat kislota sarfining ortishiga olib keladi. Nitroammofoska olishda tabiiy gaz sarfining kamayishi fosfat kislota neytrallashda ajraladigan issiqlikning ortishi bilan izohlanadi.

Ko'rsatib o'tilgan yuqoridagi texnologiyada nitroammofoska ikki valli aralashtirgich qo'llagan holda ham olinishi mumkin, unda ammoniy fosfatlari bo'tqasi, ammoniy nitrat, kaliy xlorid va retur yaxshilab aralashtirilishi lozim bo'ladi. Nitroammofoskani donadorlash va quritish uchun BDQ jihozidan foydalanish ham taklif etilgan.

Bo'tqani qayta ishlashga asoslangan usullarning afzalligi shundaki, yirik birlik quvvatdagi qurilmalarda keng assortimentdagi (diammoniy shakldagilar ham inobatga olinganda) murakkab o'g'itlar olish imkoniyati yaratiladi. Shunga muvofiq holda ko'pgina zamonaviy qurilmalar ammoniy yash-quritgich qo'llash texnologiyasiga asoslangan. Bunday jarayonlarning kamchiligi – yuqori returligi va chiqinli gazlari quritilgandan so'ng hajmdor bo'lishidir.

AD jihozidan foydalanilgan holda nitroammofoska (nitrodiammofoska) olish texnologik tartiblari

| Ko'rsatkichlar   | Nitro-ammofoska | Nitrodi-ammofoska |
|--|-----------------|-------------------|
| <i>Ammoniy fosfatlari bo'tqasini olish</i>                             |                 |                   |
| Bo'tqa harorati, °C  | 100-110         | 125-135           |
| Bo'tqa namligi, % H <sub>2</sub> O                                     | 13-22           | 12-15             |
| Bo'tqadagi NH <sub>3</sub> :H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> mol nisbati | 0,70-0,75       | 1,35-1,45         |
| Bo'tqa pH ko'rsatkichi   | 1,3-2,2         | 5,5-6,3           |
| <i>Shixtani donadorlash</i>  |                 |                   |
| Harorati, °C:  |                 |                   |
| ammiakli setitra suyuqlanmasi  | 140-160         | 140-160           |
| donadorlagichdagi shixta   | 80-115          | ≤ 75              |
| retur  | 100 gacha       | ≤ 75              |
| NH <sub>3</sub> :H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> mol nisbati            | 1,0-1,04        | 1,65-1,75         |
| Shixta namligi, % H <sub>2</sub> O, ko'p emas                          | 1,5             | 1,5               |
| <i>Mahsulotni quritish</i>   |                 |                   |
| Harorati, °C, ko'p emas:   |                 |                   |
| gazlar:  |                 |                   |
| kirishda   | 195             | 185               |
| chiqishda  | 110             | 80                |
| quritish barabanidan chiqadigan mahsulot                               | 80-110          | 75                |
| <i>Mahsulotni sovutish</i>   |                 |                   |
| Mahsulot sovutilgandan so'ng harorati, °C, ko'p emas                   | 40              | 40                |

Karboammofoska ishlab chiqarishni ikki yo'nalishda tashkil etilishi mumkin: azotli o'g'itlar sanoatiga ammofos ishlab chiqarish yarimmahsuloti – fosfat kislota (yoki mahsulot ammofos) ni tashib keltirish yoki fosforli o'g'itlar zavodida karbamiddan foydalanish. Birinchi

yoʻnalishdagi jarayonga karbamid sintezi (70% li eritma) ikkinchi bosqichida distillyatsiya gazlari tarkibidagi ammiakni fosfat kislota bilan neytrallash kiradi. Karbamid, ammoniy fosfatlari va kaliy xlorid eritmalari aralashiriladi, BDQ jhozida donadorlanadi va quritiladi. Agar karboammofoska olishda fosfat kislota emas, balki kukunsimon ammosfos ishlatilsa, ikkinchi bosqich distillyatsiyasidan olinadigan karbamid eritmasi ammosfos va kaliy xlorid bilan aralashiriladi. Boʻtqa yuqorida koʻrsatilgandek donadorlanadi va quritiladi.

4.8-jadval

17-17-17 markadagi 1 t tayyor mahsulot olishga sarf koeffitsientlari

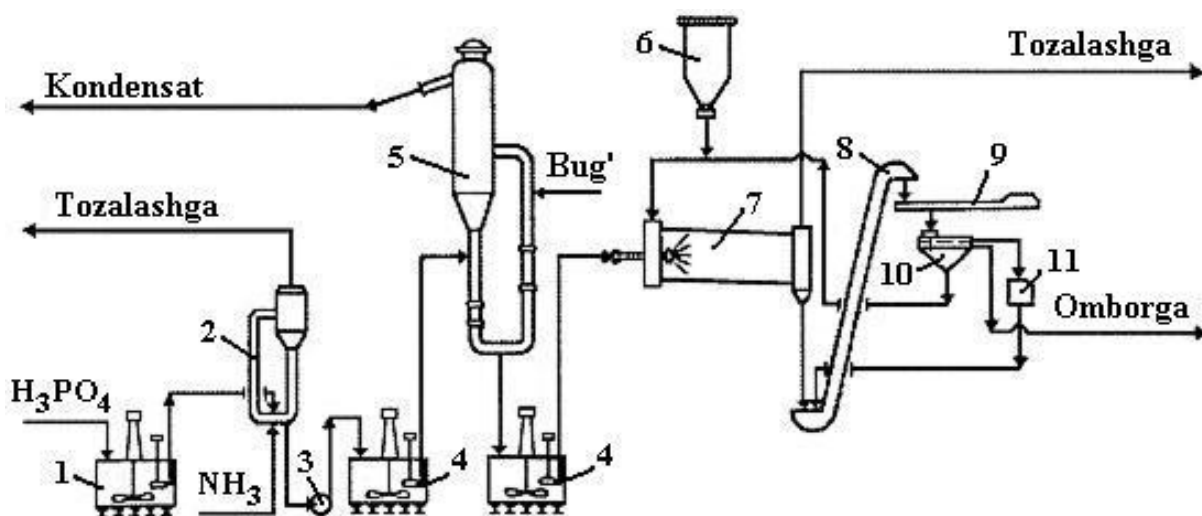
| Sarf koʻrsatkichlari                                     | Nitro-<br>ammofoska | Nitrodi-<br>ammofoska |
|--|---------------------|-----------------------|
| Ammiak (100% NH <sub>3</sub> ), t                        | 0,127               | 0,149                 |
| Nitrat kislota (100% HNO <sub>3</sub> ), t               | 0,310               | 0,233                 |
| Fosfat kislota (100% P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> ), t  | 0,174               | 0,174                 |
| Kaliy xlorid (60% K <sub>2</sub> O), t                   | 0,286               | 0,286                 |
| Sulfat kislota (100% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ), t | 0,015               | 0,041                 |
| Kuydirilgan ohak (70% CaO), t                            | 0,003               | 0,003                 |
| Diatomit, t  | 0,015               | 0,015                 |
| Moylovchi modda, t:                                      |                     |                       |
| instrumental moy   | 0,004               | 0,004                 |
| oktadetsilamin   | 0,001               | 0,001                 |
| Suv, m <sup>3</sup> :                                    |                     |                       |
| aylanma  | 2,5                 | 2,5                   |
| yangi  | 0,5                 | 0,5                   |
| Qizdirilgan bugʻ (1,0 Pa), t                             | 0,365               | 0,295                 |
| Elektr energiyasi, kVt·s                                 | 55                  | 55                    |
| Tabiiy gaz (35,2 kJ/m <sup>3</sup> ), m <sup>3</sup>     | 14,6                | 12,5                  |
| Qisilgan havo, m <sup>3</sup> :                          |                     |                       |
| NIJ (nazorat instrumental jhozlar) uchun                 | 3,6                 | 3,6                   |
| texnologik talablar uchun                                | 11                  | 11                    |



Ikkinchi yoʻnalishda karboammofoska olishda ammoniyagich-donadorlagichli kompleks oʻgʻitlar ishlab chiqarish texnologiyasidan foydalaniladi. Tarkibida azot tutgan komponent sifatida karbamid eritmasidan, fosforli komponent sifatida esa fosfat kislota yoki kukunsimon ammofos ishlatiladi.

Birinchi yoʻnalishning afzalligi shundaki, bunda karbamid sintezi yarimmahsuloti ishlatiladi, bu esa uni olish xarajatlarini kamaytiradi. Ammo namlikni yoʻqotish mahsulotlar aralashmasini quritishda emas, balki ammofos va karbamid olish bosqichlarida amalga oshirish afzaldir. Bu ikkinchi yoʻnalishning afzalligidan biridir.

Yaxshi fizik-mexanik xossaga ega boʻlgan tarkibdagi karbamid tutgan oʻgʻitlar olishning samarador usullaridan biri BDQ jihozida karbamid donachalari sirtiga ammoniy fosfatlari boʻtqasini ikkinchi qatlam sifatida biriktirish orqali mahsulot ishlab chiqarish hisoblanadi. Karboammofos olishning prinsipial sxemasi (4.7-rasm) quyidagicha amalga oshiriladi: fosfat kislotasi tezkor ammoniyashtiruvchidonorlagich (TAD) ga beriladi, u yerda gaz holatidagi ammiak bilan  $\text{NH}_3:\text{H}_3\text{PO}_4 = 0,5-0,6$  mol nisbatiga qadar neytrallanadi. Olingan boʻtqa vakuum-bugʻlatgich jihozida 8-10%  $\text{H}_2\text{O}$  qoldiq namlikkacha bugʻlatiladi va oqimli reaktorga uzatiladi, u yerda  $\text{NH}_3:\text{H}_3\text{PO}_4 = 1,0-1,05$  mol nisbatiga qadar qoʻshimcha ammoniylanadi. Boʻtqa oqimli reaktordan BDQ jihozida changlatilgan mahsulot sirtiga purkaladi. Changlatiladigan mahsulot sifatida retur va meʼyorlashtirgich orqali beriladigan karbamid donachalaridan iborat boʻladi. Donadorlash mexanizmi fosfatli boʻtqani purkash va karbamid donachalari sirtida fosfatlarning kristallanishidan iborat boʻladi.

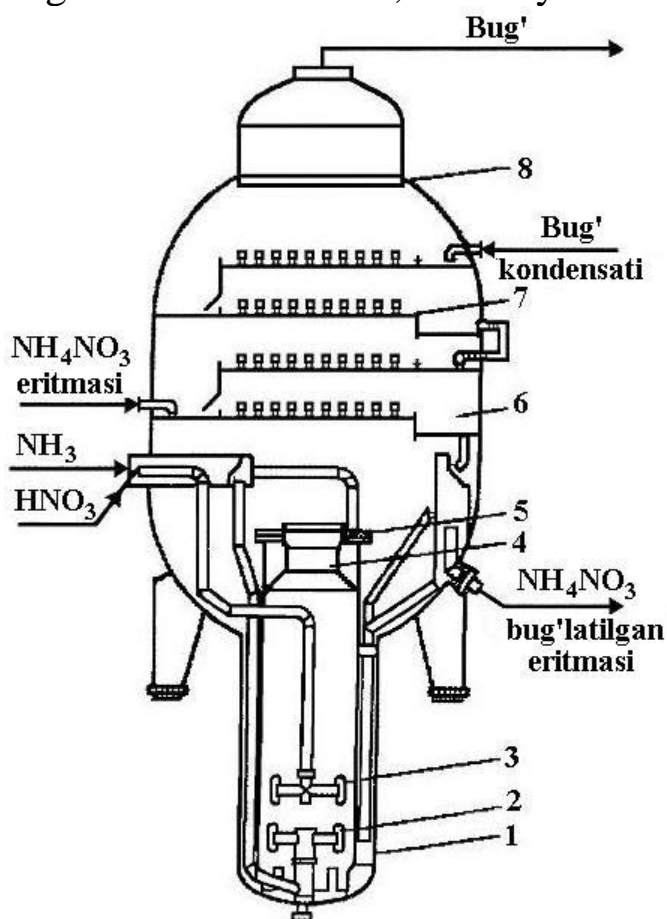


4.7-rasm. Karboammofoska olish texnologik sxemasi:

1-yig'gich; 2-TAB; 3-nasos; 4-yig'gichlar; 5-vakuum-bug'latgich jihozi; 6-karbamid bunker; 7-BDQ; 8-elevator; 9-transportyor; 10-elak; 11-tegirmon

Keltirilgan texnologiya bo'yicha olingan 23:23:0 markali karboammofoska konditsionerlovchi qo'shimchalarsiz ham yopishib qolmasligi aniqlangan.

**Ishlab chiqarishning asosiy jihozlari va avtomatlashtirish. Nitrat kislotani neytrallagich.** Jihoz (4.8-rasm) vertikal, silindrik shaklda bo'lib, nitrat kislotani gaz holatidagi ammiak bilan neytrallash orqali ammoniy nitrat olishga mo'ljallangan. U reaksiya va separatsiya qismlaridan iborat bo'lib, 0,3X18H11T va 12X18H10T markali po'latdan tayyorlangan va quyidagi o'lchamlarga ega: reaksiya qismining diametri 1600 mm, separatsiya qismining diametri 3800 mm, umumiy balandligi 10100 mm.



4.8-rasm. Nitrat kislotani neytrallagich (NIF):

1-reaksiya stakani; 2-ammiak barbotaji qurilmasi; 4-nitrat kislota barbotaji qurilmasi; 4-diffuzor; 5-zavixritel; 6- yuvgich; 7-qalpoqchali tarelka; 8-to'rtli so'ndirgich

**Barabanli quritgich.** Ammofosni quritish uchun mo'ljallangan barabanli quritgichdan nitroammofoska va nitrodiammofoskaning nam

donachalarini quritish mumkin. Ammo nitroammofoska ishlab chiqarishda unumdorligi 56 va 112 t/s bo'lgan anchagina yirik quyidagi o'lchamlardagi baraban shaklidagi quritgichlar qo'llaniladi: baraban diametri mos holda 5000 va 5500 mm, baraban uzunligi 32000 va 50000 mm. Materialning barabandan o'tish vaqti 25 minutdan ko'p emas. Ularning to'ldirish koeffitsienti 25% gacha. Gazlarning tezligi quritish barabanidan chiqishda chang miqdori ko'p bo'lmasligi uchun 3,5 m/sek dan katta bo'lmasligi kerak.

**Konditsioner.** Jihoz donachalarning bir-biriga yopishib qolishini oldini olish maqsadida ular sirtini konditsionerlovchi qo'shimchalar bilan ishlashga mo'ljallangandir. U 7,5 ayl/min chastota bilan aylanuvchi baraban shaklida bo'lib, uning diametri 3,5 m va balandligi 8 m ni tashkil etadi hamda tayyor mahsulot bo'yicha 140 t/s gacha unumdorlikni ta'minlaydi. Sovutilgan mahsulot va kukunli qo'shimcha barabanning bosh qismidan beriladi, moylovchi qo'shimcha esa barabanning qarama-qarshi qismidan uning uzunligini 1/3 qismigacha changlatib beriladi.

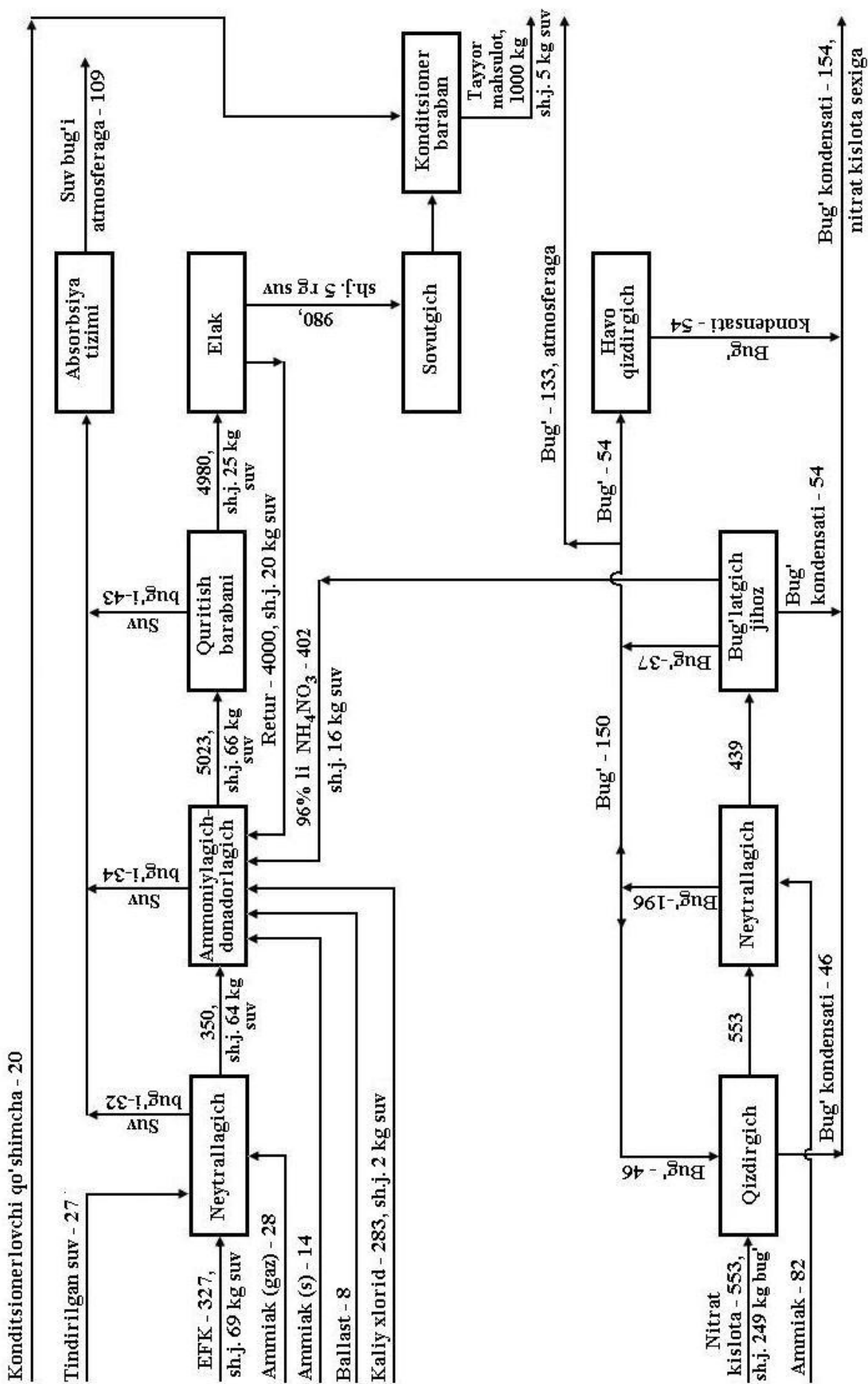
Boshqa jihozlar ammoniy fosfatlari ishlab chiqarishda qo'llaniladigan jihozlar bilan bir xil bo'ladi. Jihozlarni joylashtirish va ishlab chiqarishni rejalashtirish ammoniy fosfatlari ishlab chiqarish bilan bir xil tashkil etiladi.

**Ishlab chiqarishni avtomatlashtirish.** Nitroammofoska ishlab chiqarishni tezkor boshqarish xuddi ammofos ishlab chiqarishdagi kabi bo'ladi va dispetcherlik nazorat maskanida amalga oshiriladi. Maskanga jarayonni me'yorida ishlashini ta'minlash uchun nazorat va boshqarish jihozlari, shuningdek texnologik rejimni buzilishi haqida ogohlatiradigan signalizatsiya qurilmalari joylashtirilgan bo'ladi.

Dispetcherlik maskanidan yuboriladigan topshiriqlar bo'yicha quyidagi parametrlar boshqariladi:

- ammoniy nitrat eritmasi pH ni aniqlash uchun neytrallagichdan chiqishga o'rnatilgan avtomatik pH-metr ko'rsatkichi bo'yicha nitrat kislota sarfini belgilangan nisbatga to'g'rilash bilan neytrallagichga belgilangan nisbatdagi nitrat kislota va ammiak berish;
- konsentratorga beriladigan qaynoq bug' bosimi va issiq havo harorati;
- avtomatik pH-metr ko'rsatkichi bo'yicha fosfat kislota sarfini belgilangan nisbatga to'g'rilash bilan neytrallagichga fosfat kislota va ammiak berish;
- ammoniyashtirgich-donadorlagichga suyuq ammiak, kaliy xlorid, mikroqo'shimchalar va ballast (uning ishlatilishi lozim bo'lsa) berish;

- barabanli quritgichdan chiqishda chiqindi gazlari harorati (yondirgichga beriladigan yoqilg‘i miqdorini boshqarish yo‘li bilan);
- sovutgichga beriladigan havo harorati;
- konditsionerga tushadigan mahsulot sarfi bilan belgilangan nisbatda kukunli va moylash qo‘shimchalari berish;
- sug‘oriladigan absorbsiya suyuqliklarining sarfini pH va zichligini to‘g‘rilash orqali adsorbsiya tizimiga tushadigan suyuqliklarni (fosfat kislota va suv) berish;
- idishlardagi suyuqliklar sathi.



4.9-rasm. Nitroammonfoska ishlab chiqarish moddiy balansi (AD jihozli sxema).

**Texnologik hisoblar. Moddiy balans.** 17-17-17 markali 1 t nitroammofoska olishga moddiy balans (kg hisobida) 4.9-rasmda keltirilgan.

Moddiy balans tuzishda quyidagilar qabul qilingan:

- neytrallagichda fosfat kislotadan 32 kg/t suv (hisob bo‘yicha), ammoniyagich-donadorlagichdan 34 kg/t suv (tajriba natijalari bo‘yicha) bug‘lanadi;
- qish paytida absorbsiya tizimining chiquvchi quvuridan absorbsiya tizimida qancha namlik bug‘lansa shuncha kondensat qaytariladi (balansda ko‘rsatilmagan);
- nitrat kislota va havo qaynoq bug‘ bilan qizdiriladi, hosil bo‘ladigan kondensat nitrat kislota sexiga yuboriladi;
- jarayon returligi 4 ga teng;
- boshlang‘ich fosfat kislota neytrallagichda absorbsiya tizimi oqavalari bilan 48% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> konsentratsiyagacha suyultiriladi;
- moddiy balansda neytrallagichga to‘ridan-to‘g‘ri emas, balki absorbsiya tizim orqali beriladigan fosfat kislota ko‘rsatilmagan.

**Issiqlik balansi.** 17-17-17 markali 1 t nitroammofoska olishda nitrat kislota neytrallagichining issiqlik balansi 4.9-jadvalda keltirilgan.

Fosfat kislota neytrallagichi va quritish barabani issiqlik balansi hisoblari ammofos ishlab chiqarishda keltirilgan.

4.9-jadval

Neytrallagichning issiqlik balansi

| Issiqlik kirimi                                  | kj            | Issiqlik chiqimi                                   | kj                 |
|--|---------------|--|--------------------|
| Nitrat kislota bilan:<br>553·2,93·(90-25)        | 105320        | Ammoniy nitrat eritmasi bilan:<br>357·1,88(142-25) | 78530              |
| Ammiak bilan:<br>82·2,22·(50-25)                 | 4550          | Atrof-muhitga yo‘qotilgan:<br>621160·0,03          | 18630              |
| Kimyoviy reaksiya issiqligi:<br>106000·(80:17)   | 511290        | Namlikni bug‘latishga:<br>x[244t+(1,967·117)]      | 2671x              |
| <b>Jami:</b>                                     | <b>621160</b> | <b>Jami:</b>                                       | <b>97160+2671x</b> |
| Issiqlik balansi tenglamasidan <b>x = 196 kg</b> |               |  |                    |

**Ishlab chiqarishni takomillashtirishning asosiy yoʻnalishlari.** Ammoniy fosfatlari va ular asosidagi murakkab oʻgʻitlar ishlab chiqarish texnologiyalarini takomillashtirish mavjud ishlab chiqarishni jadallashtirish boʻyicha ham, mantiqan yangi jarayonlarni yaratish va ishlab chiqarishga tatbiq etish boʻyicha ham quyidagi yoʻnalishlar boʻyicha amalga oshiriladi:

- ishlab chiqarishning barcha asosiy bosqichlaridagi issiqlik va massa almashinuv jarayonlarini jadallashtirish; kislotani neytrallashtirish bosqichiga oqimli reaktorni tatbiq etish nazarda tutiladi, bu esa neytrallashtirish issiqligidan samarali foydalanish imkoniyatini yaratadi; BDQ jihoziga nisbatan takomillashgan yondirgich qoʻllash hisobiga mahsulotni quritish jarayonini jadallashtirish;
- yangi turdagi xomashyolar: quyi navlardagi fosforit va apatitlar asosidagi fosfat kislotadan ammoniy fosfatlari olishning samarador jarayonlarini yaratish; koʻrsatib oʻtilgan fosfatlar tarkibining xilma-xilligi ularni ammoniy fosfatlariga qayta ishlash texnologiyalarining oʻziga xosligida namoyon boʻladi, masalan, Qoratogʻ fosforitlaridan olingan kislotani ishlatishdan olingan qovushqoq boʻtqani qayta ishlash uchun boʻtqa oquvchanligini oshiruvchi tezkor aralashtirgichlardan foydalanish yaxshi samara beradi;
- monoammoniyli oʻgʻitlar hajmini kamaytirish hisobiga diammoniyli oʻgʻitlar ishlab chiqarishni oshirish; BDQ jihozida diammofoska olish usullarini topish lozim, bu esa ammofosga nisbatan iqtisodiy samarador mahsulot olishga olib keladi;
- boshlangʻich xomashyoni tozalash yoʻli bilan ozuqa moddalari konsentratsiyasini oshirish; ekstraksion fosfat kislotadan ftorni choʻktirish yoki haydash yoʻli bilan ammofosdagi  $P_2O_{50\text{'zl}}$  miqdorini 1,2-1,5% ga oshirish mumkin; kislotadagi sulfat ionlari konsentratsiyasini kamaytirish orqali  $P_2O_{50\text{'zl}}$  miqdorini 1,3% ga oshirishga erishiladi; shuningdek kislotani ammoniylash va soʻngra hosil qilingan choʻkmani filtrlash orqali undagi qoʻshimcha metallar (Fe, Al) ni ajratish ham mumkin; tozalangan kislotadan olingan ammoniy fosfatlaridan ozuqali mahsulot chifatida foydalanilishi mumkin;
- ammoniy fosfatlari va ular asosidagi kompleks oʻgʻitlar olish jarayoniga mikroelementlar kiritish jarayonini tatbiq etish;
- kukunsimon monoammoniyfosfat olish va uni suspenziyali oʻgʻitlar tayyorlash joylariga yetkazib berish;

- ammoniy fosfatlari olish jarayonida ammofosfat turidagi o'g'itlar olish uchun kislotani bir qismini fosfatlarni parchalash uchun ishlatish ishlatish;
- ishlab chiqarish maydonlarida ekologik vaziyatni yaxshilash; ammoniy fosfatlari va ular asosidagi murakkab o'g'itlar olishning mavjud jarayonlarida qattiq va suyuq chiqindilar hosil bo'lmaydi, asosiy e'tibor gaz holatdagi chiqindilarni kamaytirishga qaratilishi lozim; bunday tadbirlarga quyidagilar kiradi: ammoniy fosfatlari kislotali bo'tqalarini chuqur bug'latish, ikki bosqichli jarayonlar, issiqlik va massa almashinuvini jadallashtirish; bunday muammolarni keskin hal etishga chiqindi gazlarini (to'la yoki qisman) tozalash tizimidan so'ng jarayonning boshlang'ich bosqichiga (BDQ jihozi yoki quritish barabaniga) «qamrab olish» kiradi.

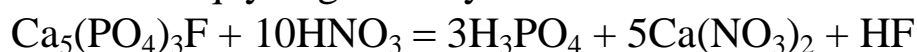
## **2- §. Nitrofoska ishlab chiqarish nazariyasi va texnologiyasi**

**Tabiiy fosfatlarni nitrat kislotali parchalash asosida o'g'itlar ishlab chiqarish.** Tabiiy fosfatlarni nitrat kislotali parchalanishidan *nitrat kislotali ajratma* deb ataladigan – tarkibida kalsiy nitrat va erkin fosfat kislotaga bo'lgan eritma hosil bo'ladi. Ajratmani keyingi bosqichlarda qayta ishlash usullariga bog'liq holda, bir komponentli – azotli va fosforli hamda ozuqa elementlarining eng keng diapazonidagi ko'p komponentli murakkab – azot-fosforli (N–P) yoki azot-fosfor-kaliyli (N–P–K) o'g'itlar ishlab chiqarilishi mumkin. Sulfat kislotali usuldan farqli ravishda, fosfatli xomashyoni nitrat kislotali parchalashda nafaqat kislotaning kimyoviy energiyasidan foydalaniladi, balki azot ham o'g'it tarkibiga to'la o'tadi. Kislotani bunday kombinatsiyali ishlatish iqtisodiy jihatdan ancha qulaydir. Bu usulning kamchiligi nitrat kislotali ajratmadan bir qism kalsiyni yo'qotish yoki uni erimaydigan tuzlar hosil qilgan holda ajratib olish hisoblanadi. Agar kalsiy ajratib olinmasa, ishlab chiqariladigan o'g'it tarkibidagi ballast (erimaydigan kalsiy birikmalari) hisobiga ozuqa elementlarining konsentratsiyasi pasayadi. Bundan tashqari, ajratmada kalsiyning bo'lishi hisobiga o'g'itdagi fosforning to'la suvda eruvchan shaklda bo'lish imkonini bermaydi.

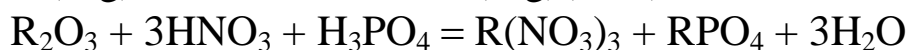
Shunga qaramasdan, fosfatlarni nitrat kislotali qayta ishlash yirik masshtabda qo'llaniladi. Ayniqsa bu usul – fosfatlarni sulfat kislotali parchalashda kerak bo'ladigan oltingugurtli resurslar yetishmaydigan mamlakatlarda (ko'pincha G'arbiy Yevropada) keng qo'llaniladi.



**Fosfatlarni nitrat kislota bilan parchalash.** Fosfatlarni nitrat kislotali parchalashda quyidagi reaksiya sodir bo‘ladi:



Fosfat tarkibidagi qo‘shimchalar – kalsiy va magniy karbonatlari, temir, alyuminiy va nodir elementlar oksidlari nitrat va fosfat kislotalar bilan ta’sirlashib nitratlar va fosfatlar hosil qiladi:



Fosfatlar tarkibida temirning ikki valentli birikmalari bo‘lgan minerallarining ishtirok etishi ularning nitrat kislotalarda oksidlanishiga olib keladi:



Qattiq fazaga kam eriydigan fosfatlarning, gaz fazasiga esa – azot oksidlarining ajralishi ozuqa moddalarining yo‘qotilishiga olib keladi.

Vodorod ftorid fosfatlar bilan yo‘ldosh silikat minerallarining parchalanishi natijasida hosil bo‘ladigan silikat kislota bilan ta’sirlashib, odatda  $\text{H}_2\text{SiF}_6$  tarzida eritmada qoladi.

Tabiiy fosfatlarning, apatitdagi CaO yoki fosforitdagi CaO va MgO miqdoriga muvofiq keladigan stexiometrik miqdordagi nitrat kislota bilan aralashirilishi natijasida – eritmada tuzlarning to‘planishi va eritma kislotaliligini kamayishi hisobiga parchalanish muntazam ravishda sekinlashib boradi – 1,5-2 soat ichidagina parchalanish darajasi 98-99% ga yetadi. Jarayon davomiyligini kamaytirish uchun uni 2-5% ortiqcha olingan nitrat kislotalarda o‘tkaziladi. Ko‘pgina hollarda ortiqcha nitrat kislota 20% gacha oshiriladi va ko‘pincha olingan bunday eritmalar azot miqdori oshirilgan o‘g‘itlarga aylantiriladi.

Odatda, tabiiy fosfatlarni nitrat kislotali parchalash 45-50°C haroratda o‘tkaziladi va bu harorat optimal hisoblanadi. Haroratning 50°C dan oshirilishi natijasida eritma qovushqoqligi kamayadi, diffuziya sharoiti yaxshilanadi va parchalanish tezligi ortadi. Lekin jihozlarning korroziyasi tezlashadi. Talab etilgan harorat, asosan, reaksiyaning issiqlik effekti (290 kJ/mol) hisobiga ushlab turiladi. Kerak bo‘lganda nitrat kislotalaning issiqlik almashtirgichi orqali qizdirilishi yoki sovutilishi mumkin.

$\text{P}_2\text{O}_5$  ning eritmaga ajralish darajasi kislota konsentratsiyasiga unchalik ham bog‘liq emas. Odatda eritmaga 99% gacha  $\text{P}_2\text{O}_5$ , CaO, MgO va nodir elementlar, 95% gacha ftor, 70% gacha temir o‘tadi.

Fosfatlarning parchalanishi aralashtirgich o‘rnatilgan ikkitadan beshtagacha birin-ketin o‘tadigan reaktorlarda uzluksiz usulda o‘tkaziladi.

Reaktorlardan chiqadigan gazlar ventilyatorlar bilan soʻrib olinadi va skrubberda ftor birikmalaridan tozalangandan soʻng atmosferaga chiqarib yuboriladi.

Parchalanish tugaganidan soʻng eritma va quyqumdan (erimaydigan qoldiqdan iborat shlam) iborat suspenziya hosil boʻladi. Apatitni qayta ishlashda undagi 60-80% stronsiy quyqumga oʻtadi, uni ajratib olinishi mumkin. Lekin quyqumning ajratilishi uning kolloid xossalari sababli qiyinlashadi – u qiyin tinadi va qiyin filtrlanadi.

Shuningdek, fosfat tarkibidagi ftorning koʻp qismi eritmaga  $H_2SiF_6$  tarzida oʻtadi, fosfatlarni nitrat kislotali parchalashda ftor birikmalarini ajratib olish va ishlatish (utilizatsiyasi) maʼlum qiyinchiliklar keltirib chiqaradi. Eritmadan ftorni unga natriy tuzlari –  $NaNO_3$  yoki  $Na_2CO_3$  qoʻshish orqali ajratib olinishi mumkin. Stexiometrik meʼyorning 300% miqdorida natriy ionlari kiritilishi natijasida eritmadagi 80-85% ftorni natriy kremneftorid tarzida choʻktiriladi. Natriy xlorid ishlatish oʻrinsizdir, chunki xlorid ionlari xromnikelli poʻlatdan tayyorlangan jihozlar korroziyasini kuchaytiradi.  $Na_2SiF_6$  kristall choʻkmasi eritmadan tindirish, soʻngra filtrlash orqali ajratiladi. Nitrat kislotali qayta ishlashda 1 t apatitdan 30% namligi boʻlgan 63 kg  $Na_2SiF_6$  olinadi, quruq moddadagi  $Na_2SiF_6$  miqdori 87% ni tashkil etadi.

Apatit konsentratni tarkibida 0,9-1% seriy guruhining nodir elementlari (seriy, lantan va boshqalar) boʻladi. Apatit konsentratini nitrat kislotali parchalash natijasida hosil qilingan eritmadan ularni ajratib olish – kuchsiz kislotali eritmalarda ( $pH=2\div 2,5$ ) nodir elementlar fosfatlari eruvchanligining kamligiga asoslangan. Nodir elementlarni choʻktirish uchun eritmadagi barcha nitrat kislotani va fosfat kislota birinchi vodorod ionlarining taxminan 50% ni neytrallash kerak. Bunda qattiq fazaga fosfatlar shaklida 70-80% (apatit konsentratni tarkibidagi) nodir elementlar oʻtadi. Ular bilan birgalikda eritmadan boshqa bir nechta qoʻshimchalar choʻkadi, shuning uchun olingan qattiq qoldiqda ~65% nodir elementlar fosfatlari boʻladi, ulardan deyarli yarmi seriy fosfat hissasiga toʻgʻri keladi.

**Nitrat kislotali ajratmani qayta ishlash usullari.** Nitrat kislotali ajratmani qayta ishlash alohida-alohida fosfatlar (dikalsiyfosfat, monokalsiyfosfat) va nitratlar (kalsiyli va ammiakli selitralar) olish yoki murakkab oʻgʻitlar olish bilan amalga oshirilishi mumkin.

Bir komponentli oʻgʻitlar masalan, nitrat kislotali ajratmadagi fosfat kislotani ohak yoki ohak suti bilan neytrallash yoʻli bilan olinishi mumkin. Bunda dikalsiyfosfat (presipitat) choʻkmasi hosil boʻladi, uni filtrlash

orqali eritmadan ajratiladi va quritiladi. Qolgan kalsiy nitrat eritmasi bugʻlatiladi va kristallantiriladi. Monokalsiyfosfat va kalsiy nitrat alohida-alohida olinishi ham mumkin. Kalsiy nitratni ammoniy karbonat yordamida ammoniy nitrat va kalsiy karbonatga konversiyalanishi mumkin.

Ajratmadan bir komponentli oʻgʻitlar olish katta miqdordagi kapital va ishlab chiqarish xarajatlarini talab etadi. Shuning uchun nitrat kislotali ajratmadan fosforli va azotli oʻgʻitlarni alohida-alohida olish hozirda qoʻllanilmaydi.

Nitrat kislotali ajratmadan murakkab oʻgʻitlar ishlab chiqarishda uni odatda neytrallanadi va hosil qilingan suspenziya komponentlarga ajratilmagan holda suvsizlantiriladi. Filtrlanish jarayonining boʻlmasligi texnologik jarayonni soddalashtiradi.

Hozirgi paytda qoʻllanilayotgan usullarda ajratmani ammiak bilan neytrallanadi. Bunday yoʻl bilan olingan murakaab oʻgʻit tarkibida ikkita ozuqa elementi – azot va fosfor boʻladi, ular *nitrofoslar* deyiladi. Ayrim hollarda donadorlashdan oldin neytrallangan suspenziyaga kaliy tuzlari (KCl, K<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) qoʻshiladi va uchlik oʻgʻit – tarkibida azot, fosfor, kaliy tutgan *nitrofoska* olinadi.

Tabiiy fosfatlardagi CaO:P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> massa nisbati 1,3-1,8 chegarasida, yaʼni dikalsiyfosfatdagi – 0,79 ga qaraganda anchagina katta boʻladi. Shuning uchun ajratmani ammiak bilan neytrallashda undagi fosfat kislotaning hammasi dikalsiyfosfat hosil boʻlishiga ketadi va eritmada Ca(NO<sub>3</sub>)<sub>2</sub> tarzida ortiqcha kalsiy qoladi. Suspenziyani quritilishidan olingan mahsulot tarkibida kalsiy nitrat boʻladi, uning gigroskopikligi oʻgʻit uchun oʻrinsizdir. Eritmadan kalsiyni yoʻqotish va CaO:P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> = 0,79 nisbatiga erishish orqali buni oldini olish mumkin. Bu holda mahsulotdagi barcha fosfor sitratli eruvchan dikalsiyfosfat shaklida boʻladi. Bir qism fosforni suvda eruvchan shaklda olish va erkin fosfat kislotasini ammiak bilan neytrallanishidan ammoniy fosfatga aylanishi uchun reaksiyon massadagi CaO:P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> nisbatini yanada kamaytirish kerak.

Bir qism P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> ni suvda eruvchan holatda boʻlishini taʼminlash uchun bu nisbat (CaO:P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>) yanada kamroq boʻlishi kerak. Shuning uchun nitrofoska ishlab chiqarishda kalsiyni (maʼlum qismini) birlashtirish uchun fosfat va sulfat kislotalari, karbonat angidrid qoʻshish yoki jarayondan kalsiyni Ca(NO<sub>3</sub>)<sub>2</sub> tarzida chiqarish zarur boʻladi. Shu sababli nitrofoska ishlab chiqarish usullari kalsiyni bogʻlovchi reagentlar turlariga bogʻliq holda oʻzaro farqlanadi.

Qayta ishlanadigan sistemalarda  $\text{CaO}:\text{P}_2\text{O}_5$  nisbatini kamaytirishning quyidagi: 1) kalsiy nitratni kristallantirish; 2) qo‘shimcha miqdorda (ekstraksion yoki termik) fosfat kislota kiritish; 3) ortiqcha kalsiyni sulfat kislota yoki ammoniy yohud kaliy sulfat bilan cho‘ktirish; 4) ortiqcha kalsiyni karbonat angidrid va ammiak bilan  $\text{CaCO}_3$  shaklida cho‘ktirish usullari qo‘llaniladi.

Nitrat kislotali ajratmadan kalsiyni bog‘lash yoki yo‘qotish usuliga va  $\text{CaO}:\text{P}_2\text{O}_5$  nisbatiga bog‘liq holda turli tarkibdagi o‘g‘it olinadi. Odatda nitrofoskadagi ozuqa komponentlarini dikalsiyfosfat, ammoniy fosfatlari va nitratlari, kaliy tuzlari bilan ko‘rsatiladi.

Ajratmadan kalsiy nitratni kristallantirish uni  $-10^\circ\text{C}$  haroratgacha sovutish yo‘li bilan amalga oshiriladi, bunda kalsiy nitratning tetragidradi  $\text{Ca}(\text{NO}_3)_2 \cdot 4\text{H}_2\text{O}$  kristallanadi, uni ajratib olingandan va quritilgandan so‘ng o‘g‘it sifatida ishlatilishi mumkin yoki ammiakli selitruga qayta ishlanishi mumkin. Kalsiyning ajralish darajasi boshlang‘ich nitrat kislota konsentratsiyasi va ajratmaning oxirgi harorati orqali aniqlanadi.

Ajratmani sulfat kislota bilan qayta ishlash yoki fosfatlarni nitrat va sulfat kislotalari aralashmasi bilan parchalash orqali har qanday  $\text{CaO}:\text{P}_2\text{O}_5$  nisbatdagi eritma olish mumkin – kalsiyning bir qismi sulfatga birikadi va u o‘g‘it tarkibida ballast sifatida qoladi. Konsentratsiyasi 42-55% bo‘lgan nitrat kislota va 93% bo‘lgan sulfat kislota ishlatiladi. Parchalanish mahsulotlari gaz holatdagi ammiak bilan qayta ishlanadi, buning natijasida suyuq fazasida ammiakli selitra, qattiq fazasida esa – dikalsiyfosfat va gips bo‘lgan suspenziya olinadi.

Karbonatli usul bo‘yicha nitrat kislotali ajratma dastlab gaz holatdagi ammiak bilan (ammoniyashtirish), so‘ngra ammiak va karbonat angidrid bilan (ammoniyashtirish va karbonatlashtirish) va oxirida faqat karbonat angidrid bilan qayta ishlanadi. Bu usulning kamchiligi tayyor mahsulotdagi fosfatli komponentlar ulushining boshqalariga nisbatan kamligi  $[\text{N}:\text{P}_2\text{O}_5 = 1:(0,7-0,8)]$  hisoblanadi. Tarkibidagi komponentlarning suvda (sitratda) eruvchan bo‘lishi dikalsiyfosfatdan ustunligini ko‘rsatadi.

Tarkibida bir vaqtning o‘zida azot, fosfor va kaliy ozuqa elementlarini tutgan murakkab mineral o‘g‘itlar nitrofoska deyiladi.

Nitrofoskadagi ozuqa moddalari (elementlari) ning o‘zaro massa nisbatlari qishloq xo‘jaligi talablariga muvofiq turlicha bo‘lishi mumkin.

Ko‘proq ommalashgan nitrofoskadagi ozuqa moddalari nisbati:  $\text{N}:\text{P}_2\text{O}_5:\text{K}_2\text{O} = 1:1:1, 1:1,5:1, 1:1,5:1,5$  hisoblanadi.

Nitrofoskadagi fosfor suvda eriydigan, monoammoniyfosfat  $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4$  shaklida ham, sitratda eriydigan dikalsiyfosfat  $\text{CaHPO}_4$

shaklida ham bo‘ladi. Odatda ular o‘zaro teng, 50% dan bo‘ladi. Qishloq xo‘jaligidagi o‘simliklarga bog‘liq ravishda ozuqa moddalari nisbatlari ham,  $P_2O_5$  ning shakllari ham turlicha bo‘lgan nitrofoskalar tayyorlanadi.

Hozirgi paytda nitrofoska ishlab chiqarishda fosfatli mineral – apatit konsentrati ishlatilmoqda. U Rossiya Federatsiyasidagi Xibin tog‘lari (Kola yarim oroli) da joylashgan konlardan qazib olinadi va boyitiladi. Tarkibida kaliy tutgan minerallar ham Rossiya Federatsiyasi va Belorussiya Respublikasi hududlarida mavjud bo‘lib, nitrofoska mineral o‘g‘iti Rossiya va Ukraina sanoat korxonalarida (Voskresensk, Novocherkassk) ishlab chiqarilmoqda. Shu sababli quyida apatit asosidagi nitrofoska ishlab chiqarish usuli haqida so‘z yuritiladi. Kelajakda O‘zbekiston Respublikasida ham mahalliy xomashyolar asosida nitrofos va nitrofoska ishlab chiqarish amalga oshirilishi mumkin.

Nitrofoska donadorlangan shaklda ishlab chiqariladi. Tarkibida ballast – kalsiy sulfat yoki karbonat bo‘lgan nitrofoskalarda ozuqa moddalarining ( $N + P_2O_5 + K_2O$ ) konsentratsiyasi 33-36% ni tashkil etadi. Bir qism kalsiy nitratni kristallantirish yoki jarayonga fosfat kislota kiritish bilan olinadigan nitrofoskalarda esa ozuqa moddalarining konsentratsiyasi 45-50% ga yetadi. Bu esa xomashyo sifati va ishlab chiqarish usullariga bog‘liqdir.

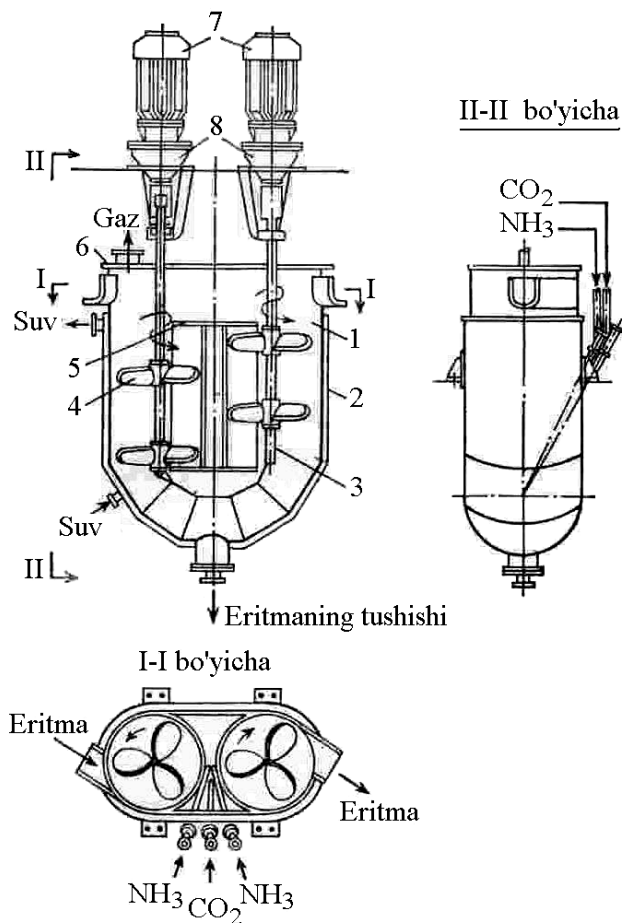
«Tenglashtirilgan», A va B markali donadorlangan nitrofos tarkibida, muvofiq ravishda:  $22\pm 1$ ;  $23\pm 1$  va  $24\pm 1\%$  N;  $22\pm 1$ ;  $17\pm 1$  va  $14\pm 1\%$   $P_2O_{5o'zl}$ . (shu jumladan 18,7 va 6% dan kam bo‘lmagan  $P_2O_{5s.e.}$ ); 1,5% dan ko‘p bo‘lmagan  $H_2O$  bo‘ladi; mahsulotda: 1–4 mm donachalar ulushi 94% dan kam emas; 1 mm dan kichik zarrachalar – 3% dan ko‘p emas; elakda qoladigan 6 mm dan yirik zarrachalar bo‘lmaydi; donachalar mustahkamligi – 2 MPa dan kam emas. Yirik masshtabda apatit konsentratidan 1:1:1 markali nitrofoska ishlab chiqariladi. Uning tarkibidagi ozuqa moddalarining yig‘indisi 33% dan kam emas, shu jumladan, 11% N, 11%  $K_2O$  va 11%  $P_2O_{5o'zl}$ . (suvda eruvchi  $P_2O_5$  ulushi o‘zlashadigan  $P_2O_5$  ning 55% idan kam emas), 1,5% dan ko‘p emas  $H_2O$  bo‘ladi. Donadorlik tarkibi va donachalar mustahkamligi nitrofosdagi kabi bo‘ladi.

4.10-rasmda nitrofoska ishlab chiqarishning prinsipial sxemasi ko‘rsatilgan. Fosfatli xomashyoni parchalash  $50-80^{\circ}C$  haroratda to‘rtta reaktorlar 6 da amalga oshiriladi. Birinchi reaktorga fosfat va 47-53% li nitrat kislota beriladi. Uchinchi va to‘rtinchi reaktorlarga umumiy me‘yorning 60% miqdorida 92-93% li sulfat yoki fosfat kislota qo‘shiladi. Fosfatning parchalanishi 1 soat davomida jadal aralashtirish orqali boradi.



Suspenziya to'rtinchi reaktordan ammoniylashtiruvchi reaktor 7 ga tushadi.

Ammoniylashtiruvchi reaktor U-simon shaklda bo'lib (4.11 – rasm), korpus 1 va uning ichki qismi jihozni xuddi ikkita quvurga o'xshab ajratgan to'siq 5 dan tuzilgan. Har bir quvurning diametri 800-900 mm, balandligi ~2,5 m bo'ladi. Har bir quvurga  $3\text{ s}^{-1}$  (~200 ayl/min) chastota bilan aylanadigan oldinga suruvchi (propeller) shakldagi aralashtirgichlar o'rnatilgan. Reaktor sirtida suvli g'ilof bo'ladi; unga beriladigan suv yordamida haroratni boshqarib turiladi. Gaz holatdagi ammiak reaktorning pastki qismidagi ikkita quvurlar orqali beriladi. Fosfatlarni parchalash reaktorlari ham xuddi shunday tuzilishga ega bo'ladi, faqatgina ulardagi aralashtirgichlarning bitta kurakli va elektrodvigatellarning kam quvvatli bo'lishi bilan farq qiladi; ularda reaktorning g'ilofiga bug' beriladi. Reaktorlar xromnikelli yoki xromnikelmolibdenli zanglamaydigan po'latlardan tayyorlanadi.



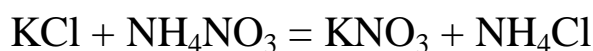
4.11 – rasm. Reaktor-ammoniylashtirgich:

1 – korpus; 2 – sovutish g'ilofi; 3 – val; 4 – aralashtirgich kurakchasi; 5 – to'siq; 6 – qopqoq; 7 – elektrodvigatel; 8 – reduktorlar.

Suspenziyani ammoniyashtirish uchun birin-ketin ishlaydigan 10-15 ta reaktor oʻrnatilgan (massaning ulardan oʻtish vaqti 2-2,5 soat). Ularga sulfat yoki fosfat kislotalarning qolgan (40%) qismi va ammiak beriladi. Karbonatli sxema boʻyicha nitrofoska olishda ammoniyashtirgichlarga sulfat yoki fosfat kislotalar bilan birgalikda gaz holatdagi uglerod dioksid (*karbonatli usulda*) yoki ammoniy sulfat (*ammoniy sulfatli usulda*) kiritiladi.

Kiritiladigan reagentlarning ammoniyashtirgichlarda taqsimlanishi pH qiymati boʻyicha belgilangan tartibga muvofiq amalga oshiriladi. Harorat 60-105°C chegarasida ushlab turiladi. Reaksiya issiqligi hisobiga ammoniyashtirgichlardan 15-20% suv bugʻlanadi. Reaktor 6 va birinchi ammoniyashtirgichdan chiqadigan gazlar (4.10-rasm), atmosferaga chiqarilishidan oldin fluor birikmalari, azot oksidlari va nitrat kislotaga bugʻlarini, neytrallagich 7 dan chiqadigan gazdan esa – nitrat kislotani tutib qolish uchun suv bilan yuviladi.

Oxirgi uchta reaktor-ammoniyashtirgichga uchinchi ozuqa elementi – kaliy, odatda KCl tarzida kiritiladi. Bunda qisman quyidagi reaksiya sodir boʻladi:

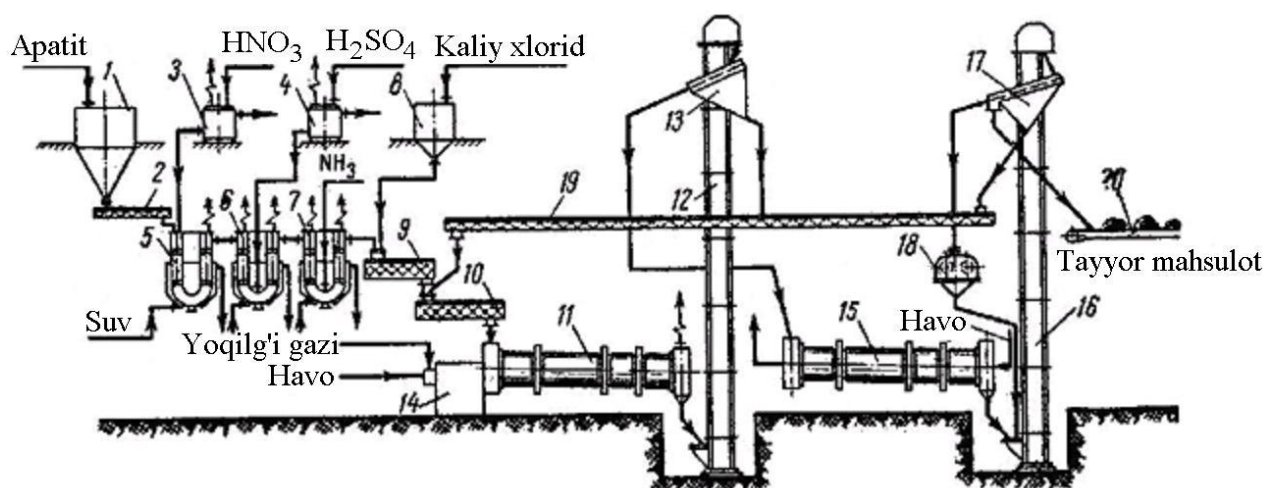


Bu reaksiya boʻyicha konversiyalanish darajasi aralashtirishning davomiylik vaqtiga bogʻliq boʻladi. Odatda u 70-90% atrofida boʻladi. KCl bilan aralashtirilgach, tarkibida 15-30% suv boʻlgan massani donadorlash va quritishga yuboriladi. Bunda unga retur – tayyor mahsulotning mayda fraksiyasi qoʻshiladi, returning miqdori donadorlash va quritish usuliga bogʻliq boʻladi. Hozirgi paytda donadorlash va quritish uchun odatda BDQ 15 jihozi, shuningdek donachalarning qaynovchi qatlamli jihozlari qoʻllaniladi.

Qurilgan qaynoq (70-90°C) donachalar uchta fraksiyaga ajratilgan holda elanadi. 1 mm dan kichik zarrachali mayda fraksiya BDQga retur sifatida qaytariladi. 4 mm dan yirik zarrachali yirik fraksiya maydalanadi va u ham returga ketadi. Tashqi returning umumiy miqdori 1 t tayyor mahsulotga 1 t ga toʻgʻri keladi. 1-4 mm donachali fraksiya mahsulot hisoblanadi. Uni baraban 20 da 35-40°C gacha sovutiladi va baraban-konditsioner 22 ga moylashtirish va changlashtirishga yuboriladi, soʻngra omborga kelib tushadi.

**Sulfat kislotali usul** – sanoat ishlab chiqarishida eng koʻp tarqalgan usullardan biri boʻlib, sistemaga sulfat kislotaga qoʻshiladi. Jarayon 4.12-rasmda tasvirlangan sxema tartibida amalga oshiriladi.





4.12 – rasm. Sulfat kislotali usulda nitrofoska ishlab chiqarish sxemasi

1 – apatit bunker; 2 – shnekli ta'minlagich; 3 – nitrat kislota uchun bak; 4 – sulfat kislota uchun bak; 5 va 6 – parchalash reaktorlari; 7 – reaktor-ammoniyashtirgich; 8 – kaliy xlorid bunker; 9 – shnekli aralashtirgich; 10 – shnekli donadorlagich; 11 – barabanli quritgich; 12 – elevator; 13 – qaynoq mahsulot elagi; 14 – yondirgich; 15 – barabanli sovitgich; 16 – elevator; 17 – sovutilgan mahsulot ikki to'rtli elagi; 18 – valkali maydalagich; 19 – retur uchun shnek; 20 – tayyor mahsulot lentali konveyeri.

Avvalo fosforit birin-ketin nitrat va sulfat kislotalarda parchalanadi. Kislotali parchalanish jarayonlari ketma-ket ulangan bir necha U – simon reaktorlar 5 va 6 da sodir bo'ladi. Odatda reaktorlar soni 2÷4 ta bo'ladi. Birinchi reaktor 5 ga bunker 1 va me'yorlashtirgich (shnekli ta'minlagich) 2 yordamida tabiiy fosfat va nitrat kislota (3) beriladi. Ikkinchi reaktor 6 ga esa sulfat kislota (4) beriladi. Reaktorlar hajmi qurilma mahsuldorligiga bog'liq ravishda tabiiy fosfatlarni 1-1,5 soat parchalash imkoniyatiga bog'liq holda tanlanadi. Parchalanish harorati 45-50°C dan oshmaydi, chunki bundan yuqori haroratda nitrat kislotaning ma'lum miqdori gaz fazasiga o'tishi kuzatiladi. Parchalanish jarayonining harorati past bo'lganligi sababli tabiiy fosfat tarkibidagi fluor birikmalarining gaz fazasiga chiqishi sodir bo'lmaydi.

Parchalanish jarayoni reaksiyon bo'tqani to'xtovsiz qorishtirish (qorishtirgich minutiga 200-250 marta aylanadi) orqali amalga oshiriladi.

Bo'tqa parchalash reaktorlaridan reaktor-ammoniyashtirgich 7 ga kelib tushadi va unda ikkinchi bosqich – bo'tqani gaz holatidagi ammiak bilan neytrallash amalga oshiriladi. Neytrallash jarayoni ham bir necha ketma-ket ulangan reaktorlarda sodir bo'ladi. Ularning soni esa jarayon 2-3 soat davom etishi uchun mo'ljallanadi. Odatda bo'tqani ammoniyashtirish

uchun 7-10 ta reaktordan foydalaniladi. Gaz holatidagi ammiak barcha reaktorlarga taqsimlanadi. Bu jarayon uzluksiz qorishtirish orqali 100-110°C haroratda olib boriladi. Natijada boʻtqadan 25% atrofida suv bugʻlanadi. Oxirgi reaktor-ammoniylashtirgichdan boʻtqa toʻxtovsiz oqib chiqadi va qorishtirgich shnek 9 ga tushadi. Bu yerda boʻtqaga uchinchi komponent kaliy – kaliy xlorid tarzida qoʻshiladi (jarayonda kaliyli komponent ishlatilmasa, mahsulot sifatida nitrofos hosil boʻladi).

Boʻtqa qorishtirgich shnekdan donadorlagichli shnek 10 ga yuboriladi va u yerga mahsulotning mayda fraksiyasi (retur) ham kelib tushadi. Natijada boʻtqadagi namlik 20-24% dan 5-6% ga qadar pasayadi. Bu bosqichda bir vaqtning oʻzida donadorlanish jarayoni ham sodir boʻladi. Hosil boʻlgan nam holatdagi mahsulot barabanli quritgich 11 da quritiladi. Quritish jarayoni yondirgich 14 da yondirilgan gazga havo aralashtirilishidan hosil qilingan 250°C haroratdagi issiq gazlar aralashmasi ishtirokida amalga oshiriladi.

Quritilgan mahsulot elak 13 da fraksiyalarga saralanadi. Eng kichik oʻlchamli (2 mm dan mayda) fraksiya siklga (donadorlagichli shnekka) retur sifatida qaytariladi. Yirik oʻlchamli fraksiya barabanli sovutgich 15 ga yuboriladi. Unda mahsulot havo oqimi yordamida 40-50°C haroratgacha sovutiladi va navbatdagi elak 17 ga yuboriladi. Elangan tayyor mahsulot (2-4 mm li fraksiya) omborga yuboriladi. Mayda fraksiya – donadorlagichga, 4 mm yirik fraksiya esa maydalagich 18 ga yuboriladi va yana elakka qaytariladi.

### 3- §. Nitrofoska ishlab chiqarish texnologik hisoblari

Hisoblashni amalga oshirish uchun dastlabki maʼlumotlar:

|   |  |
|---|--|
| Qurilmaning ishlab chiqarish quvvati, kg/s:   | 10000  |
| Tayyor mahsulotdagi ozuqa moddalar massa nisbati N:P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> :K <sub>2</sub> O:               | 1:1:1  |
| Nitrofoskadagi oʻzlashuvchan fosforning 50% qismi suvda eriydigan va 50% qismi sitratda eruvchan shaklda boʻladi. |  |
| Xomashyo:   |  |
| Nitrat va sulfat kislotalar aralashmasining tarkibi:  | 30% HNO <sub>3</sub> ,<br>20% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub><br>va 50% suv |
| Gaz holatidagi ammiak:  | 100%   |
| Kaliy xlorid:   | 95%  |
| Apatit konsentratining tarkibi, % hisobida:   |  |
| P <sub>2</sub> O <sub>5</sub>   | 39,4   |
| CaO   | 47,4   |
| CaF <sub>2</sub>  | 6,2  |

|   |      |
|---|------|
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>  | 1,0  |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>  | 2,0  |
| erimaydigan qoldiq  | 3,5  |
| Komponentlarni apatitdan ajratib olinish darajasi:  |      |
| P <sub>2</sub> O <sub>5</sub>   | 0,98 |
| CaO   | 0,98 |
| CaF <sub>2</sub>  | 0,96 |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>  | 0,70 |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>  | 0,70 |
| 1000 kg apatitga 2700 kg kislotalar aralashmasi beriladi.   |      |
| Ammoniydash jarayonidan so‘ng bo‘tqada qoladigan suv miqdori, %:  | 25   |
| Kiritilgan KCl ning KNO <sub>3</sub> va NH <sub>4</sub> NO <sub>3</sub> ga o‘tishi, %                     | 90   |
| Eksperimental natijalarga ko‘ra (yo‘qotishni hisobga olgan holda) nitrofoska hosil bo‘lishi, kg hisobida: |      |
|   | 3323 |
| Nitrofoskaning yo‘qolishi, %:   | 0,5  |

### Apatitni kislotali parchalash jarayonining moddiy hisobi

10000 kg/soat nitrofoska ishlab chiqarish uchun sarflanadigan apatit konsentrati miqdori:

$$\frac{10000 \cdot 1000}{3323} = 3009 \text{ kg/soat}$$

Bu apatit tarkibida quyidagi komponentlar bo‘ladi:

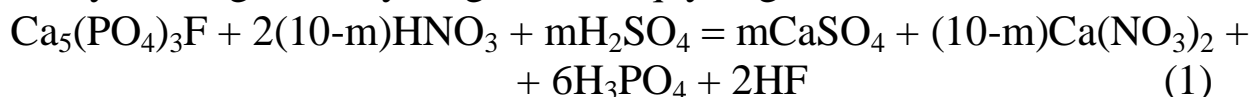
|                                | %            | kg/s        |
|--------------------------------|--------------|-------------|
| P <sub>2</sub> O <sub>5</sub>  | 39,4         | 1186        |
| CaO                            | 47,4         | 1426        |
| CaF <sub>2</sub>               | 6,2          | 187         |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | 1,0          | 30          |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | 2,0          | 60          |
| erimaydigan qoldiq             | 3,5          | 105         |
| suv                            | 0,5          | 15          |
| <b>Jami:</b>                   | <b>100,0</b> | <b>3009</b> |

Parchalash jarayoniga beriladigan kislotalar miqdori:

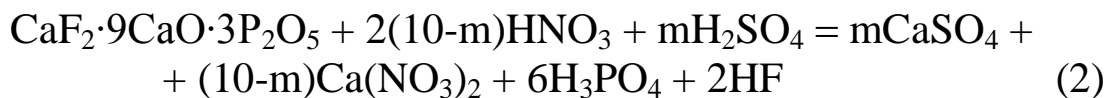
$$2700 \cdot \frac{3009}{1000} = 8124 \text{ kg/soat}$$

Bunda  $8124 \cdot 0,2 = 1625$  kg/s H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>, 2437 kg/s HNO<sub>3</sub> va 4062 kg/s H<sub>2</sub>O bo‘ladi.

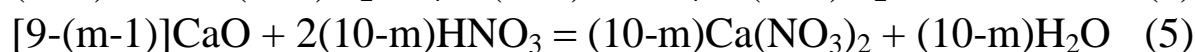
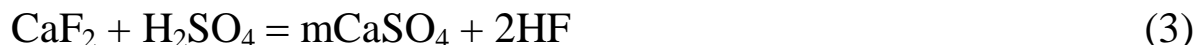
Apatitni kislotalar aralashmasida parchalash jarayonidagi reaksiyalarning umumiy tenglamasini quyidagicha ifodalash mumkin:



yoki xuddi shunday:



(2) reaksiyani alohida xususiy reaksiyalarga osonlikcha ajratish mumkin:



Bu tenglamalardagi  $m - 2$  mol apatitga sarflanadigan  $\text{H}_2\text{SO}_4$  ning mollar soni.

(3)÷(6) reaksiya tenglamalari asosida apatitni kislotali parchalash hisobi bajariladi.

Ajratib olinayotgan  $\text{CaF}_2$  miqdori  $\text{CaSO}_4$  va  $\text{HF}$  ga aylanadi. Shart bo'yicha 95%  $\text{CaF}_2$  ajratib olinadi, ya'ni  $187 \cdot 0,95 = 178$  kg/s va cho'kmada  $187 - 178 = 9$  kg/s  $\text{CaF}_2$  qoladi.

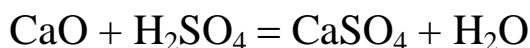
Demak, 178 kg/s  $\text{CaF}_2$  bilan ta'sirlashishi uchun:

$$\frac{178 \cdot 98}{78} = 223 \text{ kg/s } \text{H}_2\text{SO}_4 \text{ kerak.}$$

Bunda:  $\frac{178 \cdot 136}{78} = 310$  kg/s  $\text{CaSO}_4$  va  $\frac{178 \cdot 2 \cdot 20}{78} = 91$  kg/s  $\text{HF}$  hosil bo'ladi.

Qolgan  $1625 - 223 = 1402$  kg/s  $\text{H}_2\text{SO}_4$  qolgan kalsiy ( $\text{CaO}$ ) bilan ta'sirlashadi:

$$1426 \cdot 0,98 = 1397 \text{ kg/s } \text{CaO.}$$

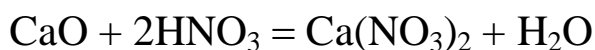


reaksiya bo'yicha 1402 kg  $\text{H}_2\text{SO}_4$  bilan:  $\frac{1402 \cdot 56}{98} = 801$  kg/s  $\text{CaO}$

reaksiyaga kirishadi. Bunda  $\frac{1402 \cdot 136}{98} = 1964$  kg/s  $\text{CaSO}_4$  va

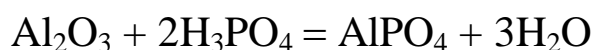
$\frac{1402 \cdot 18}{98} = 257$  kg/s  $\text{H}_2\text{O}$  hosil bo'ladi.

Hammasi bo'lib:  $310 + 1946 = 2256$  kg/s  $\text{CaSO}_4$  yoki  $\frac{2256 \cdot 145}{136} = 2405$  kg/s  $\text{CaSO}_4 \cdot \text{H}_2\text{O}$  hosil bo'ladi. Bunda  $2405 - 2256 = 149$  kg/s suv birikadi. Qolgan  $1397 - 801 = 596$  kg/s  $\text{CaO}$  esa  $\text{HNO}_3$  bilan ta'sirlashadi:



Reaksiya uchun  $\frac{596 \cdot 2 \cdot 63}{56} = 1341$  kg/s  $\text{HNO}_3$  kerak, bunda  $\frac{596 \cdot 164}{56} = 1745$  kg/s  $\text{Ca}(\text{NO}_3)_2$  hosil bo'ladi hamda  $\frac{596 \cdot 18}{56} = 192$  kg/s  $\text{H}_2\text{O}$  ajralib chiqadi. Eritmaga  $1186 \cdot 0,98 = 1162$  kg/s  $\text{P}_2\text{O}_5$  o'tadi, cho'kmada esa  $1186 - 1162 = 24$  kg/s  $\text{P}_2\text{O}_5$  qoladi.

Eritish jarayonida  $1162$  kg  $\text{P}_2\text{O}_5$   $\frac{1162 \cdot 3 \cdot 18}{142} = 442$  kg/s  $\text{H}_2\text{O}$  bilan birikadi va  $\frac{1162 \cdot 2 \cdot 98}{142} = 1604$  kg/s  $\text{H}_3\text{PO}_4$  hosil bo'ladi.



reaksiyasida  $30 \cdot 0,7 = 21$  kg/s  $\text{Al}_2\text{O}_3$  ajralib chiqadi va cho'kmada  $30 - 21 = 9$  kg/s  $\text{Al}_2\text{O}_3$  qoladi.  $21$  kg/s  $\text{Al}_2\text{O}_3$  ni bog'lash uchun  $\frac{21 \cdot 2 \cdot 98}{328} = 13$  kg/s  $\text{H}_3\text{PO}_4$  kerak bo'ladi, bunda  $\frac{21 \cdot 2 \cdot 235}{328} = 30$  kg/s

$\text{AlPO}_4$  hosil bo'ladi va  $\frac{21 \cdot 3 \cdot 18}{328} = 4$  kg/s suv ajralib chiqadi.

$60 \cdot 0,7 = 42$  kg/s  $\text{Fe}_2\text{O}_3$  ajralib chiqadi va cho'kmada esa  $60 - 42 = 18$  kg/s  $\text{Fe}_2\text{O}_3$  qoladi.  $42$  kg/s  $\text{Fe}_2\text{O}_3$  ni bog'lash uchun  $\frac{42 \cdot 2 \cdot 98}{160} = 51$  kg/s

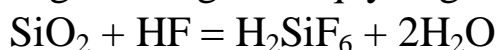
$\text{H}_3\text{PO}_4$  kerak bo'ladi, bunda  $\frac{42 \cdot 2 \cdot 151}{160} = 79$  kg/s  $\text{FePO}_4$  hosil bo'ladi va  $\frac{42 \cdot 3 \cdot 18}{160} = 14$  kg/s suv ajralib chiqadi.

Bu reaksiyalarda  $1341$  kg/s  $\text{HNO}_3$  sarf bo'ladi va eritmada

$2437 - 1341 = 1096$  kg/s  $\text{HNO}_3$  qoladi.

$\text{H}_3\text{PO}_4$  ning umumiy sarfi  $13 + 51 = 64$  kg/s ni tashkil etadi, eritmada esa  $1604 - 64 = 1540$  kg/s  $\text{H}_3\text{PO}_4$  qoladi.

Jarayonda hosil bo'lgan  $91$  kg/s  $\text{HF}$  quyidagi reaksiyada qatnashadi:



bunda  $\frac{91 \cdot 60}{6 \cdot 20} = 46$  kg/s SiO<sub>2</sub> eriydi,  $\frac{91 \cdot 144}{6 \cdot 20} = 109$  kg/s H<sub>2</sub>SiF<sub>6</sub> hosil bo'ladi va  $\frac{91 \cdot 2 \cdot 18}{6 \cdot 20} = 28$  kg/s H<sub>2</sub>O hosil bo'ladi.

Sistemadagi umumiy suv miqdori: 15 = 4062 + 257 + 192 + 4 + 14 + 28 = 4572 kg/s bo'lib, undan 442 + 149 = 591 kg/s miqdori sarflanadi. Erkin holatda 4572 – 591 = 3981 kg/s miqdordagi suv qoladi.

Erimaydigan qism (cho'kma) dagi, kg/s hisobida: CaF<sub>2</sub> = 9; CaO = 29; P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> = 24; Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> = 9; Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub> = 18; erimaydigan qoldiq (SiO<sub>2</sub> ning H<sub>2</sub>SiF<sub>6</sub> ga aylanishi hisobga olingan holda): 105 – 46 = 59 kg/s bo'lganligi uchun umumiy qoldiq miqdori: 9 + 29 + 24 + 9 + 18 + 59 = 148 kg/s ga teng bo'ladi.

4.10 – jadval

Fosforitni nitrat-sulfat kislotali parchalash jarayonining moddiy balansi

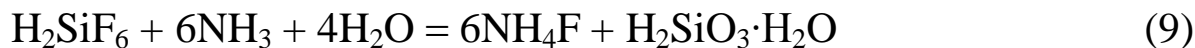
| Kirish                         |              | Chiqish (sarf)                         |              |
|--------------------------------|--------------|--|--------------|
| komponentlar                   | kg/s         | komponentlar                           | kg/s         |
| Konsentrat:                    |              | Ammoniydash bo'tqasi:                  |              |
| P <sub>2</sub> O <sub>5</sub>  | 1186         | CaSO <sub>4</sub> ·0,5H <sub>2</sub> O | 2405         |
| CaO                            | 1426         | Ca(NO <sub>3</sub> ) <sub>2</sub>      | 1745         |
| CaF <sub>2</sub>               | 187          | H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub>         | 1540         |
| Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | 30           | AlPO <sub>4</sub>                      | 30           |
| Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> | 60           | FePO <sub>4</sub>                      | 79           |
| erimaydigan qoldiq             | 105          | HNO <sub>3</sub>                       | 1096         |
| H <sub>2</sub> O               | 15           | H <sub>2</sub> SiF <sub>6</sub>        | 109          |
| <b>Jami</b>                    | <b>3009</b>  | erimaydigan qoldiq                     | 148          |
| Kislotalar eritmasi:           |              | suv                                    | 3981         |
| Nitrat kislota                 | 2437         | <b>Jami</b>                            | <b>11133</b> |
| Sulfat kislota                 | 1625         |  |              |
| Suv                            | 4062         |  |              |
| <b>Jami eritma</b>             | <b>8124</b>  |  |              |
| <b>Hammasi</b>                 | <b>11133</b> |  |              |

**Ammoniydash jarayonining moddiy hisobi**

Ammoniydash jarayonida kislotali parchalashda hosil bo'lgan bo'tqa va 100% li gaz holatidagi ammiak reaktorga kelib tushadi.

Boʻtqani ammoniylash jarayonida  $\text{CaSO}_4 \cdot 0,5\text{H}_2\text{O}$ ,  $\text{AlPO}_4$  va  $\text{FePO}_4$  larning tarkibi oʻzgarishsiz qoladi. Boʻtqani ammoniylashda barcha jarayonlar ketma-ket, parallel va bir vaqtning oʻzida sodir boʻladi.

Kremneftorid kislotaning ammiak bilan taʼsiri quyidagi tenglama orqali ifodalanadi:



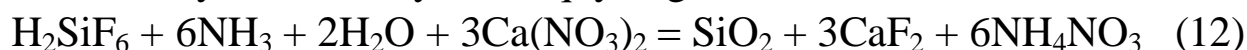
Hosil boʻlgan silikat kislotasi qizdirilganda parchalanadi:



Ammoniy ftorid kalsiy nitrat bilan taʼsirlashadi:



Reaksiyalar umumiy holda quyidagicha ifodalanadi:



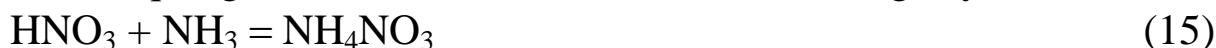
Qolgan kalsiy nitrat  $\text{H}_3\text{PO}_4$  bilan taʼsirlashadi:



Ortiqcha fosfat kislotasi ammiak bilan neytrallanganda ammoniy fosfatga aylanadi:



Boʻtqadagi barcha nitrat kislotasi ammiakli selitrada aylanadi:



(12) reaksiya boʻyicha 109 kg/s  $\text{H}_2\text{SiF}_6$  bilan quyidagi miqdordagi moddalar taʼsirlashadi:  $\frac{109 \cdot 6 \cdot 17}{144} = 77$  kg/s  $\text{NH}_3$ ;  $\frac{109 \cdot 2 \cdot 18}{144} = 28$  kg/s  $\text{H}_2\text{O}$

va  $\frac{109 \cdot 3 \cdot 164}{144} = 373$  kg/s  $\text{Ca}(\text{NO}_3)_2$ .

Bunda:  $\frac{109 \cdot 60}{144} = 46$  kg/s  $\text{SiO}_2$ ;  $\frac{109 \cdot 3 \cdot 78}{144} = 178$  kg/s  $\text{CaF}_2$  va

$\frac{109 \cdot 6 \cdot 80}{144} = 363$  kg/s  $\text{NH}_4\text{NO}_3$  hosil boʻladi.

Qolgan  $1745 - 373 = 1372$  kg/s  $\text{Ca}(\text{NO}_3)_2$  (13) reaksiya boʻyicha fosfat kislotasi bilan taʼsirlashadi. Natijada fosfat kislotasi sarfi:

$\frac{1372 \cdot 98}{164} = 820$  kg/s ni tashkil etadi, bunda:  $\frac{1372 \cdot 136}{164} = 1138$  kg/s

$\text{CaHPO}_4$  va  $\frac{1372 \cdot 2 \cdot 63}{164} = 1054$  kg/s  $\text{HNO}_3$  hosil boʻladi.

Ortiqcha  $1540 - 820 = 720$  kg/s  $H_3PO_4$  (14) reaksiya bo'yicha  $\frac{1372 \cdot 17}{98} = 125$  kg/s  $NH_3$  ni bog'laydi va natijada  $720 + 125 = 845$  kg/s  $NH_4H_2PO_4$  hosil bo'ladi.

Eritmadagi  $1096 + 1054 = 2150$  kg/s  $HNO_3$  (15) reaksiya bo'yicha:  $\frac{2150 \cdot 17}{63} = 580$  kg/s  $NH_3$  ni bog'lashga sarflanadi va natijada:

$2150 + 580 = 2730$  kg/s  $NH_4NO_3$  hosil bo'ladi.

Ammoniyash jarayonida jami:  $363 + 2730 = 3093$  kg/s  $NH_4NO_3$  hosil bo'ladi. Buning uchun esa:  $77 + 125 + 580 = 782$  kg/s  $NH_3$  kerak bo'ladi.

Bo'tqa tarkibida, kg/s hisobida:  $CaSO_4 \cdot 0,5H_2O = 2405$ ;  $CaF_2 = 178$ ;  $CaHPO_4 = 1138$ ;  $NH_4H_2PO_4 = 845$ ;  $NH_4NO_3 = 3093$ ;  $SiO_2 = 46$ ;  $AlPO_4 = 30$ ;  $FePO_4 = 79$ ; erimaydigan qoldiq = 148, jami 7962 kg/s erigan va muallaq holatidagi moddalar bo'ladi.

Shart bo'yicha ammoniyash jarayonidan so'ng bo'tqa tarkibida 25% suv qolishi kerak edi. Uning miqdori:

$$\frac{7962 \cdot 25}{75} = 2654 \text{ kg/s ni tashkil qiladi.}$$

Shunday qilib, ammoniyash jarayonida:  $3981 - (2654 + 28) = 1299$  kg/s suv bug'lanadi.

Bo'tqadagi  $CaSO_4 \cdot 0,5H_2O$  dan tashqari jami ballast qo'shimchalar miqdori:  $148 + 178 + 46 = 372$  kg/s ni tashkil etadi.

4.11 – jadval

#### Ammoniyash jarayonining moddiy balansi

| Kirish                         |              | Chiqish (sarf)         |              |
|--------------------------------|--------------|------------------------|--------------|
| komponentlar                   | kg/s         | komponentlar           | kg/s         |
| Kislotali parchalash bo'tqasi: |              | Ammoniylangan bo'tqa:  |              |
| $CaSO_4 \cdot 0,5H_2O$         | 2405         | $CaSO_4 \cdot 0,5H_2O$ | 2405         |
| $Ca(NO_3)_2$                   | 1745         | $CaHPO_4$              | 1138         |
| $H_3PO_4$                      | 1540         | $NH_4H_2PO_4$          | 845          |
| $AlPO_4$                       | 30           | $NH_4NO_3$             | 3093         |
| $FePO_4$                       | 79           | $AlPO_4$               | 30           |
| $HNO_3$                        | 1096         | $FePO_4$               | 79           |
| $H_2SiF_6$                     | 109          | erimaydigan qoldiq     | 372          |
| erimaydigan qoldiq             | 148          | suv                    | 2654         |
| suv                            | 3981         | <b>Jami bo'tqa</b>     | <b>10616</b> |
| <b>Jami</b>                    | <b>11133</b> | Suv bug'lari           | 1299         |
| Ammiak (100% li)               | 782          | <b>Hammasi</b>         | <b>11915</b> |
| <b>Hammasi</b>                 | <b>11915</b> |                        |              |



Agar ammoniylangan bo‘tqani donadorlash yo‘li bilan quritilsa, nitrofos mineral o‘g‘iti hosil bo‘ladi. Nitrofoska olish uchun esa bo‘tqaga kaliy xlorid qo‘shilgandan so‘ng donadorlash yo‘li bilan quritiladi.

### **Ammoniylangan bo‘tqaga kaliy xlorid qo‘shish moddiy hisobi**

Murakkab o‘g‘it tarkibiga yana bitta ozuqa elementi – kaliyni kiritish ammoniylangan bo‘tqaga kaliy xlorid qo‘shish yo‘li bilan amalga oshiriladi. Bu komponentni qo‘shish esa  $P_2O_5:K_2O = 1:1$  nisbatida bajariladi. Shundan kelib chiqqan holda  $1186 \cdot 0,98 = 1162$  kg/s  $K_2O$  qo‘shish talab etiladi, bundagi 0,98 – eritmaga  $P_2O_5$  ning o‘tish darajasini ko‘rsatadi.

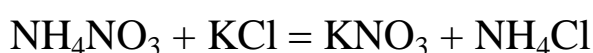
Qo‘shiladigan  $K_2O$  miqdori:  $\frac{1162 \cdot 2 \cdot 74,6}{94,2} = 1840$  kg/s 100% li KCl ga yoki

$$\frac{1840}{0,95} = 1937 \text{ kg/s } 95\% \text{ li KCl ga to‘g‘ri keladi.}$$

KCl bilan kiradigan qo‘shimchalar miqdori:

$$1937 - 1840 = 97 \text{ kg/s ni tashkil qiladi.}$$

Jarayonga kiradigan KCl ning 90% qismi ammiakli selitra bilan reaksiyaga kirishadi:



bunda  $1840 \cdot 0,90 = 1656$  kg/s KCl sarflanadi va:

$$\frac{1656 \cdot 101,1}{74,6} = 2244 \text{ kg/s } KNO_3 \text{ hamda } \frac{1656 \cdot 53,5}{74,6} = 1188 \text{ kg/s } NH_4Cl$$

hosil bo‘ladi.

$$NH_4NO_3 \text{ sarfi: } \frac{1656 \cdot 80}{74,6} = 1776 \text{ kg/s ni tashkil etadi.}$$

Murakkab o‘g‘it tarkibida:  $3093 - 1776 = 1317$  kg/s  $NH_4NO_3$ , shuningdek:  $1840 - 1656 = 184$  kg/s KCl qoladi. Bo‘tqadagi qo‘shimchalar miqdori ( $CaSO_4 \cdot 0,5H_2O$  dan tashqari):  $372 + 97 = 469$  kg/s ni tashkil etadi.

## Bo‘tqani KCl bilan aralashtirish moddiy balansi

| Kirish   |              | Chiqish (sarf)                                 |              |
|--|--------------|--|--------------|
| komponentlar                                   | kg/s         | komponentlar                                   | kg/s         |
| Bo‘tqa:  |              | Donadorlanadigan bo‘tqa:                       |              |
| CaHPO <sub>4</sub>                             | 1138         | CaHPO <sub>4</sub>                             | 1138         |
| CaSO <sub>4</sub> ·0,5H <sub>2</sub> O         | 2405         | CaSO <sub>4</sub> ·0,5H <sub>2</sub> O         | 2405         |
| NH <sub>4</sub> NO <sub>3</sub>                | 3093         | NH <sub>4</sub> H <sub>2</sub> PO <sub>4</sub> | 845          |
| NH <sub>4</sub> H <sub>2</sub> PO <sub>4</sub> | 845          | NH <sub>4</sub> NO <sub>3</sub>                | 1317         |
| AlPO <sub>4</sub>                              | 30           | KNO <sub>3</sub>                               | 2244         |
| FePO <sub>4</sub>                              | 79           | NH <sub>4</sub> Cl                             | 1188         |
| erimaydigan qo‘shimchalar                      | 372          | KCl  | 184          |
| suv  | 2654         | AlPO <sub>4</sub>                              | 30           |
| <b>Jami bo‘tqa</b>                             | <b>10616</b> | FePO <sub>4</sub>                              | 79           |
| KCl (texnik tuz):                              |              | erimaydigan qo‘shimchalar                      | 469          |
| KCl  | 1840         | suv  | 2654         |
| qo‘shimchalar                                  | 97           | <b>Jami</b>                                    | <b>12553</b> |
| <b>Jami KCl</b>                                | <b>1937</b>  |  |              |
| <b>Hammasi</b>                                 | <b>12553</b> |  |              |

## Retur miqdorini aniqlash

Retur – tayyor mahsulotning standartiga zarracha o‘lchami bo‘yicha javob bermaydigan mayda (2 mm dan kichik o‘lchamdagi) fraksiyasi bo‘lib, uni jarayonga qaytariladi. Bunda uni oxirgi – donadorlash va quritish bosqichiga qo‘shish maqsadga muvofiq bo‘ladi. Returni quritish bosqichidan oldin bo‘tqaga qo‘shiladi va bunda bo‘tqadagi namlik

$$\frac{2654 \cdot 100}{12553} = 21,14\% \quad \text{bo‘lib, retur qo‘shilgach namlik } 5,5\% \text{ gacha}$$

pasayadi. Ma’lumki, returning namligini 1,5% deb olingan edi. Bo‘tqaga

$$\text{nisbatan qo‘shiladigan retur miqdori: } \frac{21,14 - 5,5}{5,5 - 1,5} = \frac{15,64}{4} = 3,91 \text{ marta}$$

ko‘proq bo‘ladi.

$$\text{Bo‘tqaga qo‘shiladigan retur miqdori: } 12553 \cdot 3,91 = 49082 \text{ kg/s.}$$

Quritgichda ajraladigan namlik miqdori:

$$2654 - \frac{(12553 - 2654) \cdot 1,5}{98,5} = 2654 - 151 = 2503 \text{ kg/s}$$

bunda 1,5 – tayyor mahsulotdagi namlik miqdori, % hisobida.

Hosil bo‘ladigan tayyor mahsulot miqdori:

$$12553 - 2503 = 10050 \text{ kg/s.}$$

Bu 10050 kg/s mahsulotdan yo‘qolish 0,5%, ya’ni 50 kg/s ni tashkil etsa, tayyor mahsulot miqdori 10000 kg/s bo‘ladi.

Olingan murakkab o‘g‘itdagi ozuqa moddalar N:P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>:K<sub>2</sub>O nisbatlarini aniqlash.

4.13 – jadval

Quritish jarayonining moddiy balansi

| Kirish   |              | Chiqish (sarf)       |              |
|--|--------------|----------------------|--------------|
| komponentlar                                   | kg/s         | komponentlar         | kg/s         |
| Bo‘tqa:  |              |                      |              |
| CaSO <sub>4</sub> ·0,5H <sub>2</sub> O         | 2405         | Quruq retur          | 48346        |
| CaHPO <sub>4</sub>                             | 1138         | Returdagi namlik     | 736          |
| NH <sub>4</sub> H <sub>2</sub> PO <sub>4</sub> | 845          | <b>Jami retur</b>    | <b>49082</b> |
| NH <sub>4</sub> NO <sub>3</sub>                | 1317         | Quruq mahsulot       | 9899         |
| NH <sub>4</sub> Cl                             | 1188         | Mahsulotdagi namlik  | 151          |
| KNO <sub>3</sub>                               | 2244         | <b>Jami mahsulot</b> | <b>1050</b>  |
| KCl  | 184          | Suv bug‘lari         | 1503         |
| AlPO <sub>4</sub>                              | 30           | <b>Hammasi</b>       | <b>61635</b> |
| FePO <sub>4</sub>                              | 79           |                      |              |
| erimaydigan qo‘shimchalar                      | 469          |                      |              |
| suv  | 2654         |                      |              |
| <b>Jami bo‘tqa</b>                             | <b>12553</b> |                      |              |
| Quruq retur                                    | 48346        |                      |              |
| Returdagi namlik                               | 736          |                      |              |
| <b>Jami retur</b>                              | <b>49082</b> |                      |              |
| <b>Hammasi</b>                                 | <b>61635</b> |                      |              |

Azot miqdori:

$$\text{NH}_4\text{NO}_3 \text{ tarkibida: } \frac{1310 \cdot 2 \cdot 14}{80} = 459 \text{ kg/s}$$

$$\text{KNO}_3 \text{ tarkibida: } \frac{2233 \cdot 14}{101,1} = 309 \text{ kg/s}$$

$$\text{NH}_4\text{Cl} \text{ tarkibida: } \frac{1182 \cdot 14}{53,5} = 309 \text{ kg/s}$$

$$\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4 \text{ tarkibida: } \frac{841 \cdot 14}{115} = 102 \text{ kg/s}$$

$$\text{Jami: } \quad \quad \quad \mathbf{1179 \text{ kg/s}}$$

Mahsulotdagi fosfor miqdori:

$$\text{CaHPO}_4 \text{ tarkibida: } \frac{1132 \cdot 31}{136} = 258 \text{ kg/s}$$

$$\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4 \text{ tarkibida: } \frac{841 \cdot 31}{115} = 227 \text{ kg/s}$$

$$\text{AlPO}_4 \text{ tarkibida: } \frac{30 \cdot 31}{235} = 4 \text{ kg/s}$$

$$\text{FePO}_4 \text{ tarkibida: } \frac{79 \cdot 31}{151} = 16 \text{ kg/s}$$

$$\text{Jami: } \quad \quad \quad \mathbf{505 \text{ kg/s}}$$

505 kg/s fosforiga to'g'ri keladigan  $\text{P}_2\text{O}_5$  miqdori:

$$\frac{505 \cdot 142}{162} = 1156 \text{ kg/s } \text{P}_2\text{O}_5.$$

Mahsulotdagi kaliy miqdori:

$$\text{KNO}_3 \text{ tarkibida: } \frac{2233 \cdot 39,1}{101,1} = 863 \text{ kg/s}$$

$$\text{KCl tarkibida: } \frac{183 \cdot 39,1}{74,6} = 96 \text{ kg/s}$$

$$\text{Jami: } \quad \quad \quad \mathbf{959 \text{ kg/s}}$$

959 kg/s kaliyga to'g'ri keladigan  $\text{K}_2\text{O}$  miqdori:

$$\frac{959 \cdot 94,2}{78,2} = 1156 \text{ kg/s } \text{K}_2\text{O}$$

Nitrofoskadagi oзуqа moddalari miqdori, % hisobida:

$$\frac{1179 \cdot 100}{10000} = 11,79\% \text{ N}$$

$$\frac{1156 \cdot 100}{10000} = 11,56\% \text{ P}_2\text{O}_5$$

$$\frac{1156 \cdot 100}{10000} = 11,56\% \text{ K}_2\text{O}$$

Olingan murakkab o'g'itdagi oзуqа komponentlar nisbatlari:

$$\text{N:P}_2\text{O}_5:\text{K}_2\text{O} = 1,02:1:1$$

Nitrofoskadagi suvda eruvchan fosfor miqdori:  $\frac{227 \cdot 100}{505} = 45\%$  va sitratda eruvchan (o'zlashuvchi fosfor miqdoriga nisbatan) esa 55% ni tashkil etadi. Bu esa sanoat ishlab chiqarishiga monand keladi.

*4.14 – jadval*

## Qadoqlash jarayonining moddiy balansi

| Kirish              |              | Chiqish (sarf)                                 |              |
|---------------------|--------------|--|--------------|
| komponentlar        | kg/s         | komponentlar                                   | kg/s         |
| Quruq mahsulot      | 9899         | Yo‘qolish                                      | 50           |
| Mahsulotdagi namlik | 151          | Mahsulot:                                      |              |
| <b>Jami</b>         | <b>10050</b> | CaSO <sub>4</sub> ·0,5H <sub>2</sub> O         | 2393         |
|                     |              | CaHPO <sub>4</sub>                             | 1132         |
|                     |              | AlPO <sub>4</sub>                              | 30           |
|                     |              | FePO <sub>4</sub>                              | 79           |
|                     |              | NH <sub>4</sub> H <sub>2</sub> PO <sub>4</sub> | 841          |
|                     |              | NH <sub>4</sub> NO <sub>3</sub>                | 1310         |
|                     |              | NH <sub>4</sub> Cl                             | 1182         |
|                     |              | KNO <sub>3</sub>                               | 2283         |
|                     |              | KCl  | 183          |
|                     |              | erimaydigan qo‘shimchalar                      | 467          |
|                     |              | suv  | 150          |
|                     |              | <b>Jami mahsulot</b>                           | <b>10000</b> |
|                     |              | <b>Hammasi</b>                                 | <b>10050</b> |

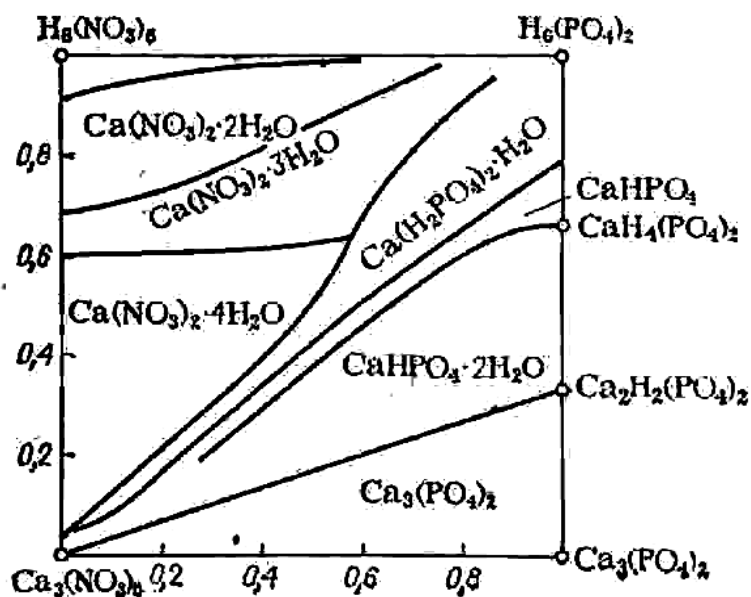
### 4- §. Azofoska ishlab chiqarish texnologiyasi

Fosfatlarning nitrat kislota bilan parchalashdan hosil qilinadigan eritmani sovutilishidan bir qism kalsiyni nitratli tuz tarzida qattiq fazaga ajratilishi mumkin. Bu nitrat kislotali ajratmani keyingi qayta ishlashlar natijasida tarkibida yuqori darajadagi suvda eruvchan fosforli birikmalar bo‘lgan o‘g‘itlar olishga yo‘l ochib beradi. CaO – P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> – N<sub>2</sub>O<sub>5</sub> – H<sub>2</sub>O sistemasida harorat va tarkibiga bog‘liq holda quyidagi nitratli tuzlar: Ca(NO<sub>3</sub>)<sub>2</sub>, Ca(NO<sub>3</sub>)<sub>2</sub>·2H<sub>2</sub>O, Ca(NO<sub>3</sub>)<sub>2</sub>·3H<sub>2</sub>O, Ca(NO<sub>3</sub>)<sub>2</sub>·4H<sub>2</sub>O, shuningdek (nitrat kislota ortiqcha bo‘lganda) Ca(NO<sub>3</sub>)<sub>2</sub>·12H<sub>2</sub>O·HNO<sub>3</sub> qo‘sh tuzi kristallanishi mumkin. Misol tariqasida, 4.13-rasmda 25<sup>o</sup>C haroratdagi bu sistema kristallanish maydonining sxemasi keltirilgan. Kalsiy nitratning cho‘kish darajasiga boshlang‘ich nitrat kislotaning konsentratsiyasi eng katta ta‘sir ko‘rsatadi. Nitrat kislota konsentratsiyasining ortishi bilan kalsiy nitratning cho‘kishi tezlashadi.

Demak, fosfatni parchalanishi uchun eng yuqori konsentratsiyadagi nitrat kislota ishlatilsa, sovutish uchun oz xarajat etgan holda eritmadan shunday miqdordagi kalsiy nitrat ajratib olinishi mumkin. Nitrat kislotaning stexiometrik me‘yoridan ortiqcha olinishi natijasida CaO ning suyuq fazadagi miqdori ortishi hisobiga ajralish darajasi pasayadi.

Kalsiy nitratning kristallanishi orqali nitrat kislotali ajratmadan olinadigan murakkab o‘g‘itlar *azofoska* deyiladi. Uni ishlab chiqarish quyidagicha amalga oshiriladi (4.14-rasm). Fosfatlarni 40-60<sup>o</sup>C haroratda

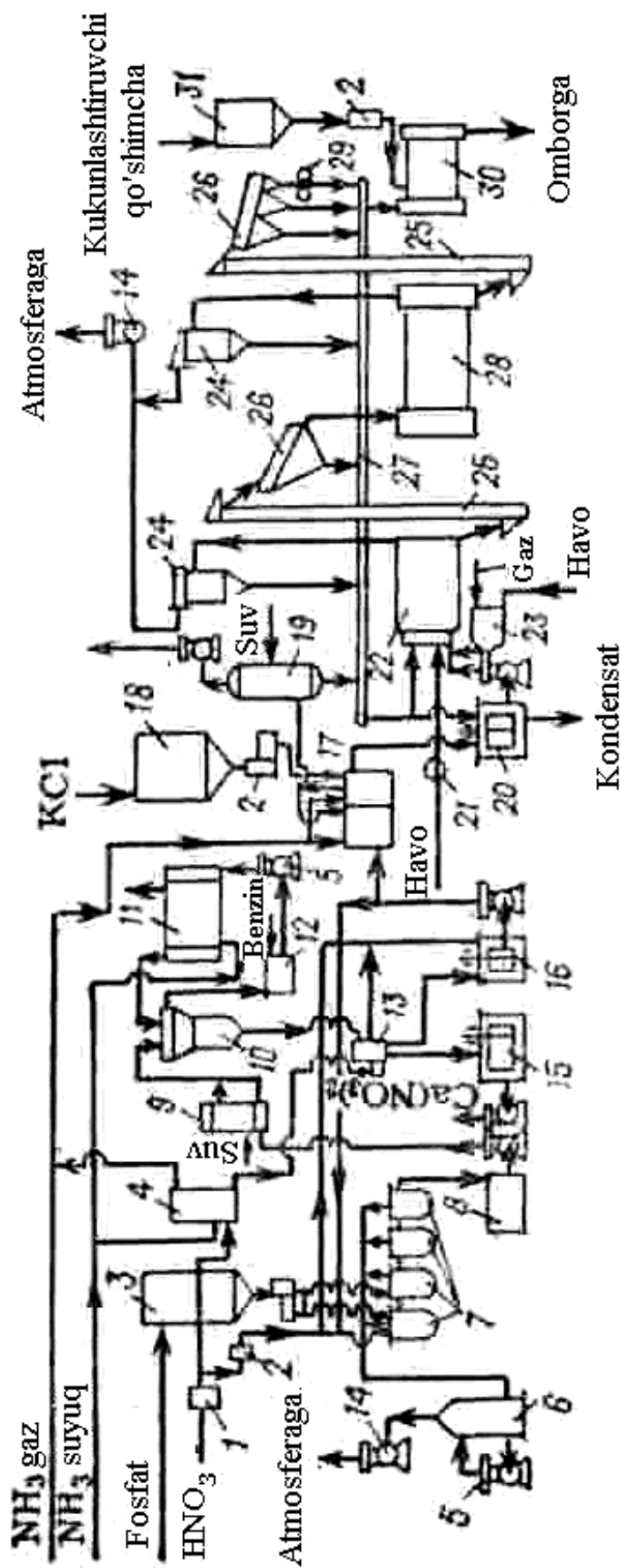
nitrat kislotali parchalanishidan hosil qilingan eritma, yigʻgich 8 ga, u yerga esa suv bilan 25-35°C gacha sovutiladigan sovutgich 9 orqali keladi. Eritma yigʻgichdan kristallantirgichlar tizimi 10 ga yuboriladi.



4.13 – rasm. 25°C haroratdagi CaO–P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>–N<sub>2</sub>O<sub>5</sub>–H<sub>2</sub>O sistemasi kristallanish maydonining sxemasi.

Zamonaviy korxonalarda nitrat kislotali ajratmaning eritmaga aralashmaydigan suyuq sovutuvchi agent (masalan, benzin) bilan bevosita qoʻshilishi hisobiga kalsiy nitratning choʻktirish usuli qoʻllaniladi. Benzin, bugʻlanadigan suyuq ammiak bilan ishlaydigan issiqlik almashtirgich 11 da sovutiladi va kristallantirgichlar 10 ga tushadi. Kristallantirgichning barcha kesimlari boʻyicha taqsimlangan benzin tomchilari eritmani sovutish orqali yuqoriga qalqib chiqadi va eritmaning yuqori qismida qatlam hosil qiladi, undan oraliq bak 12 ga quyib olish orqali benzin ajratib olinadi. Issiqlik uzatish koeffitsenti 3,5-8 MVt/(m<sup>2</sup>·K) chegarasida boʻladi. Benzinning yoʻqotilishi unchalik koʻp emas – olinadigan oʻgʻitning 1 tonnasiga 2,5 t atrofida yoʻqotiladi. Eritmaning sovutilishidan hosil boʻladigan Ca(NO<sub>3</sub>)<sub>2</sub>·4H<sub>2</sub>O kristallari muallaq holatda boʻladi va oʻsishi davom etadi. Qachonki ularning oʻlchami 0,4-0,6 mm ga yetsa, ular kristallantirgich tubiga choʻkadi. Kristallantirgichda eritmaning turish vaqti 30-40 minutni tashkil etadi.

Qoldiq eritmaning Ca(NO<sub>3</sub>)<sub>2</sub>·4H<sub>2</sub>O kristallari bilan aralashmasi ajratish uchun uzluksiz ishlaydigan avtomatik filtrlash sentrifugasi 13 ga yuboriladi. Kristallar issiqlik almashtirgich 4 da oldindan –10°C gacha

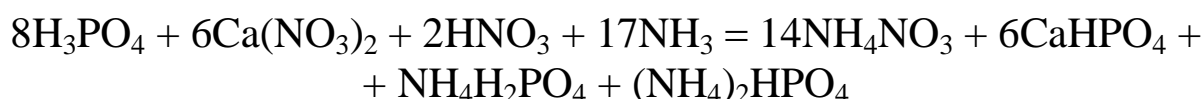


4.14 – rasm. Azofoska ishlab chiqarish sxemasi:

1 – nitrat kislotasi uchun rezervuar; 2 – me'yorlashtirgichlar; 3 – fosfatli xomashyo uchun bunker; 4 va 11 – ammiakli sovutgichlar; 5 – sirkulyatsiyali nasos; 6 – kislotali gazlar absorberi; 7 – reaktorlar; 8 – nitrat kislotali ajratma yig'gichi; 9 – suvli sovutgich; 10 – kristallantirgich; 12 – benzin uchun oraliq rezervuar; 13 – sentrifuga; 14 – ventilyator; 15 – kalsiy nitrat eritmasining yig'gichi; 16 – qoldiq eritma yig'gichi; 17 – neytrallagich; 18 – kaliy xlorid uchun bunker; 19 – absorber; 20 – suspenziyani retur bilan aralashirgich; 21 – havo kompressori; 22 – BDQ jihozi; 23 – yondirgich; 24 – siklonlar; 25 – elevatlar; 26 – elaklar; 27 – transportyor; 28 – sovutgich baraban; 29 – valli tegimon; 30 – konditsionirlash uchun baraban; 31 – changlashtiruvchi qo'shimcha uchun bunker

sovutilgan nitrat kislota bilan yuviladi. Yuvindi kislota fosfatni parchalash uchun reaktorga beriladi. Xuddi shu yerga qoldiq eritmaning bir qismi ham qaytariladi. Uning tarkibidagi fosfat kislota ajratmadagi kalsiy nitratning to‘yinishini tezlashtiradi, bu esa sovutishga ketadigan xarajatlarni kamaytiradi. Qoldiq eritmaning boshqa qismi neytrallagichlar 17 ga ammoniylashtirish uchun yuboriladi, u yerga sovutgichlar 4 va 17 dan gaz holatdagi ammiak ham beriladi.

Neytrallagich 17 ga N:P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> nisbatini to‘g‘rilash uchun ma’lum miqdordagi nitrat kislota ham beriladi, chunki ajratmadagi bir qism azot kalsiy nitratning kristallanishida yo‘qotilgan bo‘ladi. Bir qator neytrallagichlar orqali uzluksiz o‘tadigan eritma tarkibida asosiy komponentlar sifatida H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>, Ca(NO<sub>3</sub>)<sub>2</sub> va HNO<sub>3</sub> bo‘ladi. Uning pH = 3,5÷3,8 gacha neytrallanishidan oz miqdordagi trikalsiyfosfat qo‘shimchasi bo‘lgan dikalsiyfosfatdan iborat cho‘kma ajraladi. Bundan tashqari, cho‘kmada oz miqdordagi kalsiy ftorid, silikat kislota, alyuminiy, temir va nodir metallar fosfatlari bo‘ladi. Eritmada ammiakli selitra va monoammoniyfosfat bo‘ladi. Neytrallanish jarayoni issiqlik ajralishi bilan sodir bo‘ladi. Haroratni 110<sup>0</sup>C darajasida ushlab turiladi. Chiqindi gazlaridagi yutilmagan ammiakni suv yoki nitrat kislota bilan tutib qolinadi. Neytrallashni pH = 6÷6,8 gacha davom ettirish natijasida monoammoniyfosfatning bir qismi diammoniyfosfatga aylanadi. Neytrallashning umumiy tenglamasini taxminan quyidagicha ifodalash mumkin:



Neytrallashning oxirgi bosqichida KCl qo‘shiladi. Almashinish reaksiyasi natijasida hosil bo‘ladigan kaliy nitrat va ammoniy xloridlar ham azofoskaning komponentlari hisoblanadi. So‘ngra suspenziya BDQ jihozida quritiladi va donadorlanadi. Hosil qilingan azofoska sovutilgandan so‘ng elakda fraksiyalarga ajratiladi, undagi mahsulot fraksiyasi konditsionirlanadi va omborga jo‘natiladi.

Mahsulotdagi suvda eruvchan P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> miqdori nitrat kislotali ajratmadan kalsiy nitratning ajralish darajasiga bog‘liqdir. P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> ning yarmi suvda eruvchan shaklda hosil bo‘lishi uchun neytrallanadigan ajratmadagi CaO:P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> molyar nisbati 1 ga teng bo‘lishi kerak. Buning uchun Ca(NO<sub>3</sub>)<sub>2</sub>·4H<sub>2</sub>O ni kristallantirish jarayonida eritmadan 70% CaO ajratilishi kerak. Apatit konsentratidan shu usul bilan tarkibida 50% ozuqa moddasi bo‘lgan 16,7–16,7–16,7 turidagi o‘g‘it olinishi mumkin.



## *Nazorat uchun savollar*

1. Nitroammofosfatlar va karboammofosfatlar qanday olinadi?
2. Diammonitrofoska ishlab chiqarish usulini tushuntiring.
3. Fosfatlarni nitrat kislotali parchalashning fizik-kimyoviy asoslarini tushuntiring.
4. Nitrat kislotali ajratma nima va u qanday usullar bilan qayta ishlanadi?
5. Nitrat-fosfat kislotali usulda NPK-o'g'itlar ishlab chiqarish usullarini tushuntiring
6. Karbonatli usulda NPK-o'g'itlar ishlab chiqarish usullarini tushuntiring
7. Sulfat kislotasi va ammoniy sulfat ishtirokida NPK-o'g'itlar ishlab chiqarish usullarini tushuntiring
8. Nitrofoska ishlab chiqarish sxemasini tushuntiring.
9. NPK-o'g'itlari ishlab chiqarishda kalsiy ionini ajratib olish usullarini tushuntiring.
10. Azofoska ishlab chiqarish sxemasini tushuntiring.

## *Adabiyotlar*

1. G'afurov Q., Shamshidinov I. Mineral o'g'itlar va tuzlar texnologiyasi. – T.: Fan va texnologiya, 2007. – 352 b.
2. Мирзакулов Х.Ч. Разработка ресурсосберегающей технологии переработки фосфоритов Центральных Кызылкумов на фосфорсодержащие удобрения: Дис. ... докт. техн. наук, - Ташкент, 2009. – 338 с.
3. G'afurov Q., Shamshidinov I. Mineral o'g'it ishlab chiqarish nazariyasi va texnologik hisoblari. – T.: Fan va texnologiya, 2010. – 360 b.
4. Технология фосфорных и комплексных удобрений / Под ред. С.Д.Эвенчика и А.А.Бродского. – М.: Химия, 1987. – 464 с.
5. Позин М.Е. Технология минеральных удобрений: Учебник для вузов. – Л., Химия. 1989. – 352 с.
6. Кононов А.В., Стерлин В.Н., Евдокимова Л.И. Основы технологии комплексных удобрений. – М.: Химия, 1988. – 320 с.
7. Кочетков В.Н. Фосфорсодержащие удобрения: Справочник / Под ред. проф. А.А.Соколовского. – М.: Химия, 1982. – 400 с.
8. Соколовский А.А., Унанянц Т.П. Краткий справочник по минеральным удобрениям. – М.: Химия, 1977. – 376 с.

## *V bob*

# **SUYUQ KOMPLEKS O'G'ITLAR ISHLAB CHIQRISH NAZARIYASI VA TEXNOLOGIK HISOBLARI**

### **1- §. Suyuq kompleks o'g'itlar tarkibi va fizik-kimyoviy xossalari**

Suyuq kompleks o'g'itlar (SKO') – tarkibida azot va fosfor yoki azot, fosfor va kaliy (to'la suyuq o'g'it) birikmalari, ba'zan esa ularda mikroelementlar, pestitsidlar va o'simliklarni o'stiruvchi moddalar (stimulyator) qo'shimchasi tutgan suvli eritmalar yoki suspenziyalar ko'rinishida bo'ladi. Qattiq o'g'itlarga nisbatan suyuq o'g'itlar – suvda va sitratli eritmalarda eruvchanligining yaxshiligi; tayyorlanish usullarining soddaligi; kapital va ishlatish xarajatlarining kamligi; zaharli chiqindilarning yo'qligi; ularni yuklash, tushirish va tashishni to'la mexanizatsiyalashtirish mumkinligi; ulardan qishloq xo'jaligida foydalanishda mehnatning 2-3 marta kamligi; tuproqda bir tekisda taqsimlanishi va boshqa bir qator afzalliklarga egadir. Lekin suyuq o'g'itlarga qo'yiladigan asosiy talablardan biri – saqlash va ishlatishda qiyinchiliklar kelib chiqmasligi uchun ulardagi tuzlarning kristallanish harorati past bo'lishi kerak.

Suyuq kompleks o'g'itlar uchun fosforning manbasi sifatida ekstraksion ortofosfat yoki, aniqrog'i, polifosfat kislota xizmat qiladi, uni gazsimon ammiak bilan neytrallanadi. Kerakli darajadagi  $N:P_2O_5:K_2O$  nisbatga erishish uchun eritmaga karbamid, amoniy nitrat va kaliy tuzlari, ko'pincha kaliy xlorid qo'shiladi. Kaliy xlorid SKO' dagi boshqa komponentlarga nisbatan oz eriydi, shuning uchun to'la suyuq o'g'itlardagi ozuqa elementlarining  $N + P_2O_5 + K_2O$  yig'indisi 30% dan oshmaydi. Kaliy xlorid o'rniga kaliy karbonat yoki gidroksid qo'shish orqali bu kattalik miqdorini oshirish o'g'it tannarxining keskin ortishiga olib keladi.

Tarkibida kondensirlangan fosfatlari bo‘lmagan hamda ammoniy nitrat va kaliy xlorid qo‘shish orqali termik fosfat kislotani  $\text{NH}_3:\text{P}_2\text{O}_5 = 1,6$  molyar nisbatigacha neytrallashtirib olingan 1:1:1 markali suyuq o‘g‘it  $0^\circ\text{C}$  da kristallantirilmagani holda tarkibida 17% gacha ozuqa elementlari tutadi. Agar ammoniy nitrat o‘rniga karbamid ishlatilsa, u holda ozuqa elementlari konsentratsiyasini 28% gacha oshirish mumkin. Ozigina qo‘shimcha sovutish (taxminan  $5^\circ\text{C}$  ga) natijasida bu eritmalar uzoq vaqt to‘yingan holatda turishi mumkin. Ammoniy nitrat asosida tayyorlangan eritmalardan birinchi navbatda kaliy nitrat kristallana boshlaydi, ammoniy nitrat o‘rniga karbamid almashtirilsa, eritmada cho‘kmaga dastlab kaliy xlorid ajraladi.

9–9–9 markali SKO‘ – termik fosfat kislotasi, karbamid, ammiakli suv va kaliy xlorid asosidagi eritmadir. Undagi har bir ozuqa elementning miqdori  $9\pm 0,5\%$  (jami – 27% dan kam emas) ni tashkil etadi.  $15-25^\circ\text{C}$  haroratdagi o‘g‘it zichligi  $1230-1250 \text{ kg/m}^3$  ni,  $\text{pH} = 6,5\div 7,5$  ga tengdir.

10:34:0 turidagi suyuq kompleks o‘g‘itlar ammoniy orto- va polifosfatlarining suvdagi eritmasi tarzida bo‘lib, uning tarkibida 10% azot va 34%  $\text{P}_2\text{O}_5$  bo‘ladi. SKO‘ tarkibiga kiradigan ammoniy ortofosfatlari tarkibida bir atom fosfor bo‘lib, monoammoniy fosfat  $\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4$  va diammoniy fosfat  $(\text{NH}_4)_2\text{HPO}_4$  tarzida bo‘ladi. Tarkibida ikki va undan ortiq fosfor tutgan ammoniy polifosfatlari SKO‘ tarkibida diammoniy pirofosfat  $(\text{NH}_4)_2\text{H}_2\text{P}_2\text{O}_7$ , triammoniy pirofosfat  $(\text{NH}_4)_3\text{HP}_2\text{O}_7$ , shuningdek oz miqdorda ammoniy tripolifosfat  $(\text{NH}_4)_3\text{H}_2\text{P}_3\text{O}_{10}$  tarzida bo‘ladi. SKO‘dagi umumiy  $\text{P}_2\text{O}_5$  ning eng kamida 55% miqdori poli-shaklda bo‘lishi kerak. Eritma zichligi  $1400\pm 30 \text{ kg/m}^3$ , kristallanish haroratining boshlanishi  $-18^\circ\text{C}$  dan yuqori, qovushqoqligi  $50 \text{ MPa}\cdot\text{s}$ ,  $\text{pH} = 6\div 7$  bo‘ladi. Uni uglerodli po‘latdan yasalgan idishlarda saqlanadi va tashiladi.

SKO‘ tarkibiga asosiy komponentlardan tashqari boshlang‘ich xomashyolarda qo‘shimchalar bo‘lgan temir, alyuminiy, magniy, kalsiy, oltingugurt, ftorning suvda eruvchan birikmalari kiradi. Ularning miqdori (oksidlar hisobida) boshlang‘ich xomashyo tarkibiga bog‘liq bo‘lib, 1,5-2,5% ni tashkil etadi. SKO‘ tarkibida shuningdek oz miqdorda (0,3% gacha) qattiq qo‘shimchalar – tarkibi  $(\text{Fe,Al})\text{NH}_4\text{P}_2\text{O}_7$  bo‘lgan temir va alyuminiyning ammoniyli pirofosfatlari bo‘ladi, ular organik moddalar bilan mayda kristalli sekin cho‘kadigan zarrachalar hosil qiladi.

SKO‘ eritmasidagi tuzlarning umumiy miqdori  $\sim 60\%$  ni tashkil qiladi.

SKO' sifatini belgilaydigan asosiy ko'rsatkich  $P_2O_5$  konversiya darajasi hisoblanadi.

*Konversiya darajasi* suyuq o'g'itlar tarkibida polifosfatlar tarzida bo'ladigan  $P_2O_5$  umumiy miqdoriga nisbatan qandaydir miqdorini tashkil etishini ko'rsatadi. Konversiya darajasi quyidagi formula bo'yicha hisoblanadi:

bu yerda:  $P_2O_{5poli}$  – SKO'dagi  $P_2O_5$  poli shakli massa ulushi, %;

$P_2O_{5umum}$  – SKO'dagi umumiy  $P_2O_5$  massa ulushi, %.

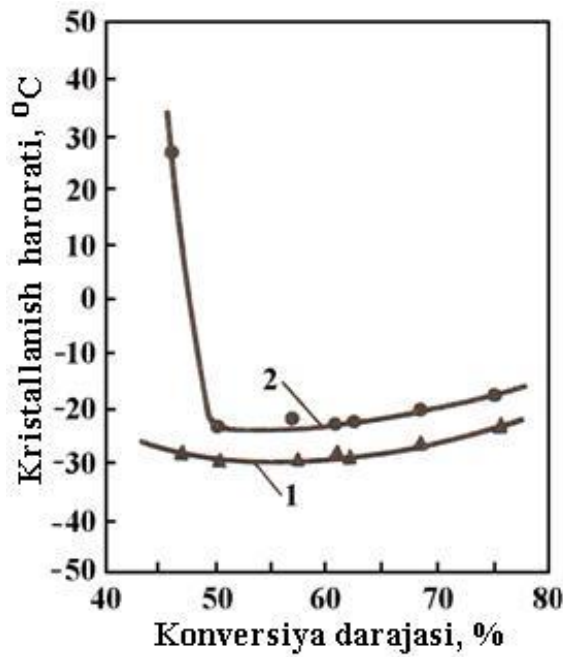
$P_2O_{5poli}$  ni analitik aniqlash anchagina qiyin, SKO'dagi konversiya darajasini aniqlash uchun  $P_2O_{5umum}$  va ortofosfatlar tarzidagi  $P_2O_5$  massa ulushlari aniqlanadi va ular orasidagi farqdan  $P_2O_{5poli}$  topiladi.

Bu holda konversiya darajasini (% hisobida) aniqlash formulasi quyidagi ko'rinishda bo'ladi:

Konversiya darajasi kattaligi SKO'ning qator fizik-kimyoviy, xususan, suyuq o'g'itlarni ma'lum sharoitda uzoq vaqt saqlashni belgilab beradigan kristallanish harorati kabi xossalariga ta'sir ko'rsatadi. 10:34:0 tarkibli SKO' kristallanish haroratining konversiya darajasiga bog'liqligi keltirilgan 5.1-rasmdan ko'rinadiki, konversiya darajasi 50% dan kam bo'lmagan eritmalarda kristallanish harorati past ( $18-20^{\circ}C$ ) bo'lishi mumkin. Quyi konversiya darajali SKO'larda tuzlarning eritmadan kristallanishi  $0^{\circ}C$  dan yuqori haroratda sodir bo'ladi va bunday o'g'itlarni ishlatishda qiyinchiliklar kelib chiqadi.

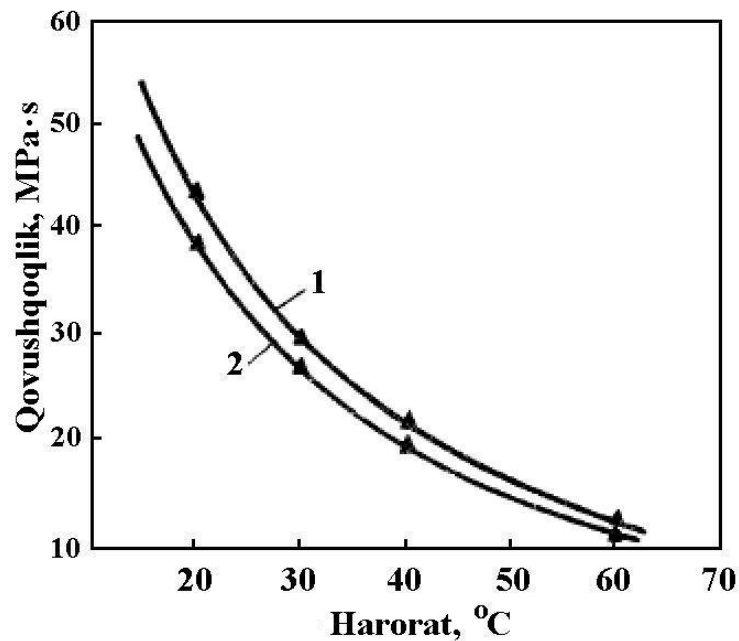
Issiqlik va massa almashinuvi jarayonlari borishiga, texnologik tizim gidravlik parametrlariga bog'liq bo'lgan SKO'ning muhim fizik-kimyoviy xossalariga qovushqoqlik kiradi. Qovushqoqlik kattaligiga harorat, boshlang'ich xomashyo tarkibi va  $P_2O_5$  konversiya darajasi katta ta'sir ko'rsatadi.

Superfosfat kislotadan (SFK) olingan SKO' qovushqoqligining harorat va konversiya darajasiga bog'liqligi 5.2-rasmda tasvirlangan. SKO' qovushqoqligi  $20^{\circ}C$  haroratda 40-45 MPa·s ni,  $60^{\circ}C$  haroratda esa 12-15 MPa·s ni tashkil etadi. Apatitdan olingan SFK asosidagi SKO' qovushqoqligi 5-10 MPa·s ga kichikdir.



5.1-rasm. SKO<sup>o</sup> krivallanish haroratining P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> konversiya darajasiga bog<sup>o</sup>liqligi:

1 – krivallarning hosil bo<sup>o</sup>lishi; 2 – krivallarning yo<sup>o</sup>qolishi.



5.2-rasm. SKO<sup>o</sup> qovushqoqligining haroratga bog<sup>o</sup>liqligi, P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> konversiya darajasi:

1 – 56,9%; 2 – 68,7%.

SKO<sup>o</sup> zichligi 20<sup>o</sup>C haroratda 1,395-1,410 g/sm<sup>3</sup> ni tashkil etadi hamda u o<sup>o</sup>g<sup>o</sup>itdagi ozuqa moddalari yig<sup>o</sup>indisiga va boshlang<sup>o</sup>ich xomashyo tarkibiga bog<sup>o</sup>liq bo<sup>o</sup>ladi. Ozuqa moddalari konsentratsiyasi

oshganda va boshlang'ich superfosfat kislotadagi qo'shimchalar miqdori ko'payganda SKO' zichligi ortishiga olib keladi.

SKO' eritmasi neytral reaksiyaga egadir. Azotning massa ulushi 10% bo'lgan SKO'ga pH ko'rsatkichining 6,4-6,8 qiymatlari to'g'ri keladi. SKO' olish uchun ishlatiladigan kislota turiga bog'liq holda bu kattalik ma'lum darajada o'zgarishi mumkin.

Vaholanki, SKO' tarkibida erkin ammiak bo'lmaydi, eritma ustidagi NH<sub>3</sub> ning muvozanatdagi parsial bosimi juda kichik bo'ladi. pH = 6,4-6,8 intervalida ammiakning muvozanatdagi bug' bosimi, Pa hisobida quyidagicha bo'ladi:

Harorat, °C

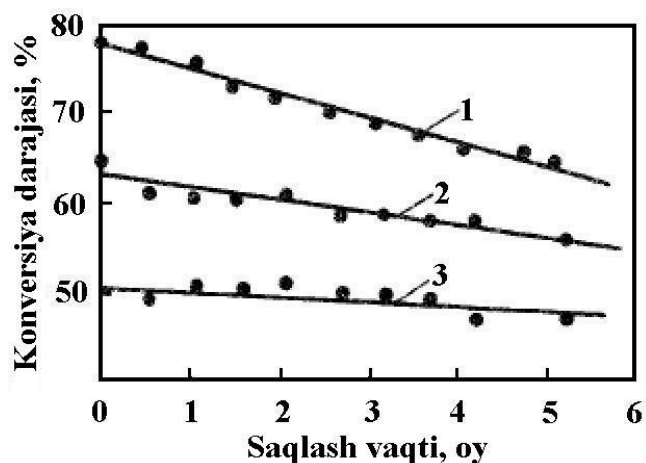
|           |       |
|-----------|-------|
| 20 .....  | —     |
| 50 .....  | 10,6  |
| 80 .....  | 141,3 |
| 100 ..... | 625,3 |

SKO'ni saqlash jarayonida polifosfatlarning parchalanishi va ularning ortofosfatlarga aylanishi sodir bo'ladi. Konversiya darajasini kamayishiga olib keladigan bu jarayon *gidroliz* deb ataladi. Gidroliz tezligiga pH, harorat va konversiyaning boshlang'ich darajasi sezilarli darajada ta'sir ko'rsatadi. Eritma pH qiymati qanchalik kichik va uning harorati yuqori bo'lsa, polifosfatlar gidrolizi shunchalik tez sodir bo'ladi. Lekin pH>6 va harorat 40°C dan katta bo'lmasa, gidroliz tezligi sezilarsiz darajada bo'ladi (5.3-rasm). Shuning uchun 10:34:0 turidagi SKO' ni xossasi yomonlashmagan holda uzoq vaqt saqlanishi mumkin.

10:34:0 turidagi SKO' sifati quyidagi talablarga javob berishi kerak:

Massa ulushi, %

|  |           |
|--|-----------|
| ozuqa moddalari yig'indisi .....                           | ≥ 44      |
| azot .....   | ≥ 10      |
| P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> umum .....                   | ≥ 34      |
| erimaydigan qoldiq .....                                   | ≤ 0,3     |
| P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> konversiya darajasi, % ..... | ≥ 57      |
| eritma pH qiymati .....                                    | 6-7       |
| 20°C haroratdagi zichligi, g/sm <sup>3</sup> .....         | 1,40±0,03 |
| kristallanish harorati, °C .....                           | ≤ - 18    |
| 20°C haroratdagi qovushqoqligi, MPa·s ...                  | ≥ 50      |



5.3-rasm. SKO‘ni uzoq vaqt saqlanganda  $P_2O_5$  konversiya darajasining o‘zgarishi:

konversiyaning boshlang‘ich darajasi: 1 – 77%; 2 – 64%; 3 – 50%.

## 2- §. Suyuq kompleks o‘g‘itlar ishlab chiqarish xomashyolari

10:34:0 turidagi SKO‘ olish uchun superfosfat kislota, ammiak va suv asosiy boshlang‘ich komponentlar hisoblanadi.

*Superfosfat kislota* alohida individual kimyoviy birikma hisoblanmaydi.

Fosfat kislotalar aralashmasi shunday mahsulot nomi bilan yuritilishi mumkin. Uning tarkibiga ortofosfat kislota  $H_3PO_4$  hamda tarkibida ikki va undan ortiq fosfor atomlari tutgan bir qator polifosfat kislotalar kiradi. Polifosfat kislotalari pirofosfat kislota  $H_4P_2O_7$ , shuningdek oz miqdordagi tripolifosfat kislotasi  $H_5P_3O_{10}$  dan iborat bo‘ladi. SKO‘dagi kabi SFKda ham polifosfatlar ulushi konversiya darajasi kattaligi bilan aniqlanadi.

Asosiy komponentlardan tashqari SFK tarkibida uni olish jarayonida fosfatli xomashyodan kislotaga o‘tadigan temir, alyuminiy, magniy, ftor, kalsiy kabilar bo‘ladi. Apatit konsentratidan olingan SFK tarkibida Florida fosforitlaridan olingan SFKga nisbatan qo‘shimchalar kam bo‘ladi (5.1-jadval).

Superfosfat kislota qiyom ko‘rinishidagi qovushqoq suyuqlikdir. SFKning ayrim fizik xossalari 5.2-jadvalda keltirilgan.

Fosforitlardan olingan SFKda ko‘p miqdordagi qo‘shimchalar bo‘lishi uning qovushqoqligini oshiradi, organik qo‘shimchalar esa elementar uglerod (qurum) hisobiga kislotaning qora rangda bo‘lishiga olib keladi.

Turli xil xomashyolardan olingan SFK tarkibi

| Komponentlar          | SFKdagi komponentlar massa ulushi, % |                               |
|-----------------------|--------------------------------------|-------------------------------|
|                       | Florida fosforitlaridan olingan      | Apatit konsentratidan olingan |
| $P_2O_5$ umum.        | 68-72                                | 70-72                         |
| $P_2O_5$ orto.        | 40-55                                | 30-40                         |
| $Fe_2O_3 + Al_2O_3$   | 3,5-4,5                              | 1,8-2,5                       |
| CaO                   | 0,2                                  | 0,2                           |
| MgO                   | 0,6 gacha                            | yo‘q                          |
| SO <sub>3</sub>       | 3,5 gacha                            | 2,5-3,0                       |
| F                     | 0,3-0,9                              | 0,05-0,10                     |
| Organik qo‘shimchalar | 0,1-0,3                              | yo‘q                          |

SFKning ayrim fizik xossalari

| Ko‘rsatkichlar   | Superfosfat kislota             |                                     |
|--|---------------------------------|-------------------------------------|
|  | Apatit konsentratidan olingan   | Florida fosforitlaridan olingan     |
| Zichligi, g/sm <sup>3</sup> (20°C)                     | 1,95-2,05                       | 1,95-2,05                           |
| Qovushqoqligi, MPa·s:<br>20°C da<br>40°C da<br>60°C da | 2100-2500<br>550-600<br>150-200 | 10000-15000<br>2500-3000<br>600-700 |
| Solishtirma issiqlik sig‘imi, kJ/kg·K (25-100°C)       | 1,637                           | 1,616                               |
| Issiqlik o‘tkazuvchanligi, Vt/(m·K) (25-100°C)         | 0,0043                          | 0,0044                              |
| Qaynash harorati, °C                                   | 300-340                         | 300-340                             |
| Qotish harorati, °C*                                   | 5-10                            | 10-20                               |
| Rangi  | Yashildan to‘q jigarranggacha   | Qora                                |

\* SFK qotish harorati deganda kislota oquvchanligi to‘la yo‘qoladigan harorat tushuniladi.



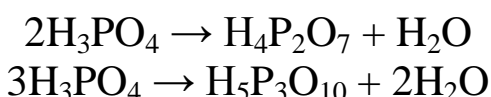
Yuqori darajada qovushqoqligi sababli SFKni saqlash va tashish 50-60°C haroratda amalga oshiriladi.

Kislotani tashish uchun maxsus sakkiz asosli 120 t sigʻimli temiryoʻl sisternalari ishlatiladi. Sisternalar ichki qismi butilkauchuk bilan himoyalangan uglerodli poʻlatdan yoki zanglamaydigan poʻlatdan tayyorlanadi. SFK choʻkishi oldini olish uchun sisternalar penopoliuretandan iborat issiqlik himoyasi bilan muhofazalanadi. Har bir sisterna ichki qismida bugʻ oʻtkazish quvurlari (zmevik) joylashtiriladi, ular kerak boʻlganda kislotani qizdirish uchun xizmat qiladi.

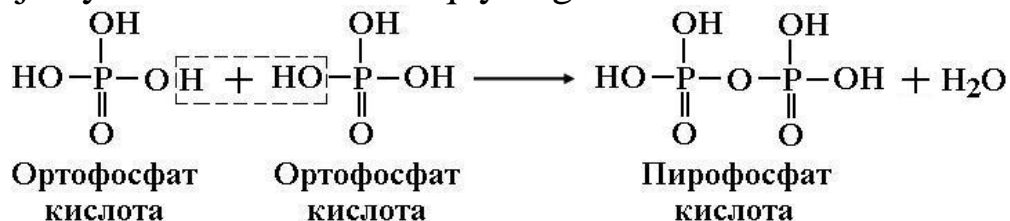
Superfosfat kislotasi ishlab chiqarish bir necha bosqichda amalga oshiriladi:

- tabiiy fosfatlarni sulfat kislotali qayta ishlash yoʻli bilan P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> massa ulush 28-40% boʻlgan ekstraksiyon fosfat kislotasi (EFK) olish;
- vakuum-bugʻlatgich jihozlarida EFKdagi P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> massa ulushi 52-54% gacha bugʻlatish, agar lozim boʻlsa, kislotadan magniy birikmalari, shuningdek erimaydigan qoʻshimchalarni ajratish;
- P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> massa ulushi 68-72% gacha EFKni keyingi konsentrlash.

Konsentrlash 240-260°C haroratda vakuum-bugʻlatgich jihozida ham, 300-350°C haroratda kislotadan yoqilgʻi gazlarini oʻtkazish orqali barbotaj turidagi jihozda ham amalga oshirilishi mumkin. Bunda fosfat kislotadan faqatgina erkin suvgina (erituvchigina) bugʻlanib qolmasdan, kimyoviy bogʻlangan suv yoʻqotiladi. Konsentrlash jarayoni bilan bir vaqtda ortofosfat kislotadan bitta yoki bir necha molekula suvning ajralishi kimyoviy reaksiyasi – degidratatsiya sodir boʻladi va polifosfat kislotasi hosil qiladi:



Bu jarayonni sxema tarzida quyidagicha ifodalanishi mumkin:



SFK olish jarayoni yetarli darajada murakkab va koʻp energiya talab etadi. SKOʻ ishlab chiqarish umumiy xarajatlarining 85% gacha ulushi SFK xarajatlari hissasiga toʻgʻri keladi.

**Ammiak.** SKOʻ ishlab chiqarishda suyuq ammiak ishlatiladi. Ishlatiladigan ammiak sifati quyidagi talablarga javob berishi kerak (B markali):

Massa ulushi, % hisobida:

|              |             |
|--------------|-------------|
| ammiak ..... | $\geq 99,6$ |
| namlik ..... | $\leq 0,4$  |

Miqdori, mg/l hisobida:

|             |          |
|-------------|----------|
| moy .....   | $\leq 8$ |
| temir ..... | $\leq 2$ |

SKO‘ olish jarayoni davomida suyuq ammiak bug‘lanadi va SFK bilan ta’sirlashishga gaz holatdagi ammiak yuboriladi. 1 kg suyuq ammiak bug‘langanda 1300 l gaz holatidagi ammiak NH<sub>3</sub> hosil bo‘ladi.

Suyuq ammiakning bug‘lanish issiqligi 1200 kJ/kg (15°C haroratda). Ammiakning bu xossasidan suyuq ammiakni bug‘latish uchun olinadigan SKO‘ni qisman sovutishni amalga oshirishdagi texnologik jarayonlarda foydalaniladi.

Suyuq NH<sub>3</sub> bug‘ bosimi uning harorati bo‘yicha aniqlanadi:

|                                  |             |             |             |             |
|----------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| t, °C                            | -30         | -20         | -10         | 0           |
| P, MPa<br>(kgs/sm <sup>2</sup> ) | 0,11 (1,18) | 0,18 (1,88) | 0,28 (2,87) | 0,42 (4,24) |
| t, °C                            | 10          | 20          | 30          |             |
| P, MPa<br>(kgs/sm <sup>2</sup> ) | 0,6 (6,07)  | 0,84 (8,46) | 1,15 (1151) |             |

Bu kattalik quyidagi texnologik jarayonlarda ishlatiladi: bug‘latish jarayonida suyuq NH<sub>3</sub> haroratining o‘zgarishi, tizimda gaz holatdagi ammiak bosimini boshqarish.

Ammiakning zichligi va solishtirma issiqlik sig‘imi qiymatlari:

|   | Suyuq NH <sub>3</sub> | Gaz holatdagi NH <sub>3</sub> |
|---|-----------------------|-------------------------------|
| 15°C haroratdagi zichligi,<br>kg/m <sup>3</sup> | 610                   | 0,77                          |
| solishtirma issiqlik sig‘imi,<br>kJ/(kg·K)      | 4,52                  | 2,24                          |

**Suv** tuzlar suyuqlanmasini eritish uchun ishlatiladi. Jarayonda dastlab tarkibida 0,02 mg/l dan ko‘p bo‘lmagan kalsiy va magniy ionlari tutgan yumshoq suv yoki suv bug‘i kondensati ishlatiladi. Lekin o‘tkazilgan tadqiqotlar va amaliy tajriba SKO‘ olishda quyidagi talablarga javob beradigan texnik suv ishlatilishini ham ko‘rsatadi:

|                   |                    |
|-------------------|--------------------|
| Qattqlik .....    | 8 mg-ekv/l gacha   |
| Ishqoriylik ..... | 4 mg-ekv/l gacha   |
| Tuz miqdori ..... | 400 mg-ekv/l gacha |

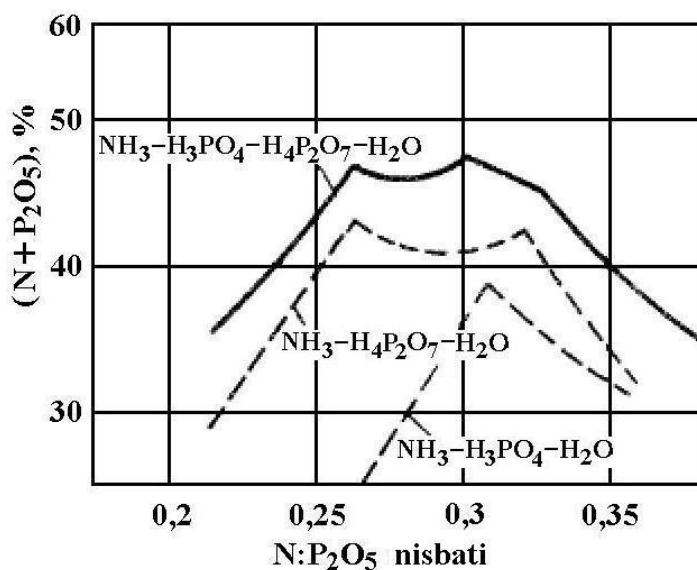
Bugungi kunda deyarli barcha SKO‘ ishlab chiqarish korxonalarida texnik suv ishlatilmoqda.

### 3- §. Suyuq kompleks o‘g‘itlar olish jarayonining fizik-kimyoviy asoslari

SKO‘ olish jarayoni ammiakning turli konsentratsiyadagi fosfat kislotalar bilan ta’sirlashishiga asoslangandir. Kislota ammoniylanganda hosil bo‘ladigan ammoniy fosfatlari suvda eritiladi, o‘g‘itli eritma – SKO‘ olinadi.

SKO‘da ozuqa moddalari konsentratsiyasi va nisbati belgilangan minimal haroratdagi ammoniy fosfatlari eruvchanligi orqali aniqlanadi. Turli xil sharoitlarda eruvchanlik kattaligiga N:P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> nisbati hamda tuzlar sistemasiga muvofiq keladigan orto- va polifosfatlar orasidagi nisbat bilan aniqlanadigan fosfat kislotaning ammoniylanish darajasi katta ta’sir ko‘rsatadi.

5.4-rasmda keltirilgan ammoniy orto- va metafosfatlari eruvchanligining N:P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> nisbatiga bog‘liqligidan ko‘rinadiki, N:P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> = 0,29-0,33 nisbatida eritmadagi ozuqa moddalari yig‘indisi maksimumga erishadi. Bu o‘z navbatida SKO‘da ozuqa moddalari nisbatini aniqlaydi: suyuq o‘g‘itlar tarkibidagi 1 qism azotga 3,0-3,4 qism P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> to‘g‘ri keladi.



5.4-rasm. 0<sup>0</sup>C haroratda NH<sub>3</sub>-H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>-H<sub>4</sub>P<sub>2</sub>O<sub>7</sub>-H<sub>2</sub>O sistemasi eruvchanligi

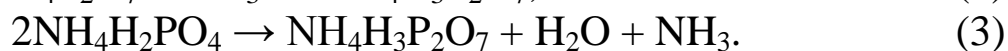
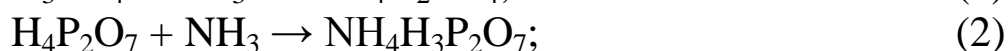
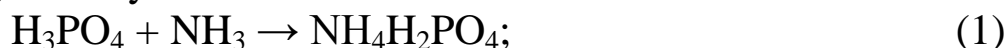
Dastlab SKO‘ olish uchun termik ortofosfat kislota ishlatilgan. Fosfat kislotani ammoniyash ammiakli suv bilan hajmdor turdagi jihozlarda amalga oshirilgan. Tayyor mahsulot mono- va diammoniyfosfat eritmalari bo‘lib, tarkibida 8% azot va 24% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> bo‘ladi. Ammo bunday tarkibda SKO‘ olish jarayoni termik fosfat kislota tannarxining kattaligi va kamyobligi sababli keng ko‘lamda qo‘llanilmadi.

Keltirilgan sxema bo‘yicha 8:24:0 turidagi SKO‘ olish uchun ekstraksion fosfat kislota ishlatish kislotada Ca<sup>2+</sup>, Mg<sup>2+</sup>, Fe<sup>3+</sup>, Al<sup>3+</sup> va boshqa qo‘shimchalar bo‘lganligi sababli amalga oshmay qoldi. SKO‘ olishda kislotadagi qo‘shimchalar suvda erimaydigan tuzlar – CaHPO<sub>4</sub>·2H<sub>2</sub>O, AlPO<sub>4</sub>·2H<sub>2</sub>O, FePO<sub>4</sub>·2H<sub>2</sub>O va hokazo hosil qiladi, ular cho‘kmaga tushadi, bu esa SKO‘ni saqlash va ishlatishda qiyinchiliklar keltirib chiqaradi. Cho‘kmani SKO‘dan ajratish va yuvishni uning tarkibiga kiradigan birikmalar mayda kristall va amorf xususiyatli bo‘lganligi tufayli amalga oshirib bo‘lmaydi.

SFK va ammoniy polifosfatlari olish texnologiyalari yaratilgandan keyingina SKO‘ ishlab chiqarish yo‘lga qo‘yila boshlandi. Ortofosfatlar bilan solishtirilganda ammoniy polifosfatlari tarkibida 2-4 atom fosfor tutadi va yaxshi eruvchanlikka egadir. Bundan tashqari, ular 2- va 3-valentli metallar bilan suvda eruvchan turli xil kompleks birikmalar hosil qilish xususiyatiga ega, bu esa ekstraksion fosfat kislotani ammoniyashtirishda cho‘kmalar hosil bo‘lishini bartaraf etadi.

Polifosfatlarning bu sifati ular asosida olinadigan SKO‘ning yuqori iste‘mol sifatini ta‘minlaydi: qattiq qo‘shimchalarning amalda mavjud emasligi, ozuqa moddalarining yuqori konsentratsiyaliligi, kristallanish haroratining pastligi (minus 20<sup>0</sup>C gacha). Shunday xossalari o‘g‘itli eritmalar olish uchun suyuq kompleks o‘g‘itlarda P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> konversiya darajasini 55-57% dan kam bo‘lmasligini ta‘minlash kerak.

SKO‘ olishda ammoniy polifosfatlarining hosil bo‘lishi bevosita texnologik jarayonlarda, ya‘ni uning 1-bosqichida – SFKni ammoniyashtirishda sodir bo‘ladi. Bu jarayon soddalashtirilgan holda quyidagi reaksiyalar bilan ifodalanadi:



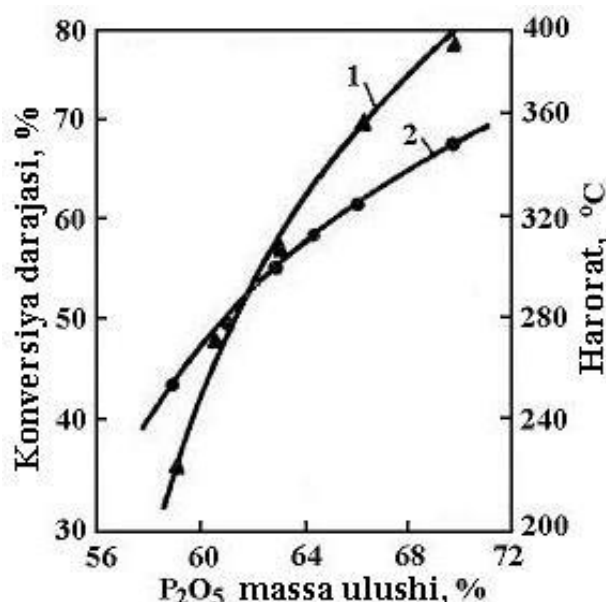
Ammoniy pirofosfatlari SFK tarkibiga kiradigan pirofosfat kislotani neytrallanishi hisobiga ham (2-reaksiya), ammoniy ortofosfatlarini neytrallanishi hisobiga ham (3-reaksiya) hosil bo‘ladi. Vaholanki,

SFKdagi pirofosfat kislota miqdori unchalik katta bo'lmaydi, fosfor polishaklining asosiy qismi degidratatsiya hisobiga hosil bo'ladi.

Ortofosfatlar degidratatsiyasi 160-190°Cda boshlanadi, ammo bu haroratda jarayon juda sekin tezlikda boradi hamda talab etiladigan konversiya darajasiga yetishi uchun jarayon bir necha soat davom etadi. Harorat ortishi bilan degidratatsiya tezligi keskin ortadi va 300°C haroratda kerakli miqdordagi polifosfatlar 1 soatgacha vaqtda olinishi mumkin. Bu esa kislotani ammoniylashtirishni sodda va ixcham jihoz – quvurli reaktorda amalga oshirish imkoniyatini yaratadi.

SKO' olishda degidratatsiya jarayoni avtotermik sodir bo'ladi, ya'ni jarayon uchun talab etiladigan harorat superfosfat kislotani ammoniylashtirish issiqligi hisobiga ta'minlanadi. SFKni ammoniylashtirish issiqlik effekti 1 kg bog'langan azot hisobiga ~6200 kJ ni tashkil etadi.

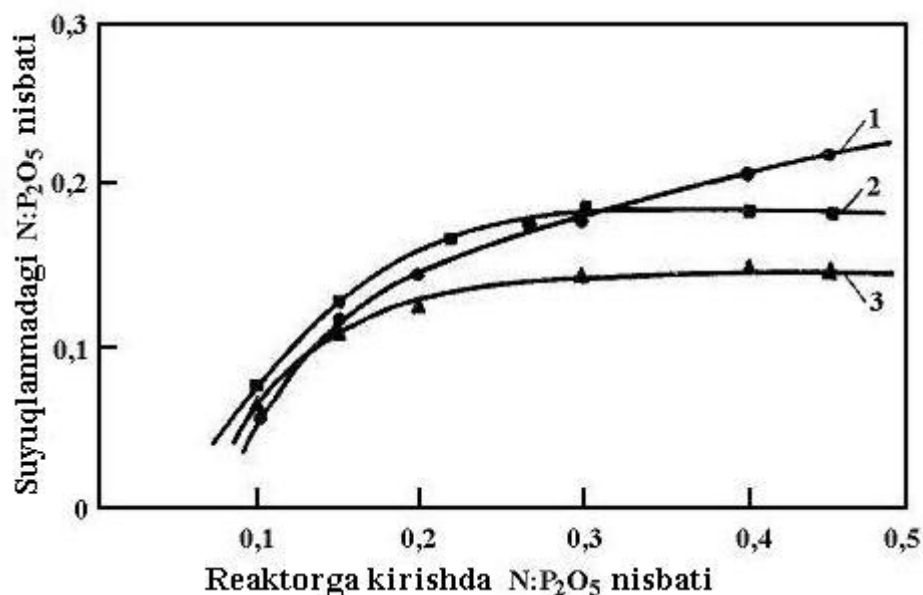
Boshlang'ich kislota konsentratsiyasi qanchalik yuqori bo'lsa, ammoniylashtirish harorati ham yuqori bo'ladi va olinadigan SKO'da P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> konversiyasi katta bo'ladi (5.5-rasm). Quvurli reaktorda ammoniylashda 55-60% konversiya darajali SKO' olishni ta'minlash uchun superfosfat kislotaning minimal konsentratsiyasi 63-65% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> bo'lishi kerak.



5.5-rasm. SKO'dagi P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> konversiya darajasi (1) va ammoniylash harorati (2) ning boshlang'ich kislota konsentratsiyasiga bog'liqligi

P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> konversiya darajasi quvurli reaktorga kiradigan ammiak:kislota (N:P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>) nisbatiga ham bog'liqdir. Bu nisbat ortishi bilan kislota bilan

ta'sirlashadigan  $\text{NH}_3$  miqdori ortadi (5.6-rasm). Shunga muvofiq holda ajraladigan issiqlik miqdori va ammoniyash harorati ortadi. SFK uchun bog'lanadigan ammiak ulushining shunday ortishi, faqat kirishdagi  $\text{N}:\text{P}_2\text{O}_5$  nisbati qiymati  $\sim 0,20$  ga teng bo'lguncha sodir bo'ladi. Reaktorga beriladigan  $\text{NH}_3$  miqlorining bundan keyingi ortishi hech qanday samara bermaydi. Shuning uchun SFKdan foydalanilganda reaktorga SKO' olish uchun talab etiladigan ammiak miqdorining  $\sim 70\%$  beriladi, qolgan qismi esa eritmani keyingi qo'shimcha ammoniyashda ishlatiladi.



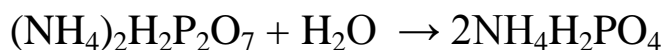
5.6-rasm. Reaktorga kirishdagi ammiak va fosfat kislota nisbatining suyuqlanmadagi  $\text{N}:\text{P}_2\text{O}_5$  nisbatiga ta'siri:  
boshlang'ich kislota konsentratsiyasi: 1 – 53,2; 2 – 62,5; 3 – 69,2.

SFKga nisbatan past konsentratsiyali fosfat kislota ishlatilganda hosil bo'ladigan fosfatlardagi azot to'la me'yordagi ammiakni (kirishda  $\text{N}:\text{P}_2\text{O}_5$  nisbati – 0,294) reaktorga bergunga qadar eng katta miqdorgacha ortadi. Bu holda maksimal issiqlik effekti hosil qilish uchun quvurli reaktorga SKO' olish uchun kerak bo'ladigan ammiakning barcha miqdori beriladi.

Kislotani ammoniyashtirish jarayonidagi haroratda hosil bo'ladigan tuzli komponentlar suyuqlanma holatida bo'ladi hamda tuzlar suyuqlanmasi, suv bug'i va ta'sirlashmagan ammiakdan iborat gaz-suyuqlik aralashmasi tarzida quvurli reaktordan chiqadi. Bu aralashma keyinchalik suvda eritiladi, SKO' eritmasi hosil qilinadi.

Tuzlar suyuqlanmasi eritilganda polifosfatlar gidroliz jarayoni sodir bo'lishi mumkin. Gidroliz – polifosfatlarga suv birikishi bilan bog'liq

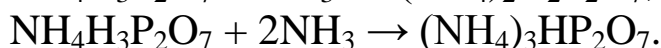
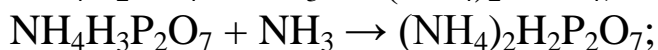
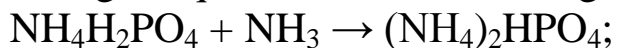
bo'lgan degidratatsiyaga nisbatan qaytar jarayondir va polifosfatlarning ortofosfatlarga aylanishidir:



Gidroliz juda ham o'rinsiz jarayon bo'lib,  $\text{P}_2\text{O}_5$  polishakli ulushini kamaytiradi, bu esa SKO' sifatini yomonlashishiga olib keladi (cho'kmalar paydo bo'lishi va hokazo).

Yuqori haroratda va eritma pH qiymati kichik bo'lganda gidroliz tezligi keskin ortadi. Shuning uchun polifosfatlar gidrolizidan xalos bo'lish uchun eritma suyuqlanmani eritish jarayonida pH=6-7 gacha qo'shimcha ammoniylanadi va uni oldindan sovutilgan ko'p miqdordagi SKO' bilan aralashtirish orqali 60-70°C haroratgacha tez sovutiladi. Qo'shimcha ammoniylash quvurli reaktorda ta'sirlashmagan ammiak hisobiga ham, qo'shimcha beriladigan ammiak hisobiga ham amalga oshiriladi.

Qo'shimcha ammoniylashda bitta almashingan ammoniy orto- va polifosfatlarining bir qismi 2- va 3-almashingan tuzlarga aylanadi:



SKO' turg'unligiga boshlang'ich kislota tarkibidagi qo'shimchalar ta'sir ko'rsatadi. Masalan,  $\text{SO}_3$  miqdorining 5% gacha ortishi konversiya darajasining ortishiga olib keladi. Kislotada ftor birikmalari bo'lganda SKO' eritmasi turg'unligi ortadi.

SFKni ammoniylash jarayonida reaktor ichki yuzasiga cho'kindilarning muntazam o'tirib qolishi – inkrustatsiya kuzatiladi. Bu jarayon halqa tuzilishli  $(\text{Fe,Al})(\text{PO}_3)_3$  va chiziqli tuzilishli  $(\text{Fe,Al})\text{NH}_4\text{HP}_3\text{O}_{10}$  turidagi suvda erimaydigan birikmalar hosil bo'lishi bilan bog'liqdir.

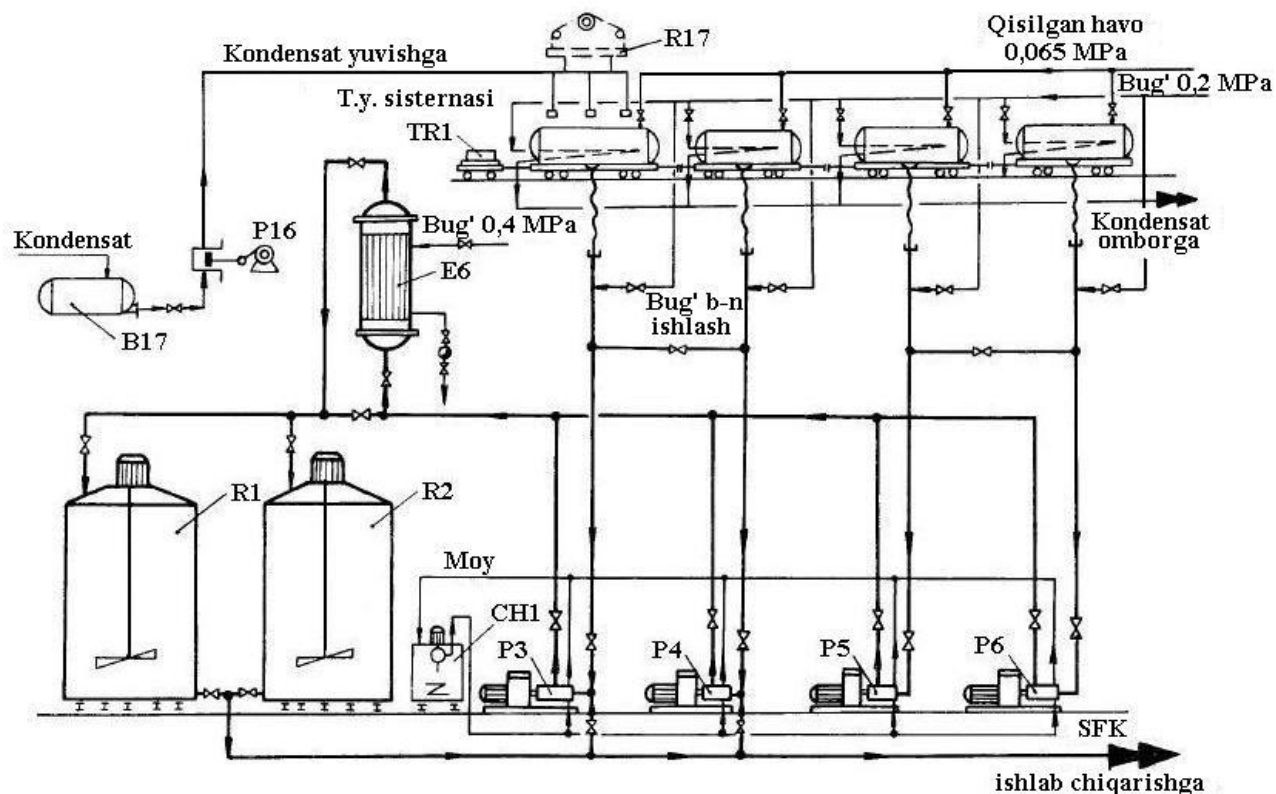
Boshlang'ich kislota tarkibida  $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ,  $\text{Al}_2\text{O}_3$ ,  $\text{MgO}$  qo'shimchalari miqdorining ortishi reaktordagi inkrustatsiyani jadallashtiradi, reaktor samaradorligini kamaytiradi.

#### **4- §. Suyuq kompleks o'g'itlar ishlab chiqarish texnologik sxemasi**

Suyuq kompleks o'g'itlar olish texnologik jarayoni quyidagi ishlarni o'z ichiga oladi:

- SFKni qabul qilish va saqlash;
- suyuq kompleks o'g'itlar eritmasi olish;
- tayyor mahsulotlarni saqlash va tashish.

**Superfosfat kislotani qabul qilish va saqlash (5.7-rasm).** Superfosfat kislota ishlab chiqarish korxonasiga sigʻimi  $60 \text{ m}^3$  boʻlgan maxsus temiryoʻl sisternalarida keltiriladi. Sisterna kislotasi bilan tortiladi va tushirish moslamasiga bogʻlanadi. 4 ta sisterna tagiga tushirish moslamasi oʻrnatiladi. Tushirishdan oldin sisternalardagi harorat oʻlchanadi: agar harorat  $60^\circ\text{C}$  dan past boʻlsa, kislota sisternaning oʻzida qizdiriladi. Buning uchun sisterna ichiga oʻrnatilgan isitish quvuriga  $0,2 \text{ MPa}$  ( $2 \text{ kgs/cm}^2$ ) bosimli bugʻ yuboriladi. Bugʻ kollektori sisterna bilan tez ajratiluvchi shlang bilan biriktiriladi.



5.7-rasm. SFK qabul qilish va saqlash tarmogʻi texnologik sxemasi: R1, R2 – SFK ombori; P3, P4, P5, P6 – rotatsion nasoslar; CH1 – moy statsiyasi; E6 – issiqlik almashtirgich; B17 – hajmdor idish; P16 – uchplunjerli nasos; TR1 – sisternalarni toʻxtatish uchun qurilma; R17 – sisternalarni yuvish qurilmasi.

Kislota  $60-70^\circ\text{C}$ gacha qizdirilgandan soʻng bugʻ berilishi toʻxtatiladi. Sisternaning quyish joʻmragidan shlang orqali rotatsion nasos yordamida omborga tushiriladi. Kislota tushishini tezlashtirish uchun sisternaga  $0,065 \text{ MPa}$  ( $0,65 \text{ kgs/cm}^2$ ) bosimda havo beriladi. Ombordagi kislota harorati  $60-70^\circ\text{C}$ da ushlab turiladi. Harorat pasayganda SFKni qizdirish  $0,4 \text{ MPa}$  ( $4 \text{ kgs/cm}^2$ ) bosimdagi toʻyingan suv bugʻi bilan qizdiriladigan issiqlik almashtirgichga kislotani quvurdagi aylanma harakati orqali amalga oshiriladi.

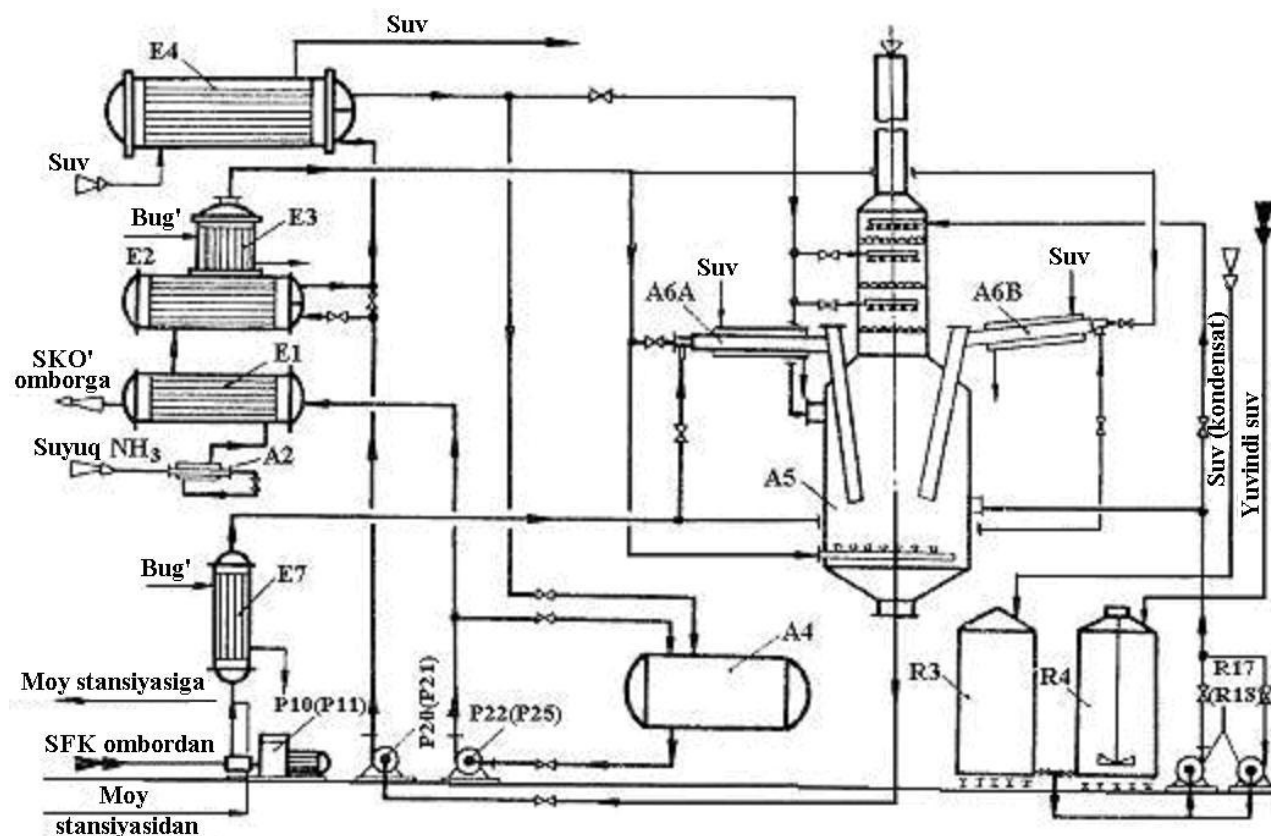


Superfosfat omborlariga aralashtiruvchi qurilmalar o'rnatilgan bo'ladi.

Temiryo'l sistemalari va uzatish quvurlari 3-5 MPa (30-80 kgs/sm<sup>2</sup>) bosimdagi suv bilan yuviladi. Me'yorida ishlashini ta'minlash uchun rotatsion nasoslarga 1,2-1,4 MPa (12-14 kgs/sm<sup>2</sup>) bosimda moy stansiyasidan moylash suyuqligi (moy) yuboriladi.

**Ammoniy polifosfatlari eritmasi olish** (5.8-rasm). Ombordan rotatsion nasos – me'yorlashtirgich P10 orqali quvurli reaktorga superfosfat kislotasi beriladi. Kislotasi reaktorga rotor nasosi – me'yorlashtirgichning aylanish soni o'zgarishiga qarab me'yorlashtiriladi.

Reaktorga uzatishdan oldin kislotasi issiqlik almashtirgich E7da 0,4 MPa (4kgs/sm<sup>2</sup>) bosimdagi bug' bilan 80°C haroratgacha qizdiriladi.



5.8-rasm. SKO eritmasi olish tarmog'i texnologik sxemasi:

P10(P11) – SFK me'yorlashtirgich-nasoslari; E1, E4, E7 – issiqlik almashtirgichlar; A2 – ammiakning o'z-o'zini sovutgichi; E2 – ammiak bug'latgich; E3 – ammiak isitgich; A6A, A6B – quvurli reaktorlar; A3 – nasos; R3, R4 – hajmdor idishlar; P17(P18), P22(P23) – nasoslar.

1,4 MPa (14kgs/sm<sup>2</sup>) bosimdagi suyuq ammiak korxonasi tizimidan «quvurdagi quvur» turidagi F2 o'z-o'zini sovutish tizimiga beriladi, u

yerda ammiakdagi gaz fazasini kondensatsiyalash uchun qo‘shimcha sovutiladi. Sovutilgandan so‘ng qurilmaga beriladigan ammiak miqdori o‘lchanadi. So‘ngra suyuq ammiak 0,7 MPa (7 kgs/sm<sup>2</sup>) bosimgacha drosellanadi va issiqlik almashtirgich E1 ning quvurlararo bo‘shlig‘iga beriladi. Issiqlik almashtirgich quvurlari ichidan omborga yuboriladigan tayyor mahsulot harakatlanadi va u kelayotgan ammiak bilan 40<sup>o</sup>C dan 25<sup>o</sup>C gacha suvutiladi. Bunda suyuq ammiak 14<sup>o</sup>C haroratda qisman bug‘lanadi. So‘ngra ammiak bug‘latgich E2 ga tushadi, u yerda bug‘latgich quvur bo‘shlig‘iga 65<sup>o</sup>C haroratda beriladigan SKO‘ eritmasi issiqligi hisobiga ammiakning to‘la bug‘lanishi sodir bo‘ladi. Tarkibida suyuq ammiak tomchilari bo‘lgan gaz holatidagi ammiak qizdirgich E3 ga keladi, u yerda issiqlik almashtirgich quvurlararo bo‘shlig‘iga 0,4 MPa (4 kgs/sm<sup>2</sup>) bosimda beriladigan to‘yingan suv bug‘i bilan 50<sup>o</sup>C haroratgacha qizdiriladi.

Qizdirilgandan so‘ng qariyb 70% ammiak qo‘shimcha neytrallagichga o‘rnatilgan reaktorga keladi. Unda ikkita reaktor o‘rnatilgan bo‘lib, ulardan biri ishchi, ikkinchisi esa zaxira holatida bo‘ladi. Quvurli reaktorda superfosfat kislotaning ammiak bilan 300-350<sup>o</sup>C haroratda neytrallanishi sodir bo‘ladi. Ammoniy orto- va metafosfatlarining suyuqlanma aralashmasi reaktordan qo‘shimcha neytrallagichga o‘tadi, u yerda SKO‘ning aylanuvchi eritmasi va u bir vaqtda qo‘shiladigan texnik suv yoki kondensat bilan suyultiriladi. Qo‘shimcha neytrallagichning pastki qismida barbotyor joylashtirilgan bo‘lib, u orqali eritmani pH=6,0-7,0 gacha qo‘shimcha ammoniyashtirish uchun qolgan 30% ammiak yuboriladi.

Qo‘shimcha neytrallagichning yuqori qismi chiqindi gazlarini tozalash uchun skrubber vazifasini bajaradi va unda ikki qatlam to‘ldirgich bo‘ladi. Skrubber to‘ldirgichning yuqori qatlamidagi R3 idishdan P17 nasos bilan uzatiladigan suv yoki kondensat hamda to‘ldirgich quyi qatlami orqali ta‘minlanadigan SKO‘ aylanuvchi eritmasi bilan sug‘oriladi. Sug‘oriladigan eritma o‘z-o‘zicha qo‘shimcha neytrallagichning quyi qismiga oqib tushadi, u yerda reaktordan chiqadigan suyuqlanmani eritadi. Skrubber orqali gazlarning harakati tabiiy so‘rilish hisobiga sodir bo‘ladi.

Qo‘shimcha neytrallagichdagi SKO‘ harorati bir qism sovutilgan eritmani qaytarish hisobiga 60-70<sup>o</sup>C da ushlab turiladi. Buning uchun SKO‘ aylanishi nasos P20 bilan E2 va E4 issiqlik almashtirgichlar orqali amalga oshiriladi. Qo‘shimcha neytrallagichdan chiqaligan SKO‘ning bir qismi ammiak bug‘latgichiga tushadi. Bug‘latgichdan o‘tgan eritma SKO‘ning asosiy oqimi bilan qo‘shiladi va E4 issiqlik almashtirgichga

tushadi, u yerda aylanma suv bilan  $40^{\circ}\text{C}$  haroratgacha sovutiladi. Sovutilgandan so'ng SKO'ning bir qismi ( $\sim 36 \text{ m}^3/\text{soat}$ ) tayyor mahsulotning oraliq idishiga, ko'p qismi ( $\sim 358 \text{ m}^3/\text{soat}$ ) esa qo'shimcha neytrallagichga qaytariladi. Bunda skrubberning quyi qismidagi forsunkaga  $\sim 108 \text{ m}^3/\text{soat}$  eritma berilishi kerak,  $\sim 250 \text{ m}^3/\text{soat}$  eritma esa qo'shimcha neytrallagichga to'g'ridan-to'g'ri qaytariladi. Tayyor mahsulot A4 oraliq idishdan P22 nasos bilan to'la sovutish uchun R1 issiqlik almashtirgichga va so'ngra tayyor mahsulot omboriga uzatiladi.

Oqavalar, kislotali kondensatlar, temiryo'l sisternalari yuvindilari R4 idishga yig'iladi, undan P18 nasos bilan suyuqlanmani eritish uchun qo'shimcha neytrallagich quyi qismiga beriladi.

**Tayyor mahsulotni saqlash va tashish** (5.9-rasm). Tayyor mahsulot SKO' olish qurilmasidan o'tkazish quvuri orqali har birining hajmi  $20000 \text{ m}^3$  bo'lgan omborga yuboriladi. Saqlash paytida aylanma harakat yordamida SKO'ni muntazam aralashtirib turish amalga oshiriladi, bunda eritma tarkibi ombor hajmi bo'yicha bir xil bo'ladi va uning ostiga cho'kma tushishi oldi olinadi. Buning uchun rezurvuvarlar ostiga injeksiya turidagi forsunkalar bilan kollektorlar o'rnatiladi. Ombor osti yuzasi 5 ta seksiyaga ajratiladi, ularning har birida alohida kirish bo'ladi. SKO' eritmasi ombordan P51(P52) nasoslar bilan  $400 \text{ m}^3/\text{soat}$  tezlikda chiqariladi va yana sektorlardan biridagi kollektor orqali rezervuarga qaytariladi.

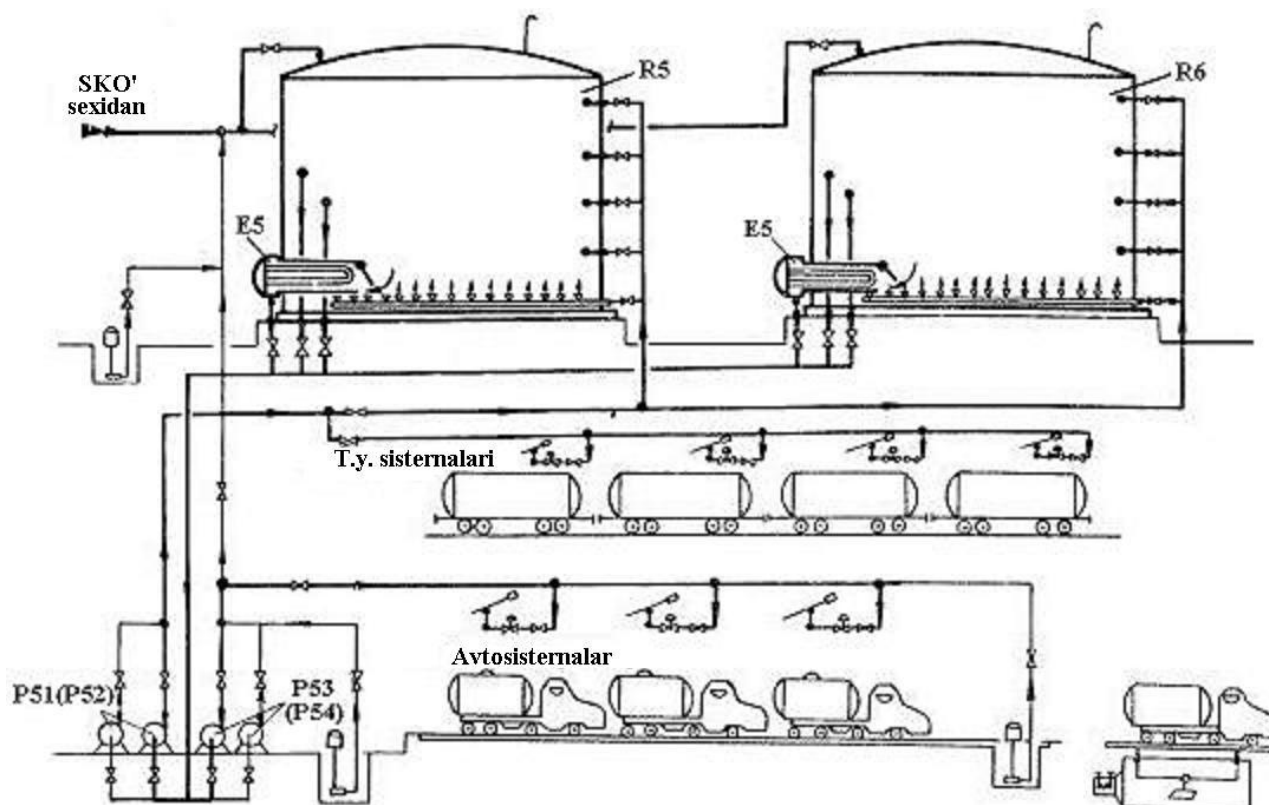
Sirkulyatsiya jarayonida eritma kirish joyida davriy ulanish-uzilish sodir bo'ladi va SKO' idishga beshta sektorning har biridan birin-ketin qaytariladi, natijada mahsulotning barcha massasi ombor hajmi bo'yicha bir tekisda aralashadi.

Qishki paytda SKO' kristallanishini oldi olish uchun sirkulyatsiya E5 issiqlik almashtirgichdan o'tkaziladi, u orqali eritmani isitish amalga oshiriladi. Issiqlik almashtirgichga bug' berish ombordagi harorat bo'yicha avtomatik boshqariladi.

P51(P52) nasos SKO'ni bir ombordan ikkinchisiga o'tkazishda ishlatilishi mumkin.

Tayyor mahsulot iste'molchiga temiryo'l yoki avtosisternalarda yetkazilishi mumkin.

Temiryo'l sisternalariga SKO' quyish P51(P52) nasoslari bilan amalga oshiriladi. Bunda bir vaqtning o'zida to'rtta sisterna to'ldiriladi. Avtosisternalarga P53(P54) nasoslar bilan  $50 \text{ m}^3/\text{soat}$  tezlikda eritma to'ldiriladi. To'ldirilgan temiryo'l va avtosisternalar og'irligi tortiladi.



5.9-rasm. Tayyor mahsulotni saqlash va tashish tarmog‘i texnologik sxemasi:

R5, R6 – SKO‘ ombori; E5 – issiqlik almashtirgich; P51(P52), P53(P54) – nasoslar

**Suyuq kompleks o‘g‘itlar ishlab chiqarish texnologik tartibi va texnologik sxemasini ishlatish** (5.3-jadval). Texnologik tartib me‘yori – texnologik jarayonni xavfsiz o‘tkazishni ta‘minlaydigan harorat, bosim, daraja, sarf, pH, zichlik qiymatlariga talablar hamda texnik shartlar barcha talablariga javob beradigan tayyor mahsulot olish bo‘yicha o‘rnatiladi.

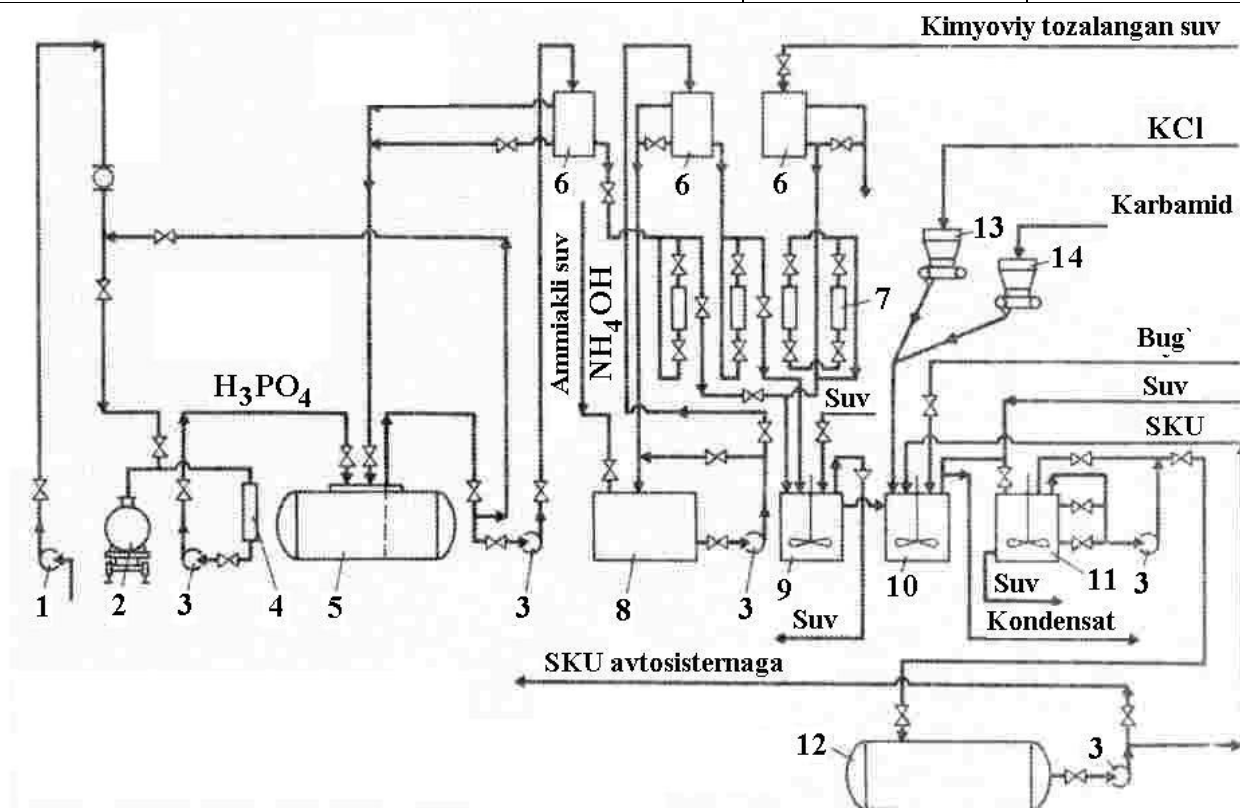
Suyuq kompleks o‘g‘itlar issiq va sovuq aralashtirish usullari bilan ishlab chiqariladi. Yirik korxonalarda fosfat yoki polifosfat kislotani ammiak bilan neytrallashtirish orqali issiq aralashtirishda ammoniy orto- va polifosfatlarining asosiy eritmaları olinadi. Sovuq aralashtirish usuli iste‘molchiga yaqin hududda kichik qurilmalarda ishlatiladi. Bunda o‘g‘it – asosiy eritmaga karbamid, ammoniy nitrat, kaliy tuzlari qo‘shish orqali ozuqa moddalarining talab etiladigan nisbatida tayyorlanadi.

5.10-rasmda suyuq kompleks o‘g‘itlar ishlab chiqarish sxemalaridan biri tasvirlangan. Bu sxema bo‘yicha termik fosfat kislotasi  $60^{\circ}\text{C}$  haroratda ammiakli suv bilan neytrallanadi. So‘ngra eritmaga ( $\text{pH} = 6,5 \div 7,5$ ;  $\text{NH}_3:\text{N}_3\text{PO}_4 = 1,8 \div 1,9$  molyar nisbati) karbamid va kaliy xlorid qo‘shiladi. Olinadigan suyuq o‘g‘it tarkibida 27% ozuqa elementlari (9–9–9) bo‘ladi.

## SKO' ishlab chiqarish texnologik tartibining asosiy ko'rsatkichlari

| Ko'rsatkich  | Jihozning tas-<br>virdagi raqami | Ko'rsatkich<br>qiymati |
|--|----------------------------------|------------------------|
| 1  | 2                                | 3                      |
| Superfosfat kislotani qabul qilish va saqlash  |                                  |                        |
| Tushirishda sisternadagi SFK harorati, °C  | –                                | 60-70                  |
| Sisternadagi SFKni isitish uchun bug'ning bosimi, MPa (kgs/sm <sup>2</sup> )                 | –                                | 0,2 (2)                |
| SFKni isitishda issiqlik almashtirgichdan chiqishda uning harorati, °C                       | E6                               | 70-80                  |
| SFKni saqlash harorati, °C   | R1, R2                           | 60-70                  |
| Suyuq kompleks o'g'it olish  |                                  |                        |
| Reaktorga tushadigan SFK miqdori, t/soat   | A6A, A6B                         | 25 gacha               |
| Reaktorga kirishda SFK harorati, °C  | E7                               | 75-80                  |
| Reaktorga kirishda SFK bosimi, MPa (kgs/sm <sup>2</sup> )                                    | A6A, A6B                         | ≤ 0,6 (6)              |
| Qurilmaga tushadigan suyuq NH <sub>3</sub> miqdori, t/soat                                   | A2                               | 6,1 gacha              |
| O'z-o'zini sovutish tizimigacha suyuq NH <sub>3</sub> bosimi, MPa (kgs/sm <sup>2</sup> )     | A2                               | ≥ 1,4 (14)             |
| O'z-o'zini sovutish tizimidan so'ng suyuq NH <sub>3</sub> bosimi, MPa (kgs/sm <sup>2</sup> ) | A2                               | 0,7 (7)                |
| Bug'latgichda suyuq ammiak darajasi, %   | E2                               | 30-70                  |
| Isitgichdan so'ng gaz holatidagi ammiak harorati, °C   | E3                               | 45-55                  |
| Isitgichdan so'ng gaz holatidagi ammiak bosimi, MPa (kgs/sm <sup>2</sup> )                   | E3                               | 0,65-0,75<br>(6,5-7,5) |
| Reaktorga kiradigan gaz holatidagi ammiak miqdori, t/soat                                    | A6A, A6B                         | 4,3 gacha              |
| Qo'shimcha neytrallagichga kiradigan gaz holatidagi ammiak miqdori, t/soat                   | A3                               | 1,8 gacha              |
| Reaktordagi harorat, °C  | A6A, A6B                         | ≥ 300                  |
| Qo'shimcha neytrallagichdagi SKO' harorati, °C   | A3                               | 60-70                  |

| 1   | 2      | 3           |
|---|--------|-------------|
| Issiqlik almashtirgichdan so'ng sirkulyatsiyalanuvchi SKO' harorati, °C | E4     | 40          |
| Omborga berishda SKO' harorati, °C                                      | –      | 25          |
| Qo'shimcha neytrallagichga beriladigan suv, t/soat                      | A3     | 19,5 gacha  |
| Qo'shimcha neytrallagichdagi SKO' zichligi, g/sm <sup>3</sup>           | A3     | 1,400-1,430 |
| Qo'shimcha neytrallagichdagi SKO' pH qiymati                            | A3     | 6-7         |
| Tayyor mahsulotni saqlash va tashish                                    |        |             |
| SKO'dagi P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> massa ulushi, %                  | R5, R6 | ≥ 34        |
| SKO'dagi N masa ulushi, %   | R5, R6 | ≥ 10        |
| Konversiya darajasi, %  | R5, R6 | ≥ 57        |
| Suvda erimaydigan qoldiq massa ulushi, %                                | R5, R6 | ≤ 0,3       |



5.10 – rasm. Suyuq kompleks o'g'itlar ishlab chiqarish sxemasi:

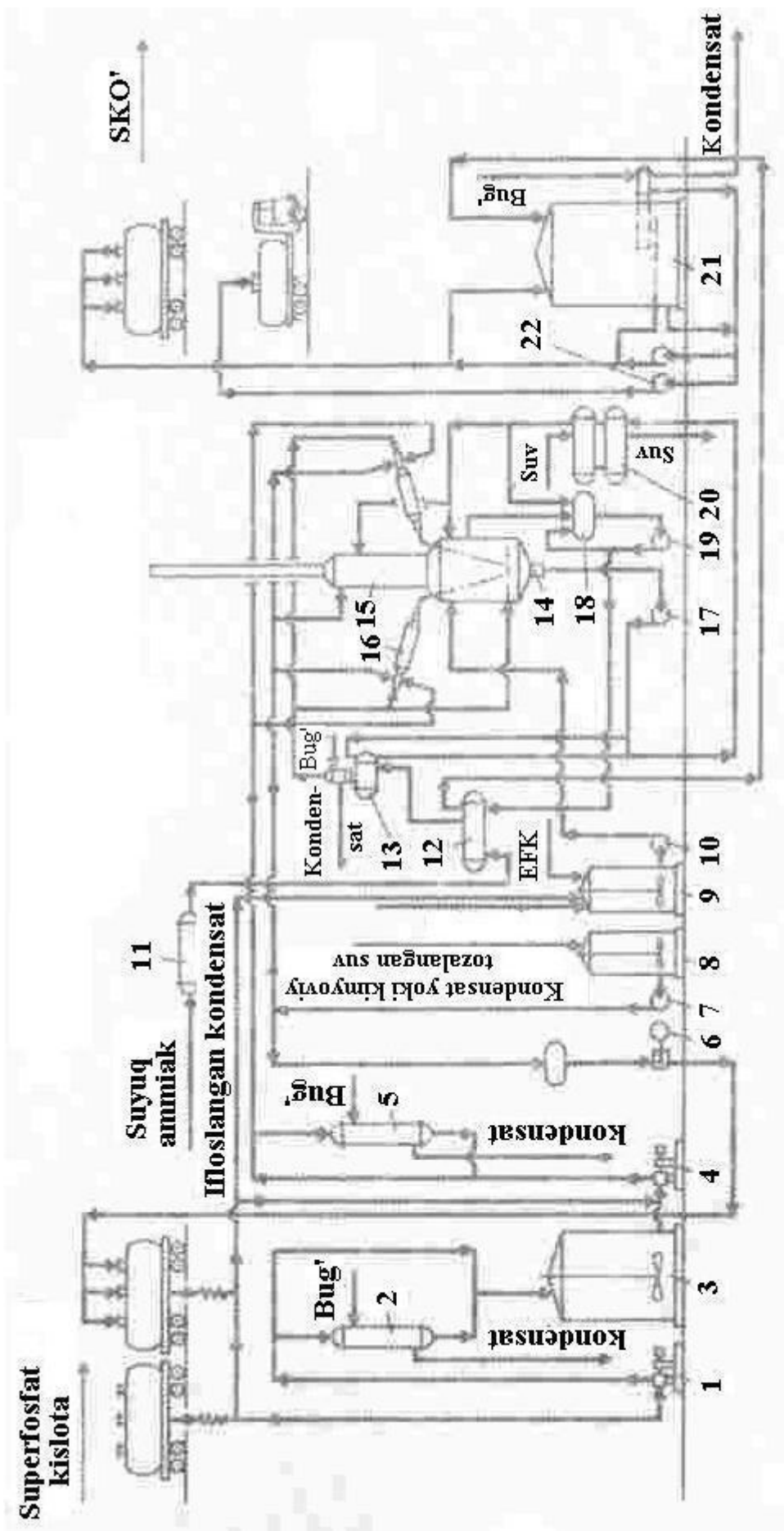
1 – vakuum-nasos; 2 – temir yo'l sisternasi; 3 – markazdan qochma nasoslar; 4 – sifonli qurilma; 5 – fosfat kislota saqlagichi; 6 - quyuvchi bak; 7 – rotametrlar; 8 – ammiakli suv bilan ta'minlash baki; 9 – fosfat kislota neytrallagichi; 10 – tuzlarni eritish uchun jihoz; 11 – oxirgi aralashtirish (aralashtirishni tugallash) uchun jihoz; 12 – SKO' ombori; 13,14 – ta'minlagichli bunker.

1 t o'g'it ishlab chiqarish uchun: 0,17 t fosfat kislota (53%  $P_2O_5$ ), 0,155 t ammiakli suv (20,5% N), 0,126 t karbamid (46% N), 0,150 t KCl (60%  $K_2O$ ) va 0,4 m<sup>3</sup> suv sarflanadi.

Ortofosfat (40-54%  $P_2O_5$ ) yoki polifosfat (68-88%  $P_2O_5$ ) kislotalarni yuqori haroratli (210-250<sup>o</sup>C) ammoniylashtirish orqali olinadigan ammoniy polifosfatlar eritmalari asosida yuqori konsentratsiyali o'g'itlar asosi: 10-34-0, 11-37-0 va boshqalar tayyorlanadi. Bu eritmalarni uchlamchi suyuq o'g'itlar ishlab chiqarish uchun ishlatish naf keltirmaydi, chunki ulardagi ozuqa moddalar konsentratsiyasining yig'indisi ortofosfat kislota ishlatilgandagiga nisbatan ko'p bo'lmaydi.

10-34-0 markali SKO' ishlab chiqarishda odatda 68-72%  $P_2O_5$  li, ma'lum miqdori (25-40%) kondensirlangan shakldagi ekstraksion polifosfat kislota ishlatiladi. Jarayon – 70-120<sup>o</sup>C haroratgacha qizdirilgan kislota kichik hajmdagi (o'tish vaqti 0,1-0,2 s) quvurli reaktorda 1,38 MPa bosim ostida beriladigan gaz holatdagi ammiak bilan neytrallashtirish orqali amalga oshiriladi (5.11 – rasm). Reaktorning bir soatdagi ishlab chiqarish unumdorligi kislota bo'yicha 17 t (50 t/soat 10-34-0 markali SKO') bo'lganda uning hajmi 0,3-0,4 m<sup>3</sup> tashkil etadi; reaktordagi harorat 270-380<sup>o</sup>C ga teng. Neytrallanishni  $NH_3:P_2O_5$  molyar nisbati 3 ga yaqin bo'lganda o'tkaziladi. Reaktordan chiqadigan suyuqlanma dastlabki ammoniylashtirgichga tushadi, u yerga ammiakli suv va gaz holatdagi ammiak, shuningdek issiqlik almashtirgichning sovuq eritmasi ham kiritiladi. Ammoniylashtirgichda 50-90<sup>o</sup>C haroratda va pH = 5÷6,2 da hosil bo'ladigan eritmaning qisman issiqlik almashtirgichga – birin-ketin reaktor va dastlabki ammoniylashtirishga qaytib kelish orqali uzatiladi, qisman esa – suyuq ammiakni bug'latgichga va so'ngra gaz holatdagi ammiak pH = 6,2÷6,7 gacha bilan qo'shimcha neytrallanishga uzatiladi. 25-35<sup>o</sup>C haroratli tayyor SKO' omborga yuboriladi.

Tarkibida 10,8% N va 33,8%  $P_2O_5$  bo'lgan mahsulotdagi fosfatli komponentlarning taxminiy tarkibi: 14% orto-, 13% piro-, 4% tripoli-, 3% tetrapoli-shakllarda (poli-shakllarning ulushi 58%) bo'ladi; uning kristallanish harorati –17,5<sup>o</sup>C, pH = 6, 25<sup>o</sup>C haroratdagi zichligi – 1420 kg/m<sup>3</sup> ga teng. 10-34-0 markali SKO' – 52-54%  $P_2O_5$  konsentratsiyagacha bug'latilgan ekstraksion fosfat kislota aralashtirgichli silindrik reaktorlarda gaz holatdagi ammiak bilan neytrallashtirish asosida ham olinishi mumkin. Boshlang'ich kislota 150-200<sup>o</sup>C haroratgacha qizdiriladi hamda reaktordan va aralashtirgichdan ajralib chiqadigan ammiakni tutib qolish uchun skrubberga beriladi. So'ngra belgilangan me'yordagi kislota reaktorga berib turiladi, u yerda 240<sup>o</sup>C



5.11 – rasm. Polifosfat kislotalar asosida suyuq kompleks o‘g‘itlar ishlab chiqarish sxemasi:

- 1,4,7,8,10,17,19,22 – nasoslar; 2,5 – qizdirgichlar; 3,21 – omborlar; 6 – hajmdor idishlar;
- 9,18 – yig‘gichlar; 11 – qizdirgichlar; 12,20 – issiqlik almashtirgichlar; 13 – bug‘latgich;
- 14 – qo‘shimcha neytrallagich; 15 – absorbsiya kolonkasi; 16 – quvvurli reaktor



haroratda ammoniy polifosfatlarining suyuqlanmasi hosil bo'ladi. Suyuqlanmani eritish 80-85°C haroratda aralashtirgichda amalga oshiriladi, u yerga ammiakli suv va (agar lozim bo'lsa) gaz holatdagi ammiak beriladi. Aralashtirgichda hosil qilinadigan SKO' tarkibida muallaq mayda qattiq zarrachalar (alyuminiy va temir fosfatlari) bo'ladi. Mahsulotdagi kondensirlangan fosfatlar ulushining 20-40 dan 50-60% gacha ortishi natijasida muallaq zarrachalar keskin kamayadi.

Qoratog' fosforitidan (NamMPI, prof.Q.G'afurov boshchiligidagi izlanishlar natijalari asosida) olingan, ionitli usul bilan ma'lum darajada tozalangan va ammoniy nitrat ishtirokida 50-60% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> gacha bug'latilgan ekstraksion fosfat kislota tarkibida ham qandaydir darajadagi polifosfatlar bo'ladi, chunki kislota tarkibidagi qo'shimchalar polifosfatlar hosil bo'lishini kuchaytiradi. Shunday kislotani 180-220°C haroratdagi quvurli reaktorda dastlab gaz holatdagi ammiak bilan neytrallashtirib, hosil qilingan suyuqlanmani sirkulyatsiyali sovutilgan (35-40°C gacha) SKO' eritmasi va ammiakli suv (lozim bo'lsa gaz holatdagi ammiak) bilan 50-90°C haroratda pH = 6,2÷6,7 gacha bilan qo'shimcha neytrallashtirish orqali yaxshi fizik-kimyoviy xossaga ega bo'lgan SKO' ham olingan.

Talab etilgan tarkibdagi SKO' olish uchun 10-34-0 va 11-37-0 eritmalar asosi kichik quvvatli (0,2-2,5 ming t/yil) qo'zg'olmas va harakatlanuvchi qurilmalarda azot va kaliy tutgan komponentlar bilan aralashtiriladi. Buning uchun aralashtirgichga sovuq eritma asosi, karbamid, ammoniy nitrat, kaliyli tuz, mikroelementlar beriladi. Aralashtirishni 35-45°C haroratda va komponentlarni jadal aralashtirilgan holda o'tkaziladi; tayyor SKO' omborga jo'natiladi. Buday qurilmalar ko'pincha 50 km masofagacha joylashgan iste'molchiga suyuq o'g'it yetkazib berishda foydalaniladi.

Muallaq holatda erimaydigan tuzlar, stabilizatorlar va boshqa moddalardan iborat mayda dispersiyali suyuq kompleks o'g'itlar – *suspenziyalik suyuq kompleks o'g'it* (SSKO') lar deyiladi. SSKO' sifati – uning zichligi, qovushqoqligi, qattiq zarrachalar o'lchami, qattiq fazaning cho'kish darajasi va pH bilan tavsiflanadi.

SSKO' ning turg'unligini oshirish uchun bentonitli tuproq va shunga o'xshash qo'shimchalardan foydalaniladi. Ular suspenziyani quyultirsada, ammo kristallar o'sishini to'xtatadi, ularning cho'kish tezligini kamaytiradi va kristallarning muallaq holatda turishini ta'minlaydi. Bunda ammiak qo'shilganda (kislota kiritilgandan so'ng yoki ularni bir vaqtda kiritish) suspenzialovchi agent ta'siri yanada samaraliroq bo'ladi. SSKO'ni texnologik tayyorlashda ularning juda sekin taqsimlanishi

ta'minlab turilishiga rioya qilinadi. Barqaror suspenziyalangan o'g'itlar turg'unlashtiruvchi agentlarsiz ham olinishi mumkin, bunda komponentlar kiritishning belgilangan tartibiga qat'iy rioya qilinishi kerak. SSKO'ga kiritishdan oldin barcha qattiq komponentlar 0,85 mm dan katta bo'lmagan o'lchamgacha maydalanishi kerak.

KCl mayda kristallarini ishlatish SSKO'da uning cho'kishini bartaraf etadi. Eritmani 25°C gacha sovutilishi natijasida kaliy xloridning eruvchanligi kamayadi. Uning sekinlik bilan eritilishi kaliy nitratning beqaror shakldagi kristallari hosil bo'lishini yo'qotadi.

Bir xil shakldagi va belgilangan o'lchamdagi kristallar hosil qilish uchun kaliyli komponentlar qo'shishdan oldin tuproqli suspenziya sovutiladi. O'g'itlarni issiq aralashtirishda ammoniy fosfatning qaynoq eritmasiga qattiq tuzlarni qo'shmaslik kerak. Bunda tuzlarning yirik kristallar hosil qilgan holda qayta kristallanishi kuzatiladi. Yaxshisi dastlab ammoniy fosfat eritmasi tayyorlanadi, uni sovutiladi va so'ngra 0,85 mm dan mayda o'lchamdagi kaliy xlorid zarrachalari qo'shiladi.

SSKO' konsentratsiyasining ortishi kristallarning o'sishi va cho'kish tezligiga ta'sir etmaydi, ammo sistemaning qovushqoqligi ortadi. Shuning uchun talab etiladigan konsentratsiya va qovushqoqlikni ta'minlab turish kerak. Bu esa qattiq zarrachalarning tez cho'kib qolishini oldini oladi. SSKO' konsentratsiyasining yuqori chegarasi uning jihozlar texnik tavsifiga muvofiq keladigan maksimal qovushqoqligi orqali aniqlanadi.

7-20-0 markali suspenziyalantirilgan suyuq kompleks o'g'it (SSKO') – ekstraksion fosfat kislota va ammiakli suv asosidagi sekin yoyiladigan, loyqali suspenziyadir. Uning tarkibida 6,5-8%N, 19-21% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> bo'ladi. O'g'itning pH = 6÷7,5 ga teng bo'lishi kerak; tinilish darajasi – 50% dan kam emas; uni saqlash va tashish –15°C dan past bo'lmagan haroratda yopiq uglerodli po'latdan yasalgan ishdishlarda amalga oshirilishi kerak.

## **5- §. Suyuq kompleks o'g'itlar olish moddiy va energetik hisoblari**

*Moddiy hisoblar* asosida SKO' ishlab chiqarishdagi asosiy komponentlar sarfi aniqlanadi.

Tayyor mahsulot bo'yicha qurilmaning belgilangan bir soatlik unumdorligiga SFK, ammiak va suvning sarfi (t/soat hisobida) quyidagicha hisoblanadi:

*SFK:*

$$G_{SFK} = \frac{G_{SKO} \cdot C_{P_2O_5}^{SKO}}{C_{P_2O_5}^{SFK}}$$

bu yerda:  $G_{SKO}$  – tayyor mahsulot bo'yicha unumdorlik, t/soat;

$C_{P_2O_5}^{SKO}$  – SKO'dagi  $P_2O_5$  massa ulushi, %;

$C_{P_2O_5}^{SFK}$  – SFKdagi  $P_2O_5$  massa ulushi, %.

*Ammiak:*

$$G_{NH_3} = \frac{G_{SKO} \cdot C_N \cdot 17}{100 \cdot 14}$$

bu yerda:  $G_N$  – SKO'dagi azotning massa ulushi, %;

17 – ammiakning molyar massasi;

14 – azotning atom massasi.

*Suv:*

$$G_{H_2O} = G_{SKO} - G_{SFK} - G_{NH_3}$$

50 t/soat unumdorlikda 10:34:0 turidagi SKO' ishlab chiqarish uchun boshlang'ich komponentlarning bir soatlik sarfi (t/soat hisobida) quyidagilarni tashkil etadi:

*SFK* ( $P_2O_5$  massa ulushi 70%):

$$G_{SFK} = \frac{50 \cdot 34}{70} = 24,3;$$

*Ammiak:*

$$G_{NH_3} = \frac{50 \cdot 10 \cdot 17}{100 \cdot 14} = 6,1;$$

*Suv:*

$$G_{H_2O} = 50 - 24,3 - 6,1 = 19,6.$$

***Issiqlik hisoblari*** asosida qo'shimcha neytrallagichdagi belgilangan haroratda sirkulyatsiyalanadigan SKO' eritmasi miqdori ham, qo'shimcha neytrallagichdagi belgilangan sirkulyatsiya qaytaligi sonida harorat ham aniqlanishi mumkin.

Misol tariqasida «reaktor-qo'shimcha neytrallagich» tizimida issiqlik balansini tuzamiz hamda qo'shimcha neytrallagichdagi belgilangan hajmda sirkulyatsiyalanuvchi eritma va SKO' haroratlarini aniqlaymiz.

***Issiqlik kirimi***, kj/soat:

*superfosfat kislota bilan:*

$$Q_1 = 24300 \cdot 1,76 \cdot 80 = 3421440,$$

bu yerda: 24300 – quvurli reaktorga beriladigan SFK, kg/soat;  
1,76 – SFK solishtirma issiqlik sig‘imi, kj/kg·K;  
80 – reaktorga kirishdagi SFK harorati, °C;

*ammiak bilan:*

$$Q_2 = 6100 \cdot 2,24 \cdot 50 = 683200,$$

bu yerda: 6100 – quvurli reaktorga beriladigan ammiak, kg/soat;

2,24 – ammiak solishtirma issiqlik sig‘imi, kj/kg·K;  
50 – reaktorga kirishdagi ammiak harorati, °C;

*suv bilan:*

$$Q_3 = 19600 \cdot 4,19 \cdot 20 = 1642480,$$

bu yerda: 19600 – qo‘shimcha neytrallagichga kiradigan suv, kg/soat;

4,19 – suvning issiqlik sig‘imi, kj/kg·K;  
20 – suvning harorati, °C;

*sirkulyatsiya eritmasi bilan:*

$$Q_4 = 500000 \cdot 2,93 \cdot 40 = 58660000,$$

bu yerda: 500000 – qo‘shimcha neytrallagichga qaytariladigan sirkulyatsiya SKO‘ eritmasi miqdori, kg/soat;

2,93 – SKO‘ solishtirma issiqlik sig‘imi, kj/kg·K;  
40 – qo‘shimcha neytrallagichga qaytariladigan SKO‘ harorati, °C;

*kimyoviy reaksiya issiqligi, kj/soat:*

$$Q_5 = 6100 \cdot 6200 = 37820000,$$

bu yerda: 6100 – quvurli reaktorga beriladigan ammiak, kg/soat;

6200 – SFKni ammoniylash issiqlik effekti, kj/kg NH<sub>3</sub>;

*issiqlikning usumiy kirimi quyidagini tashkil etadi, kj/soat:*

$$Q_k = Q_1 + Q_2 + Q_3 + Q_4 + Q_5 = 3421440 + 683200 + 1642480 + 58660000 + 37820000 = 102227000.$$

***Issiqlik sarfi***, kj/soat:

*reaktorda ortofosfatlar degidratatsiyasiga:*

$$Q_1 = \frac{17000 \cdot 18 \cdot 80 \cdot 838}{142 \cdot 100} = 1444712$$

bu yerda: 17000 – qurilmaning P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> bo‘yicha unumdorligi, kg/soat;

- 18 – suvning molyar massasi;
- 80 – SKO‘da konversiya darajasi, %;
- 838 – ortofosfatlar degidratatsiya reaksiyasi issiqlik effekti, kj/kg H<sub>2</sub>O;
- 142 – P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> molyar massasi;

*qo‘shimcha neytrallagichdan chiqadigan eritma bilan:*

$$Q_2 = (500000 + 24300 + 6100 + 19600) \cdot 2,93 \cdot X = 1611500 \cdot X,$$

bu yerda: 500000 – sirkulyatsiya eritmasi miqdori, kg/soat;

24300 – SFK miqdori, kg/soat;

6100 – ammiak miqdori, kg/soat;

19600 – suv miqdori, kg/soat;

2,93 – SKO‘ solishtirma issiqlik sig‘imi, kj/kg;

X – qo‘shimcha neytrallagichdagi harorat, °C.

*issiqlik yo‘qotilishi (issiqlik kirimiga nisbatan taxminan 2%), kj/soat:*

$$Q_2 = 102227000 \cdot 0,02 = 2044540.$$

*issiqlikning umumiy sarfi quyidagini tashkil etadi, kj/soat:*

$$Q_c = Q_1 + Q_2 + Q_3 = 1444712 + 1611500 \cdot X + 2044540 = \\ = 3489252 + 1611500 \cdot X.$$

Issiqlik kirimi va sarfini tenglashtirib, kj/soat:

$$102227000 = 3489252 + 1611500 \cdot X \text{ hosil qilinadi.}$$

Bundan qo‘shimcha neytrallagichdagi harorat topiladi:

$$X = \frac{102227000 - 3489252}{1611500} = 61,3$$

Qo‘shimcha neytrallagich harorati – tayyor mahsulot bo‘yicha muntazam yuklamada sirkulyatsiya qaytaligi soni, ya‘ni qo‘shimcha neytrallagichga qaytariladigan eritma miqdori va uning harorati bilan aniqlanadi.

P20(P21) nasoslar uzatishi orqali aniqlanadigan sirkulyatsiya qaytaligi soni amalda muntazam kattalik hisoblanadi.

Qaytariladigan eritma harorati katta chegarada o‘zgarishi mumkin, chunki bu E2 va E4 issiqlik almashtirgichlar issiqlik unumdorligiga bog‘liqdir, issiqlik almashtirgichlar esa o‘z navbatida issiqlik uzatish yuzasi ifloslanish darajasiga, sovituvchi suv berilishiga va boshqalarga bog‘liq bo‘ladi.

Qaytariladigan eritma haroratining o‘zgarishi bilan qo‘shimcha neytrallagichdagi SKO‘ harorati ham o‘zgarishi mumkin:

|   |    |    |    |    |    |    |    |
|---|----|----|----|----|----|----|----|
| qaytariladigan eritma harorati °C:              | 40 | 45 | 50 | 55 | 60 | 65 | 70 |
| qo‘shimcha neytrallagichdagi SKO‘ harorati, °C: | 61 | 66 | 70 | 75 | 79 | 84 | 89 |

Shu bilan bir qatorda yuqori harorat polifosfatlar gidrolizini tezlashtiradi, shu sababli qo‘shimcha neytrallagichdagi haroratning 70-75°C dan ortishi maqbul hisoblanmaydi.

## 6- §. Suyuq kompleks o‘g‘itlar ishlab chiqarish asosiy texnologik jihozlari

Suyuq kompleks o‘g‘itlar olish jarayoni uskunalar jihozlanishi soddaligi bilan ajralib turadi. Asosiy jihozlarga hajmdor idishlar, issiqlik almashtirgichlar va nasoslar kiradi.

Superfosfat kislota qabul qilish va saqlash tarmog‘i quyidagi asosiy jihozlar bilan ta‘minlangan:

*Superfosfat kislota ombori* R1, R2. Ko‘pgina SKO‘ qurilmalarida har birining hajmi 2000 m<sup>3</sup> bo‘lgan rezervuar ko‘rinishidagi ikkita superfosfat omborlari bo‘ladi. Rezervuarining balandligi 13,6 m ni, diametri 14 m ni tashkil etadi. Omborga aralashtiruvchi qurilma – kurakchalar diametri 4 m, aylanish chastotasi 34,5 min<sup>-1</sup>, quvvati 45 kVt, nikelli zanglamas po‘latdan tayyorlangan propeller turidagi uchkurakchali aralashtirgich o‘rnatilgan.

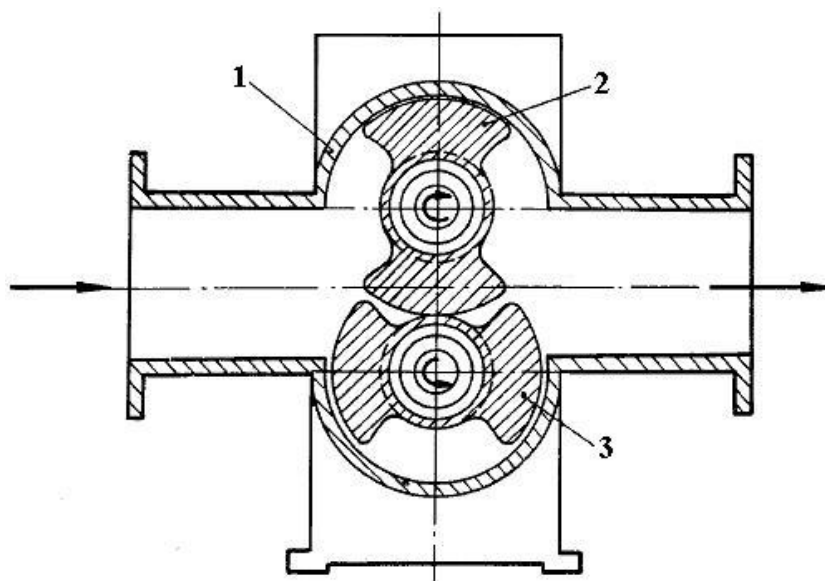
Rezervuar korpusi uglerodli po‘latdan tayyorlangan bo‘lib, o‘z-o‘zicha vulkanlanadigan butilkauchuk bilan niqoblangan. Niqob qalinligi rezervuar yuqori qismida 4 mm, quyi qismida 8 mm ni tashkil etadi. Rezervuar ichining pastki qismi (osti) 65 mm qalinlikdagi uglerodgrafitli plitka bilan qoplangan. Ostining o‘rta qismi – ishchi aralashtirgich doirasida qoplama qalinligi 140 mm gacha yetadi va plitka yuzasiga 5 mm qalinlikdagi zanglamaydigan po‘lat list joylashtirilgan. Kislota aralashishini yaxshilash uchun rezervuar perimetri bo‘yicha uchta ichki qovurg‘alar tayyorlangan.

*Issiqlik almashtirgich* E6. Ombordagi SFKni isitish uchun mo‘ljallangan. Qobiqqoplamali, grafitli. 13 ta blokdan iborat. Issiqlik almashinishning umumiy yuzasi 139 m<sup>2</sup>, issiqlik unumdorligi 736350 kj/soat.

|                                   | Texnik tavsifi       |                        |
|-----------------------------------|----------------------|------------------------|
|                                   | Quvurlararo bo'shliq | Quvur ichki bo'shlig'i |
| Bosim, MPa (kgs/sm <sup>2</sup> ) | 0,4 (4)              | 0,6 (6)                |
| Harorat, °C                       | 150                  | 80                     |
| Muhit                             | Bug'                 | SFK                    |
| Hajmi, l                          | 816                  | 721                    |

*SFKni uzatish nasoslari P3–P6.* Gorizontaal, rotatsion, hajmiy ishlaydigan, ikki rotorli. Qovushqoqligi 3000 mPa·s gacha bo'lgan suyuqliklarni uzatish uchun mo'ljallangan. Zanglamaydigan nikelli po'latdan tayyorlangan. Uzatish 37 m<sup>3</sup>/soat, uzatish balandligi 60 m, rotorning aylanish chastotasi 141 min<sup>-1</sup>. Elektrodvigatel quvvati 15,8 kVt, aylanish soni 1400 min<sup>-1</sup>.

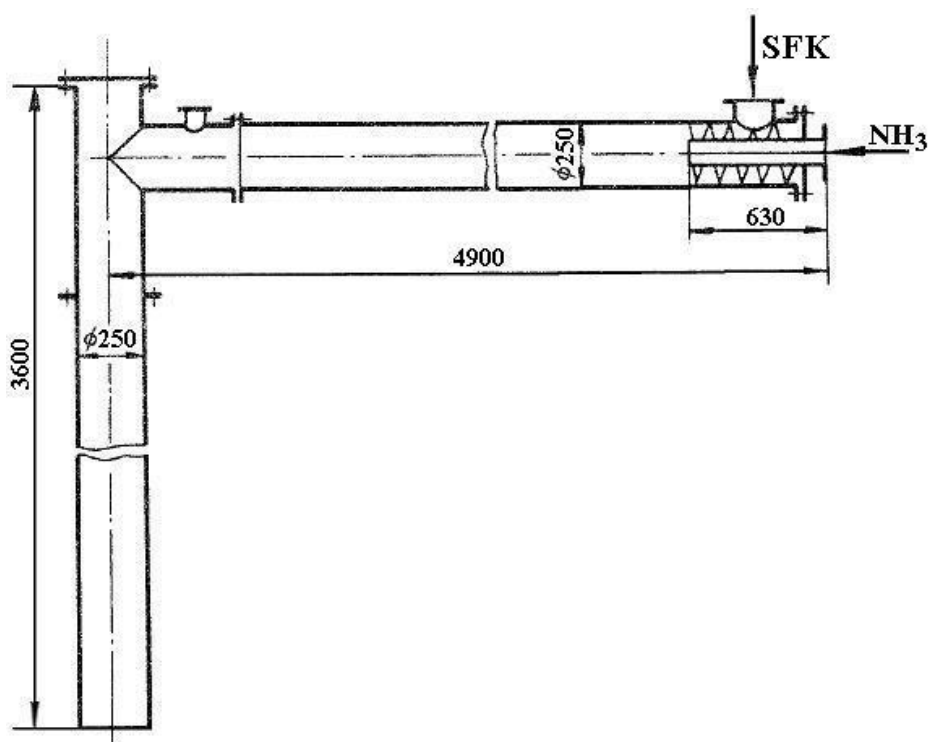
Rotatsion nasoslar ishchi qism qurilmasi 5.12-rasmda keltirilgan.



5.12-rasm. SFK uzatish uchun rotatsion nasosning ishchi qismi:  
1 – korpus; 2 – yetaklovchi rotor; 3 – boshqaruvchi rotor.

Suyuq kompleks o'g'itlar eritmasi olish tarmog'iga quyidagi asosiy jihozlar kiradi:

*Reaktorlar A6A va A6B (5.13-rasm).* Bu reaktorlar quvur turida va Γ-shaklida bo'ladi. Zanglamaydigan po'lat (EI-943) dan tayyorlangan 90° burchak ostida payvandlangan ikkita quvurdan iboratdir. Ichki diametri 250 mm, gorizontaal qism uzunligi 4900 mm, vertikal qismi uzunligi esa 3600 mm. Ikkita reaktor o'rnatiladi – ishchi va zaxira reaktorlari.



5.13-rasm. SFKni ammoniyash uchun quvurli reaktor sxemasi

Qurilma ishlaganda reaktorning ichki yuzasi inkrustatsiya hisobiga muntazam kichrayib boradi. Bunda reaktorning gidravlik qarshiligi ortadi u 0,4-0,6 MPA (4-6 kgs/sm<sup>2</sup>) ga yetganda reagentlar uzatilishi zaxira reaktoriga o'tkaziladi. Reaktor ichki yuzasidagi inkrustatsiya mexanik yoki kimyoviy usulda yo'qotiladi. Reaktorni kimyoviy tozalashda uni 40-50% li KOH eritmasi bilan yuviladi. Yuvishdan so'ng hosil bo'ladigan eritma suv bilan suyultiriladi va SKO' ishlab chiqarishda ishlatiladi.

SKO' olishning ko'pgina qurilmalarida inkrustatsiya va korroziya ta'sirini kamaytirish uchun reaktor gorizontaal qismi ichiga suv bilan sovutiladigan gilza joylashtiriladi. Bunday maqsad uchun reaktorning gorizontaal va vertikal qismlari uchun suv beriladi.

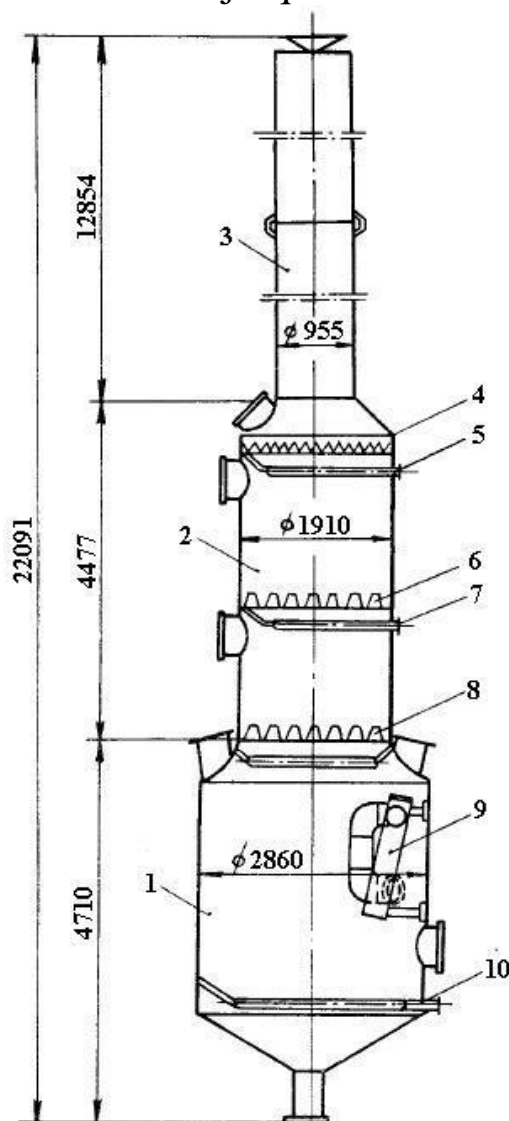
Haroitga bog'liq holatda reaktorning uzluksiz ishlash vaqti 4-8 sutkani tashkil etadi.

*Nasoslar – superfosfat kislota me'yorlashtirgichlari P10 va P11, tuzilishi bo'yicha SFK uzatish nasoslariga o'xshaydi. Rotor aylanish sonini o'zgartiradigan moslama o'rnatilgan bo'lib, suyuqliklarni 1-16 m<sup>3</sup>/soat intervalida uzatishni ta'minlaydi.*

*Qo'shimcha neytrallagich A3 (5.14-rasm) – vertikal silindrik jihozdir. Uchta qismdan iborat: qo'shimcha neytrallagich (quyi qichsi), chiqindi gazlarini tozalash uchun skrubber (o'rta qismi) va chiqarish quvuri. Qo'shimcha neytrallagichga ikkita reaktor*



oʻznatilgan: ishchi va zaxira. Qoʻshimcha neytrallagich quyi qismida ammiak kirishi uchun barbotajli qurilma boʻladi.



5.14-rasm. Qoʻshimcha neytrallagich:

1 – qoʻshimcha neytrallagich; 2 – skrubber; 3 – chiqarish quvuri; 5,7 – suyuqlik taʼminlagich; 6,8 – toʻldirgichlar; 9 – reaktor qurilmasi uchun quvur; 10 – barbotajli qurilma

*Tayyor mahsulot oraliq hajmdor idishlari A4 – gorizontaal payvandlangan 10 m<sup>3</sup> hajmli silindrik idishdir.*

*Issiqlik almashtirgich E7. SFKni reaktorga uzatishdan oldin qizdirish uchun moʻljallangan. Qobiqqoplamali, grafitli. 8 blokdan iborat. Issiqlik almashinish yuzasi 37 m<sup>2</sup>, issiqlik unumdorligi 1634100 kj/soat.*

Texnik tavsifi

Quvurlararo

Quvur ichki

|                                   |          |            |
|-----------------------------------|----------|------------|
|                                   | bo'shliq | bo'shlig'i |
| Bosim, MPa (kgs/sm <sup>2</sup> ) | 0,4 (4)  | 0,10 (10)  |
| Harorat, °C                       | 150      | 100        |
| Muhit                             | Bug'     | SFK        |
| Hajmi, l                          | 288      | 196        |

*Issiqlik almashtirgich E4.* Sirkulyatsiyalanuvchi SKO'ni sovutish uchun mo'ljallangan. Gorizantal, qobiqqoplamali, quvur bo'shlig'i bo'yicha to'rt yo'lli. Issiqlik almashinish yuzasi 616 m<sup>2</sup>, issiqlik unumdorligi 35028400 kj/soat,  $\Delta t_{o'r}$  24°C. Texnologik sxemada birin-ketin joylashgan ikkita issiqlik almashtirgich o'rnatilgan.

|                                   |                |             |
|-----------------------------------|----------------|-------------|
|                                   | Texnik tavsifi |             |
|                                   | Quvurlararo    | Quvur ichki |
|                                   | bo'shliq       | bo'shlig'i  |
| Bosim, MPa (kgs/sm <sup>2</sup> ) | 0,4 (4)        | 0,5 (5)     |
| Harorat, °C                       | 40             | 65          |
| Muhit                             | Suv            | SKO'        |
| Hajmi, l                          | 5100           | 3450        |

*Issiqlik almashtirgich E1.* SKO'ni omborga jo'natishdan oldin qo'shimcha sovutish uchun mo'ljallangan. Gorizantal, qobiqqoplamali, quvur bo'shlig'i bo'yicha sakkiz yo'lli. Issiqlik almashinish yuzasi 205 m<sup>2</sup>, issiqlik unumdorligi 2200000 kj/soat,  $\Delta t_{o'r}$  17°C.

|                                   |                |             |
|-----------------------------------|----------------|-------------|
|                                   | Texnik tavsifi |             |
|                                   | Quvurlararo    | Quvur ichki |
|                                   | bo'shliq       | bo'shlig'i  |
| Bosim, MPa (kgs/sm <sup>2</sup> ) | 0,7 (7)        | 0,5 (5)     |
| Harorat, °C                       | 14             | 25          |
| Muhit                             | Suyuq ammiak   | SKO'        |
| Hajmi, l                          | 1450           | 1150        |

*Ammiak bug'latgich E2.* Gorizantal, qobiqquvurli issiqlik almashtirgich, quvur bo'shlig'i bo'yicha to'rt yo'lli. Issiqlik almashinish yuzasi 175 m<sup>2</sup>, issiqlik unumdorligi 1512860 kj/soat,  $\Delta t_{o'r}$  44°C.

|  |                |             |
|--|----------------|-------------|
|  | Texnik tavsifi |             |
|  | Quvurlararo    | Quvur ichki |

|                                   |          |            |
|-----------------------------------|----------|------------|
|                                   | bo'shliq | bo'shlig'i |
| Bosim, MPa (kgs/sm <sup>2</sup> ) | 0,7 (7)  | 0,5 (5)    |
| Harorat, °C                       | 14       | 65         |
| Muhit                             | Ammiak   | SKO'       |
| Hajmi, l                          | 1560     | 1250       |

*Ammiak qizdirgich E3.* Vertikal, qobiqquvurli biryo'lli issiqlik almashtirgich. Issiqlik almashinish yuzasi 12 m<sup>2</sup>, issiqlik unumdorligi 658420 kJ/soat,  $\Delta t_{o'r}$  119°C.

Texnik tavsifi

|                                   |                         |                           |
|-----------------------------------|-------------------------|---------------------------|
|                                   | Quvurlararo<br>bo'shliq | Quvur ichki<br>bo'shlig'i |
| Bosim, MPa (kgs/sm <sup>2</sup> ) | 0,4 (4)                 | 0,7 (7)                   |
| Harorat, °C                       | 150                     | 50                        |
| Muhit                             | Bug'                    | Gaz holatidagi<br>ammiak  |
| Hajmi, l                          | 70                      | 35                        |

*Markazdan qochma nasoslar P20 va P21.* Issiqlik almashtirgich jihozi orqali SKO' sirkulyatsiyasi uchun mo'ljallangan. Xromli cho'yandan tayyorlangan. Uzatish 50 m<sup>3</sup>/soat, uzatish balandligi 50 m. Elektrodvigatel quvvati 22 kVt, aylanish chastotasi 2950 min<sup>-1</sup>.

*Markazdan qochma nasoslar P22 va P23.* Tayyor mahsulotni omborga uzatish uchun mo'ljallangan. Xromli cho'yandan tayyorlangan. Uzatish 400 m<sup>3</sup>/soat, uzatish balandligi 41 m. Elektrodvigatel quvvati 132 kVt, aylanish chastotasi 1470 min<sup>-1</sup>.

Suyuq kompleks o'g'itlar saqlash va yuklash tarmog'iga quyidagi asosiy jihozlar o'rnatilgan:

*Tayyor mahsulot ombori R5, R6.* Ko'pgina SKO' qurilmalarida har birining hajmi 20000 m<sup>3</sup> bo'lgan ikkita ombor bo'ladi. Ayrimlarida esa – har biri 10000 m<sup>3</sup> dan 3 ta ombor bo'ladi. Ombor tubi tekis va qopqog'i sferik bo'lgan payvandlangan silindrik shakldagi rezervuar ko'rinishida bo'ladi. Balandligi 12000 mm, diametri 45600 mm. Uglerodli po'latdan tayyorlangan, ichki yuzasi epoksid asosidagi lak-bo'yoq materiallari bilan qoplangan. Rezervuar ostiga sirkulyatsiyalanuvchi SKO'ni kirishi uchun besh seksiyali kollektor joylashtirilgan. Rezervuarining pastki qismiga SKO'ni qizdirish uchun issiqlik almashtirgich biriktirilgan.

*Issiqlik almashtirgich E5.* Tayyor mahsulot omborida SKO‘ni qizdirish uchun mo‘ljallangan. Gorizontal, qobiqquvurli, bir yo‘lli. Issiqlik almashinish yuzasi 30 m<sup>2</sup>, issiqlik unumdorligi 4219500 kJ/soat,  $\Delta t_{o'r}$  112°C.

|                                   | Texnik tavsifi       |                        |
|-----------------------------------|----------------------|------------------------|
|                                   | Quvurlararo bo‘shliq | Quvur ichki bo‘shlig‘i |
| Bosim, MPa (kgs/sm <sup>2</sup> ) | 0,2 (2)              | 0,4 (4)                |
| Harorat, °C                       | 25                   | 150                    |
| Muhit                             | SKO‘                 | Bug‘                   |
| Hajmi, l                          | 225                  | 225                    |

*Markazdan qochma nasoslar P51 va P52.* Ombordagi SKO‘ sirkulyatsiyasi va SKO‘ni temiryo‘l sisternalariga yuklash uchun mo‘ljallangan. Xromli cho‘yandan tayyorlangan. Uzatish 400 m<sup>3</sup>/soat, uzatish balandligi 30 m. Elektrodvigatel quvvati 90 kVt, aylanish chastotasi 1410 min<sup>-1</sup>.

*Markazdan qochma nasoslar P53 va P54.* SKO‘ni avtosisternalarga yuklash uchun mo‘ljallangan. Xromli cho‘yandan tayyorlangan. Uzatish 50 m<sup>3</sup>/soat, uzatish balandligi 50 m. Elektrodvigatel quvvati 30 kVt, aylanish chastotasi 2950 min<sup>-1</sup>.

## **7- §. Suyuq kompleks o‘g‘itlar ishlab chiqarish texnik-iqtisodiy ko‘rsatkichlari**

Suyuq kompleks o‘g‘itlar ishlab chiqarish muhim texnik-iqtisodiy ko‘rsatkichlaridan biri tayyor mahsulot tannarxi hisoblanadi.

*Tannarx* – mahsulot birligi ishlab chiqarishga sarflanadigan mablag‘ni ifodalaydi. Mahsulot tannarxi qanchalik past bo‘lsa, korxonada daromadi shunchalik ko‘p bo‘ladi. Korxonada daromadi mahsulot narxi va uning tannarxi orasidagi farq bo‘yicha aniqlanadi.

*Tannarx kalkulyatsiyasi (hisobi)* – xomashyo, energoresurslar, jihozlar va ularni ishlatish, ishchi va xizmatchilar maoshi, sex, zavod va ishlab chiqarishdan tashqari xarajatlarni aniqlash hamda barcha sarf-xarajatlar yig‘indisidan iboratdir. 5.4-jadvalda 1 t SKO‘ning to‘la tannarxi alohida turdagi xarajatlar ulushi bilan keltirilgan.

*5.4-jadval*

SKO‘ tannarxining xarajatlarga taqsimlanishi

| Xarajat turlari                                       | Umumiy tannarxdagi ulushi, % |
|---|------------------------------|
| Xomashyo va yordamchi materiallar                     | 94,0                         |
| Energoresurslar                                       | 0,9                          |
| Oylik maoshlari va ustama xarajatlar                  | 0,2                          |
| Jihozlar va ularni ishlatish xarajatlari              | 3,3                          |
| Sex, zavod va ishlab chiqarishdan tashqari xarajatlar | 1,6                          |
| <b>Jami:</b>  | <b>100</b>                   |

5.4-jadvaldan ko‘rinadiki, SKO‘ tannarxidagi asosiy xarajatlar ulushi xomashyoga to‘g‘ri keladi. Shuning uchun SKO‘ tannarxini pasaytirish omillaridan biri texnologik jarayonda ammiak va SFK yo‘qotilishini kamaytirish hisoblanadi. Bunga jarayonning barcha bosqichlarida mo‘‘tadil (optimal) rejimni ushlab turish hamda nazorat turlarini takomillashtirish orqali erishiladi.

1 t tayyor mahsulotga ajratilgan xomashyo va energoresurslar xarajatlari sarf me‘yorlarini (koeffitsentlarini) tashkil etadi. Ular texnologik reglament bo‘yicha aniqlanadi va hisobot ko‘rsatkichlari hisoblanadi.

Quyida eng yaxshi korxonalarda erishilgan 1 t P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> SKO‘ uchun sarf koeffitsentlari keltirilgan:

|                                   |       |
|-----------------------------------|-------|
| SFK (100%), t .....               | 1,01  |
| Ammiak (100%), t .....            | 0,360 |
| Texnologik suv, t .....           | 1,16  |
| Aylanma suv, m <sup>3</sup> ..... | 47    |
| Elektr energiyasi, kVt·soat ..... | 10    |
| Bug‘, Gkal .....                  | 0,1   |

### ***Pedagogik texnologiyalar interfaol strategiyalarining qo‘llanilishi***

Mavzularni o‘rganishda pedagogik texnologiyalarning quyidagi interfaol usullaridan foydalanish tavsiya etiladi: suyuq kompleks o‘g‘itlar va ularning turlari bo‘yicha **klasterlar tuzish**; suyuq kompleks o‘g‘itlar ishlab chiqarish texnologiyalarini o‘rganishda **insert usulidan** foydalanish; o‘rganilgan materialni mustahkamlash uchun **sinkveynlar** yoki **Venn diagrammalari tuzish** va hokazo.

### *Nazorat uchun savollar*

1. Suyuq kompleks o'g'itlarga qanday talablar qo'yiladi va ularning tarkibi qanday bo'ladi?
2. Suyuq kompleks o'g'itlarning fizik-kimyoviy xossalarini tushuntiring.
3. Konversiya darajasi nima? U suyuq kompleks o'g'itlarda qanday ahamiyatga ega bo'ladi?
4. Suyuq kompleks o'g'itlar ishlab chiqarish xomashyolari va ularning xossalarini tushuntiring.
5. Superfosfat kislotani qabul qilish va saqlash jarayonini tushuntiring.
6. Ammoniy polifosfatlari eritmasi olish jarayonini tushuntiring.
7. Tayyor mahsulotni saqlash va tashish jarayonini tushuntiring.
8. Suyuq kompleks o'g'itlar ishlab chiqarish texnologik tartibini tushuntiring.
9. Polifosfat kislotalar asosida suyuq kompleks o'g'itlar ishlab chiqarish texnologiyasini tushuntiring.
10. Suspenziyalı suyuq kompleks o'g'itlar deganda nimani tushunasiz? Ularning xossalarini ayting.
11. Superfosfat kislota ombori qanday tuzilgan va ishlash prinsipini tushuntiring.
12. SKO' olishda issiqlik almashtirgich nima maqsadlarda ishlatiladi?
13. SKO' olishda nasoslar qanday vazifalarni bajaradi?
14. SKO' olish reaktorining tuzilishi va ishlash prinsipini tushuntiring.
15. Superfosfat kislota me'yorlashtirgichlari sifatida ishlatiladigan jihozlarni ayting.
16. SKO' olishda qo'shimcha neytrallagich nima maqsadda ishlatiladi? Uning tuzilishi va ishlash prinsipini tushuntiring.
17. Suyuq kompleks o'g'itlar ishlab chiqarishda mahsulot tannarxini nimalar tashkil etadi? Tannarx kalkulyatsiyasi deganda nimani tushunasiz? Uning ahamiyati qanday?

### *Adabiyotlar*

1. G'afurov Q., Shamshidinov I. Mineral o'g'itlar va tuzlar texnologiyasi. – T.: Fan va texnologiya, 2007. – 352 b.
2. G'afurov Q., Shamshidinov I. Mineral o'g'it ishlab chiqarish nazariyasi va texnologik hisoblari. – T.: Fan va texnologiya, 2010. – 360 b.

3. Стрелин В.Н. Производство жидких комплексных удобрений: Учебное пособие для рабочих профессий. – М.: НИИТЭХИМ, 1987. – 50 с.
4. Жданов Ю.Ф. Химия и технология полифосфатов. – М.: Химия, 1979.
5. Позин М.Е. Технология минеральных удобрений: Учебник для вузов. – Л.: Химия, 1989. – 352 с.
6. Технология фосфорных и комплексных удобрений / Под ред. С.Д.Эвенчика и А.А.Бродского. – М.: Химия, 1987. – 464 с.
7. Позин М.Е. Технология минеральных удобрений. – Л.: Химия, Ленингр. отд-ние, 1983. – 335 с.
8. Кочетков В.Н. Фосфорсодержащие удобрения: Справочник / Под ред. проф. А.А.Соколовского. – М.: Химия, 1982. – 400 с.
9. Соколовский А.А., Унанянц Т.П. Краткий справочник по минеральным удобрениям. – М.: Химия, 1977. – 376 с.
10. Мирзакулов Х.Ч. Разработка ресурсосберегающей технологии переработки фосфоритов Центральных Кызылкумов на фосфорсодержащие удобрения: Дис. ... докт. техн. наук, – Ташкент, 2009. – 338 с.
11. Беглов Б.М., Намазов Ш.С., Мирзакулов Х.Ч., Умаров Т.Ж. Активация природного фосфатного сырья. – Ташкент, Издательство «Хоразм», 1999. – 112 с.
12. Халмуминов С.А. Технологии получения жидких углеамонийных и азотно-кальциевых удобрений на основе вторичного сырья азотнотуковых производств: Дис. ... канд. техн. наук, – Ташкент, 2012. – 173 с.

## *VI bob*

# **KOMPLEKS MIKROO‘G‘ITLAR ISHLAB CHIQRISH NAZARIYASI VA TEXNOLOGIK HISOBLARI**

### **1- §. Mikroo‘g‘itlar. O‘simliklar rivojlanishida mikroelementlarning roli**

**Mikroo‘g‘itlar.** Mamlakatimizda va chet ellarda o‘tkazilgan tadqiqotlar ko‘rsatadiki, tarkibida mikroelementlar (Mn, Zn, Fe, B, Cu, Co va boshqalar) tutgan o‘g‘itlardan foydalanish natijasida qishloq xo‘jaligi mahsulotlarining hosildorligi va sifati yaxshilanadi. Mikroozuqa moddalari yetishmaganda o‘simliklarning me‘yorida rivojlanishi va modda almashinuvi buziladi, mahsuldorligi kamayadi, turli xil kasalliklarga moyilligi ortadi.

Mikroelementlar mineral o‘g‘itlarning asosiy ozuqa elementlari o‘rnini bosa olmaydi, faqatgina ular ta‘sirini to‘ldiradi. Qishloq xo‘jaligi ishlab chiqarish amaliyoti qo‘satishicha, mikroelementlar biri o‘rnini boshqasi bosa olmaydi. Tuproqda mikroelementlar kam bo‘lganda qishloq xo‘jaligi o‘simliklari yetarlicha hosil bermaydi, o‘simlik esa turli kasalliklarga chalinishi mumkin.

Keyingi yillarda qishloq xo‘jaligida mikroo‘g‘itlardan foydalanish miqyosi kengayib bormoqda. Ularni makroo‘g‘itlar tarkibiga kiritishda komponentlarning ta‘sirlashishi natijasida sodir bo‘ladigan kimyoviy jarayonlarni ham e‘tiborga olish kerak bo‘ladi.

**O‘simliklar rivojlanishida mikroelementlarning roli.** Tirik organizmlar va o‘simliklardagi birorta muhim biokimyoviy yoki fiziologik jarayon u yoki bu turdagi mikroelementlarsiz amalga oshmaydi.

Hozirgi paytda rux, mis, molibden, marganey, bor, kobaltning fiziologik va biokimyoviy roli anchagina o‘rganilgan, ularning o‘simliklar metabolizmidagi roli, to‘qimalardagi sintetik jarayonlardagi bevosita yoki bilvosita ishtiroki, organizmning o‘sishi va rivojlanishiga ta‘siri yetarlicha aniqlangan. Bu mikroelementlarning o‘simliklardagi biologik



jarayonlarga, uglevod almashinuviga, oksidlanish-qaytarilish reaksiyalariga va fosforlanishga ta'sir etish mexanizmi o'rganilgan.

Mikroelementlar fermentlar tarkibida ishtirok etib, nuklein almashinuvida va oqsillar sintezida tengsiz aktivator vazifasini bajaradi, o'simlik to'qimalaridagi turli xil birikmalarda modda almashinuvi tezligi va energiyasiga katta ta'sir ko'rsatadi.

Mikroelementlar o'simlik organizmi metabolizmida muhim fiziologo-biologik vazifani bajaradi. Ular to'qimadagi sintetik jarayonlarda qatnashadi, xususan, o'simliklar o'sishi va rivojlanishida, shuningdek organizmdagi reaksiyaning tezligi va yo'nalishini belgilab beradi. Ular yetishmaganda organik moddalar sintezi, fosfor va azot almashinuvi buziladi, o'simlik to'qimalaridagi asosiy almashinish jarayonlari tezligi pasayadi.

Mikroelementlar tuproqda turli xil shakllarda bo'ladi va o'simliklarga turli darajada o'zlashadi. O'simliklar uchun kerak bo'ladigan mikroelementlarning tuproqda kam bo'lishi ularda turli xil kasalliklarni keltirib chiqaradi.

O'simliklar hayotiy faoliyatida har bir mikroelement o'ziga xos funksiyani bajaradi. Masalan, mis va molibden o'simliklar nafas olishi bilan bog'liq bo'lgan oksidlanish-qaytarilish reaksiyalarida, fotosintezda, azot va fosfor almashinuvida, shuningdek aminokislotalar va xlorofill biosintezida hamda molekulyar azot fiksatsiyasida qatnashadi. O'simliklar ozuqlanishida misning yetishmasligi fermentlar faolligini pasaytiradi, xlorofill va nuklein kislotalarning me'yorida hosil bo'lishi hamda oqsillar biosintezi buziladi. Buning natijasida o'simlik hosildorligi pasayadi.

Shakar lavlagidan yuqori hosil olishda ruxning katta ahamiyat kasb etishi ham aniqlangan. Shuningdek, rux ko'pchilik donli ekinlarda kasalliklarga chidamlilikni oshiradi. Rux ta'sirida fosfor almashinuvi yaxshilanganligi sababli yuqori me'yorda fosforli o'g'itlar ishlatilganda ruxli o'g'itlarning samaradorligi aniqlangan.

Rux yetishmaganda g'ozaga azotning o'zlashishi kamayadi, oqsil sintezi buziladi, natijada paxta hosildorligi pasayadi.

Dala sharoitida o'tkazilgan tajribalar natijasida mis, rux va molibden ammos tarkibida paxta hosildorligiga va vilt bilan kasallanishning oldini olishga ijobiy ta'siri aniqlangan. Mikroelementlar o'simlikning o'sishiga, rivojlanishiga va hosil to'plashiga ijobiy ta'sir ko'rsatishi aniqlangan. Bunda kasallangan o'simlikdagi viltning 25-27% ga kamayishi, hosildorlikning 10-13% ga ortishi aniqlangan. Kasallangan o'simliklarda

rux va molibdenga bo'lgan talab sog'lom o'simlikka nisbatan katta bo'ladi.

Mikroelementlarni asosiy o'g'itlar bilan birgalikda qo'llanilishi o'simliklarga azot o'zlashishini 5-9% ga va fosfor o'zlashishini 4-5% ga oshiradi, bu esa paxta hosildorligini 2,5 dan 7,0 s/ga ga oshishini ta'minlaydi.

Turli xil qishloq xo'jalik ekinlarining har xil mikroelementlarga bo'lgan talabi turli tuproqlarda bir xil bo'lmaydi.

Tuproqda kerakli shakldagi bor, marganes, mis, molibden, ma'lum sharoitlarda esa kobalt, rux, yod, vanadiy va boshqa mikroelementlar yetishmasa, qishloq xo'jaligi ekinlarida o'ziga xos kasalliklar yuzaga keladi, bu esa hosil sifati pasayishiga olib keladi. Bunday hollarda mos holdagi mikroo'g'itlardan foydalanish natijasida o'simliklar kasallanishi bartaraf etiladi va o'simlik mahsulotlari sifati yaxshilanadi. Mikroelementlar ta'sirida ko'pgina o'simliklardagi saxaridlar, kraxmal yoki oqsil, vitamin va yog'lar miqdori ortadi. Shuningdek, mikroelementlar qo'llanilganda o'simliklarning qurg'oqchilikka, haroratning ortishi va pasayishiga chidamliligi ortadi, zararkunandalar va kasalliklarga chidamliligi ortadi.

Qishloq ho'jaligining mikroo'g'itlarga bo'lgan talabi keyingi paytlarda mikroelementlar bilan boyitilgan asosiy shakllardagi oddiy va kompleks mineral makroo'g'itlar ishlab chiqarishni yo'lga qo'yish orqali amalga oshirilmoqda. Ularning iqtisodiy samaradorligi ham yuqori bo'lishi aniqlangan.

Mikroo'g'itlar – bu mis, rux, temir, kobalt, molibden, marganes, bor, saxarozalar, shuningdek fosfor, azot, kaliy, kalsiydan iborat kompleks bo'lib, u tuproqqa ijobiy ta'sir ko'rsatadi, uning hosildorligini anchagina oshiradi va kimyoviy kuchlanishini kamaytiradi. Bunday o'g'itlar tuproqning foydali sifatlarini saqlashni kafolatlaydi, uning hosil yetishtirish sifatini yaxshilaydi, o'simliklarning sovuqqa chidamliligini oshiradi va hosildorlikni 100% gacha oshishini ta'minlaydi. Mikroo'g'itlar hozirgi paytda eng kerakli va muhim mahsulotlardan biri hisoblanadi.

Mikroo'g'itlar kuzgi, lalmi (bahorgi), texnik ekinlar uchun ham, sabzavotlar uchun ham ishlatiladi, urug' va danaklar ularda ivitiladi, hosildorlik yetarlicha oshadi, olinadigan mahsulotning fitofторoz bilan zararlanishi hamda nitrat va radionuklidlar miqdori kamayadi.

Keyingi paytlarda NANO – agrokimyoviy texnologiyalarga katta qiziqish paydo bo'lmoqda. NANO ning muhim xususiyati – o'simlikshunoslik, chorvachilik va tibbiyot texnologiyalarida makro- va

mikroelement kukunlaridan foydalanish orqali dunyo miqyosida katta ijobiy o'zgarishlar yuzaga kelmoqda.

NANO asosidagi o'g'itlar – metall tuzlarining kukuni bo'lib (*nanoo'g'itlar*) – bu kimyoviy elementlarning (Mn, Zn, Fe, B, Cu, Co va o'simliklar hayot faoliyati uchun muhim bo'lgan boshqa elementlar) maxsus tanlab olingan kompleksdir, o'g'itning tarkibi va nisbati har bir agroekinlar hamda ularning rivojlanish fazasi uchun alohida-alohida ishlab chiqiladi.

NANO mineral o'g'iti zarrachalarining o'simlik kletkalarida tarqalish tezligi juda yuqori bo'ladi – bir necha sekunddan 20 minutgacha, bu esa o'simliklardagi biokimyoviy jarayonlar sifatiga tezkor ta'sir ko'rsatishni ta'minlaydi.

NANO – agronomik texnologiya bu:

- tuproqda kimyoviy kuchlanishni bir necha bor kamaytirish;
- tuproqdagi mikro- va makrobiotiklar tiklanishi hisobiga tuproq unumdorligini regeneratsiyalash;
- to'la oziqlanish va teng taqsimlanish hisobiga o'simliklar tabiiy himoya kuchini tiklash;
- agroekinlarning qurg'oqchilikka, suvuq va issiqqa chidamliligini oshirish;
- barcha agroekinlar hosildorligini 20 dan 100% gacha oshirish;
- o'simlik mahsulotlari sifatini oshirish (masalan, bug'doy doni sifatini 1-2 birlikka ko'tarish);
- mahsulot ishlab chiqarishga sarflanalgan energetik va material xarajatlarni kamaytirish, shuningdek ishlab chiqarish rentabelligini o'stirish;
- «sifat halqasi»ni yo'lga qo'yish: o'simlik mahsulotlari sifati – chorvachilik mahsulotlari sifati – inson hayot faoliyati sifatini ta'minlash.

Fosforli, azotli va kaliyli o'g'itlardan foydalanish hamma vaqt ham kerakli natijani beravermaydi. Buning asosiy sababi tirik organizmlar normal hayot faoliyati uchun kerakli va kam konsentratsiyada bo'ladigan kimyoviy elementlar – mikroelementlarning tuproqda yetishmasligi yoki bo'lmasligidadir. Binobarin, yuqori sifatli hosil olish uchun o'simliklarning mineral oziqlanishida tuproqqa asosiy elementlardan tashqari mikroelementlarni ham to'ldirib turish darkor bo'ladi.

Mikroo'g'itlar – o'g'itlarning alohida muhim guruhi bo'lib, ular ko'pgina turli xil komponentlar bilan bir qatorda o'simliklar uchun kerak bo'ladigan mikroelementlardir. Qishloq xo'jaligida borli, marganesli,

kobaltli, molibdenli, misli va ruxli o'g'itlar keng miqyosda qo'llaniladi. Shu bilan bir qatorda ozuqa sifatida yoddan foydalaniladi.

Mikroo'g'itlar – tarkibida uncha ko'p bo'lmagan miqdorda mikroelementlar tutgan o'simliklar tomonidan o'zlashtiriladigan moddalardir. Ular borli, misli, marganesli, ruxli, kobaltli va boshqa turlarga, shuningdek tarkibida ikki va undan ortiq mikroelementlar bo'lgan polimikroo'g'itlarga bo'linadi. Mikroelementlar sifatida mikroelementlar tuzlari, sanoat chiqindilari va boshqalar ishlatiladi.

Mikroelementlarning eng samarador shakllariga xelatlar (Zn, Cu, B, Mo, Fe, Co) va organik molekular tarkibidagi birikmalar (boretanolamin va boshqalar) kiradi.

## 2§. Mikroo'g'itlar va ularni ishlab chiqarish

**Borli o'g'itlar.** Bor – bu rangsiz qattiq kristall modda bo'lib, u tabiatda erkin holatda uchramaydi. Tuproqqa borat kislota va uning tuzlari tarzida beriladigan harakatchan (o'simlikka o'zlashadigan) bor miqdori nafaqat tuproq hosil qiluvchi jinslardagi bu kimyoviy elementning mavjud bo'lishiga, balki tuproqning mexanik tarkibiga ham bog'liq bo'ladi.

O'g'itlar bilan beriladigan yoki tuproq qatlamlarida hosil bo'ladigan borat kislota qiyin o'zlashadi va namlik ta'sirida oson yuviladi, shu sababli namlik yuqori bo'ladigan hududlarda bu mikroelement harakatchaligi sababli tuproqlar kambag'allashadi. Tuproqda borni ko'proq ushlab turish uchun mutaxassislar tomonidan ohaklash tavsiya etiladi. Bunda hollarda mazkur kimyoviy elementning organik birikmalari barqarorlashadi, lekin o'simlik ildiz tizimi orqali o'zlashishi kamaymaydi. Ohaklash jarayonida borning mineral birikmalari ham o'z xususiyatini yo'qotmaydi.

O'simlikning borli ozuqaga talabini bir necha belgilar ko'rsatib turadi: ekin o'zagi va tanasining o'sishi sekinlashadi, so'ngra butunlay to'xtaydi, xlorofill hosil bo'lishi buziladi, barglari sarg'ayadi, oq dog'lar paydo bo'ladi va so'ngra quriydi.

Turli ekinlardagi borning miqdori 1 kg quruq modda hisobida 2 dan 60 mg gachani tashkil etadi. Shakar davlagi, beda, yo'ng'ichqa, zig'ir, kungaboqar, paxta, ko'pgina donli ekinlar, shuningdek savbzovotlar va mevali o'simliklar bor yetishmovchiligiga anchagina ta'sirli hisoblanadi. Bor yetishmaganda javdar, suli, arpa va bug'doy kam darajada zararlanadi.

Ko'pgina tajriba va eksperimentlar natijasida turli tuproqlarga borli o'g'itlar solish hosildorlikni shakar lavlagida 10-15 s/ga ga, zig'irda 0,8-1,5 s/ga, beda va yo'ng'ichqada 0,5-1,5 s/ga ga oshirish mumkinligi

aniqlangan. Borli o'g'itlar paxta hosildorligini 1,5-6,5 s/ga gacha oshirishi mumkin.

Bor mikroelementi nafaqat hosildorlikni oshirishda, balki yetishtiriladigan hosil sifatini yaxshilashda ham muhim o'rin tutadi: shakar lavlagida saxarid moddalari, no'xatda oqsillar, mevalarda vitamin va saxaridlar miqdori ortadi. Tarkibida bor tutgan qo'shimchalar ta'sirida paxta va zig'ir tolalari uzunligining raqami ortadi, ular anchagina pishiq bo'ladi.

Borli o'g'itlar turli shakllarda ishlatiladi: tuproqqa to'g'ridan-to'g'ri solinishi, urug'larni ekishdan oldin ishlov berilishi, o'simlik tanasidan tashqariga sepilishi (bargi orqali oziqlantirilishi) mumkin.

Borli superfosfat (0,2% B) va bor-magniyli aralashma (13%  $H_3BO_3$  va 20% MgO) tuproqqa ekish paytida urug' bilan birgalikda solinadi. Shakar lavlagi, no'xat, makkajo'xori, grechka, beda, yo'ng'ichqa, paxta va sabzovot ekinlariga solinadigan borli superfosfat me'yori  $10\text{ m}^2$  maydonga 300-350 g ni tashkil etadi. Agar o'simliklar qator oralab ekilgan bo'lsa, me'yori  $10\text{ m}^2$  maydonga 80 g gacha kamayadi. Zig'ir, poliz ekinlari, yeryong'oq kabilarda bu o'g'it me'yori ikki marka kam bo'ladi. Mineral o'g'itlar bilan birga solinadigan bor-magniyli o'g'it ma'yori  $10\text{ m}^2$  maydonga 100 g ni tashkil etadi, qatorlarga solishda me'yori birmuncha kamayadi va  $10\text{ m}^2$  maydonga 30-35 g ni tashkil etadi.

Urug'larni ekishdan oldin ishlov berish borat kislotaning 0,05% li eritmasi yoki bor-magniyli o'g'it eritmasi (1 kg uruqqa 3-5 g hisobida) bilan amalga oshiriladi, mutaxassislar taklifiga binoan bunday amaliyotni hasharotlarga qarshi zaharli kimyoviy vositalar bilan urug'larga ishlov berish jarayonida bajarish maqsadga muvofiqdir.

O'simlik o'zaksiz oziqlanishi uchun ma'lum konsentratsiyadagi borat kislotasi ishlatiladi. Bunda oziqlantirish turli o'simliklar uchun har xil davrlarda amalga oshiriladi: qand lavlagi qatorlarga ekishdan oldin, makkajo'xori – ko'chat unib chiqish paytida, no'xat va beda – gullashidan oldin ishlov beriladi.

Borli o'g'itlar eng keng tarqalgan mikroo'g'it hisoblanadi. Borat kislotasi  $H_3BO_3$  va uning tuzlari borli konsentrlangan o'g'it hisoblanib, uning tarkibida 99,6-97%  $H_3BO_3$  bo'ladi.

Urug'larga purkashda uni texnik talk bilan aralashtirilib, tarkibidagi  $H_3BO_3$  14-16% gacha yetkaziladi. Ko'p hollarda esa uni oddiy va qo'shaloq superfosfatlar hamda nitroammofoskalariga qo'shib ishlatiladi. Bu maqsadlarda asosan bura  $Na_2B_4O_7 \cdot 10H_2O$  dan foydalaniladi. Mahsulot sifatida ishlatiladigan buraning yuqori navida 99,5% va 1-navida esa 94%

asosiy modda bo'lad. Bundan tashqari 1- va 2-navdagi kalsiy borat ( $45\pm 0,75\%$  CaO va 40% dan kam bo'lmagan  $B_2O_3$ ) ham borli o'g'it sifatida ishlatiladi. Mustaqil ravishdagi mikroo'g'it sifatida esa sanoat chiqindilari va tabiiy boratlar ishlatiladi.

Borli o'g'itlar olishda ayrim tuzli ko'llarning suvlari, neft qazishdagi oqavalar, rudalarni boyitishdagi borli chiqindilar va boshqalar ishlatiladi. Kul, torf va go'ng tarkibida ham ma'lum miqdordagi bor birikmalari bo'lad. Kaliyning mineral tuzlari tarkibida esa 4-8 mg/kg atrofida bor bo'lad.

Borat kislotasini ishlab chiqarishda tabiiy boratlarga sulfat kislotali ishlov beriladi. Bunda chiqindi sifatida 21-23%  $MgSO_4$  va 1,8-2,5%  $H_3BO_3$  bo'lgan eritma hosil bo'lad. Uni sochma quritgichda bug'latish orqali quritiladi. Natijada mahsulot tarkibida 13%  $H_3BO_3$  va 13% MgO bo'lgan bormagniyli o'g'it olinadi. Shunday usul bilan bu eritmaga borat kislotasi qo'shib quritish orqali borli konsentrat ( $H_3BO_3$  20% dan kam emas) olinadi. Bu o'g'itlar tarkibidagi magniy ham o'simliklar tomonidan yaxshi o'zlashtirila oladigan holatda bo'lad. Shuning uchun bunday o'g'itlardan nafaqat borli o'g'it sifatida, balki magniyli o'g'it sifatida ham foydalaniladi.

**Molibdenli o'g'itlar.** Molibden – yorqin kulrang metall, tabiatda erkin holda ham, boshqa elementlar bilan birikmasi tarzida ham uchraydi. U o'simlikning o'sishi va rivojlanishini ta'minlovchi qator fiziologik jarayonlarda, ayniqsa, azot almashinuvida muhim rol o'ynaydi.

Molibden gilli va bo'z tuproqlarda qumloq tuproqlarga nisbatan ko'p uchraydi. Turoqda harakatchan molibden yetishmaganda o'simlik barglarida qo'ng'ir dog'lar paydo bo'lad, yaproqning o'zi sarg'ish rangga kiradi va tezda so'liydi, bundan tashqari zararlangan o'simliklarning rivojlanishi keskin to'xtaydi. Tuproq qatlamlaridagi molibden ko'rsatkichi 0,15 mg/kg tuproq kattalikdan kamaymasligi kerak.

Molibdenli o'g'itlardan foydalanish nafaqat donli va boshqa turdagi ekinlar hosildorligini oshirishda, balki ular sifatini yaxshilanishida ham muhim o'rin tutadi, masalan no'xatda proteinlar miqdori 2-4,5% ga ortadi. Molibdenli o'g'itlar, xususan, ammoniy molibdat urug'larni ekishdan oldin ishlov berish vositasi uchun ishlatiladi. No'hat va boshqa ekinlarga ishlov berish uchun 1 kg urug' hisobiga 0,25-0,3 g o'g'it va 0,2 kg suv, 1 kg beda urug'i uchun esa 5-8 g ammoniy molibdan va 0,3-0,5 l suv ishlatiladi. Molibdenli superfosfat tuproqqa beda, no'xat, qator dukkakli va boshqa ekinlar urug'lari bilan 10 m<sup>2</sup> ekiladigan maydonga 50 g hisobida

beriladi. O‘simliklarni o‘zaksiz oziqlantirishda ammoniy molibdat ( $10 \text{ m}^2$  maydonga  $0,02 \text{ g}$  hisobida) shonalash va gullash boshlanishida beriladi.

Molibdenli o‘g‘itlar sifatida asosan suvda eruvchan ammoniy paramolibdat  $3(\text{NH}_4)_2\text{O}\cdot 7\text{MoO}_3\cdot 4\text{H}_2\text{O}$  yoki ammoniy molibdat  $5(\text{NH}_4)_2\text{O}\cdot 12\text{MoO}_3\cdot 7\text{H}_2\text{O}$  hamda ammoniy-natriy molibdat ishlatiladi. Ularni ferroqotishmadan elektrolampochka va boshqa korxonalar chiqindilaridan olinadi. Nitrofoskaga ( $0,2\pm 0,05\%$  Mo), qo‘shaloq superfosfatga ( $0,2\pm 0,02\%$  Mo) va oddiy superfosfatga ham ( $0,13\pm 0,03\%$  Mo) qo‘shiladi.

**Marganesli o‘g‘itlar.** Marganes kumushrang-oq tusli metall bo‘lib, tabiatda kislorod va boshqa kimyoviy elementlar bilan birikma holatida uchraydi, tuproqdagi uning miqdori quruq modda hisobida 21 dan 6400 mg/kg bo‘ladi.

Marganesning harakatchanligiga tuproqda bo‘ladigan oksidlanish-qaytarilish reaksiyalari katta ta‘sir ko‘rsatadi. Masalan, marganesning ikki valentli birikmalari o‘simlik o‘zak tizimiga o‘zlashish uchun qulay bo‘lgan asosiy mikroelement hosil qilgan holda suvda yaxshi eriydi. Shu bilan bir vaqtda to‘rt valentli ko‘rsatkichgacha oksidlanadi va ko‘pchilik o‘simliklar o‘zlashtira olmaydigan birikmaga aylanadi. Marganesning yuqori valentli birikmalari esa tuproqda boradigan oksidlanish-qaytarilish jarayonlarida ikki valentli birikmalarga aylanishi ham mumkin.

Tuproq kislotaliligi va qulay sharoit (tuproq qatlamiga atmosfera kislorodining kirishi kamayishi yoki butunlay kirmasligi, haroratning mo‘‘tadil ko‘rsatkichi, yuqori namlik) tuproqdagi marganes eruvchanligini oshiradi, natijada u harakatchan bo‘ladi. Shuni ham ta‘kidlash lozimki, ortiqcha miqdordagi marganes o‘simlik rivojlanishining umumiy holatiga yaxshi ta‘sir ko‘rsatmaydi. Ko‘gina hollarda mazkur mikroelement kislotali tuproqlarda o‘sadigan o‘simliklarning zaharlanishiga olib kelishi aniqlangan. Ortiqcha miqdordagi marganesga qand va ozuqali lavlagilar, beda va yo‘ng‘ichqa o‘ta sezgir bo‘ladi. Bunday ta‘sirni tuproqni ohaklash yo‘li bilan kamaytiriladi.

Tuproqqa azotli, ayniqsa, ammiakli o‘g‘itlar solinganda o‘simliklarga marganes faol o‘zlashadi. Aksincha, tuproqni ohaklash mazkur kimyoviy element harakatchanligini kamaytiradi, uning ekinga o‘zlashishini qiyinlashtiradi.

Marganes o‘simliklarga nisbatan ko‘p miqdorda beriladi, ko‘pgina ekinlarda u  $1 \text{ kg}$  quruq modda hisobiga 8 dan 325 mg gacha bo‘ladi. Shakar va ozuqali lavlagilar, paxta, kanop, makkajo‘xori, kuzgi bug‘doy yaproqlari, tanasi va urug‘i, olma va gilos mazkur mikroelementga boy

bo'ladi. Kartoshka, no'xat va boshqa donli ekinlarda marganes kam bo'ladi.

O'simliklarga marganes yetishmaganda ularning bargida dog'lar paydo bo'ladi, vaqt o'tishi bilan bu dog'lar qorayadi, barg to'qimalari zararlanadi va so'liydi. Ko'pgina holatlarda marganes yetishmasligi tufayli nafaqat o'simlik barglari, balki zararlanish o'simlikning butun tanasini qamrab oladi, o'simlikning hosildorligi keskin kamayadi. Ayniqsa bu qand lavlagida, gilosda, malinada, olmada yaqqol namoyon bo'ladi.

O'simliklarda marganes yetishmovchiligi ayrim hollarda butunlay yo'qolib ketadi, bu ayniqsa, yog'ingarchilikdan so'ng tuproq namligi ortganda seziladi, bunda marganesning harakatchanligi ortadi.

Marganesli o'g'itlar bilan o'simliklar o'zakli yoki o'zaksiz oziqlanishi, urug'lariga ishlov berilishi mumkin, u nafaqat o'simlik hosildorligini oshirishda, balki yetishtiriladigan hosil sifatiga ham yaxshi ta'sir ko'rsatadi. O'simliklarda oqsil, yog'lar, vitaminlar va qand moddalari miqdori ortadi.

Qand lavlagi, donli, yog'li va sabzovot ekinlari uchun 10 m<sup>2</sup> maydon hisobiga 200-200 g miqdorida marganesli superfosfat ishlatiladi. O'zaksiz oziqlantirish uchun 10 m<sup>2</sup> maydon hisobiga 0,15-0,2 g marganes sulfat ishlatiladi.

O'simlik urug'lari marganes sulfat bilan ekishdan oldin ishlov berilganda yuqori samara beradi. Mazkur tadbir quruq usulda amalga oshiriladi, buning uchun mikroo'g'it yaxshilab quritiladi, maydalanadi va talk (oq yoki yashil rangdagi maydalangan silikatli mineral) bilan aralastiriladi, bu urug' sirtiga marganes mikroo'g'itini yaxshi yopishishini ta'minlaydi. Barcha komponentlar nisbati qaysi uruqqa ishlov berilishiga bog'liq bo'ladi. Makkajo'xori va no'xatga 1 kg urug' hisobiga 0,5 g marganes sulfat va 2-3 g talk olinadi, shakar lavlagi uchun – 1 g mikroo'g'it va 4 g talk va hokazo.

Marganesli o'g'itlar sifatida marganes rudalarini boyitishdagi quyqumlar ishlatiladi. Bu quyqumlar quritilgach, uning tarkibidagi MnO<sub>2</sub> miqdori 14% gacha yetadi. Suvda eruvchi o'g'it sifatida karbonatli marganes rudasini yoki MnO ni sulfat kislotali ishlashdan hosil bo'ladigan MnSO<sub>4</sub>·5H<sub>2</sub>O ham ishlatiladi. Uni oddiy superfosfatga ham (1,5±0,5% Mn) qo'shiladi.

**Misli o'g'itlar.** Mis – qizg'ish tusli metall bo'lib, yumshoq, o'z navbatida mustahkam – tabiatda erkin holatda ham (tug'ma mis), boshqa kimyoviy elementlar bilan birikmalar holatida ham uchraydi. Tuproq



qatlamidagi harakatchan mis miqdori quruq modda hisobida 0,05 dan 0,14 mg/kg chegarasida bo‘ladi.

Mazkur mikroelement o‘simlikka suvda eriydigan birikmalar tarzida o‘zlashadi (bu tuproqdagi uning umumiy miqdorining o‘rtacha 1% ni tashkil etadi). Tabiatda misning suvda eriydigan birikmalari mineral – nitrat, sulfat, xlorid kislotalar va organik (limon, sirka, yantar va boshqa) kislotalar tuzlari tarzida bo‘ladi. Mazkur kimyoviy element birikmalari yuqori harakatchanligi bilan ajralib turadi va tuproq qatlamida oson yuviladi.

Tuproqda misning mustahkam turishi uchun mutaxassislar tomonidan misli o‘g‘itlar bilan bir qatorda organik birikmalar va karbonatlar ishlatish tavsiya etiladi. Shuni ham ta’kidlash lozimki, ishqoriy va hatto neytral reaksiyali tuproqlarda, shuningdek tuproq qatlami balchiqli bo‘lganda misning harakatchanligi kamayadi.

Neytral tuproqlarda turli organik moddalar bilan birikib bu kimyoviy element mustahkam, suvda qiyin eriydigan komplekslar va suvda amalda erimaydigan mineral tuzlar hosil qiladi. Masalan, tuproq muhiti  $\text{pH} = 7$  ga teng bo‘lganda mis toza holatda umuman uchramaydi, faqat kompleks birikmalar holatida bo‘ladi.  $\text{pH}$  muhiti 4,5 dan ortganda bu mikroelement tuproq eritmasida fosfatlar, karbonatlar, sulfidlar yoki gidratlar tarzida cho‘kadi.

Tuproqni ohaklash mis harakatchanligini kamaytiradi, uning tuproq qatlamida mustahkam turishini ta’minlaydi va o‘simlikka o‘zlashishi qiyinlashadi. Shunday qilib, tuproqqa misli o‘g‘itlar va ohakni bir paytda berilishi maqsadga muvofiqdir.

Shuni ham ta’kidlash joyizki, tuproqdagi harakatchan mis 1,5 mg/kg dan ortmaganda misli o‘g‘itlarning ta’sir kuchi yaxshi bo‘ladi.

Turli xil ekinlardagi mazkur mikroelementning miqdori u yoki bu turdagi o‘simlikka va tuproq sharoitiga bog‘liq bo‘lib, 1 kg quruq modda hisobida 1,5 dan 26 mg gachani tashkil etadi.

Tuproq qatlamida mis yetishmasligi kuzgi va lalmi bug‘doyda, sulida, arpada, makkajo‘xorida, lavlagida, mevali daraxtlarda va boshqa qator ekinlarda o‘z ta’sirini yaqqol ko‘rsatadi. Mis yetishmasligi ularda qator kasalliklarni keltirib chiqaradi: boshoq donining puch bo‘lishi, zang kasalligi, barglarda xloroz va o‘simlikning sekin o‘sishi kuzatiladi.

Ekinlar hosildorligi oshishini ta’minlovchi hamda meva va urug‘lar sifatini yaxshilaydigan misli o‘g‘itlar turli xil tarzda ishlatiladi: tuproqqa to‘g‘ridan-to‘g‘ri berish orqali, o‘zaksiz oziqlantirish yo‘li bilan yoki urug‘larni ekishdan oldin ishlov berish yo‘li bilan oziqlantiriladi. Misli

o'g'itlar bilan tuproqli oziqlantirish 4-5 yilda bir marta amalga oshiriladi. Buning uchun haydaladigan yoki chopiladigan har bir kvadrat metr maydonga 50-60 g misli pirit kuyundisi hisobidan ozuqa beriladi.

Urug'larga ekishdan oldin ishlov berish uchun yaxshilab quritilgan va maydalangan mis(II)-sulfat bilan ishlov beriladi (1 kg urug' hisobiga 0,1-1 g o'g'it to'g'ri keladi).

O'simliklarni o'zaksiz oziqlantirishda mis(II)-sulfat eng exshi o'g'it hisoblanadi. Uning 20-30 g miqdori 10 l suvda eritiladi va o'simlik rivojlanishga kirishdan oldin sepiladi. Lekin ekinning barg yuzasi yetarlicha rivojlangan bo'lishi lozim.

Misli o'g'itlar faqatgina hosildorlikni oshirish uchungina emas, balki o'simlik va tirik organizmlarni kasalliklardan saqlash uchun ham xizmat qiladi (inson organizmida misga bo'lgan talab sutkasiga 2 mg ni tashkil etadi).

Ko'pincha misli o'g'it sifatida mis metali ishlab chiqaruvchi korxonalarining kolchedan kuyundisi ishlatiladi. Uning tarkibida 0,3-0,6% Cu, shuningdek Zn, Co va Mo mikroelementlari ham bo'ladi. Bundan tashqari misli o'g'it sifatida misli shlaklar va maydalangan mis rudalari ham ishlatiladi.

Konsentrlangan misli o'g'it sifatida mis kuporosi  $\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$  dan (23,4-24% Cu tutgan) foydalaniladi. Uni asosiy o'g'it bilan birgalikda, urug'larga ekishdan oldingi ishlov berishda va unda fungitsidlik xossasi bo'lganligi uchun eritmasini o'simliklarga sepishda qo'llaniladi. Urug'larga changlatish (sepish) uchun uni talk bilan (5,6-6,4% Cu hisobida) aralashtiriladi.

Shuningdek, sanoat chiqindilaridan foydalanilgan holda misli kaliy xlorid ( $90 \pm 1\%$  KCl,  $1 \pm 0,2\%$  Cu), misli ammos (0,3-0,5% Cu) ham ishlab chiqariladi.

**Ruxli o'g'itlar.** Rux – ko'kimtir-oq tusli mustahkam metall bo'lib, havoda oksidlanadi, tabiatda erkin holatda amalda uchramaydi. Tuproqda mazkur mikroelement miqdori o'rtacha 10-60 mg/kg ni tashkil etadi. Tuproqdagi harakatchan rux miqdori 5 dan 25 mg/kg chegarasida o'zgaradi.

Rux o'simlikka suvda eruvchan va almashinuvchan shakllarda o'zlashadi. Tuproqni ohaklash mazkur kimyoviy element birikmalarining eruvchanligini kamaytiradi, bu esa ruxning o'simlikka o'zlashishini sekinlashtiradi. Tuproq qatlamiga fosforli o'g'itlar solinganda ham amalda kam eriydigan rux fosfatlari hosil bo'lishi hisobiga mazkur mikroelement harakatchanligi kamayadi.

Rux yetishmovchiligi olmada, nokda, uzumda, shuningdek sitrus, donli va ko'pgina sabzovot ekinlarida o'z ta'sirini ko'rsatadi. O'simliklarda rux yetishmaganda rivojlanishi orqada qola boshlaydi va turli xil kasalliklar uchraydi.

Ruxli o'g'itlardan foydalanish nafaqat o'simliklarning fizik holatiga ta'sir ko'rsatadi, balki hosildorligi ham ortadi. Masalan, makkajo'xori hosildorligi 5-7 s/ga ga, paxta – 2-3 s/ga ga, bug'doy doni 1,5-2,3 s/ga ga ortadi.

Pomidori ko'chatlarini ruxli o'g'itlar bilan oziqlantirilishi natijasida C vitamini va shakar moddalari miqdori hamda hosildorligi ortadi. Mazkur guruh o'g'itlari bilan kartoshkani oziqlantirish uning turli xil kasalliklarga bo'lgan immunitetini oshiradi.

Boshqa turdagi mikroo'g'itlardan farqli o'laroq, ruxli o'g'itlar faqat o'zaksiz va ekishdan oldin urug'larga ishlov berish yo'li bilan oziqlantiriladi. Buning uchun maydalangan mis(II)-sulfat talk bilan aralashtiriladi va hosil qilingan aralashma urug' bilan aralashtiriladi. Bunda 1 kg donga 0,35 g ruxli o'g'it va 2 g talk, 1 kg makkajo'xoriga 0,4 g ruxli o'g'it va 1,6 g talk ishlatiladi. O'zaksiz oziqlantirish o'simlikda g'uncha va gul shakllanish davrida rux sulfatning suvdagi eritmasi (10 m<sup>2</sup> maydonga 1 g o'g'it va 10 l suv) bilan amalga oshiriladi. Mevali daraxtlar bahorda ishlov beriladi, bunda rux sulfatning (60 g) so'ndirilgan ohak (60 g) va suv (10 l) aralashmasi ishlatiladi.

Ruxli o'g'itlar sifatida ko'pincha rux sulfat ZnSO<sub>4</sub>·7H<sub>2</sub>O ishlatiladi. Qishloq xo'jaligida 21,8-22,5% Zn tutgan, talk bilan aralashtirilganda esa 8,1-9,9% Zn tutgan, shuningdek ruxli polimer o'g'itlar PMU-7 (Zn 25% dan kam emas) va ruxli belila bo'yog'i ishlab chiqarish korxonasining chiqindisi ishlatiladi. Bunday chiqindilarda Cu, Mn va boshqa mikroelementlar ham bo'ladi. Rux tuzlarini ammosga (~1,4% Zn) va karbamidga (1,5-1,7% Zn) ham qo'shish yo'li bilan o'g'itlar ishlab chiqariladi.

**Kobaltli o'g'itlar.** Kobalt – qizg'ish toblanadigan kumushrang-oq metall bo'lib, tabiatda nikelli rudalar tarkibida uchraydi. Mazkur mikroelementning tuproqdagi miqdori 1 kg tuproqda 0,4 dan 21 mg gacha chegarada o'zgaradi, bunda ikki va uch valentli kobalt harakatchanligi birbiridan farq qiladi. Ikki valentli kobalt sulfatlar, xloridlar va bikarbonatlar tarzida, uch valentli kobalt esa ammiak va ayrim organik kislotalar bilan komplekslar tarzida bo'ladi.

Kobaltning harakatchanligi tuproqda uning pH ko'rsatkichiga bog'liq bo'ladi: mazkur mikroelement neytral va ishqoriy reaksiyaga ega bo'lgan tuproqlarda kislotali tuproqlarga nisbatan ko'p bo'ladi.

Ikki valentli kobalt turli kimyoviy reaksiyalarga tez kirishadi, uni tuproqda ushlab turish uchun ohaklash maqsadga muvofiqdir. Bunday tadbir ayniqsa kobalt tuproqda ortiqcha miqdorda bo'lganda yaxshi samara beradi. Kobalt yetishmovchiligi o'simliklarda turli kasalliklarni keltirib chiqarishini ham unutmaslik lozim.

Kobaltli o'g'itlar (kobalt sulfati, nitrati va xloridlari) tuproqqa solish uchun ham, o'simliklarni o'zaksiz oziqlantirishda ham (o'g'itning 0,05% li eritmasi), urug'ni ekishdan oldin ishlov berishda ham (bu holda kobalt tuzining 0,5% li eritmasi) ishlatiladi.

Kobaltli o'g'itlar sulfatli va xloridli holda ishlatiladi. U qo'shaloq superfosfat, nitrofoska va ammofosga (~0,1% Co hisobida) qo'shiladi. Fosforit unida ham 0,001-0,02% atrofida kobalt bo'ladi. Uning asosiy qismi o'g'it tarkibiga o'tadi.

**Yodli o'g'itlar.** Yod – metall yaltiroqligiga ega bo'lgan qora-kulrang tusli kristall modda bo'lib, barcha tirik organizmlar oziqlanishida muhim rol o'ynaydi. Tabiatda u birikmalar holatida uchraydi, tuproqda mazkur mikroelement miqdori quruq modda hisobida 0,1-5 mg/kg chegarasida o'zgaradi.

Tog'li hududlar tuproqlari tekisliklardagiga nisbatan yodga kambag'al bo'ladi.

O'simliklarda yod miqdori kam bo'lishi turli kasalliklarni kamdan-kam keltirib chiqaradi. Lekin bunday hududlarda inson va hayvonlarda yod yetishmovchiligi kuzatiladi. O'simliklarni mazkur mikroelement bilan to'yintirish uchun ayrim ozuqalarga kaliy yodidning 0,01-0,02% li eritmasi qo'shiladi, tarkibida yod tutgan boshqa mineral o'g'itlardan foydalaniladi.

Shuni ham aytib o'tish kerakki, tuproqni ohaklash, shuningdek tuproqqa xlor tutgan va nitratli o'g'itlar solish yod harakatchanligini kamaytiradi, buning natijasida mazkur mikroelementning o'simlikka o'zlashishi qiyinlashadi va yod yetishmovchiligi kelib chiqadi.

**Kompleks mikroo'g'itlar** sifatida borat kislotasi, mis, rux, kobalt va marganes sulfatlari, ammoniy molibdat va kaliy yodid aralashmalari ishlatiladi. Kompleks mikroo'g'itlar tarkibida 5,5% B, 2,8% Cu, 5,5% Zn,  $1 \pm 0,1\%$  Mo va Co, 11% Mn bo'ladi. Ular 0,18 g va 0,36 g li tabletkalar holida ishlab chiqariladi. Borat kislotasi, mis, rux va marganes sulfatlari, molibden(III)-oksid va talkni maydalab aralashtirish natijasida mikroelementli kukun hosil qilinadi. Bunday kukunning tarkibida 2,4-

2,8% B, 5-6% Cu, 8-10% Zn, 9,5-11% Mo, 6,5-8,0% Mn bo'ldi. O'n xildan ortiq turdagi bunday mikroo'g'itlar ishlab chiqariladi.

O'simliklardagi xloroza kasalligiga qarshi (temir yetishmasligidan shu kasallik kelib chiqadi) antixlorozin – Fe-DTPAdan foydalaniladi. Uni temir kompleksonati (temir dietilentriaminopentaasetat) deb ham ataladi. Rux, mis, marganes va boshqa metallarning kompleksonatlari ham mikroo'g'itlar sifatida ishlatilishi mumkin. Ular suvda yaxshi eriydi, tuproqdagi mikroorganizmlar ta'sirida parchalanib ketmaydi hamda tuproq tarkibidagi o'simlikka o'zlashmayotgan mikro- va makroelement birikmalarini o'zlashadigan holatga keltiradi. Bunday kompleksonatlarni makroo'g'itlar ishlab chiqarish jarayonida o'g'it tarkibiga ham kiritilishi mumkin.

### **3§. Tarkibida mikroelementlar bo'lgan azot-fosforli o'g'itlar ishlab chiqarish**

**Mis va rux mikroelementlarining o'g'itlar komponentlari bilan ta'sirlashuvi.** Mis (II) va rux fosfat-anion bilan bir qator birikmalar hosil qiladi:  $\text{Me}_3(\text{PO}_4)_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$ ,  $\text{MeHPO}_4 \cdot \text{H}_2\text{O}$ ,  $\text{Me}(\text{H}_2\text{PO}_4)_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$ ,  $\text{MeNH}_4\text{PO}_4 \cdot \text{H}_2\text{O}$ .

Ilmiy tekshirishlar natijasida Zn, Cu, Mn nitratlarining  $\text{H}_3\text{PO}_4$  bilan boshlang'ich moddalar miqdoriy nisbatlariga, ortofosfat kislotasi konsentratsiyasiga, aralashma haroratiga hamda jarayonning davomiyligiga bog'liq ravishdagi ta'sirlashuvi o'rganib chiqilgan.  $\text{Me}(\text{NO}_3)_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$  ning sistemadagi miqdorini kamayishi va ortofosfatning dastlabki konsentratsiyasining ortishi hamda harorat va reaksiya davomiyligini ko'payishi gaz fazasiga azot miqdorining ko'p miqdorda ajralib chiqishini ta'minlaydi.

Bunday ta'sirlashuv metallarning nitratlari ortofosfat kislotasi bilan mikroelementlar (mis va rux) monofosfatlari va nitrat kislotasi hosil bo'lishiga olib keladi. Bunday moddalarni hosil bo'lishi birmuncha ishonchsizlikka olib keladi va ular beqaror bo'lib, organik erituvchilar yordamida ajratib olinishi mumkin.

Shegrov va boshqalar tomonidan metallarning fosfatli birikmalari tadqiq qilingan. Ortofosfat kislotasi va mis karbonatning asosli tuzi yordamida moddalar sintezi asoslari aniqlangan. Bunda kislota miqdori, jarayon harorati, ta'sirlashuv davomiyligi va muhitning vodorod ko'rsatkichi pH ni hosil bo'layotgan fosfatlar tarkibiga ta'siri aniqlangan.

Organik reagentlar (aseton) yordamida hosil bo'lgan mis fosfat tuzlari qattiq fazaga ajratilishi isbotlangan. Hosil bo'ladigan  $\text{Cu}(\text{H}_2\text{PO}_4)_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$  tuz tarkibining barqarorligi oz miqdordagi  $\text{H}_2\text{SO}_4$  aralashmasi yordamida amalga oshiriladi. Tekshirishni ko'rsatishiga qaraganda  $\text{Cu}(\text{H}_2\text{PO}_4)_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$  oddiy sharoitda o'ta beqaror modda hisoblanadi. Kam miqdordagi sulfat kislotasining qo'shilishi yuqoridagi tarkibni barqarorligini ta'minlaydi. Juda kam miqdorda namlik ta'siri ostida o'z-o'zidan parchalanib,  $\text{CuHPO}_4$  mis gidrofosfat va ekvivalent miqdordagi ortofosfat kislotasini hosil qiladi. Hosil qilingan (sintez qilingan) moddaning tarkibi rentgen fazali va infraqizil (IQ) spektroskopik tahlil usulida yordamida identifikatsiya qilingan.

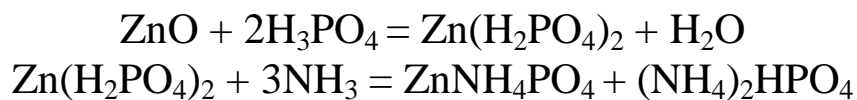
Izotermik usul yordamida  $\text{CuO}-\text{P}_2\text{O}_5-\text{H}_2\text{O}$  sistemasida  $25^\circ\text{C}$  haroratda  $\text{P}_2\text{O}_5$  ni 0 dan 67% konsentratsiyagacha intervalda (oraliqda) o'zaro ta'sirlashuvi o'rganilgan. Bu ta'sirlashuv natijasida ikki valentli misning fosfat kislotali uch xil tuzlari  $\text{Cu}_3(\text{PO}_4)_2 \cdot 3\text{H}_2\text{O}$ ,  $\text{CuHPO}_4 \cdot \text{H}_2\text{O}$ ,  $\text{Cu}(\text{H}_2\text{PO}_4)_2$  hosil bo'lishi aniqlangan, bu tuzlarni hosil bo'lishi  $\text{P}_2\text{O}_5$  miqdoriga bog'liq bo'ladi.

$\text{H}_2\text{O}-\text{Cu}(\text{NO}_3)_2-\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4$ ,  $\text{H}_2\text{O}-\text{Zn}(\text{NO}_3)_2-\text{NH}_4\text{H}_2\text{PO}_4$  sistemalarida Cu va Zn fosfatlarining hosil bo'lishi aniqlangan. Adiabatik qobiqli germetik kalorimetrda  $25^\circ\text{C}$  haroratda mis va rux nitratlarning ammoniy digidrofosfat bilan ta'sirlashuv entalpiyasi o'rganilgan. Hosil bo'lgan birikmalar tarkibi potensiometr usulda tasdiqlangan. Qattiq faza tarkibini elementar tahlili natijasida, eritmadan qattiq fazaga o'tgan mis va rux ionlari miqdori aniqlangan.

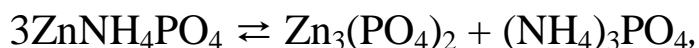
$\text{ZnO}-\text{P}_2\text{O}_5-\text{H}_2\text{O}$  sistemasidagi o'zaro ta'sirlashuv  $25^\circ\text{C}$  dan  $100^\circ\text{C}$  harorat oralig'ida o'rganib chiqilgan. Bunda harorat va boshlang'ich moddalar konsentratsiyasining o'zgarishi orqali quyidagi moddalar hosil bo'lishi aniqlangan:  $\text{Zn}_3(\text{PO}_4)_2 \cdot 4\text{H}_2\text{O}$ ,  $\text{ZnHPO}_4 \cdot \text{H}_2\text{O}$ ,  $\text{Zn}_3(\text{PO}_4)_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$ ,  $\text{Zn}(\text{H}_2\text{PO}_4)_2 \cdot 2\text{H}_3\text{PO}_4$ . Tadqiqot natijalari  $\text{Zn}(\text{H}_2\text{PO}_4)_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$  ni termolizi natijasida yuqori kondensatlangan fosfatlar va erkin holdagi fosfat kislotalari hosil bo'lishini ko'rsatdi. Reaksiya natijasida hosil bo'lgan yopiq zanjirli rux(II)-termofosfatlarning hosil bo'lishini dastlabki moddalar ikki xil yo'nalishda termolizga uchrashi natijasi deb hisoblash mumkin. Ulardan birinchi yo'nalish oraliq nordon kondensatlangan fosfatlarni degidratatsiyasi tufayli termofosfatlar hosil bo'lishi bilan yakunlanadi. Ikkinchi yo'nalish bo'yicha esa, dastlabki rux ortofosfatlar termolizi orqali erkin holdagi fosfat kislotalari hosil bo'ladi, ular degidratatsiyaga uchrab, tetrametafosfatlarni hosil bo'lishida bevosita ishtirok etadi. IQ-spektroskopik, termogravimetrik, rentgenofazali va

kimyoviy tahlil usullari yordamida  $\text{ZnHPO}_4 \cdot \text{H}_2\text{O}$  ning termik dehidratatsiyasi jarayoni o'rganilgan. Bunda sodir bo'ladigan o'zgarishlar sxemalari muhokama qilingan va hosil bo'ladigan oraliq mahsulotlar identifikatsiya qilingan. Ayrim termodinamik parametrlari hisoblangan.

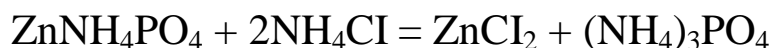
Rux ammoniy fosfat rux oksidiga ortofosfat kislotasi va  $\text{NH}_3$  ta'sirida olingan:



Rux ammoniy fosfatni suvda qaynatilganda uning parchalanishi sodir bo'ladi.



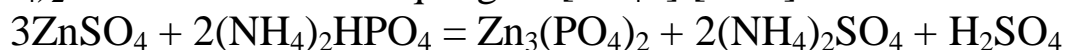
17,5°C haroratda 100 ml suvda 0,00145 g  $\text{ZnNH}_4\text{PO}_4$  eriydi. Hosil qilingan tuz xlorid, vino va sirka kislotalarida hamda ammoniy xlorid eritmasida eriydi. Uning ammoniy xloridda erish jarayoni quydagicha boradi:



Mis(II)-xlorid fosfat kislotasi va ammiak bilan (pH=7) mis ammoniy fosfat hosil qiladi  $\text{CuNH}_4\text{PO}_4 \cdot \text{H}_2\text{O}$ .

$\text{Zn}_3(\text{PO}_4)_2$  tuzining hosil bo'lishi rux oksidi va ekstraksion fosfat kislota (EFK) ishtirokida sodir bo'ladi. Bunda rux fosfatning hosil bo'lishi EFKning rux oksidi stexiometrik miqdori bilan neytrallashga asoslangan. Hosil qilingan rux fosfat tarkibi quydagicha (foiz hisobida): asosiy modda 90-95; temir fosfat 2-2,79; Mn – 1,3-1,5; Ca – 1,75-2,59; Al – 0,01; Mg – 0,73-2,30; Cu – 0,04. Hosil qilingan modda tarkibida o'simliklar tomonidan o'zlashtiriladigan  $\text{P}_2\text{O}_5$  miqdori 31-32% ni, suvda eriydigan  $\text{P}_2\text{O}_5$  miqdori esa 3-5% ni tashkil qiladi. Hosil qilingan texnik fosfatlar tarkibida Fe, Mn, Cu, Zn qo'shimchalarining bo'lishi bu moddaning mikroo'g'it sifatida ishlatish imkonini beradi.

$\text{ZnSO}_4 - (\text{NH}_4)\text{HPO}_4 - \text{H}_2\text{O}$  sistemasi o'rganilib, mualliflar tomonidan  $\text{Zn}_3(\text{PO}_4)_2$  ni hosil bo'lishi aniqlangan.  $[\text{PO}_4^{-3}]/[\text{Zn}^{2+}] \leq 2$  nisbatda:



reaksiyasi boradi. Bu ta'sirlashuvda ammoniy tuzlarining ko'p miqdorda bo'lishi natijasida rux fosfat  $\text{Zn}_3(\text{PO}_4)_2$  rux ammoniy fosfatga  $\text{ZnNH}_4\text{PO}_4$  ga aylanadi.

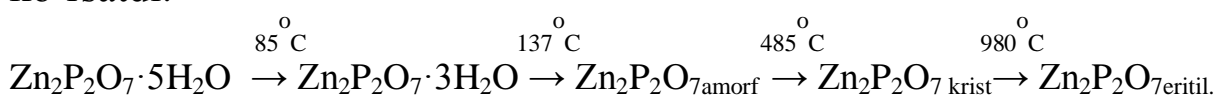
$\text{Zn}_3(\text{PO}_4)_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$  ni hosil qilishni yana bir usuli ortofosfat kislotasiga ( $\text{H}_3\text{PO}_4$ ) rux oksid ZnO ining bevosita ta'sir etishi hisoblanadi.  $\text{ZnO} - \text{P}_2\text{O}_5 - \text{H}_2\text{O}$  sistemasidagi muvozanat holati turli xil mualliflar tomonidan o'rganib chiqilgan. Bunda  $\text{Zn}_3(\text{HPO}_4)_2$  ni kristallizatsiyasini optimal

sharoitini anaqlash maqsadida, uning hosil bo'lishi 40-90°C harorat oralig'i va P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> ning 3,16-10,8% li konsentratsiyasi intervalida o'rganilgan.

Termografimetrik va differensialmetrik tahlil usullari yordamida quyidagi kompleks birikma olinadi: ZnNH<sub>4</sub>PO<sub>4</sub>·H<sub>2</sub>O, ZnNH<sub>4</sub>PO<sub>4</sub>, Zn(NH<sub>4</sub>)HPO<sub>4</sub>·(H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>)·H<sub>2</sub>O, 3Zn<sub>2</sub>P<sub>2</sub>O<sub>7</sub>·4NH<sub>3</sub>·9H<sub>2</sub>O. Tahlil natijalariga asosan ZnNH<sub>4</sub>PO<sub>4</sub> 250-620°C harorat oralig'ida 3 bosqichda parchalanadi. Bunda rux pirofosfat hosil bo'lib, bu modda 1000°C haroratda ZnO ga parchalanib ketadi. 460-500°C haroratda Zn(NH<sub>4</sub>)HPO<sub>4</sub>·(H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>)·H<sub>2</sub>O parchalanib rux pirofosfat hosil qiladi. Van-Vezer o'z ishlarida ikki valentli metallar pirofosfatlarini ularning ortofosfatli tuzlarini parchalash orqali olish mumkinligini keltirib o'tgan.

Mis pirofosfat, ammoniy pirofosfatni suvli muhitda 30°C haroratda o'zaro ta'sirlashuvi o'rganilganda 2,5Cu<sub>2</sub>P<sub>2</sub>O<sub>7</sub>·(NH<sub>4</sub>)<sub>4</sub>P<sub>2</sub>O<sub>7</sub>·17H<sub>2</sub>O qo'sh tuzining hosil bo'lishi aniqlangan. Bu qo'sh tuz tarkibida 58% Cu pirofosfat (Cu<sub>2</sub>P<sub>2</sub>O<sub>7</sub>), 18,86% (NH<sub>4</sub>)<sub>4</sub>P<sub>2</sub>O<sub>7</sub> va 23,3% H<sub>2</sub>O bo'ladi. 2,5Cu<sub>2</sub>P<sub>2</sub>O<sub>7</sub>·(NH<sub>4</sub>)<sub>4</sub>P<sub>2</sub>O<sub>7</sub>·17H<sub>2</sub>O qo'sh tuzi hidsiz H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>, HNO<sub>3</sub>, HCl kislotalarida eruvchan, organik erituvchilarda kam eriydigan modda hisoblanadi. U 263-320°C harorat oralig'ida NH<sub>3</sub> ammiak ajralib chiqishi bilan parchalanadi.

Tarkibida besh molekula suv bo'lgan rux pirofosfat Zn<sub>2</sub>P<sub>2</sub>O<sub>7</sub>·5H<sub>2</sub>O qizdirilganda sodir bo'ladigan jarayonlar termografiya, termogravimetriya, rentgenfazali tahlil usullari yordamida o'rganib chiqilgan. Tadqiqot natijalari Zn<sub>2</sub>P<sub>2</sub>O<sub>7</sub>·5H<sub>2</sub>O ni quyidagi sxema asosida o'zgarishga uchrashini ko'rsatdi:



Tarkibida besh molekula suv bo'lgan rux pirofosfat Zn<sub>2</sub>P<sub>2</sub>O<sub>7</sub>·5H<sub>2</sub>O ni va kaliy-ruxli pirofosfatlar K<sub>2</sub>Zn<sub>3</sub>(P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>)<sub>2</sub>·3H<sub>2</sub>O, K<sub>2</sub>ZnP<sub>2</sub>O<sub>7</sub>·2H<sub>2</sub>O, K<sub>5</sub>Zn(P<sub>2</sub>O<sub>7</sub>)<sub>2</sub>·10H<sub>2</sub>O ni tarkiblari xromatografik, IQ-spektroskopik, rentgenfazali tahlil usullari yordamida o'rganib chiqilgan.

Izotermik usul yordamida Zn<sub>2</sub>P<sub>2</sub>O<sub>7</sub>-K<sub>4</sub>P<sub>2</sub>O<sub>7</sub>-H<sub>2</sub>O sistemasida eruvchanlik 25°C haroratda o'rganilgan. K<sub>2</sub>Zn<sub>3</sub>(P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>)<sub>2</sub>·3H<sub>2</sub>O, K<sub>2</sub>ZnP<sub>2</sub>O<sub>7</sub>·2H<sub>2</sub>O, K<sub>5</sub>Zn(P<sub>2</sub>O<sub>7</sub>)<sub>2</sub>·10H<sub>2</sub>O birikmalarini mavjudligi rentgenofazali tahlil usuli yordamida identifikatsiya qilingan.

Kompleks o'g'itlar tarkibidagi makro- va mikrokomponentlar o'rtasida sodir bo'ladigan jarayonlarni ayrim aspektlari o'rganilgan. Termodifferensial va fazali tahlil, IQ-spektrlar o'g'itlar tarkibining



barqarorlik bosqichlarini, ularni parchalanish bosqichlarini, komponentlarni o'zaro ta'sirlashuv jarayonlarini aniqlash imkoniyatlarini beradi .

AQSHning turli xil fosfatli rudalaridan olingan ammos fos namunalari eritilganda hosil bo'ladigan cho'kmalar tarkibi argon spektroskopiyasi, plazma va optik mikroskopiya hamda rentgenoskopiya, IQ-spektroskopiya usullari yordamida tekshirib chiqilgan. Tekshirilgan namunalarda kalsiy, magniy, temir, rux fosfatlar borligi aniqlangan.

**Tarkibida mikroelement tutgan azot-fosforli murakkab o'g'itlarning olinishi va tadqiq etilishi.** Hozirgi paytda ilmiy va amaliy jihatdan mikroelementlarning qishloq xo'jaligida ishlatilishi yuqori samara berishini tasdiqlangan. Keyingi 10-15 yil ichida ko'pgina mamlakatlarda mikroo'g'itlarning qishloq xo'jaligida ishlatilishi, keng qo'llaniladigan o'g'itlar bilan birgalikda foydalanish imkonini beradi.

Amalda mikroo'g'itlar sifatida quydagilardan foydalaniladi:

- 1) mikroelementlarning tuzlari;
- 2) mikroelement birikmalari qo'shilgan o'g'itlar;
- 3) tarkibida mikroelementli sanoat chiqindilari bo'lgan o'g'itlar.

Mikroo'g'itlar sifatida ishlatiladigan birikmalarga Cu, Zn, Co va boshqa elementlarning sulfatli birikmalarini kiritish mumkin:  $\text{CuSO}_4$  havorang tuzdagi,  $\text{ZnSO}_4$  esa oq rangli kristaldan iboratdir.

Bu birikmalarda suvda eruvchan mikroelementlarning massa ulushlari mos ravishda 25 va 39%ni tashkil qiladi. Mn, Zn, Cu sulfatlari tabletkalar shaklida ishlab chiqariladi. Mikroo'g'itlar sifatida Cu, Zn, Mn, Co ammoniy fosfatlar taklif qilingan.

Metall ammoniy fosfatlarning ishlab chiqarishni texnologik sxemalari ishlab chiqilgan va ularning xossalari o'rganilgan. Ion almashinuvchi smolalarning mikroelementli birikmalar bilan to'yintirish orqali ularning eritishni tartibga solish imkoniyati mavjud bo'lib, mikroo'g'itlar olingan. Suvda yaxshi eriydigan tarkibi mikroelementlar tuzlaridan va stabilizatsiyalovchi qo'shimchalardan tashkil topgan qattiq holdagi mikroo'g'itlar olish taklif etilgan.

Lignosulfon kislotasini konsentrlash va qizdirish orqali rux va mis asetatlarini qo'shish orqali xelatlar shaklidagi mikroo'g'itlar olish usuli ham mavjuddir. Olingan mikroo'g'itlarga  $\text{MgO}$  qo'shish orqali uning barqarorligiga erishish mumkin. Shisha shaklidagi mikroo'g'itlar olish uchun suvga borat kislotasi, mis, rux, magniyning karbonatlari yoki oksidlari va kaliy metafosfat qo'shiladi.

Olingan aralashmani 900-1000<sup>o</sup>C haroratda qizdiriladi, tezlik bilan sovutiladi va maydalanadi. Olingan shisha shaklidagi mikroo'g'it silikatli mikroo'g'itlardan farqli ravishda sekin asta tuproqda erish xususiyatiga egadir.

Juda ko'p ilmiy tadqiqot ishlari mikroo'g'itlarning oddiy o'g'itlarga mikroelementlar birikmalarining qo'shishga bag'ishlangan. O'g'itlarga mikroqo'shimchalarning kiritish jarayoniga qo'yiladigan talablar quyidagilardan iborat: mikroozuqa elementlarining mikroo'g'itlar tarkibida bir tekisda taqsimlanishi; olingan o'g'itlar tarkibida mikroelementlarning o'simliklar tomonidan oson o'zlashtiriladigan shaklda bo'lishi; mikroelementlarning o'g'it donachalariga ularni sepilganda mustahkam birikishi; tayyor mahsulotning sifat tarkibiga va boshqa fizika-kimyoviy xossalari mikroelementlar ta'sirining salbiy bo'lmasligi va boshqalar.

O'g'itlarni mikroelementlar bilan boyitishda turli xil usullardan foydalaniladi, masalan, aralashtirish, mikroelementni o'g'itni donadorlashtirishda kiritish va asosiy o'g'it donachalariga sepish tartibi ishlatiladi.

Tarkibiga turli xil mikroelementlar bo'lgan tuzlarni kiritish orqali olingan mikroo'g'itlar muhim ahamiyat kasb etadi. Masalan, mochevinani olishda uning suyuqlanmasiga mis va rux sulfatlarni kiritish usuli ko'rsatib o'tilgan. O'g'it donachalari mustahkamligini oshirish va ularda mikroozuqa elementlarini bir tartibda tarqalishini ta'minlash maqsadida, ularni eritmalar shaklida natriy polifosfat tarkibiga kiritiladi. Tarkibida temir, mis, marganes, bor, rux, molibdenlarning suvda eruvchan tuzlari bo'lgan azotli o'g'itlar olish texnologiyasi taklif etilgan. Mikroelementlar tuzlarini stabilizatorlar ishtirokida kiritish orqali suyuq azotli o'g'itlar olish mumkin. Suyuq ammiakka mis, marganes, molibden va bor hamda ammoniy nitrat qo'shish orqali suyuq o'g'it olish mumkinligi isbotlangan.

Ammoniy tiosulfatni suvdagi eritmasiga rux oksidni 2:1 isbatlarda aralashtirish orqali tarkibida rux tutgan suyuq azotli o'g'it olish mumkin. Aralashmaga ammoniy nitrat va mochevina qo'shilganda tayyor mahsulotda ruxning miqdori 0,1-1,5% ni tashkil qilishiga erishish mumkin.

Mis(II), kobalt(II) va rux xelatlarini karbamidga purkash yordamida mikroo'g'it olinadi.

Hozirda ruxli superfosfat olish usuli mavjud. Usulni soddalashtirish va maqsadli mahsulotda fosfor miqdorini oshirish uchun rux oksidini oddiy superfosfat bilan 1:12-1:16 aralashtiriladi.

Superfosfatni mikroelementlar bilan boyitish va shu orqali ularning o‘simliklar tomonidan oson o‘zlashtiriladigan holatga o‘tkazish hamda o‘g‘itning fizik-kimyoviy xossalarini va tayyor mahsulotning mexanik xususiyatlarini yaxshilash maqsadida, o‘g‘itni donadorlashtirish mikroelementlarning ammiakli komplekslari ishtirokida olib boriladi. Taklif qilingan usulda mikroelementlarga sulfatli tuzni superfosfat olishning boshlang‘ich bosqichiga kiritish fosforitni parchalashni tezlashtiradi va tayyor mahsulotni yetilish jarayonini qisqartiradi.

NP-tarkibli murakkab o‘g‘itlarda mikroelementlar bo‘lgan mahsulotlar olish usuli ham o‘rganilgan. Masalan, donador ammoniy fosfatning ammoniy sulfat va marganes tuzlari bilan aralashtirish orqali asosiy tarkibini suvda qiyin eriydigan marganes fosfat tashkil qiladigan o‘g‘itlar olish mumkin.

Cu, Zn, Co, Mn ning xloridlari, nitratlari va sulfatlari ammoniy fosfatga qo‘shiladi va hosil bo‘lgan suspenziyani suv ishtirokida aralashtiriladi. Mahsulotda bitta yoki ikkita ammoniy fosfatdagi ammoniy kationi mos holdagi metall kationiga almashgan bo‘ladi.

Mikroelementli o‘g‘itlar olishning yana bir taklif qilingan usulida maydalangan fosfat rudasini suv bilan aralashtirib, unga suvda eriydigan Co, Zn, Fe tuzlari qo‘shiladi va aralashma muhiti pH=7,5-9 ga yetkaziladi. Hosil qilingan aralashmani 30<sup>0</sup>C gacha qizdirib, tuproqda eriydigan fosfatlar holatiga o‘tkaziladi.

Tarkibida Mn bo‘lgan ammofos olish uchun termik fosfat kislotasi tarkibiga MnSO<sub>4</sub> kiritiladi va NH<sub>3</sub> bilan neytrallanadi. Bunda Mn to‘la-to‘kis amaliy jihatdan suvda erimaydigan holatga o‘tadi.

Misli ammofos olish uchun taklif qilingan usulda ammofos bo‘tqasiga mis naftenat qo‘shiladi. Bu usulda o‘g‘it olinganda donador o‘g‘it zarrachalari mustahkamligi 30 kg/sm<sup>3</sup> ga teng bo‘ladi. Misli ammofos olishda tarkibida mikroelementlar bo‘lgan H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> eritmasidan foydalaniladi. Bunda kislota fosfat xomashyosi parchalanish jarayoniga kiritiladi. Bunday usul bilan o‘g‘it olinganda tayyor mahsulot tarkibidagi misning miqdori 0,5-0,6% gacha yetadi.

Tarkibida Zn bo‘lgan suyuq o‘g‘itlar olish uchun ammoniy fosfat aralashmasiga aralashtirish orqali Zn birikmalari va Zn metali qo‘shiladi.

Rux, kobalt va marganes tuzlari nitroammofoskaning termik barqarorligiga ijobiy ta’sir ko‘rsatadi.

Ko‘pgina tadqiqotlar natijasida ortofosfatli o‘g‘itlar tuproqqa solinganda ular tarkibidagi o‘zlashtiriladigan fosforning kamayishi uning retrogradatsiya natijasida o‘zlashtirilmaydigan holatga o‘tib turishi bilan

izohlanadi. Bu yerda shuni alohida ta'kidlab o'tish lozimki, polifosfatlarning ijobiy tomonlari shundan iborat bo'ladiki, ular tuproq tarkibidagi Fe, Al, Mn boshqa kationlar bilan ortofosfatlarga nisbatan erimaydigan birikmalar hosil qiladi.

Mikroelementli suyuq polifosfatli o'g'itlar olish usuli o'rganib chiqilgan. O'g'it tarkibiga ammoniy sitratni kiritilganda uning tarkibidagi mikroelementlarning kationli shakli anionli shakliga o'tadi va shuning natijasidan erimaydigan tuzlar hosil bo'lishining oldi olinadi. Shu usul orqali mikroelementli suyuq NP-tarkibli o'g'itlar olish optimal sharoitlari aniqlangan. Olingan o'g'itlar tarkibida yuqori polifosfatli ( $P_2O_5$  ning umumiy miqdori 55% dan yuqori) birikmalar bo'ladi. Ular tarkibidagi mikroelementlar fosfatli birikmalarni yuqori eruvchanligini ta'minlaydi.

Suyuq NP li tarkibda mikroelement tuzlari bo'lgan o'g'itlar olish texnologiyasi taklif qilingan. Tarkibida fosfatning polishakllari yuqori darajada bo'lgan, shu orqali ularning gidrolizlanish darajasini pasaytirish maqsadida va uzoq muddat saqlanganda cho'kmalar hosil bo'lishining oldini olish uchun suyuq o'g'itlar ishlab chiqarishda barqarorlashtiruvchi agent sifatida mochevinadan foydalaniladi va ularga oldindan mikroelementning quruq tuzlari qo'shiladi.

Suyuq o'g'itlar olish texnologiyasida Fe, Mg va boshqa elementlar fosfatlarining cho'kmalarini hosil bo'lmasligini ta'minlash uchun, o'g'itlar olish texnologiyasida polifosfatlarni xelatli birikmalar hosil qilishga moyilligidan foydalaniladi. Bu esa qiyin eriydigan birikmalar hosil bo'lmasligini ta'minlaydi. Polifosfatlarning bunday xossalari olinadigan o'g'itlar turlarini ko'paytirish, tarkibida mikroelementlar bo'lgan NP li o'g'itlar olish imkoniyatlarini ko'paytiradi. Tarkibida Mn bo'lgan ammoniy polifosfatli o'g'itlar olish texnologiyasi ma'lum. Ammoniy polifosfatlar fizik-kimyoviy xossalari turli xil qo'shimchalar ta'siri o'rganilgan. Yuqori darajadagi fizik-mexanik xossalarga ega bo'lgan ammoniy polifosfat olish uchun organik va mineral qo'shimchalar kiritish maqsadga muvofiqdir. Tarkibida asosan orto- va piroshaklli  $P_2O_5$  bo'lgan ammoniy polifosfatlar yaxshi donadorlanadi. Tarkibiga turli xil qo'shimchalar qo'shilishidan qat'iy nazar va minimal miqdorda yuqori  $P_2O_5$  poliformali (2,7-3,4%) ammoniy polifosfatlar qaynoq holatda yaxshi donadorlanadi. Xuddi shunday sharoitda yuqori  $P_2O_5$  polishaklli, ya'ni ulaning konsentratsiyasi 7% dan yuqori ammoniy polifosfatlar yaxshi donadorlanmaydi.

NPK-o'g'itlar olish uchun tabiiy fosfatlar  $70^{\circ}C$  haroratda nitrat kislota bilan parchalanadi hosil bo'lgan bo'tqa ammoniylanadi. So'ngra

retur va kaliy tuzlari qo'shiladi va aralashma donadorlanadi hamda quritiladi. Ammoniyash jarayonida yoki uning tugallanishidan so'ng mikroelementlar (bor, marganes, mis, rux tuzlari) qo'shiladi.

Tarkibida rangli metallurgiya chiqindilari va ikkilamchi mahsulotlari bo'lgan o'g'itlar olish texnologiyasini tadqiq qilish muhim texnologik ahamiyatga ega bo'ladi. Bunda keklar, shlaklar, shpallar, ishlatib bo'lingan aralashmalar, katalizatorlar va boshqalardan foydalaniladi. Kimyo sanoatining rangli metallurgiya va boshqa turli xil sanoat ishlab chiqarish mahsulotlari chiqindilari tarkibida juda kam miqdorda foydali mikroelementlar bo'ladi. Bu chiqindilar tarkibida foydali elementlardan tashqari o'simliklar uchun salbiy ta'sir qiladigan birikmalar ham bo'ladi. Shuning uchun ishlab chiqarish chiqindilari ikkilamchi mahsulotlar aniq bir ishlab chiqarish uchun yo'naltirilgan bo'lishi mumkin.

Tarkibida mis mikroelementi bo'lgan karbamid olish uchun o'g'it suyuqlanmasiga rux ishlab chiqarishning chiqindisi – misli kekni qo'shish maqsadga muvofiqdir. Qo'shilgan chiqindi mahsulotning fizikaviy xossalarini yaxshilaydi.

Sulfatli kuydirish jarayonidan o'tkazilgan rangli metallurgiyaning kobaltli kekidan foydalanish orqali mikroelementli azotli o'g'itlar olingan.

Misli superfosfat olish uchun o'g'itni yetiltirishdan oldin, unga mis kuyundisini, tayyor mahsulot tarkibida misning miqdori 0,1-3,0% tashkil etishini hisobga olgan holda qo'shiladi.

Oddiy yoki qo'shaloq superfosfatni marganesli rudalarni qayta ishlash chiqindisi bilan aralashtirish orqali marganesli o'g'itlar olish mumkin. Qo'shaloq superfosfatni marganes bilan boyitish uchun, marganesli rudani xlorid kislotasi bilan parchalashda hosil bo'lgan marganesli eritmadan foydalaniladi. Polimikroelementli nordon oqava suvlarni qo'shaloq superfosfat tarkibiga qo'shish imkoniyatlari o'rganilgan. Superfosfatga qo'shimcha sifatida misli shlamni qo'shish mumkin.

Oddiy superfosfatga 550°C haroratga qadar qizdirilgan molibdenli konsentratni qo'shish orqali molibdenli superfosfat olish texnologiyasi taklif qilingan. Konsentrat kuydirilgandan so'ng adsorbsiyalangan uglevodorodlardan tozalanadi va oksidlangan holga o'tadi. Oksidlangan konsentrat tarkibida 14,4% MoO<sub>3</sub> bo'ladi. Molibdenli xomashyolar miqdorini ko'paytirish va tayyor mahsulotning sifatini yaxshilash uchun, ferromolibden ishlab chiqarishning shlaklaridan foydalaniladi, bunda shlakni suyuqlantirish ohaktosh ishtirokida, olingan suyuqlanmani kislorod ishtirokida va kislorodli gazlar yordamida amalga oshiriladi. Fosfatli

xomashyoni elektr lampalari ishlab chiqarishning molibdenli eritmalari yordamida parchalash yo‘li bilan ham superfosfat olish mumkin. Bunda mahsulotni yetilish davri kamayadi.

Superfosfatni ruxli yarimmikroo‘g‘it bilan aralashtirish orqali ruxli fosforli o‘g‘itlar olingan. Bunda fosforning miqdori 19%, rux esa 2,5-3% ni tashkil qiladi. O‘g‘itni donodorlash barabanli donodorlagichlarda bajariladi. Fosforitni chiqindi, tashlandiq eritmalar yordamida parchalash orqali mikroelementli o‘g‘itlar olish tejnologiyasi ham mavjud bo‘lib, bu o‘g‘it tarkibida, % hisobida:  $P_2O_5 = 10,2$ ,  $Ca^{2+} = 11,2$ ,  $Mg^{2+} = 0,7$ ,  $F^- = 1,1$ ,  $Fe^{2+} = 11,6$ ,  $Ni^{2+} = 0,25$ ,  $Cu^{2+} = 0,025$ ,  $Zn^{2+} = 0,025$  bo‘ladi. Mikroelementlar suvda eriydigan shaklda bo‘ladi. Tarkibida mikroelementlar bo‘lgan azot-fosforli o‘g‘itlarni, sun‘iy tolalar ishlab chiqarish chiqindi suvlari va fosfat kislotasi orqali olish mumkin, bunda ta’sirlashuv muhiti  $pH=7,0-8,0$  va  $P_2O_5/Zn^{2+}$  nisbati 0,3-0,5 chegarasida bo‘ladi.

Rangli metallurgiyaning oraliq mahsulotini ekstraksion fosfat kislotasida eritish, hosil qilingan eritmani ammiak eritmasi yordamida neytrallash, olingan bo‘tqani quritish va mahsulotni donodorlash orqali misli ammofos olingan.

Latunni induksion pechlarda qayta quyish natijasida hosil bo‘lgan shlaklardan foydalanib, suyuq azot-fosforli mikroelementli o‘g‘itlar olish mumkin. Bunda asosiy eritma sifatida orto- va polifosforli kislotalardan foydalanilgan. Bunday kislotalarni shlaklar yordamida ishlov berish orqali tarkibida o‘zlashtirilishi oson bo‘lgan mis va ruxli o‘g‘itlar olish mumkin, bu holat o‘g‘itlarni ahamiyatini yanada oshiradi. O‘g‘it tarkibiga kiritiladigan mis mikroelementining xomashyosi sifatida o‘lchamlari 0,1 mm bo‘lgan kukun holdagi misdan fodalaniadi. Mis xomashyosi sifatida rangli metallarni gidrometallurgik ishlov berish chiqindilaridan ham foydalanish mumkin.

Ruxli va marganesli NPK-o‘g‘itlar olish usuli o‘rganib chiqilgan. Bunda oddiy qurilmadan va arzon xomashyodan foydalanish mumkin.

Rudalar, minerallar va tarkibida bor, rux, molibden, mis hamda kobalt bo‘lgan sanoat chiqindilari sulfat va nitrat kislotalarda eritiladi. Olingan bo‘tqani oddiy ishlatiladigan o‘g‘itlarga qo‘shiladi va aralashma donadorlanadi.

Mikroelementli o‘g‘itlar olish bo‘yicha o‘tkazilgan tadqiqotlar natijasi shuni ko‘rsatadiki, tarkibida mis, rux, molibden, kobalt, bor, marganes bo‘lgan o‘g‘itlardan foydalanish qishloq xo‘jaligi mahsulotlari hosildorligini oshiradi va mahsulotlar sifatini yaxshilaydi.

Mikroelementlarning yetishmasligi oqibatida, o'simliklarni o'sishi sekinlashadi, modda almashinui buziladi va o'simliklar hosildorligi keskin kamayib ketadi. 1 ga yerga ishlatiladigan mikroelementlarning miqdori bir necha kilogrammdan bir necha grammgacha bo'lishi mumkin.

Yuqorida keltirilgan materiallar asosida shunday xulosa qilish mumkinki, tarkibida mis va rux mikroelementlari bo'lgan ammosfos yoki boshqa turdagi fosforli, azotli mikroo'g'itlar ishlab chiqarishda bo'layotgan asosiy muammolar mikroelementli sanoat ikkilamchi mahsulotlarini to'liq o'rganilmagani va mikroelementli arzon xomashyolarni yetishmasligi hisoblanadi. Rangli metallurgiya ikkilamchi mahsulotlari va chiqindilaridan kerakli darajada xomashyo bazasi sifatida foydalanish hozirgi kunning eng dolzarb masalalaridan biridir.

**Rangli metallurgiya ikkilamchi mahsulotlari va ishlatilgan katalizatorlar tarkibidan mikroelementlarni ammiak va kislota eritmaları tarkibiga o'tkazish.** Tarkibida mikroelementlar bo'lgan kompleks o'g'itlar ishlab chiqarish jarayoni, asosan, arzon va ishlatish imkoniyatlari bo'lgan xomashyolarning yetishmasligi asosida birmuncha qiyin holatda qolib ketmoqda. Shu nuqtai nazardan rangli metallurgiya ikkilamchi mahsulotlari (kislород-alangali pech elektrofiltrlari kukuni – qurumi, rux bug'lanmasi) va ishlatib bo'lingan past haroratli katalizatorlar (PHK-4), rux asetatli katalizatorlar qo'llanilishga qulay va yuqori imkoniyatlarga ega bo'lgan xomashyo bo'lishi mumkin.

Elektrofiltrlar kukunining tarkibi agregatning ishlash tartibi va utilizator-o'chog'ining ish holatiga bog'liq bo'ladi. Kimyoviy tahlil natijalariga muvofiq, kukunning tarkibi quyidagicha bo'ladi (foiz hisobida): Cu – 18; Fe – 17,1; S – 11,4; SiO<sub>2</sub> – 2,4; Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> – 1,5; CaO – 1,2; Mg – 0,3. Mis kukun tarkibida asosan sulfidlar va oksidlar bo'ladi (oltingugurt S<sup>-2</sup> bilan misning bog'langan birikmasi miqdori 3-5% atrofida bo'ladi).

Rux bug'lanmasi asosan ruxning velsoksidini qo'shimchalardan tozalash jarayonida rux zavodlarida hosil bo'ladi. Uning tarkibi quyidagicha bo'ladi, % hisobida: Zn – 54,6; Fe – 0,4; Cl – 1,4; F – 0,08; Cd – 0,57. Rux bug'lanmasi tarkibida rux, asosan, oksid va sulfid holida bo'ladi.

Past haroratli katalizator PHK-4, asosan uglerod oksidini suv bug'i bilan konversiyalashda ishlatiladi, ular diametri 6 mm va qalinligi 4 mm bo'lgan tabletkalar shaklida bo'ladi va tarkibi quyidagicha bo'ladi, % hisobida: Cu – 44; Zn – 9,0; Cr – 9; Al – 10; S – 0,1. Ishlatib bo'lingan va ishlatilish davrida katalizator tarkibidagi hamma komponentlar oksid

holida bo‘ladi. Rux asetatli katalizatorlar, vinil asetat ishlab chiqarishda ishlatiladi va o‘lchamlari 0,2-0,4 mm zarrachalardan tashkil topgan kukun holidayi moddalar hisoblanadi. Katalizatorning asosi aktivlashtirilgan ko‘mirdan (80-83%) va rux asetatdan (7-20%) iboratdir. Katalizatorida ruxning miqdori 6,5% ni tashkil qiladi.

Mikroelementlarni ajratib olish uchun ammiak, sulfat va ortofosfat kislota eritmalarining «tahlil uchun toza» («t.u.t.») kvalifikatsiyali navlaridan, bundan tashqari, Olmaliq tog‘-kon metallurgiya kombinatining sulfat ( $H_2SO_4 = 80$  g/l) va Olmaliq «Ammofos-Maksam» korxonasining ekstraksiyon fosfat (22,5%  $P_2O_5$ , 1,95%  $Al_2O_3$ , 1,55%  $Fe_2O_3$ , 1,60%  $MgO$ , 1,5% F, 2,0%  $SO_3$ ) kislotalaridan foydalanish mumkin.

**KAP elektrofiltrlari kukunidan misni ammiak eritmalarini tarkibiga o‘tkazish.** Elektrofiltrlar kukunidan mis elementini ammiak eritmasi yordamida eng yuqori miqdorda ajratib olishning optimal sharoitlarini aniqlash maqsadida, ajratib olishga ta’sir qiluvchi omillar: ammiak eritmasining konsentratsiyasi, Q:S (qattiq va suyuq fazalar) nisbati va ta’sirlashuv vaqtining davomiyligi o‘rganilgan.

Ammiak eritmasi konsentratsiyasining (5, 10, 15, 25%) ta’siri, Q:S = 1:5 nisbatda, ta’sirlashuv davomiyligi 30 minut va 20-22<sup>o</sup>C haroratda o‘rganilgan. Olingan natijalar 6.1-jadvalda keltirilgan. Ammiak eritmasi konsentratsiyasi 5 dan 15% ga o‘zgartirilganda misni eritmaga o‘tishi amaliy jihatdan deyarli o‘zgarmaydi. Masalan, ammiak eritmasining konsentratsiyasi mos ravishda 5 va 10% bo‘lganda eritmaga misning eritmaga o‘tishi 52,1 va 53,4% ni tashkil qiladi.  $NH_4OH$  eritmasining konsentratsiyasi 25% bo‘lganda misning eritmaga o‘tishi 54% ni tashkil etadi (6.1-rasm). Ammiak eritmasi konsentratsiyasining o‘zgarishi temirning eritmaga o‘tishiga juda kam miqdorda ta’sir ko‘rsatadi. Ammiak eritmasining konsentratsiyasi 5-10% bo‘lganda temirning eng kam miqdori (0,008-0,009%) eritmaga o‘tadi. Shuning uchun keyingi tadqiqotlar ammiak eritmasining 10 va 25% li eritmalaridan foydalanish bilan chegaralanib qoldi.

Qattiq va suyuq moddalar (Q:S) nisbatlarining mis va temirni elektrofiltrlardan ajratib olingan kukundan 25% ammiak eritmasiga o‘tishi ta’sirlashuvning davomiyligi 30 minut bo‘lganda va xona haroratida olib borildi. Tadqiqot natijalari shuni ko‘rsatdiki, ammiak eritmasining me’yorini orttirib borilishi bilan misni eritmaga o‘tishi juda kam miqdorda o‘zgaradi. Masalan, Q:S nisbatlari 1:5 dan 1:20 ga o‘zgartirilganda misni eritmaga o‘tishi mos ravishda 54,0 dan 59,1% ga o‘zgaradi va temirni

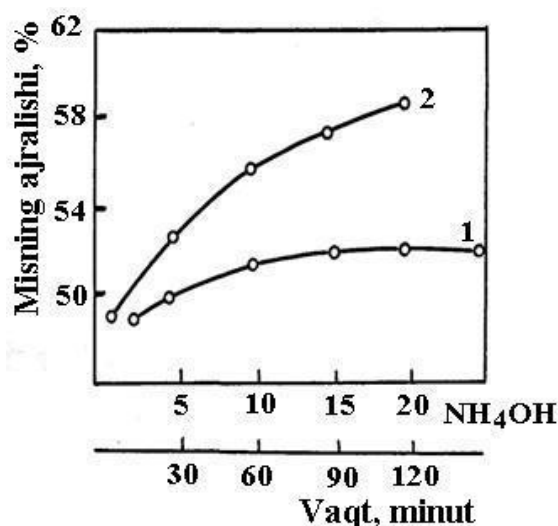


eritmaga o‘tishiga deyarli ta’sir ko‘rsatmaydi, uning qiymati 0,016 dan 0,023% ga o‘zgaradi.

6.1-jadval

Elektrofiltrlar kukunidan mis va temirni ammiak eritmasiga o‘tkazish  
(harorat 20-22<sup>o</sup>C)

| Omillar                                | Misni ajralishi | Temirni ajralishi | Tadqiqotni o‘tkazish sharoiti                                       |
|--|-----------------|-------------------|---|
| Ammiak konsentratsiyasining ta’siri    |                 |                   |   |
| 5                                      | 5,1             | 0,008             | Q:S = 1:5,<br>ta’sirlashuv vaqti<br>30 minut                        |
| 10                                     | 52,1            | 0,009             |   |
| 15                                     | 53,4            | 0,011             |   |
| 25                                     | 54,0            | 0,016             |   |
| Q:S moddalar nisbatlarining ta’siri    |                 |                   |   |
| 5                                      | 51,7            | 0,006             | Q:S = 1:5,<br>10% li ammiak<br>eritmasi                             |
| 15                                     | 52,7            | 0,007             |   |
| 30                                     | 53,2            | 0,009             |   |
| 60                                     | 57,9            | 0,007             |   |
| 120                                    | 59,7            | 0,007             |   |
| Ta’sirlashuv vaqtining ta’siri (minut) |                 |                   |   |
| 1:3                                    | 53,8            | 0,014             | Ammiakning<br>25% li<br>eritmasi,<br>ta’sirlashuv vaqti<br>30 minut |
| 1:5                                    | 54,0            | 0,016             |   |
| 1:8                                    | 55,3            | 0,021             |   |
| 1:10                                   | 56,1            | 0,023             |   |
| 1:20                                   | 59,1            | 0,023             |   |



6.1-rasm. Misning elektrofiltrlar kukunidan ammiak eritmasiga o‘tishi:

- 1 – ammiak konsentratsiyasiga bog‘liq ravishda (Q:S=1:5, vaqt 30 minut);
- 2 – vaqt davomiyligiga bog‘liq ravishda (ammiak 10%, Q:S=1:5)

Temir va mis elementlarini ammiak eritmasiga o'tishini vaqtga bog'liqligini tekshirish uchun tadqiqotlar Q:S moddalar nisbatlari 1:5 (Q:S=1:5), ammiak eritmasining konsentratsiyasi 10% bo'lganda xona haroratida olib borilgan (6.1-jadval, 6.1-rasm). Natijalar shuni ko'rsatadiki, ta'sirlashuv davomiyligini 5 minutdan 30 minutgacha o'zgartirilganda misni eritmaga o'tishi 1,5% ga ortadi, ta'sirlashuv vaqti 30 dan 60 gacha va 120 minutgacha uzaytirilganda – 4,7 va 6,5% gacha ortadi hamda mos ravishda 57,9 va 59,7% ni tashkil qiladi.

Shunday qilib, elektrofiltrlar kukunidan misni ajratib olishning optimal sharoitlari: Q:S=1:20 va ta'sirlashuv vaqti 60 minutni tashkil qiladi, bunda ammiak eritmasi konsentratsiyasini o'zgartirilishi misni va temirni eritmaga o'tishiga deyarli ta'sir ko'rsatmaydi. Mikroelementlarni ammiak eritmasiga o'tkazishning afzallik tomonlari shundan iboratki, bunda ikkilamchi mahsulot yoki rangli metallurgiya chiqindilari tarkibidagi temir elementi ammiakli eritmaga deyarli o'tmaydi, mis mikroelementi esa ammiak bilan birikib ammiakli kompleks birikmalar  $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4]^{2+}$  hosil qiladi, ularning hosil bo'lishini fizik-kimyoviy usullar bilan hamda eritmaning tiniq havo rang tusga kirishi bilan tasdiqlash mumkin.

**KAP elektrofiltrlari kukunidan misni sulfat, termik va ekstraksion fosfat kislotalar eritmaları tarkibiga o'tkazish.** Turli xil omillarning (konsentratsiya, Q:S moddalar nisbatlari, ta'sirlashuv vaqtining davomiyligi va harorat) elektrofiltrlar kukunlari tarkibidan mis mikroelementini sulfat, termik va ekstraksion fosfat kislotalar tarkibiga o'tishiga ta'siri o'rganilgan.

Sulfat konsentratsiyasining misni ajratib olinishiga ta'siri Q:S=1:5 nisbatlarida va ta'sirlashuv davomiyligi 60 minut bo'lganda o'rganilgan (6.2-jadval, 6.2-rasm). Kislota konsentratsiyasini 7 dan 15% ga o'zgartirilganda misning eritmaga o'tishi ortadi. Eritmaning konsentratsiyasi 7% bo'lganda mikroelementning o'tishi 50,7% bo'lsa, eritmaning konsentratsiyalari 12 va 15% bo'lganda mos ravishda 51,6 dan 53,3% teng bo'ladi. Sulfat kislota konsentratsiyasi 30 dan 45% ga ortirilganda misning eritmaga o'tishi 53,3 dan mos ravishda 45,8 dan 9,3 ga kamayadi. Bu sulfat kislota eritmasini konsentratsiyasining ortishi natijasida unda  $\text{CuSO}_4$  ni erishini kamayishi bilan tushuntiriladi.

Q:S moddalar nisbatlarining kukun tarkibidagi misni sulfat kislotta erishiga ta'siri  $20^\circ\text{C}$  haroratda va ta'sirlashuv davomiyligi 60 minut bo'lganda o'rganilgan. Olingan natijalar shuni ko'rsatadiki, 15% li sulfat kislota eritmasi miqdori ko'paytirilganda misni eritmaga o'tishi ortib

boradi. Q:S=1:3 bo'lganda misni eritmaga o'tishi 52,2; Q:S=1:10 bo'lganda esa 57,9% ni tashkil qiladi.

6.2-jadval

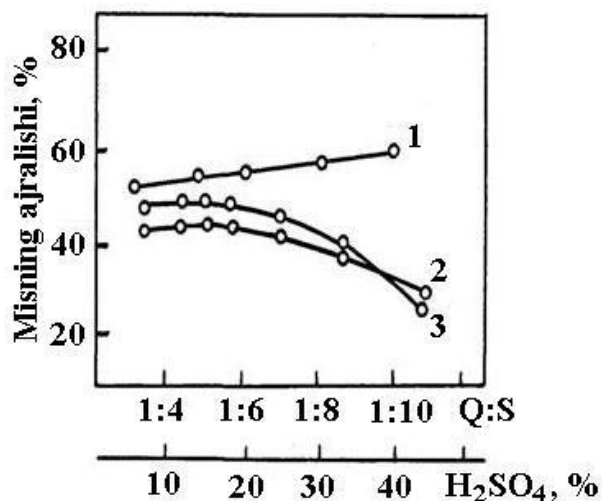
Mis va temirni elektrofiltrlar kukunidan sulfat kislota eritmasiga o'tkazish (harorat 20-22°C)

| Omillar                                     | Misni ajralishi,% | Temirni ajralishi,% | Tadqiqotni o'tkazish sharoiti                            |
|---|-------------------|---------------------|--|
| Sulfat kislota konsentratsiyasining ta'siri |                   |                     |  |
| 7   | 50,7              | 1,04                | Q:S=1:5,<br>ta'sirlashuv vaqti 60<br>minut               |
| 12,5  | 51,6              | 1,04                |  |
| 15  | 53,3              | 1,00                |  |
| 30  | 45,8              | 2,07                |  |
| 45  | 9,3               | 1,86                |  |
| Q:S moddalar nisbatlarining ta'siri         |                   |                     |  |
| 1:3   | 52,2              | 1,8                 | 15% li sulfat kislota,<br>ta'sirlashuv vaqti 60<br>minut |
| 1:5   | 53,3              | 1,1                 |  |
| 1:6   | 54,2              | 0,95                |  |
| 1:8   | 55,0              | 0,85                |  |
| 1:10  | 57,9              | 0,65                |  |
| Ta'sirlashuv vaqtining ta'siri (minut)      |                   |                     |  |
| 5   | 54,2              | 0,77                | 15% li sulfat kislota,<br>Q:S=1:10                       |
| 15  | 55,0              | 0,95                |  |
| 30  | 56,1              | 1,0                 |  |
| 60  | 59,9              | 1,05                |  |
| 120   | 60,7              | 1,09                |  |

Misni 15% li sulfat kislota eritmasiga o'tishiga ta'sirlashuv davomiyligining ta'siri, Q:S=1:10 nisbatlarda o'rganilgan. Ta'sirlashuv davomiyligini 5 dan 120 minutga o'zgartirilganda misni eritmaga o'tishi 54,2 dan 60,7% ga ortadi. Bunday sharoitlarda temirning eritmaga o'tishi 0,77 dan 1,09% ga o'zgaradi. Aralashma haroratini 80°C ga oshirilishi misni sulfat kislota tarkibiga o'tishini birmuncha pasaytiradi.

Shunday qilib, kerakli element (mis) ni sulfat kislota eritmasiga o'tkazishning optimal sharoiti quyidagicha bo'ladi: kislota konsentratsiyasi 15%; Q:S=1:10; ta'sirlashuv davomiyligi 60 minut; harorat esa 20-22°C ni tashkil etadi. Bunda misni eritmaga o'tish darajasi 60%, temirning eritmaga o'tishi esa 1,05% ni tashkil qiladi.

Misni mis oksidi va elektrofiltrlar kukuni tarkibidan termik (8,86%, 18,1%, 24,8%, 29,1%, 43,3% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>) va ekstraksion (22,5% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>) fosfat kislotalar tarkibiga o'tkazish shart-sharoitlari o'rganilgan.



6.2-rasm. Elektrofiltirlar kukunidan misning sulfat kislota eritmasiga o'tishi:

- 1 – Q:S (15,5 % H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>, vaqt 60 minut) moddalar nisbatiga bog'liq ravishda;
- 2 – kislota konsentratsiyasiga (Q:S=1:5, vaqt 30 minut) bog'liq ravishda;
- 3 – kislota konsentratsiyasiga (Q:S=1:5, vaqt 60 minut) bog'liq ravishda.

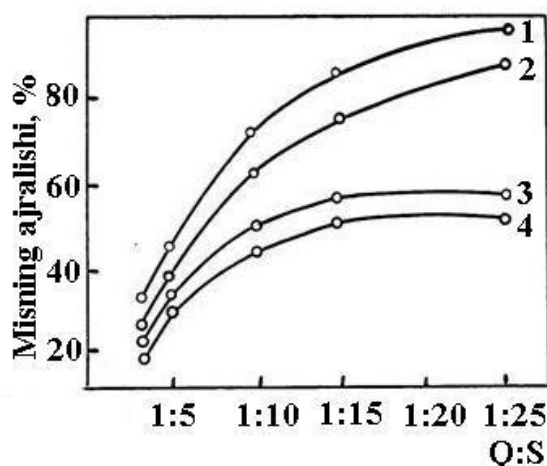
Termik fosfat kislota eritmasi konsentratsiyasining mis oksidi (elektrofiltirlar kukunining asosiy tarkibiy qismi) ga ta'siri Q:S=1:10 va 90°C haroratda hamda ta'sirlashuv davomiyligi 30 minut bo'lganda o'rganilgan. Eritma konsentratsiyasini 8,86% dan 43,3% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> ga o'zgartirilganda mikroelementni eritmaga o'tish darajasi 48,9 dan 99,8% ga ortadi. Tarkibida 18,1% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> bo'lgan termik fosfat kislota eritmasiga 65% va ekstraksiyon fosfat kislota eritmasiga 76,5% mis mikroelementi o'tishi aniqlangan.

Xuddi shunday kislotalar (18,1% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>) eritmalariga misni mis oksididan o'tishiga Q:S moddalar nisbatlarining ta'siri 20-90°C haroratda ta'sirlashuv davomiyligi 30 minutni tashkil qilganda o'rganilganda, fosfat kislota eritmasining miqdori oshirib borilishi bilan misning eritmaga o'tish darajasi ortib borishi aniqlangan (6.3-rasm).

Q:S=1:10 va harorat 20°C bo'lganda misni termik va ekstraksiyon fosfat kislotalarga o'tish darajasi mos ravishda 46 va 52% ni tashkil qiladi. Bundan keyingi Q:S moddalar nisbatlarini o'zgartirilishi, deyarli mis oksidini erishiga ta'sir ko'rsatmaydi.

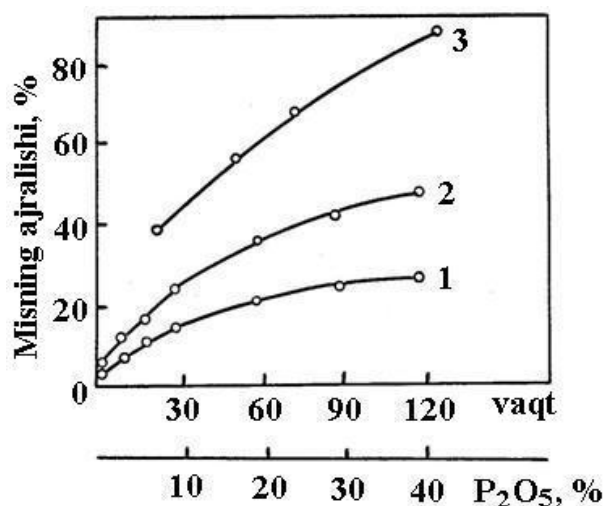
Ta'sirlashuv davomiyligining mis oksidini fosfat kislota (8,9 va 18,1% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>) lar tarkibiga o'tishiga ta'siri moddalar nisbati Q:S=1:10 va harorat 20°C bo'lganda olib borilgan (6.4-rasm). Ta'sirlashuv davomiyligi 60 minut bo'lganda misni eritmaga o'tishi mos ravishda 32 va 46% ni

tashkil etgan. Bundan keyingi ta'sirlashuv vaqtining oshirilishi misni eritmaga o'tishiga deyarli ta'sir ko'rsatmasligi aniqlangan. 90°C haroratda Q:S moddalar nisbatlarini 1:3 dan 1:25 ga o'zgartirilishi misni termik fosfat kislotaga eritmasiga o'tishini 22 dan 93% ga ko'paytiradi. Xuddi shunday sharoitlarda misni ekstraksiya fosfat kislotaga tarkibiga o'tishi mos ravishda 31 va 98% ni tashkil qiladi.



6.3-rasm. Q:S=1:5 nisbatga bog'liq ravishda misni mis oksididan ajralishi:

- 1 – 20°C haroratda 18,1 % P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> li TFKga;
- 2 – 90°C haroratda 18,1 % P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> li TFKga;
- 3 – 20°C haroratda EFKga;
- 4 – 90°C haroratda EFKga.



6.4-rasm. Mis oksididan misni Q:S=1:5 nisbatda termik fosfat kislotaga ajralishi:

- 1 – vaqtga bog'liq ravishda 8,9% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> TFKga;
- 2 – 18,1% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> TFKga;
- 3 – vaqt 30 minut, harorat 90°C.

Q:S moddalar nisbatlarini, misni elektrofiltrlar kukunlari tarkibidan 18,1% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> li fosfat kislotaga o'tishi sharoitlari o'rganilgan. Q:S moddalar nisbatlarini 1:5 dan 1:25 ga o'zgartirilishi va ta'sirlashuv davomiyligi 60 minut, harorat 20<sup>o</sup>C bo'lganda misni eritmaga o'tishi 50,4 dan 62,4% gacha ortadi (6.3-jadval). Haroratning ta'siri uning 20-90<sup>o</sup>C qiymatlari oraligida, Q:S=1:10 va 30 minut davomida tekshirildi, bunda misni eritmaga o'tishi 67,6 va 68,5% ni tashkil qildi. Q:S=1:10 va harorat 90<sup>o</sup>C bo'lganda 25-30 minut davomida misni 80-82% eritmaga o'tadi.

6.3-jadval

Elektrofiltrlar kukunidan misni TFKga o'tkazish (18,1% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>)

| Omillar                                | Misni ajralishi, % | Tadqiqotni o'tkazish sharoiti                             |
|--|--------------------|---|
| Q:S moddalar nisbatlarining ta'siri    |                    |   |
| 1:5                                    | 50,4               | ta'sirlashuv vaqti 60 minut, harorat 20-22 <sup>o</sup> C |
| 1:8                                    | 51,7               |   |
| 1:10                                   | 59,3               |   |
| 1:15                                   | 60,5               |   |
| 1:25                                   | 62,4               |   |
| Haroratning ta'siri, <sup>o</sup> C    |                    |   |
| 20                                     | 57,9               | ta'sirlashuv vaqti 30 minut, Q:S =1:10                    |
| 40                                     | 66,0               |   |
| 50                                     | 67,1               |   |
| 70                                     | 67,6               |   |
| 90                                     | 68,5               |   |
| Ta'sirlashuv vaqtining ta'siri (minut) |                    |   |
| 5                                      | 16,1               | Q:S =1:10, harorat 20-22 <sup>o</sup> C                   |
| 15                                     | 18,0               |   |
| 30                                     | 35,1               |   |
| 60                                     | 43,1               |   |
| 120                                    | 60,0               |   |

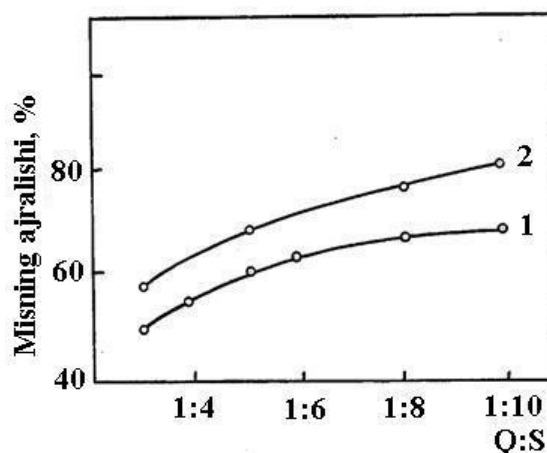
Q:S moddalar nisbatini, misni ekstraksion fosfat kislotaga tarkibiga o'tishi 20 va 90<sup>o</sup>C haroratda 30 minut davomida o'rganib chiqilgan (6.4-jadval, 6.5-rasm). Q:S=1:5 bo'lganda misni EFK (8,9 va 18,1% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>)ga o'tishiga mos ravishda 60,3 va 68,1% ni tashkil qiladi. Bundan keyingi EFK miqdorini ko'paytirilishi misni eritmaga o'tishiga deyarli ta'sir ko'rsatmaydi. Tekshirishlar shuni ko'rsatadiki, ta'sirlashuv davomiyligini ortishi kukun (qurum) tarkibidan misni eritmaga o'tishiga ijobiy ta'sir ko'rsatadi. Bunda dastlabki 30-40 minut davomida, kukun (qurum) ni

erishi tezlashadi, ammo eritmaning to‘yinish darajasiga yaqin sekinlashadi. Bundan keyingi aralashtirish davomiyligi orttirilganda misni eritmaga o‘tishi 5-9% ga ortadi.

6.4-jadval

Elektrofiltrlar kukunidan misni EFKga o‘tkazish (22,5% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>)

| Omillar                                | Misning ajralishi, % | Tadqiqotni o‘tkazish sharoiti     |
|--|----------------------|-----------------------------------|
| Q:S moddalar nisbatlarining ta’siri    |                      |                                   |
| 1:5                                    | 50,2                 | vaqt 30 minut,<br>harorat 20-22°C |
| 1:4                                    | 55,4                 |                                   |
| 1:5                                    | 60,3                 |                                   |
| 1:6                                    | 63,8                 |                                   |
| 1:8                                    | 67,1                 |                                   |
| 1:10                                   | 70,5                 |                                   |
| 1:20                                   | 71,4                 |                                   |
| Q:S moddalar nisbatlarining ta’siri    |                      |                                   |
| 1:3                                    | 57,5                 | vaqt 30 minut,<br>harorat 90°C    |
| 1:5                                    | 68,1                 |                                   |
| 1:8                                    | 72,3                 |                                   |
| 1:10                                   | 82,3                 |                                   |
| 1:20                                   | 86,7                 |                                   |
| Ta’sirlashuv vaqtining ta’siri (minut) |                      |                                   |
| 5                                      | 42,7                 | Q:S=1:5,<br>harorat 20-22°C       |
| 15                                     | 46,0                 |                                   |
| 30                                     | 60,5                 |                                   |
| 60                                     | 65,4                 |                                   |
| 120                                    | 69,2                 |                                   |



6.5-rasm. Q:S moddalar nisbatini elektrofiltrlar kukunidan misni EFKga ajralishiga ta’siri:

1 – 20°C haroratda;      2 – 90°C haroratda.

Haroratni 20 dan 90°Cga orttirilishi misni EFKga o'tishini oshiradi. Bunda aralashtirish davomiyligi 30 minut, Q:S=1:5 bo'lganda ajralish darajasi 60,3 dan 68,1% ga; Q:S=1:10 bo'lganda esa, 70,5 dan 82,3% ga ko'payadi.

Tadqiqot natijalari shuni ko'rsatadiki, misni EFKga o'tish darajasi, yuqorida o'rganilgan sharoitlarda TFKga nisbatan bir muncha yuqori hisoblanadi. Bu EFK tarkibida sulfat kislota borligi bilan izohlanadi.

Yuqorida olingan natijalar asosida, misni elektrofiltrlar qurumlari tarkibidan turli xil kislotalar tarkibiga o'tishi Olmaliq kimyo zavodi EFKda kuchliroq namoyon bo'ladi. Bundan keyingi qatorda termik fosfat va sulfat kislotalar turadi. Bu kislotalar tarkibiga 60-62% misni o'tishi aniqlandi. Ushbu natijalar shuni ko'rsatadiki, TFK va sulfat kislotalarga qurumning sulfatli qismlari o'tadi. Xuddi shunday natijalarni xona haroratida EFK bilan ham kuzatish mumkin, bunda misning eng yuqori o'tish darajasi 71% ni tashkil qiladi. Texnologik sharoitlarda (90°C harorat) misni EFKga o'tishi 86,7%ni tashkil qiladi, bu natija shuni tasdiqlaydiki, qurumning oksidli qismi bilan bir qatorda sulfatli qismi ham EFK tarkibiga o'tadi. Bunday natijalarni tasdig'i sifatida mis oksidini ekstraksion fosfat kislotaga o'tishi TFKga nisbatan yuqori ekanligini ko'rsatish mumkin.

Shunga muvofiq ravishda, misli ammos fos ishlab chiqarishda, sanoat yarim mahsulotlarini ekstraksion fosfat kislotaga Q:S=1:10, 90°C haroratda va aralashtirish davomiyligi 30 minutda kiritish mumkin.

**Ruxni rux bug'lanmasi tarkibidan ammiak eritmalari tarkibiga o'tkazish.** Rux bug'lanmasini ammiak eritmasida erishini konsentratsiya, Q:S moddalar nisbatlari va reaksiya davomiyligiga bog'liqliligi o'rganilgan.

Ammiak eritmasi konsentratsiyasining ruxni ajralishiga ta'sirini Q:S moddalar nisbatlarini turli xil qiymatlarida, xona haroratida va turli xil ta'sirlashuv davomiylıklarida o'rganib chiqilgan. Tekshirish natijalari shuni ko'rsatadiki (6.5-jadval), ammiak eritmasining konsentratsiyasi ortishi bilan ruxning eritmaga o'tishi pasayadi. Masalan, Q:S=1:5 bo'lganda, ammiak eritmasi konsentratsiyasi 10 dan 25% ga ko'paytirilganda, ruxni eritmaga o'tishi 33,9 dan 24,0% gacha kamayadi. Bunday o'zgarishni Q:S moddalar nisbatlarining boshqa qiymatlarida ham kuzatish mumkin.

Q:S moddalar nisbatlarini ruxni erishiga ta'sirini 20°C haroratda, reaksiya davomiyligi 30 minut bo'lganda o'rganildi. Bunda ammiak eritmasi miqdori ko'paytirilganda, ruxni erishi ortadi. Agar Q:S=1:5



(ammiak eritmasi konsentratsiyasi 10%) bo‘lganda, ruxni eritmaga o‘tishi 33,9% bo‘lsa, Q:S=1:10 bo‘lganda bu natija 39,0% ni tashkil qiladi. Xuddi shunday natijalarni 25% li ammiak eritmalariga bilan ham kuzatish mumkin.

6.5- jadval

Xona haroratida ruxni rux bug‘lanmasining ammiak eritmalariga o‘tishida turli xil omillar ta’siri

| Omillar                                 | Ruxni ajralish darajasi, % | Tadqiqotni o‘tkazish sharoiti       |
|---|----------------------------|-------------------------------------|
| Q:S moddalar nisbatlarining ta’siri     |                            |                                     |
| 1:5                                     | 33,9                       | 10% li ammiak eritmasi, vaqt 30 min |
| 1:6                                     | 34,6                       |                                     |
| 1:8                                     | 36,2                       |                                     |
| 1:10                                    | 39,0                       |                                     |
| Q:S moddalar nisbatlarining ta’siri     |                            |                                     |
| 1:5                                     | 24,0                       |                                     |
| 1:6                                     | 26,5                       |                                     |
| 1:8                                     | 27,6                       |                                     |
| 1:10                                    | 28,3                       |                                     |
| 1:15                                    | 29,1                       |                                     |
| Aralashtirish vaqtining ta’siri (minut) |                            |                                     |
| 5                                       | 32,1                       | 10% li ammiak eritmasi, Q:S=1:5     |
| 15                                      | 32,9                       |                                     |
| 30                                      | 33,9                       |                                     |
| 60                                      | 37,5                       |                                     |
| 120                                     | 39,9                       |                                     |
| 5                                       | 24,7                       | 25% li ammiak eritmasi, Q:S=1:5     |
| 15                                      | 26,0                       |                                     |
| 30                                      | 26,9                       |                                     |
| 60                                      | 27,5                       |                                     |
| 120                                     | 29,0                       |                                     |

Aralashtirish davomiyligini ruxni ammiak eritmalariga o‘tishiga ta’sirini Q:S=1:5 nisbatda o‘rganib chiqilgan. Aralashtirish vaqtini 15 minutdan 120 minutga o‘zgartirilganda 10 va 25% ammiak eritmalariga mos ravishda 32,1 dan 39,9% ga va 24,7 dan 29,0% ga o‘zgaradi.

Tadqiqotlar natijasida ruxni rux bug‘lanmalaridan ammiak eritmalariga o‘tishining optimal sharoitlari 10% li ammiak eritmasiga Q:S=1:10 va aralashtirish vaqti 30 minut, Q:S=1:5 da esa, aralashtirish vaqti 120 minut hisoblanadi.

**Ruxni rux bug‘lanmasi tarkibidan yuvindi sulfat, termik va ekstraksion fosfat kislotalar eritmalariga tarkibiga o‘tkazish.** Rangli

metallurgiyaning chiqindi mahsuloti bo‘lgan, yuvindi (8% H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) sulfat kislotasini ruxni rux bug‘lanmasidan ajratish uchun ishlatish maqsadida bir qator tadqiqotlar o‘tkazilgan.

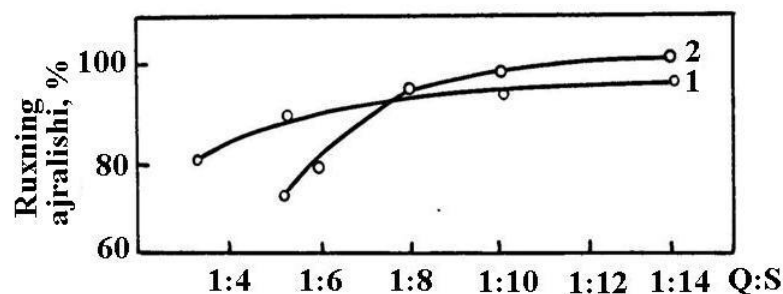
Q:S moddalar nisbatlarini ruxni rux bug‘lanmasidan ajratishga ta’sirini yuvindi sulfat kislotasi va EFK uchun xona haroratida va ta’sirlashuv vaqti 30 minut bo‘lganda o‘rganilgan.

Bunda sulfat kislota miqdori oshirib borilganda ruxni eritmaga o‘tishi ortadi Q:S=1:5 dan Q:S=1:10 ga o‘tkazilganda ruxni eritmaga o‘tishi 72 dan 99,8% gacha ortadi (6.6-jadval). 6.6- va 6.7-rasmlarda ruxni yuvindi sulfat kislotaga o‘tishini Q:S moddalar nisbatlariga hamda aralashtirish vaqtiga bog‘liqligi keltirilgan. Natijalardan ko‘rinadiki, aralashtirish vaqti ortishi, ruxni eritmaga o‘tishiga ham ta’sir ko‘rsatadi. Masalan, 5 va 15 minut aralashtirish vaqlarida ruxni eritmaga o‘tishi 70,0 va 70,9% ni tashkil qiladi, agarda aralashtirish vaqtlari 60 va 120 minutni tashkil qilsa, ruxni eritmaga o‘tishi mos ravishda 73,2 va 76,3% ga boradi.

6.6-jadval

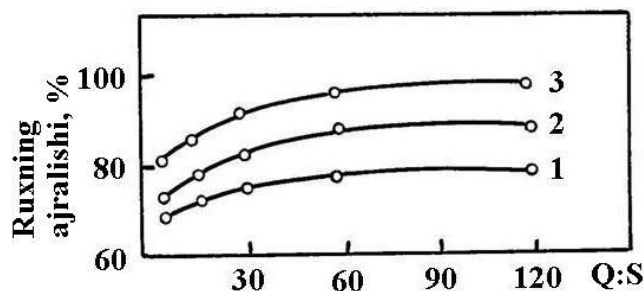
OTKMK sulfat kislota ishlab chiqarish zavodining yuvindi sulfat kislotasiga rux bog‘lanmasidan ruxni o‘tkazishga turli xil omillarning ta’siri

| Omillar                                 | Ruxni o‘tish darajasi, % | Tadqiqotni o‘tkazish sharoiti                             |
|---|--------------------------|---|
| Q:S moddalar nisbatlarining ta’siri     |                          |   |
| 1:5                                     | 72,0                     | vaqt 30 minut,<br>harorat 20-22 <sup>o</sup> C            |
| 1:6                                     | 79,4                     |   |
| 1:8                                     | 95,9                     |   |
| 1:10                                    | 99,8                     |   |
| 1:20                                    | 99,8                     |   |
| Aralashtirish vaqtining ta’siri (minut) |                          |   |
| 5                                       | 70,0                     | Q:S=1:5 moddalar nisbati,<br>harorat 20-22 <sup>o</sup> C |
| 15                                      | 70,9                     |   |
| 30                                      | 72,0                     |   |
| 60                                      | 73,2                     |   |
| Haroratning ta’siri                     |                          |   |
| 20                                      | 72,0                     | vaqt 30 minut, Q:S=1:5 moddalar nisbati                   |
| 40                                      | 83,2                     |   |
| 60                                      | 92,1                     |   |
| 70                                      | 95,2                     |   |
| 90                                      | 99,7                     |   |



6.6-rasm. Q:S moddalar nisbatini rux bug‘lanmasidan ruxni ajralishiga ta’siri:

- 1 – yuvindi sulfat kislotaga (vaqt 30 minut, harorat 20-22<sup>o</sup>C);
- 2 – EFK ga (vaqt 30 minut, harorat 90<sup>o</sup>C).



6.7-rasm. Vaqt davomiyligi ruxni rux bug‘lanmasidan ajralishiga ta’siri:

- 1 – yuvindi sulfat kislotaga (Q:S=1:5, 20-22<sup>o</sup>C);
- 2 – EFKga (Q:S=1:10, harorat 20-22<sup>o</sup>C);
- 3 – EFKga (Q:S=1:10, harorat 90<sup>o</sup>C).

Ruxni eritmaga o‘tishiga sezilarli darajada, jarayon harorati ta’sir ko‘rsatadi, Q:S=1:5 va aralashtrish vaqti 30 minut va aralashma harorati 40<sup>o</sup>C bo‘lganda eritmaga 83,2% rux o‘tadi. Xuddi shunday sharoitda jarayon harorati 90<sup>o</sup>C ga oshirilsa, ruxni eritmaga o‘tishi 99,7% ni tashkil qiladi.

Rux bug‘lanmasining asosiy tarkibiy qismi – rux oksidini TFKga o‘tishi sharoitlari o‘rganib chiqilgan.

Q:S moddalar nisbatlarini rux oksidi eritmasiga o‘tishiga ta’siri TFK (18,1% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>) uchun 20-22<sup>o</sup>C haroratda va 30 minut vaqt davomiylikida o‘rganilgan.

Quyida rux oksidini 18,1% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> TFKga 20-22<sup>o</sup>C haroratda, ta’sirlashuv vaqti 30 minut bo‘lganda Q:S moddalar nisbatlariga bog‘liqligi o‘rganib chiqilishi natijalari keltirilgan:

| Q:S | Ruxning ajralishi, % |
|-----|----------------------|
| 1:3 | 18,9                 |
| 1:5 | 21,9                 |
| 1:6 | 30,8                 |

|      |      |
|------|------|
| 1:8  | 55,7 |
| 1:10 | 80,3 |
| 1:20 | 88,4 |

Tahlil natijalari shuni ko'rsatadiki, TFK miqdori ortib borishi bilan ruxni eritmaga o'tishi ortib boradi. Masalan,  $P_2O_5$  miqdori 18,1% bo'lgan TFK uchun Q:S=1:10 bo'lganda rux oksidini eritmaga o'tishi 80,3% ni tashkil qilsa, Q:S=1:5 bo'lganda bu ko'rsatkich 21,9% ga teng bo'ladi.

Kislota konsentratsiyasi 70% ga yetkazilganda rux oksidi yuqorida keltirilgan nisbatlarda to'la erib ketadi. Moddalar nisbatlarini eritmasiga o'tishiga ta'siri TFK uchun 20-22°C harorat va 30 minut vaqt davomiyligida o'rganilgan.

$P_2O_5$  ning miqdori 18,1% bo'lgan TFKda ruxni Q:S=1:(5-8) nisbatlarda to'la erimasligi fosfat kislota miqdori yetarli emasligini bildiradi. Vaqtni rux oksidini erishiga ta'siri  $P_2O_5$  miqdori 18,1% bo'lganda TFK uchun Q:S=1:10 uchun o'rganib chiqilgan:

| Vaqt, minut | Ruxning ajralishi, % |
|-------------|----------------------|
| 5           | 30,1                 |
| 15          | 40,1                 |
| 30          | 80,3                 |
| 60          | 85,2                 |
| 120         | 87,9                 |

Natijalardan ko'rinadiki, aralashtirish vaqti ruxni kislotalarda erishiga ijobiy ta'sir ko'rsatadi. Aralashtirish vaqtini 15 dan 120 minutga oshirilganda rux oksidini ajralish darajasi 40,4 dan 87,9% ga o'zgaradi. Shunday sharoitlarda kislota konsentratsiyasini 30,0% ga yetkazilsa, ruxni kislotalarga o'tishi 99,2% ni tashkil qiladi.

Rux bug'lanmasini EFK ga o'tishi o'rganib chiqilgan (6.7-jadval, 6.6- va 6.7-rasmlar). Ko'rinadiki, haroratni 20 dan 90°C ga Q:S=10 bo'lganda, oshirilganda, mikroelementni EFKga o'tishi mos ravishda 75 va 96,2% ni tashkil qiladi. Ruxni ajralishiga Q:S moddalarni nisbatlari va ta'sirlashuv davomiyligi sezilarli ta'sir ko'rsatadi. Q:S moddalar nisbatlarini 1:3 dan 1:15 ga oshirilganda 90°C haroratda mikroelementni eritmaga (EFKga) o'tishi 80,5 dan 98% ga ortadi. O'tkazilgan tadqiqotlar asosida shuni ta'kidlash mumkinki, rux bug'lanmasi termik va ekstraksion fosfat kislotalarda yaxshi eriydi.

Yuqoridagi natijalar va xulosalar asosida rux oksidi va rux bug'lanmasini ruxli ammofos ishlab chiqarish uchun tavsiya qilish mumkin.

Xona haroratida ruxni rux bug‘lanmasining ekstraksion fosfat kislotasi (22,5%  $P_2O_5$ ) eritmasiga o‘tishiga turli xil omillar ta’siri

| Omillar                                 | Ruxning ajralish darajasi, % | Tadqiqotni o‘tkazish sharoiti                      |
|---|------------------------------|--|
| Q:S moddalar nisbatlarining ta’siri     |                              |  |
| 1:3                                     | 70,6                         | harorat 20-22°C,<br>ta’sirlashuv vaqti<br>30 minut |
| 1:5                                     | 78,3                         |  |
| 1:8                                     | 80,5                         |  |
| 1:10                                    | 82,0                         |  |
| 1:15                                    | 83,2                         |  |
| Q:S moddalar nisbatlarining ta’siri     |                              |  |
| 1:3                                     | 80,5                         | harorat 90°C,<br>ta’sirlashuv vaqti<br>30 minut    |
| 1:5                                     | 85,3                         |  |
| 1:8                                     | 90,4                         |  |
| 1:10                                    | 96,2                         |  |
| 1:15                                    | 98,0                         |  |
| Aralashtirish vaqtining ta’siri (minut) |                              |  |
| 5                                       | 82,5                         | harorat 90°C,<br>Q:S=1:10                          |
| 15                                      | 93,7                         |  |
| 30                                      | 96,0                         |  |
| 60                                      | 97,3                         |  |
| 120                                     | 98,4                         |  |

**Misni PHK-4 katalizator tarkibidan sulfat, termik va ekstraksion fosfat kislotalar eritmaları tarkibiga o‘tkazish.** Ishlatib bo‘lingan PHK-4 (past haroratli konversiya katalizatori – 4) katalizatorini mikroelementli (misli) ammos fosfor ishlab chiqarishda foydalanish uchun misni sulfat (7,7, 12 va 15%  $H_2SO_4$ ), termik (19 va 32%  $P_2O_5$ ) va ekstraksion fosfat kislotalar eritmalariga o‘tishiga turli xil omillar: Q:S moddalar nisbatlari, vaqt va harorat ta’sirlari o‘rganilgan.

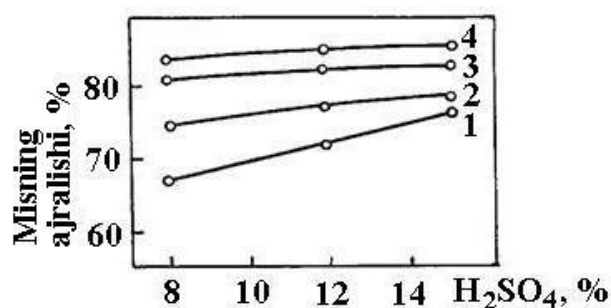
Sulfat kislotasi konsentratsiyasining misni ajralishiga ta’siri Q:S=1:5 dan Q:S=1:20 intervalda xona haroratida, 60 minut ta’sirlashuv vaqt davomida o‘rganildi. Eritma konsentratsiyasi 7,7 dan 15% gacha oshirilganda Q:S moddalar nisbatlarining kichik (Q:S=1:5,1:6) qiymatlarida misni eritmaga o‘tishi sezilarli darajada ortadi, yuqori qiymatlarida esa (Q:S=1:8, 1:20) deyarli o‘zgarmay qoladi (6.8-jadval, 6.8-rasm). Masalan, Q:S=1:5 va kislotasi konsentratsiyasi 7,7% bo‘lganda mikroelementni o‘tish darajasi 67,3% va kislotasi konsentratsiyasi 15%

bo'lganda 77,8% ni tashkil etadi. Agar yuqoridagi sharoitlarda Q:S=1:20 bo'lsa, o'tish darajalari 82-83% ga boradi.

6.8-jadval

PHK-4 katalizatoridan misni sulfat kislota eritmasiga 20-22°C haroratda o'tishi

| Omillar                                     | Misni ajralishi | Tadqiqotni o'tkazish sharoiti               |
|---|-----------------|---|
| Sulfat kislota konsentratsiyasining ta'siri |                 |   |
| 7,7   | 65,8            | Q:S=1:5,<br>vaqt 30 minut                   |
| 12,0  | 70,6            |   |
| 15,0  | 77,8            |   |
| Q:S nisbatlar ta'siri                       |                 |   |
| 1:5   | 67,3            | vaqt 30 minut,<br>7,7% li sulfat<br>kislota |
| 1:6   | 74,8            |   |
| 1:8   | 80,2            |   |
| 1:10  | 82,8            |   |
| 1:20  | 83,3            |   |
| Aralashtirish vaqtining ta'siri             |                 |   |
| 5   | 63,8            | Q:S=1:5,<br>7,7% li sulfat<br>kislota       |
| 15  | 64,3            |   |
| 30  | 65,8            |   |
| 60  | 67,3            |   |
| 120   | 67,6            |   |

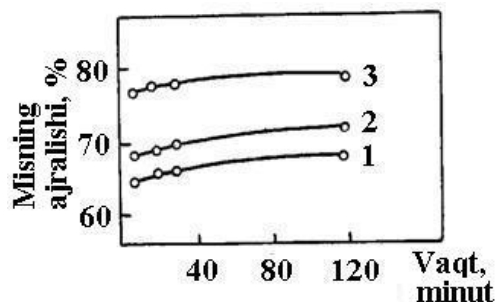


6.8-rasm. Sulfat kislota konsentratsiyasini PHK-4 dan misni ajralishiga ta'siri (vaqt 60 minut):

- 1 – Q:S=1:5;                      2 – Q:S=1:6  
3 – Q:S=1:8;                      4 – Q:S=1:20

Xuddi shunday o'zgarish Q:S moddalar nisbatlari o'zgarganda ham sodir bo'ladi. Masalan, Q:S=1:5 dan Q:S=1:20 ga o'zgartirilganda (kislota konsentratsiyasi 12%) misni o'tish darajasi ham o'zgaradi, ya'ni 82 dan 84% ga o'tadi.

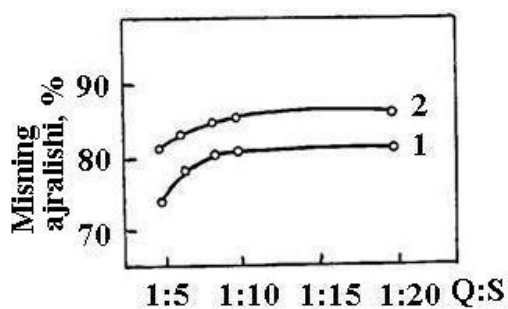
Reaksiya davomiyligini PHK-4 dan o'tish darajasiga ta'sirini, Q:S=1:5 va 20°C haroratda o'rganilgan (6.9-rasm). Ta'sirlashuv vaqti 30 minut bo'lganda 7,7; 12; 15% li sulfat kislota eritmalariga misni o'tishi darajasi 65,8; 70,6 va 77,0% ni tashkil qiladi, aralashtirish vaqti 120 minut bo'lganda esa muvofiq ravishda 67,3, 72,2 va 78,8% bo'ladi. Natijalardan ko'rinadiki, misning asosiy miqdori 30 minutda eritmaga o'tadi. Keyingi aralashtirish vaqtini uzaytirilishi mikroelementni eritmaga o'tish darajasiga kam ta'sir qiladi.



6.9-rasm. Vaqt davomiyligining misni PHK-4 dan sulfat kislotaga ajralishiga ta'siri (20-22°C, Q:S=1:5):

1 – 7,7% H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> eritmasiga; 2 – 12% H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> eritmasiga; 3 – 15% li H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> eritmasiga.

Aralashtirish vaqti 30 minut 20°C haroratda P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> 19 va 32% li bo'lgan fosfat kislotasiga mikroelementni o'tish darajasiga Q:S moddalar nisbatlarini ta'siri o'rganilgan (6.10-rasm). Natijalardan ko'rinadiki, kislota miqdorini ortishi misni katalizatoridan eritmaga o'tishiga ham ta'sir qilishini kuzatish mumkin.



6.10-rasm. Q:S nisbatini PHK-4 dan misning ajralishiga ta'siri (vaqt 30 minut):

1 – TFKga (19% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>, 20-22°C); 2 – EFKga (22,5% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>, 90°C).

Q:S=1:10 bo'lganda P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> 19 va 32% bo'lgan TFK ga 78,2 va 86,0% mis mikroelementi o'tadi. Q:S moddalar nisbatlarini keyingi o'zgarishlari mikroelementni eritmaga o'tishiga sezilarli ta'sir ko'rsatmaydi. Misni

PHK-4 katalizatoridan termik fosfat kislotasi eritmasiga o'tishini optimal sharoiti Q:S=1:10 va ta'sirlashuv vaqti 30 minut hisoblanadi.

Q:S moddalar nisbatlarini kichik qiymatlarida misni eritmaga o'tishiga kislota konsentratsiyasini o'zgarishi sezilarli ta'sir ko'rsatadi. Masalan, Q:S=1:10 da kislota konsentratsiyasi P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> bo'yicha 19 da 32% ga oshirilishi misni o'tish darajasini 82,6 dan 86,3% ga ko'paytiradi.

P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> bo'yicha 19 va 32% li texnik fosfat kislotalariga misni o'tishiga vaqt davomiyligi ta'siri Q:S=1:5 va xona haroratida o'rganildi. Vaqtni davomiyligi ko'paytirilganda misni eritmaga o'tishi deyarli o'zgarmaydi.

Katalizatoridan misni eritmaga o'tkazilishi EFK uchun 90°C haroratda tekshirib ko'rilgan.

Q:S moddalar nisbatlari Q:S=1:3 dan Q:S=1:20 ga o'zgartirilganda PHK-4 katalizatoridan misni EFK ga o'tishi 81,6 dan 86,8% ko'paytiradi (6.10-rasm). Aralash darajasiga vaqtning ta'siri Q:S=1:5 va Q:S=1:10 nisbatlarda o'rganib chiqilgan. Bunda misning asosiy massasi birinchi 30 minutda eritmaga o'tadi.

Shunday qilib, texnologik jarayonlarga yaqin sharoitlarda katalizatorlar (PHK-4) dan misni 86,8% ini o'zlashtirish mumkin.

**Ruxni rux asetatli katalizatorlar tarkibidan sulfat, termik va ekstraksion fosfat kislotalar eritmaları tarkibiga o'tkazish.** Ta'sirlashuv vaqti, Q:S moddalar nisbati, harorat va sulfat (7,7, 12, 15%) termik (P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> bo'yicha 10,0, 19, 32%) va ekstraksion (P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> bo'yicha 2,5%) fosfat kislotalar konsentratsiyalarini rux asetatli katalizatoridan ruxni eritmalariga o'tishiga bog'liqligi tadqiq qilingan.

Sulfat kislota konsentratsiyasini 7,7 dan 15% ga o'zgartirish rux asetatni 20-22°C haroratda kislotada erishiga deyarli ta'sir qilmaydi (6.9-jadval).

Ruxni sulfat kislota yordamida ajratishga (rux asetatli) katalizatoridan vaqt davomiyligining ta'sirini Q:S=1:5 nisbatlarda va 20°C haroratda o'rganilgan.

Vaqtni davomiyligi 30 va 120 minut bo'lganda 15% sulfat kislotaga ruxni o'tishi mos ravishda 70,4 va 73,1% ni tashkil qiladi. Ruxning asosiy massasi sulfat kislotaga 30 minut davomida o'tadi. Haroratni 20 dan 90°C ga ko'tarilishi, Q:S=1:10 bo'lganda va ta'sirlashuv vaqti 30 minutni tashkil qilganda 70,4-71,7% dan 84-88% ga ko'tariladi.

Qattiq va suyuq fazalar nisbatlarini, ruxning katalizatoridan TFK ga o'tish darajasiga ta'sirini 20°C harorat va 30 minutli ta'sirlashuv vaqtida o'rganildi (6.11-rasm). Kislota miqdorini ko'paytirilish ruxni eritmaga o'tishiga deyarli ta'sir ko'rsatmaydi. 6.12-rasmdan ko'rinadiki, ruxni

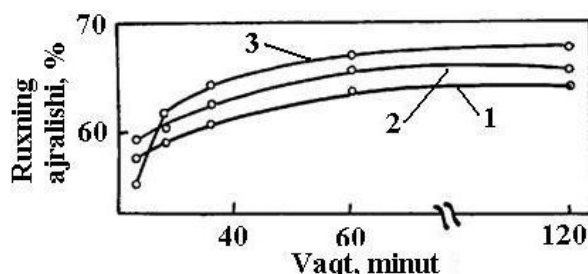


katalizatoridan TFKga ajralishiga Q:S=1:10 nisbat yetarli hisoblanadi. Fosfat kislota konsentratsiyasini P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> bo'yicha 32% ga ko'paytirilganda ruxni eritmaga o'tishi 64 dan 68% ga ortadi.

6.9-jadval

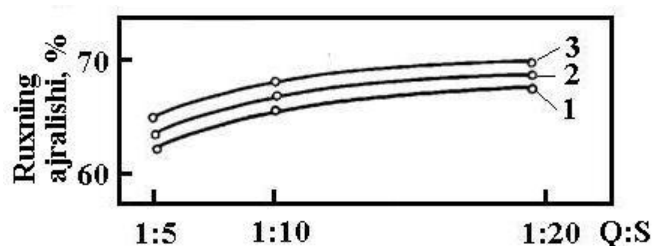
Rux asetatli katalizatoridan 20-22<sup>o</sup>C haroratda ruxning sulfat kislota eritmasiga o'tishi

| Omillar                               | Ruxning ajralishi, %                |                                    |                                    | Tadqiqotni o'tkazish sharoitlari |
|---------------------------------------|-------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|----------------------------------|
|                                       | 7,7% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> | 12% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> | 15% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> |                                  |
| Q:S moddalar nisbati                  |                                     |                                    |                                    |                                  |
| 1:5                                   | 70,3                                | 69,1                               | 69,0                               | ta'sirlashuv vaqti<br>30 min     |
| 1:6                                   | 70,6                                | 70,0                               | 69,3                               |                                  |
| 1:8                                   | 70,2                                | 69,7                               | 69,7                               |                                  |
| 1:10                                  | 71,7                                | 70,5                               | 70,4                               |                                  |
| 1:20                                  | 72,2                                | 71,9                               | 71,7                               |                                  |
| Ta'sirlashuv vaqtining ta'siri, minut |                                     |                                    |                                    |                                  |
| 5                                     | 66,7                                | 67,7                               | 67,9                               | Q:S=1:5                          |
| 15                                    | 70,0                                | 68,4                               | 68,0                               |                                  |
| 30                                    | 70,4                                | 69,7                               | 69,2                               |                                  |
| 60                                    | 71,7                                | 70,1                               | 70,7                               |                                  |
| 120                                   | 73,1                                | 71,4                               | 71,7                               |                                  |



6.11-rasm. Vaqt davomiyligining ruxni rux asetatli katalizatoridan TFKga ajralishiga ta'siri (harorat 20<sup>o</sup>C):

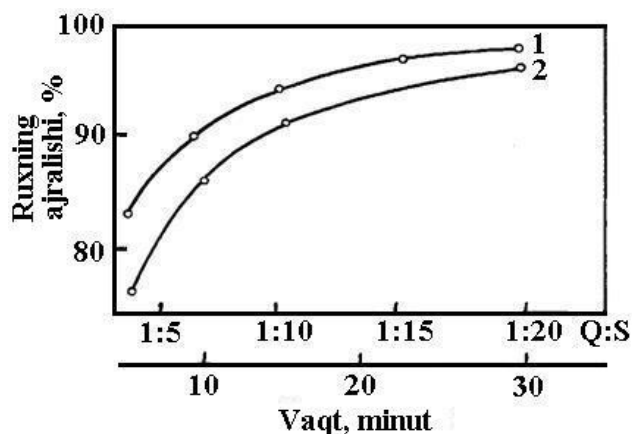
1 – 10 % P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> li TFKga; 2 – 19 % P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> li TFKga; 3 – 32 % P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> li TFKga.



6.12-rasm. Ruxning rux asetatli katalizatoridan TFKga ajralishini Q:S nisbatiga bog'liqligi (20<sup>o</sup>C):

1 – 10 % P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>; 2 – 19 % P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>; 3 – 32 % P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>.

Ruxni katalizatorlardan EFKga ajralishiga ta'sir qiluvchi omillar ham o'rganib chiqilgan. Q:S modda nisbatlari ta'siri 90°C haroratda va ta'sirlashuv vaqti 15 minut bo'lganda tekshirildi. 6.13-rasmdan ko'rinadiki, Q:S=1:3 dan Q:S=1:20 ga o'zgartirilganda ruxni suyuq fazaga o'tishi 82,1 dan 97,4% ga ortadi.



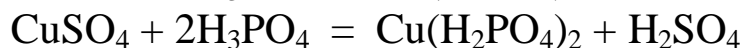
6.13-rasm. 90°C haroratda ruxning rux asetatli katalizatoridan EFKga ajralishini Q: S moddalar nisbati (1) va ta'sirlashuv davomiyligiga (2) bog'liqligi:

1 – 10 % P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>; 2 – 19 % P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>; 3 – 32 % P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>.

Ta'sirlashuv vaqtining 30 minutga ko'tarilganda ruxni eritmaga o'tishi 94,7 dan 97,1% ga ko'payadi. Q:S=1:5 dan Q:S=1:10 ga o'zgartirilsa, ajralish darajasi 96,3 dan 98,5% ga ortadi. Shunday qilib, Q:S=1:10 va 90°C haroratda mikroelementning qariyb to'la ekstraksiyon fosfat kislotaga o'tkazishga erishish mumkin.

**KAP elektrofilrlari kukuni va PHK-4 katalizatorlari komponentlarini ammofos olishdagi holatlari.** Kislorod-alangali pechlar (KAP) elektrofiltirlari kukuni va ishlab bo'lingan katalizatorlarning PHK-4 (mis oksidi va sulfatlari) ammofos olishdagi holatlari o'rganilgan. Bunda fosfat kislotasini ammiak gazi bilan neytrallash mis(II)-birikmalari tarkibiga ta'sir qilishi aniqlangan. Buning uchun reaksiya kolbasiga P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> bo'yicha 32% li fosfat kislotasining hisoblangan miqdori solindi, mis(II)-sulfat qo'shildi (yoki xomashyo) va 90°C haroratda qo'shimcha eriguncha aralashtiriladi. Modda erigach, aralashma pH ni kerakli miqdoriga qadar gaz holidagi ammiak bilan neytrallanadi. Neytrallash tugagach bo'tqani 1 soat davomida qo'shimcha aralashtiriladi. Olingan cho'kmani suv bilan bir necha marta yuviladi, havoda quritiladi va uning tarkibidagi azot, fosfor, mis elementlari miqdori tahlil qilinadi.

**Vodorod ko‘rsatkichi pH ni tarkibida mis oksidi va sulfati bo‘lgan fosfatli eritmalarni neytrallash mahsulotlariga ta’siri.** Mis oksidi va mis(II)-sulfatini termik fosfat kislotaga tarkibiga kiritilganda asosan mis digidrofosfatni hosil bo‘lishi kuzatiladi:



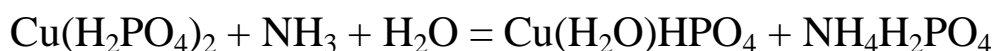
Olingan eritmani gaz holdagi ammiak bilan pH ni 1,6 qiymatiga qadar neytrallanganda, aralashma fazaviy tarkibi o‘zgarmay qoldi. Ammo pH 1,6-2,0 bo‘lganda kuchsiz ko‘k rangli eritma hosil bo‘ladi. Bu aralashmaning kimyoviy tahlil qilinganda uning tarkibida azot yo‘q ekanligi va 35,5-36,2%  $\text{Cu}^{+2}$  va 54,0-54,5%  $\text{HPO}_4^{2-}$  ionlari borligi aniqlangan, ya’ni nazariy jihatdan olinganda 35,8%  $\text{Cu}^{+2}$  va 54,1%  $\text{HPO}_4^{2-}$  tarkibli moddaga to‘g‘ri keladi. Tahlil natijalari 6.10- va 6.11-jadvallarda keltirilgan.

6.10-jadval

Ammofos bo‘tqasida hosil bo‘lgan qattiq moddaning tahlil natijalari (fosfat kislotasiga mis oksidi kiritilgan)

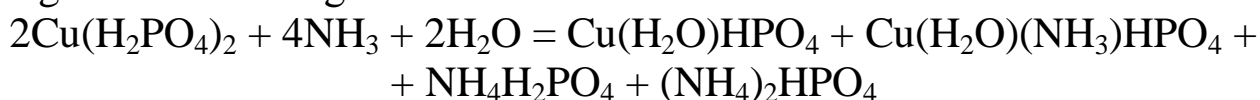
| Bo‘tqa-ning pH | $\text{HPO}_4^{2-}$ , % | $\text{Cu}^{+2}$ , % | $\text{NH}_3$ , % | $\text{HPO}_4^{2-}:\text{Cu}^{+2}:\text{NH}_3$ mol nisbatlari | Qattiq faza   |
|----------------|-------------------------|----------------------|-------------------|---|---|
| 1,6            | 54,3                    | 35,9                 | –                 | 1:1,00  | } $\text{Cu}(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4$   |
| 1,8            | 54,0                    | 35,5                 | –                 | 1:0,99  |   |
| 2,0            | 54,5                    | 36,2                 | –                 | 1:0,99  |   |
| 2,5            | 54,0                    | 36,9                 | 2,1               | 1:1,03:0,22   | } $\text{Cu}(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4$<br>$\text{Cu}(\text{H}_2\text{O})(\text{NH}_3)\text{HPO}_4$ |
| 4,3            | 52,2                    | 35,7                 | 3,4               | 1:1,03:0,37   |   |
| 5,4            | 51,6                    | 33,6                 | 4,1               | 1:0,98:0,45   |   |
| 6,0            | 50,2                    | 33,2                 | 6,2               | 1:1,00:0,70   |   |
| 6,5            | 49,0                    | 32,1                 | 9,0               | 1:0,99:0,03   | } $\text{Cu}(\text{H}_2\text{O})(\text{NH}_3)\text{HPO}_4$  |
| 6,8            | 49,5                    | 32,0                 | 8,8               | 1:0,98:1,00   |   |
| 7,0            | 48,7                    | 31,8                 | 8,9               | 1:0,99:1,03   |   |

Vodorod ko‘rsatkichning pH=1,6-2,0 qiymatlarida gaz holdagi ammiak bilan mis fosfatli eritma neytrallanganda quyidagi reaksiya boradi:



pH ning 2,5-6,0 qiymatlarida  $\text{Cu}^{+2}$  va  $\text{HPO}_4^{2-}$  bilan bir qatorda eritmada 2,1-6,2%  $\text{NH}_3$  bor ekanligi kimyoviy tahlil natijalari asosida aniqlangan, bu natija shuni tasdiqlaydiki, neytrallanish jarayonida ikkita mis(II)-

monoakvagidrofosfat va mis(II)-monoakvaamingidrofosfat tuzlarining birgalikda cho‘kmaga tushishi kuzatiladi:



6.11-jadval

Ammofos bo‘tqasida hosil bo‘lgan qattiq moddaning tahlil natijalari (fosfat kislotasiga mis(II)-sulfati kiritilgan)

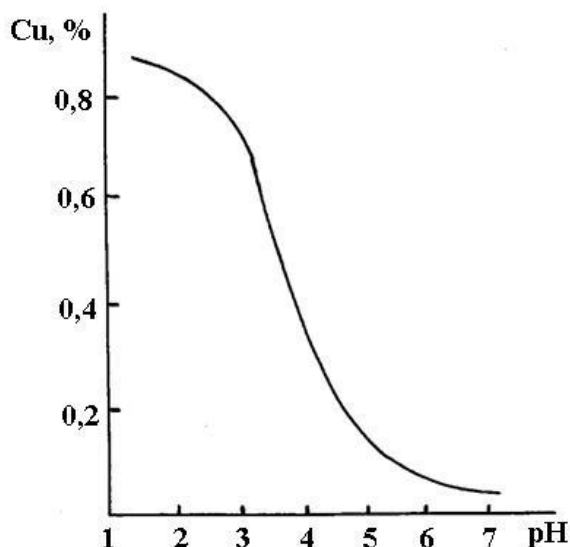
| Bo‘tqa-ning pH | HPO <sub>4</sub> <sup>2-</sup> , % | Cu <sup>+2</sup> , % | NH <sub>3</sub> , % | HPO <sub>4</sub> <sup>2-</sup> :Cu <sup>+2</sup> : NH <sub>3</sub> mol nisbatlari | Qattiq faza  |
|----------------|------------------------------------|----------------------|---------------------|---|--|
| 1,7            | 54,5                               | 35,4                 | –                   | 1:0,98  | } Cu(H <sub>2</sub> O)HPO <sub>4</sub>   |
| 2,0            | 54,1                               | 35,7                 | –                   | 1:1,00  |  |
| 2,7            | 53,8                               | 35,5                 | 2,8                 | 1:1,00:0,29   | } Cu(H <sub>2</sub> O)HPO <sub>4</sub><br>Cu(H <sub>2</sub> O)(NH <sub>3</sub> )HPO <sub>4</sub> |
| 4,0            | 52,0                               | 35,1                 | 3,2                 | 1:1,02:0,35   |  |
| 4,5            | 51,2                               | 34,7                 | 3,9                 | 1:0,99:0,67   |  |
| 6,3            | 49,8                               | 32,5                 | 9,0                 | 1:0,98:1,02   | } Cu(H <sub>2</sub> O)(NH <sub>3</sub> )HPO <sub>4</sub>   |
| 6,7            | 49,3                               | 32,5                 | 8,7                 | 1:1,00:1,00   |  |
| 7,1            | 48,6                               | 32,0                 | 8,9                 | 1:0,98:1,01   |  |

Neytrallanish reaksiyasini davom ettirilishi natijasida mis fosfatli eritmadan to‘k ko‘k rangli cho‘kma hosil bo‘lishi kuzatiladi. Cho‘kmaning kimyoviy tahlili natijalari quyidagiga:

| pH  | HPO <sub>4</sub> <sup>2-</sup> , % | Cu <sup>+2</sup> , % | NH <sub>3</sub> , % |
|-----|------------------------------------|----------------------|---------------------|
| 6,5 | 49,0                               | 32,1                 | 9,0                 |
| 6,8 | 49,5                               | 32,0                 | 8,8                 |
| 7,0 | 48,7                               | 31,8                 | 8,9                 |

Bu qiymatlar molyar nisbatlarda quyidagicha bo‘ladi 1:1:1. Bunday natija neytrallanishning eng yuqori qiymatlarida mis(II)-monoakvaamingidrofosfatni hosil bo‘lganligini tasdiqlaydi. Hisoblarning ko‘rsatishicha, uning tarkibida Cu<sup>+2</sup> = 32,7%, NH<sub>3</sub> = 8,7%, HPO<sub>4</sub><sup>2-</sup> = 49,3% bo‘ladi. 6.14-rasmda suyuq fosfatli fazadagi mis konsentratsiyasining pH ko‘rsatkichiga bog‘liq ravishda o‘zgarishi ko‘rsatilgan. Rasmda keltirilgan natijalar shuni tasdiqlaydiki, pH=1,6-2,0 bo‘lganda, mis(II)-monoakvagidrofosfat, pH ning 2,5-6,0 qiymatlarida Cu<sup>+2</sup> va HPO<sub>4</sub><sup>2-</sup> bilan bir qatorda eritmada 2,1-6,2% NH<sub>3</sub> bor ekanligi kimyoviy tahlil natijalari asosida aniqlandi, bu natija shuni tasdiqlaydiki, neytrallanish jarayonida ikkita mis(II)-monoakvagidrofosfat va mis(II)-monoakvaamingidrofosfat tuzlarining

birgalikda cho'kmaga tushishi va pH 6,5-7,5 bo'lganda, mis(II)-monoakvaamingidrofosfat tuzinng hosil bo'lishi kuzatiladi.



6.14-rasm. 90°C haroratda suyuq fazadagi mis konsentratsiyasining pH qiymatiga bog'liq ravishda o'zgarishi

Kimyoviy tahlil natijalari fizik-kimyoviy tahlil usullari yordamida identifikatsiya qilingan.

**Ammofos bo'tqasida kristallanadigan mis fosfatni fizik-kimyoviy usullar yordamida tadqiq qilish.** Mis(II)-monoakvagidrofosfat va mis(II)-monoakvaamingidrofosfat birikmalarini identifikatsiya qilish uchun zamonaviy fizik-kimyoviy tahlil usullaridan foydalanilgan.

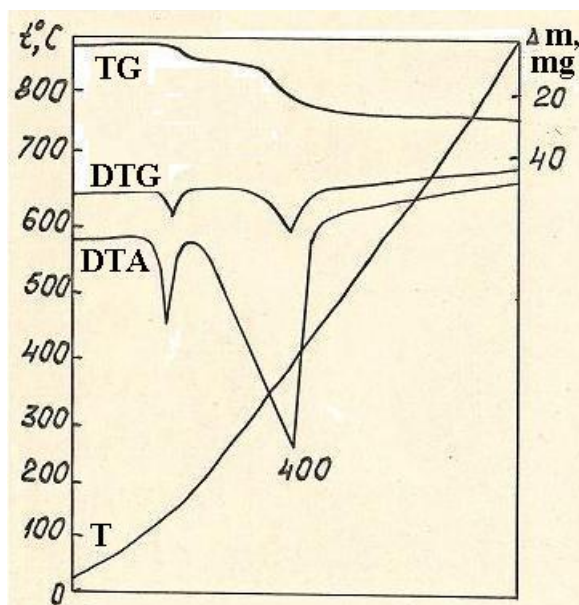
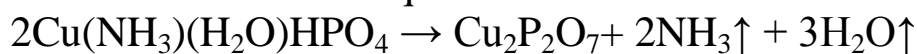
Muhitning pH=1,8 qiymatida ajratib olingan birikmaning DTA egri chiziqlarida 140 va 400°C haroratlarda endoeffektlar kuzatiladi (6.15-rasm). 140°C haroratda kristallizatsiya suvining chiqib ketishi sodir bo'ladi. Haroratning navbatdagi ko'tarilib borishi natijasida suvsiz tuz tarkibidan konstitutsion suvning ajralishi va mis pirofosfatning hosil bo'lishi kuzatiladi:



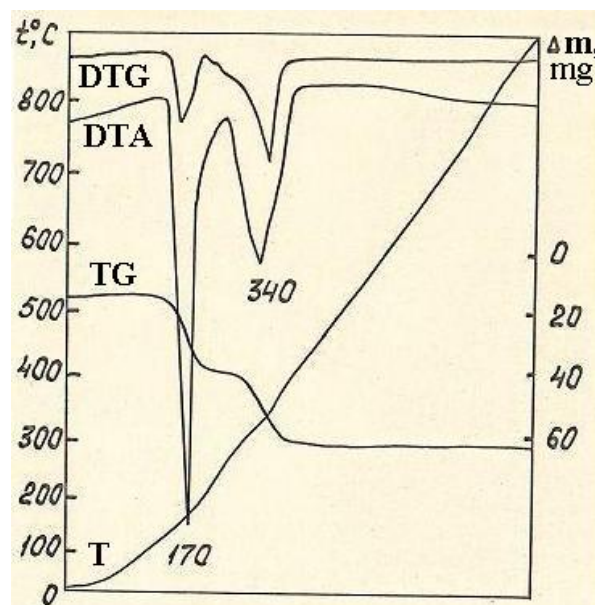
Muhitning pH=6,5 qiymatida ajratib olingan mis(II)-monoakvaamingidrofosfat birikmasining derivatogrammasida 170 va 340°C haroratlarda endotermik effektlar borligi ko'rinadi (6.16-rasm). 170°C haroratdagi birikma massasining kamayishi suvning ajralib chiqishi hisobiga sodir bo'ladi.

Suv va ammiakning to'la chiqib ketishi 500°C haroratda sodir bo'ladi. Bunda massaning yo'qolishi 22,3% ga teng bo'lib qoladi, bu esa suv ammiakning hissasigi to'g'ri keladi. 500°C haroratda olingan

moddaning kimyoviy tahlil natijalari, birikmada fosfor va mis elementlari mavjudligini, ammo azot umuman bu tarkibda yo‘q ekanligini ko‘rsatdi. Olingan natijalar asosida  $\text{Cu}(\text{NH}_3)(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4$  degidratatsiya jarayonini quyidagi sxema asosida tasavvur qilish mumkin:



6.15-rasm. pH=1,8 da ammosfos bo‘tqasida hosil bo‘ladigan birikmalar derivatogrammasi

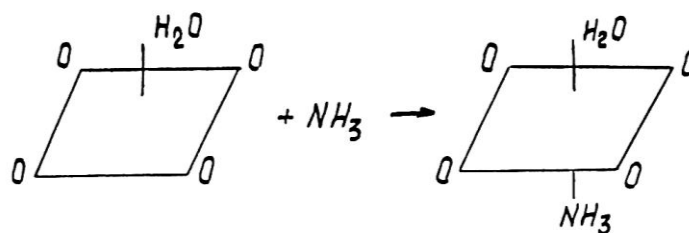


6.16-rasm. pH=6,5 da ammosfos bo‘tqasida hosil bo‘ladigan birikmalar derivatogrammasi

Olingan natijalarni tasdiqlash maqsadida, namunalar izotermik sharoitlarda 60 minut davomida turli xil haroratlarda ushlab turildi va ularni massalari hamda kimyoviy tarkiblari tahlil qilindi. 6.12-jadvalda keltirilgan natijalar, derivatogramma natijalarini to‘la tasdiqlaydi. 200-210°C haroratda massa 10,2% ga kamayadi. 300-320°C haroratda esa massaning kamayishi 2,3% ni tashkil qiladi. Massaning kamayishi 500°C haroratda 22,3% ga teng bo‘lib qoladi (derivatogramma bo‘yicha 23,0%, hisoblar bo‘yicha 22,6%).

$\text{CuNH}_4\text{PO}_4 \cdot \text{H}_2\text{O}$ ,  $[\text{Cu}(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$ ,  $[\text{Cu}(\text{NH}_3)(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  larni IQ-va elektron spektrlari o‘rganilgan (6.17-6.19-rasmlar).

Shuni ta’kidlash lozimki, aralashmani pH=6,5-7,5 qiymatlarga qadar neytrallanganda ammiak mis(II)-monoakvagidrofosfat  $[\text{Cu}(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  tarkibiga kiradi hamda mis(II)-monoakvaamingidrofosfat  $[\text{Cu}(\text{NH}_3)(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  birikmasini hosil qiladi (ilmiy adabiyotlarda bu modda formulasi  $\text{CuNH}_4\text{PO}_4 \cdot \text{H}_2\text{O}$  ko‘rinishida yoziladi):



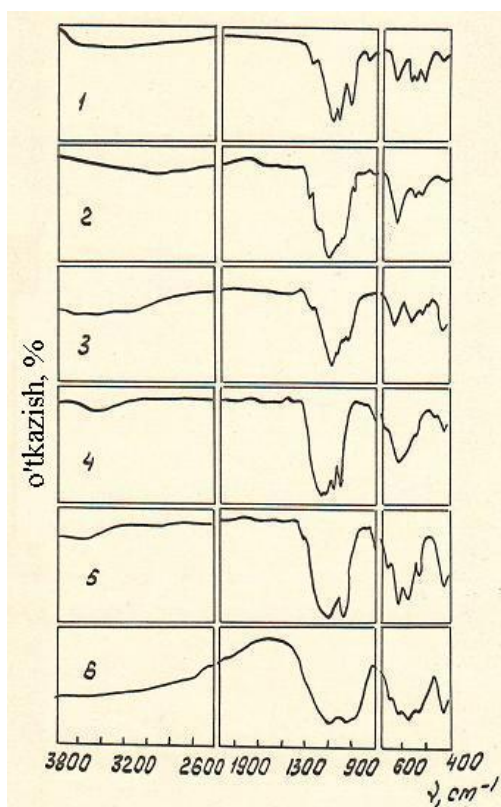
6.12-jadval

Fosfatli birikmalar eritmalarini neytrallashtirish natijasida hosil bo'lgan birimlarni termik ishlav berilishi orqali paydo bo'lgan moddalarni kimyoviy tahlili natijalari

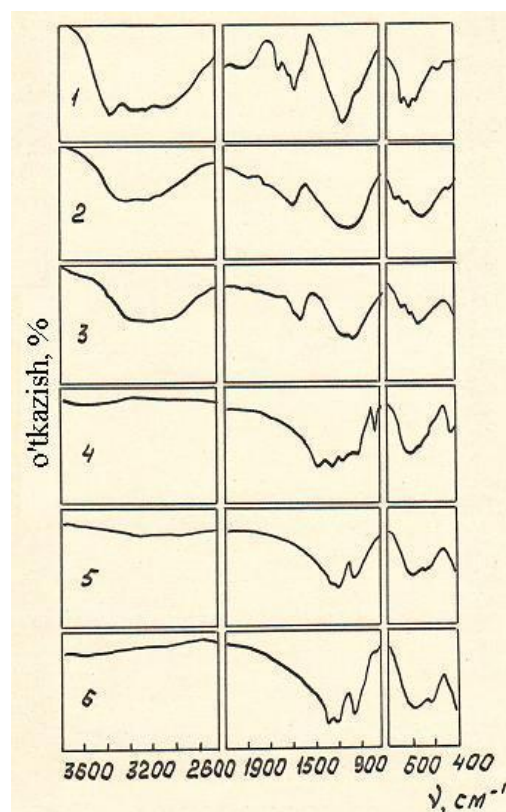
| Harorat, °C                     | Massaning kamayishi, % | Cu, % | N, % | P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> , % | H <sub>2</sub> O, % |
|---------------------------------|------------------------|-------|------|-----------------------------------|---------------------|
| Mis(II)-monoakvagidrofosfat     |                        |       |      |                                   |                     |
| 20-25                           | –                      | 35,4  | –    | 40,3                              | 9,8                 |
| 80-100                          | 0,21                   | 35,6  | –    | 40,5                              | 9,6                 |
| 150-160                         | 9,2                    | 39,3  | –    | 44,3                              | –                   |
| 300-320                         | 10,1                   | 39,7  | –    | 44,5                              | –                   |
| 400-420                         | 15,3                   | 42,5  | –    | 47,0                              | –                   |
| 500-520                         | 15,6                   | 42,6  | –    | 47,3                              | –                   |
| Mis(II)-monoakvaamingidrofosfat |                        |       |      |                                   |                     |
| 20-25                           |                        | 32,0  | 7,4  | 36,6                              | 9,5                 |
| 100-110                         | 0,03                   | 32,1  | 7,4  | 36,8                              | 9,3                 |
| 200-210                         | 10,2                   | 36,0  | 5,5  | 40,2                              | 3,2                 |
| 300-320                         | 14,2                   | 40,1  | 2,3  | 42,6                              | –                   |
| 500-520                         | 22,3                   | 42,2  | –    | 41,3                              | –                   |

Agar reaksiya yuqorida keltirilgan sxema bo'yicha borsa, [Cu(H<sub>2</sub>O)HPO<sub>4</sub>] ning elektron spektridan [Cu(NH<sub>3</sub>)(H<sub>2</sub>O)HPO<sub>4</sub>] ning elektron spektriga o'tilsa, Cu(II) ning yutilish yo'laklarida gipsoxrom siljish sodir bo'lishi kerak, bu esa (4F) asosiy holatdan (4P) komponent darajasiga o'tish bilan bog'liqdir. Bunday o'zgarishlarni sodir bo'lishi ammiakni spektrokimyoviy qatorda suv molekulasiga qaraganda chaproqda joylashganligi va shuning uchun suvga nisbatan kuchliroq maydon kuchiga ega bo'lishligi bilan tushuntiriladi.

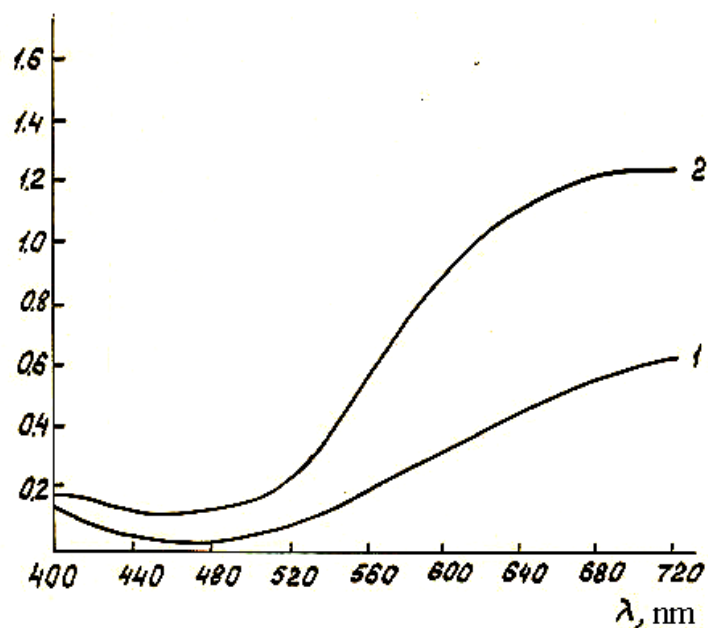
Yuqorida qayd etib o'tilgan reaksiyalarni haqiqatan ham sodir bo'lishini tasdiqlash maqsadida namunalarni ko'rinish oblastidagi 400 va 750 nm to'lqin uzunligidagi aks spektrlari o'rganilgan. 6.19-rasmdan ko'rinadiki, spektrlarning maksimumlari mis(II)-monoakvagidrofosfat [Cu(H<sub>2</sub>O)HPO<sub>4</sub>] uchun 698 nm da hamda mis(II)-monoakvaamin-



6.17-rasm.  $[\text{Cu}(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  (1) va uni qizdirish mahsulotlari IQ-spektrlari: 2 – 200°C; 3 – 300°C; 4 – 500°C; 6 – 750°C; 7 – 900°C.



6.18-rasm.  $[\text{Cu}(\text{NH}_3)(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  (1) va uni qizdirish mahsulotlari IQ-spektrlari: 2 – 200°C; 3 – 300°C; 4 – 500°C; 6 – 750°C; 7 – 900°C.



6.19-rasm. pH=1,8 (1) va 6,5 (2) dagi ammos bo'tqasida hosil bo'ladigan birikmalar aks diffuziyali elektron spektrlari



gidrofosfat  $[\text{Cu}(\text{NH}_3)(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  birikmasi uchun – 624 nm to‘lqin uzunligida joylashgan. Shunday qilib, ikkinchi moddada maksimumni 74 nm ga gipsoxrom siljishi kuzatiladi, bu esa ammiak molekulasini monoakvagidrofosfat  $[\text{Cu}(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  tarkibiga kirishini va N-Cu bog‘ini paydo qilib, monoakvaamingidrofosfat  $[\text{Cu}(\text{NH}_3)(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  birikmasini hosil qilishini tasdiqlaydi. Xuddi shunday xulosani moddaning IQ-spektrida ammoniy uchun tegishli  $3100\text{-}2900\text{ sm}^{-1}$  li keng to‘lqin yo‘lagining yo‘qligi ham isbotlab beradi.

Shuni qayd etish lozimki,  $[\text{Cu}(\text{NH}_3)(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  ning IQ-spektrida tarkibida P–OH guruhi bo‘lgan birikmalar borligini tasdiqlovchi  $\nu_{\text{R-O}}$  bog‘lanish uchun tegishli  $1280\text{ sm}^{-1}$  yo‘laklar mavjud. Bunda N-H bog‘ning valent tebranishlari uchun tegishli yutilish yo‘laklariga alohida e‘tiborni qaratish kerak bo‘ladi. Ammiak molekulasining  $\nu_{\text{NH}}$  va kompleks birikmalari  $\nu_{\text{NH}}$  i, ammoniy kationi  $\nu_{\text{NH}}$  laridan tubdan farq qiladi. Bu tebranishlar o‘rtacha intensivlikka  $3350\text{-}3220\text{ sm}^{-1}$  ega bo‘lgan va dublet holida namoyon bo‘ladi. Ammoniy ionining qatq holdagi namunalarida  $\nu_{\text{NH}}$  keng holdagi  $3100\text{-}2900\text{ sm}^{-1}$  intensiv yo‘laklarga ega bo‘ladi.  $[\text{Cu}(\text{NH}_3)(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  birikmasining IQ-spektrlarida to‘lqin uzunligining  $3350\text{-}3220\text{ sm}^{-1}$  qiymatlarida o‘rtacha intensivlikka ega bo‘lgan dubletni kuzatish mumkin, bu esa mos ravishda  $\nu_{\text{as}(\text{NH})}$  va  $\nu_{\text{s}(\text{NH})}$  larga tegishlidir. Bu olingan faktlar ishonchli ravishda olingan mikroo‘g‘it  $[\text{Cu}(\text{NH}_3)(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  tarkibga va tuzilishga egaligini tasdiqlaydi.

$[\text{Cu}(\text{NH}_3)(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  birikmasida mis(II) ga azot koordinatsiyasining ta’siri NH-bog‘ parametrlariga qanday bo‘lishini aniqlash muhim ahamiyatga ega. Buning uchun koordinatsiyalashgan NH-bog‘ uchun quyidagi parametrlarni hisoblab topilgan: kuch konstantasi  $f$  va bog‘ning hosil bo‘lish burchagi, N-H bog‘idagi atomlar orasidagi masofa ( $r$ ).



Bu kattaliklarni quyidagi formulalar yordamida hisoblab topiladi:

$$f_{\text{dina/sm}} = 2,769 \cdot 10^{-2} (\nu_{\text{as}}^2 + \nu_{\text{s}}^2)$$

$$\sin^2 \frac{\theta^0}{2} = 0,500 + 7,448 \frac{(\nu_{\text{as}}^2 - \nu_{\text{s}}^2)}{(\nu_{\text{as}}^2 + \nu_{\text{s}}^2)}$$

*N-H* bog‘lanishidagi atomlar orasidagi masofa (*r*) Bedjer va Duglas-Klark tenglamalari yordamida hisoblanadi:


$$f(r-0,34)^3=1,86; f \cdot r^{7,6}=7,00$$

Kuch konstantasi, bog‘lanish burchagi va atomlar orasidagi masofa qiymatlari 6.13-jadvalda keltirilgan.

6.13-jadvaldan ko‘rinadiki,  $[\text{Cu}(\text{NH}_3)(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  molekulasida ammiakni koordinatsiyasi oqibatida yuqoridagi kompleks birikmasidagi  $\text{NH}_3$  molekulasidagi *N-H* bog‘ining kuch konstantasi *f* ning qiymati,  $\text{NH}_3$  molekulasidagi *N-N* bog‘ining kuch konstantasi *f* dan kichik bo‘ladi, uning qiymati 6,31 dan 5,98 Mdn/sm gacha kichrayadi, atomlar orasidagi masofa esa mos ravishda 1,018 dan 1,021 Å ga qadar ortadi. Bunday o‘zgarishlar ayniqsa, kobalta(II)-monoakvaamingidrofosfatda juda yorqin namoyon bo‘ladi.

6.13-jadval

*N-H* bog‘ining ayrim parametrlari

| Birikmalar   | $\nu_{\text{as}(\text{NH})}, \text{sm}^{-1}$ | $\nu_{\text{s}(\text{NH}_2)}, \text{sm}^{-1}$ | $f_{\text{NH}}, \text{Mdn/sm}$ | $\theta^\circ$<br> | $r_{\text{N-H}}, \text{Å}$ |                                 |
|--|--|---|--------------------------------|--|----------------------------|---------------------------------|
|  |  |   |                                |  | Bedjer formulasi bo‘yicha  | Duglas-Klark formulasi bo‘yicha |
| $\text{NH}_3$  | 3414   | 3336  | 6,31                           | 110°6  | 1,006                      | 1,014                           |
| $[\text{Cu}(\text{NH}_3)(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$ | 3350   | 3220  | 5,98                           | 120°1  | 1,017                      | 1,021                           |
| $[\text{Cu}(\text{NH}_3)(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$ | 3400   | 3230  | 6,08                           | 138°48   | 1,014                      | 1,019                           |

Shunday qilib,  $\text{NH}_3$  molekulasining yuqoridagi birikma tarkibiga kirishi koordinatsion birikma tarkibining keskin o‘zgarishiga olib keladi va *N-H* bog‘ parametrlarini o‘zgartiradi. Bu olingan natijalar  $\text{pH}=5,8$  qiymatida hosil bo‘lgan koordinatsion birikma tarkibining  $[\text{Cu}(\text{NH}_3)(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  mos kelishini tasdiqlaydi.

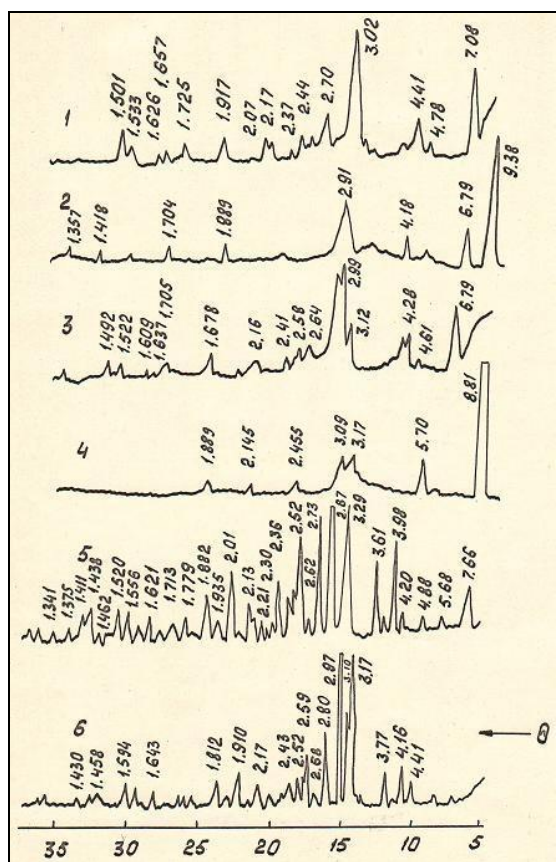
Ammofos bo‘tqasidan  $\text{pH}=1,8$  da ajratib olingan mis(II)-monoakvagidrofosfat tuzini  $300^\circ\text{C}$  gacha qizdirilganda hosil bo‘lgan IQ-spektrlarida  $\text{PO}_4$  va  $\text{POH}$  ionlarga to‘g‘ri keladigan  $1280 \text{ sm}^{-1}$  to‘lqin yo‘laklari hosil bo‘ladi.  $500,750$  va  $900^\circ\text{C}$  haroratlarga qadar qizdirilgan birikmalarda yuqoridagi birikmalar to‘lqin yo‘laklaridan farq qiladigan  $\text{P}_2\text{O}_7$  ga mos keladigan  $750 \text{ sm}^{-1}$  to‘lqin uzunliklari paydo bo‘ladi (6.17-rasm). Mis(II)-monoakvagidrofosfat tuzidagi suvga tegishli bo‘lgan to‘lqin uzunliklari, bu birikma  $300^\circ\text{C}$  ga qizdirilganda  $2600$  i  $3400 \text{ sm}^{-1}$  va  $1600 \text{ sm}^{-1}$  qiymatlarda namoyon bo‘ladi (6.18-rasm).

$300^\circ\text{C}$  gacha qizdirilgan namunada  $\text{P}_2\text{O}_7$  ga to‘g‘ri keladigan  $540 \text{ sm}^{-1}$  kuchsiz to‘lqin yo‘laklari paydo bo‘ladi.  $500, 750$  i  $900^\circ\text{C}$

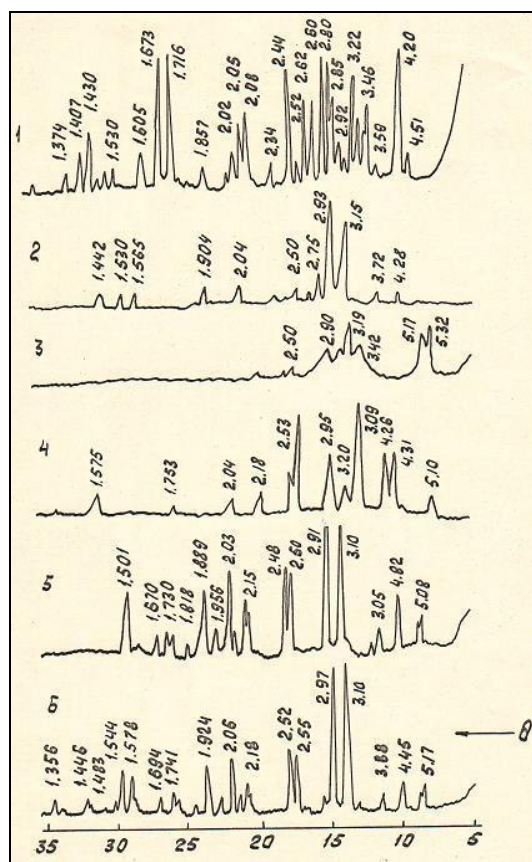
haroratlarda suv molekulasiga to'g'ri keladigan to'liq uzunliklari yo'qolib, pirofosfat- ionlarga tegishli to'liq uzunliklari hosil bo'ladi.

Yuqoridagi tahlil usullaridan tashqari,  $[\text{Cu}(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  va  $[\text{Cu}(\text{NH}_3)(\text{H}_2\text{O})\text{HPO}_4]$  birikmalari va ularning 200, 300, 750 va 900°C haroratlarda qizdirilgan namunalarning rentgenogrammalari ham olinib tahlil qilingan (6.20- va 6.21-rasmlar).

Ammofos bo'tqasidan ajratib olingan birikmalarning rentgenogrammalari 6.20- va 6.21-rasmlarda berilgan. Olingan natijalardan ko'rinadiki, bu birikmalar uchun 7,06, 4,41, 3,02, 2,70, 1,92, 1,50 Å difraksiyon maksimumlar mos keladi (6.20-rasm).



6.20-rasm. pH=1,8 dagi ammos bo'tqasidan ajratib olinadigan birikma (1) va uni qizdirish mahsulotlari rentgenogrammalari: 200°C (2); 300°C (3); 500°C (4); 750°C (5); 900°C (6).



6.21-rasm. pH=6,5 dagi ammos bo'tqasidan ajratib olinadigan birikma (1) va uni qizdirish mahsulotlari rentgenogrammalari: 200°C (2); 300°C (3); 500°C (4); 750°C (5); 900°C (6).

Rentgenfazali tahlil natijalariga ko'ra, mis gidrofosfat 300-900°C haroratda yangi modda – mis pirofosfatga aylanadi. Qizdirilgan namunalarda (300°C) 2,99, (750°C) 3,29, (900°C) 3,17 intensiv maksimumlar paydo bo'lishi kuzatiladi (6.20-rasm).

[Cu(NH<sub>3</sub>)(H<sub>2</sub>O)HPO<sub>4</sub>] birikmasi uchun 4,21, 3,46, 3,22, 2,92, 2,62, 2,44, 2,08, 1,61, 1,43Å difraksion maksimumlar mos keladi (6.21-rasm). Mis(II)-monoakvaamingidrofosfatni 300-900°C gacha qizdirilganda yangi moddalar hosil bo'ladi, namunani 750°C gacha qizdirilgandagi 4,32, 3,10, 2,50, 2,03, 1,88, 1,53Å difraksion maksimumlar yangi moddalar hosil bo'lganligini tasdiqlaydi (6.21-rasm).

Shunday qilib, ammos fos bo'tqasida hosil bo'ladigan moddalar tarkibiga muhitning pH qiymati keskin ta'sir ko'rsatadi. Muhitning pH=2,5-6 qiymatlarida mis(II)-akvagidrofosfat [Cu(H<sub>2</sub>O)HPO<sub>4</sub>] va mis(II)- monoakvaamingidrofosfat [Cu(NH<sub>3</sub>)(H<sub>2</sub>O)HPO<sub>4</sub>] birikmalari aralashmasi hamda pH=6,5-7,5 qiymatlarda mis(II)-monoakvaamingidrofosfat [Cu(NH<sub>3</sub>)(H<sub>2</sub>O)HPO<sub>4</sub>] hosil bo'ladi.

**Ikkilamchi xomashyolar va ishlatib bo'lingan katalizatorlar ishtirokida misli va ruxli ammos fos olinish texnologik sxemasi.** Mikroelementli xomashyolar va ishlatib bo'lingan katalizatorlar tarkibidan mikroelementlarni ammiak va kislotalar eritmalariga o'tkazish bo'yicha o'tkazilgan tadqiqotlar natijalari, mikroelementli xomashyolar va ishlatib bo'lingan katalizatorlardan foydalanib mikroelementli ammos fos olishning texnologik sxemasini yaratishga asos bo'lib xizmat qiladi.

Mikroelementli o'g'itlar olishda quyidagi: mikroelementlarni boshlang'ich bosqichga (fosforitni parchalashga yoki olingan EFKga) va ammos fos olishdagi oraliq (mikroelementlarning ammiakli eritmasi) jarayonga kiritish usullari qo'llaniladi. Misli va ruxli ammos fos olishda mikroelementlarni EFKga qo'shish usuli maqsadga muvofiqdir.

*Ikkilamchi xomashyolar ishtirokida olingan ammos fosning kimyoviy tarkibi.* Elektrofiltirlar kukuni va rux bug'lanmasi dan foydalanib misli va ruxli ammos foslar olish o'rganilgan. Qizdirilgan (90°C haroratgacha) ekstraksion fosfat kislotasida ikkilamchi xomashyo (tayyor mahsulot tarkibida 0,5% mis va 0,8% rux bo'lishi hisobidan) eritiladi, olingan aralashma gaz holdagi ammiak bilan muhitning pH=3,5-6 qiymatiga qadar neytrallanadi, hosil bo'lgan bo'tqani qoldiq namlikni 0,6-0,8% miqdorigacha quritiladi. Olingan mahsulot tarkibidan asosiy komponentlar miqdoriy jihatdan tahlil qilingan. O'g'itlar tarkibini aniqlash uchun o'tkazilgan kimyoviy tahlil natijalari 6.14- va 6.15-jadvallarda keltirilgan.

O'g'itni neytrallash jarayonida uning kimyoviy tarkibi va xususiyatlari ma'lum darajada o'zgaradi, ya'ni pH ko'tarilishi fosforning suvda eruvchan shakli miqdorini 37% dan (pH=3,5) 35,1% gacha (pH=4,9) pasaytiradi. Azotning miqdori esa 10,9% gacha ortib bordi.

## 6.14-jadval

Elektrofiltrlar kukuni ishtirokida olingan o'g'itning kimyoviy tahlil natijalari

| pH  | N,<br>% | P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> o'ztl.,<br>% | P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> suvli.,<br>% | $\frac{Cu_{suvli.} \cdot 100\%}{Cu_{umum.}}$ |
|-----|---------|--|--|--|
| 3,5 | 9,5     | 44,4                                       | 37,1                                       | 46,1   |
| 4,0 | 10,0    | 44,0                                       | 36,5                                       | 26,4   |
| 4,5 | 10,4    | 43,5                                       | 36,0                                       | 25,0   |
| 4,8 | 10,6    | 43,3                                       | 35,0                                       | 18,3   |
| 5,1 | 11,2    | 43,4                                       | 35,2                                       | 13,2   |
| 5,5 | 11,7    | 43,4                                       | 34,1                                       | 8,5  |
| 6,0 | 12,3    | 42,6                                       | 33,6                                       | 6,3  |

## 6.15-jadval

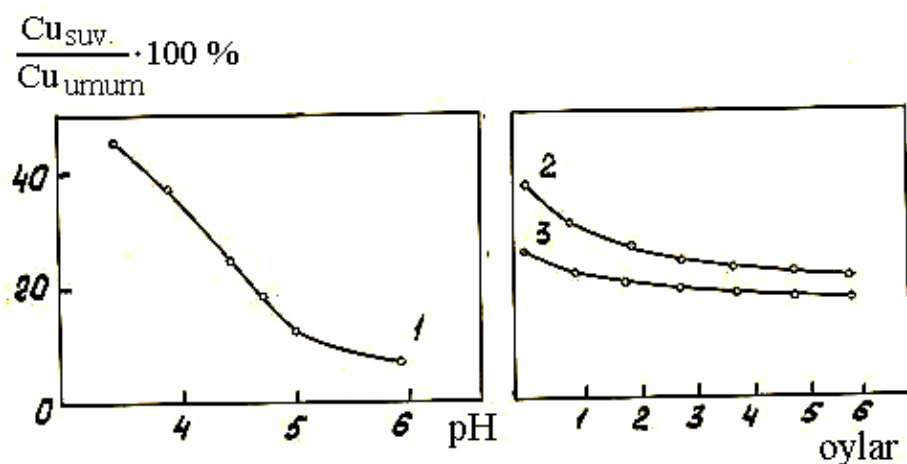
Rux bug'lanmasi ishtirokida olingan o'g'itning kimyoviy tahlil natijalari

| pH  | N,<br>% | P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> o'ztl.,<br>% | P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> suvli.,<br>% | $\frac{Zn_{suvli.} \cdot 100\%}{Zn_{umum.}}$ |
|-----|---------|--|--|--|
| 3,6 | 9,7     | 44,1                                       | 36,8                                       | 37,8   |
| 4,0 | 9,9     | 43,8                                       | 36,2                                       | 25,5   |
| 4,5 | 10,3    | 43,5                                       | 35,8                                       | 16,8   |
| 4,9 | 10,9    | 43,7                                       | 35,1                                       | 9,6  |
| 5,4 | 11,5    | 43,4                                       | 34,4                                       | 7,5  |
| 6,2 | 12,4    | 42,1                                       | 33,1                                       | 5,3  |

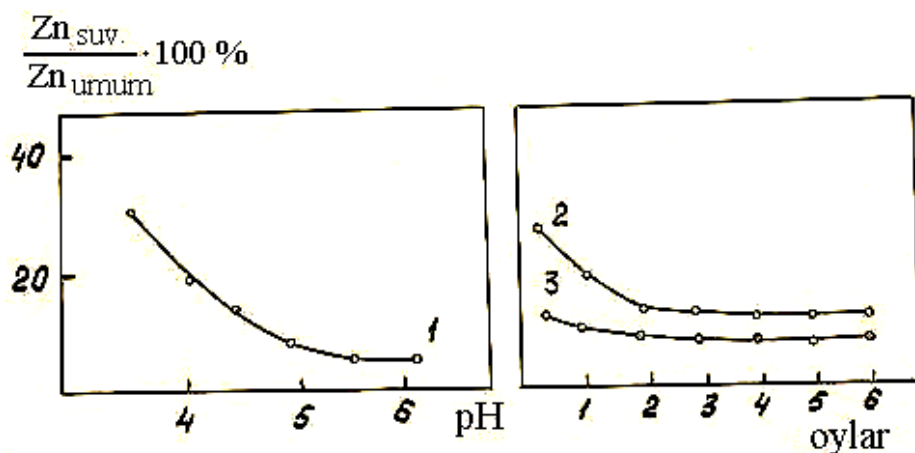
Natijalardan ko'rinadiki, pH ortishi bilan mis va ruxning suvda eruvchan shakllari miqdori 37,3-46,1% dan 5,2-6,3% gacha kamayadi. Suvli eritmaga pH=4,0 da 26,4% mis va 25,5% rux o'tadi, muhitning pH=4,5 dan yuqori ko'rsatkichlarida mos ravishda 25,0 va 16,8% gacha kamayadi (6.22- va 6.23-rasmlar).

Namunalarda 6 oy davomida o'z tarkibidagi mis va ruxning suvda eruvchan shakllarining qo'shimcha kamayishi kuzatiladi. Olingan o'g'itlardagi fosfor va mikroelementlarning o'zlashtiriladigan shakllarini aniqlash uchun 0,05n sulfat kislotasi, 2% li limon kislotasi va 0,2M li trilon-B eritmalaridan foydalanilgan. Quyida olingan namunalardan sulfat kislotasi va trilon B eritmalariga fosforning massa qismlari (% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>) o'tishi natijalari keltirilgan:

| Namuna № | Sulfat kislota eritmasi | Trilon B eritmasi |
|----------|-------------------------|-------------------|
| 1        | 43,5                    | 42,8              |
| 2        | 42,7                    | 43,0              |
| 3        | 44,1                    | 44,3              |
| 4        | 43,6                    | 43,2              |
| 5        | 42,5                    | 42,9              |



6.22-rasm. O'g'itdagi suvda eriydigan mis miqdorining: 1 – pHga; 2 – saqlash vaqtiga (pH=4,0); 3 – saqlash vaqtiga (pH=4,5) bog'liqligi



6.23-rasm. O'g'itdagi suvda eriydigan rux miqdorining: 1 – pHga; 2 – saqlash vaqtiga (pH=4,0); 3 – saqlash vaqtiga (pH=4,5) bog'liqligi

Olingan natijalar asosida, o'zlashadigan fosfor shakllarini aniqlashda Peterman eritmasidan tashqari, 0,05n sulfat kislota va 0,2M li trilon-B hamda 2% li limon kislota eritmalaridan foydalanish mumkin. Mikroelementlarni o'zlashtiriladigan shakllarini ham aniqlashda shunday

eritmalaridan foydalanish mumkin.

0,05n sulfat kislota, 2% li limon kislota eritmalariga mikroelementlarni ammosfosdan o'tishi ham o'rganib chiqilgan:

| Ekstragent                    | Q : S   | Mikroelementlarni eritaga o'tish darajasi, % |
|-------------------------------|---------|--|
| 2% li limon kislota eritmasi  | 1 : 50  | 97   |
|                               | 1 : 100 | 99   |
| 0,05n sulfat kislota eritmasi | 1 : 50  | 98   |
|                               | 1 : 100 | 100  |

Ko'rinib turibdiki, bu eritmalarga mikroelementlarning deyarli hamma miqdori o'tadi. Bu esa mikroelementlarni to'raligicha o'simliklar tomonidan o'zlashtiriladigan shaklda bo'lishidan dalolat beradi.

*Ikkilamchi xomashyolar va ishlatib bo'lingan katalizatorlar ishtirokida olingan ammosfosning gigroskopikligi.* O'g'itlarning asosiy fizik-kimyoviy xossalariidan biri uning gigroskopikligi hisoblanadi. Mikroelement qo'shimchalari bo'lgan ammosfosning gigroskopik nuqtalari eksikatorli usul yordamida 25°C haroratda aniqlangan.

6.16-jadval

Ikkilamchi xomashyolar va ishlatib bo'lingan katalizatorlar ishtirokida olingan ammosfosning gigroskopikligi

| O'g'it                                   | N, % | P <sub>2</sub> O <sub>5, o'zl.</sub> , % | Gigroskopiklik nuqtasi, % |
|--|------|--|---------------------------|
| Ammofos                                  | 10,2 | 44,0                                     | 59,5                      |
| Ammofos+1% misli pech kukuni             | 10,1 | 43,6                                     | 60,6                      |
| Ammofos + 2% misli pech kukuni           | 10,0 | 43,1                                     | 61,9                      |
| Ammofos + 2% li PHK-4                    | 10,0 | 43,2                                     | 61,5                      |
| Ammofos + 1% li rux bug'lanmasi          | 10,2 | 43,5                                     | 61,0                      |
| Ammofos + 2% li rux bug'lanmasi          | 10,1 | 43,0                                     | 61,7                      |
| Ammofos + 2% li rux asetatli katalizator | 10,2 | 43,2                                     | 62,0                      |

Ma'lumki, mahsulotning gigroskopik nuqtasi sistemadagi tuzlarning tavsifi va fazaviy holatlariga bog'liq bo'ladi. Ammosfos gigroskopik

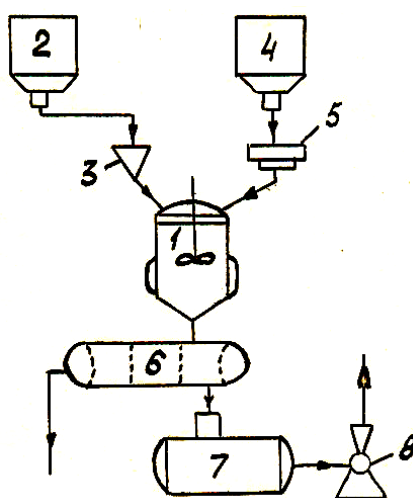
nuqtasining o'zgarishi uning tarkibida bo'lgan misli pech kukuni va ruxli rux bug'lanmasi hamda ishlatib bo'lingan katalizatorlarni uning tarkibida mikro- va makroelementlarni o'zaro ta'sirlashuvi tufayli hosil bo'lgan kompleks birikmalar orqali tushuntiriladi.

Shunday qilib, ammosfos olishda unga qo'shilgan rangli metallurgiya ikkilamchi xomashyolari va ishlatib bo'lingan katalizatorlar o'g'itning xossalarini yaxshilaydi.

*Mikroelementli ammosfos ishlab chiqarish texnologik sxemasi.* O'tkazilgan tadqiqotlar natijalari, mikroelementli xomashyolar (pech elektrofiltirlari kukuni, rux bug'lanmasi) va ishlatib bo'lingan katalizatorlardan (rux asetatli va PHK-4) foydalanib mikroelementli ammosfos olishning texnologik sxemasini yaratishga asos bo'lib xizmat qiladi.

Tadqiqotlar natijasida Olmaliq tog'-kon metallurgiya kombinatining yuvindi (tashlandiq) sulfat kislotasini (8-10%  $H_2SO_4$ ) mikroelementli xomashyolardan ajratib olish uchun ishlatish mumkinligi aniqlangan.

Mikroelementlarni sulfat kislota eritmasi yordamida ajratib olishning texnologik sxemasi 6.24-rasmda keltirilgan.



6.24-rasm. Mikroelementlarni sulfat kislota eritmasi yordamida ajratib olish texnologik sxemasi:

1 – reaktor; 2 – bunker; 3 – dozator; 4 – sulfat kislota eritmasi uchun sig‘im; 5 – tirqishli ta‘minlagich; 6 – lentali vakuum-filtr; 7 – kislota yig‘gich; 8 – markazdan qochma nasos (haydagich).

Reaktor 1 ga bunker 2 dan tirqishli ta‘minlagich 3 orqali mikroelementli xomashyo kelib tushadi va 4 sig‘imdan  $Q:S=1:10$  nisbatda sulfat kislota kiritiladi. 20-30 minut davomida aralashtirilgandan so‘ng,



lentali filtr 6 ga yetkaziladi, bu yerda erimay qolgan qismdan ajratiladi. Mikroelementli eritma o'z oqimi bilan kislota yig'gich 7 ga tushadi, bu yerdan konsentrlangan sulfat kislotani suyultirish uchun jo'natiladi. Tarkibida mikroelementlar bo'lgan sulfat kislota fosforitni parchalash uchun ishlatiladi.

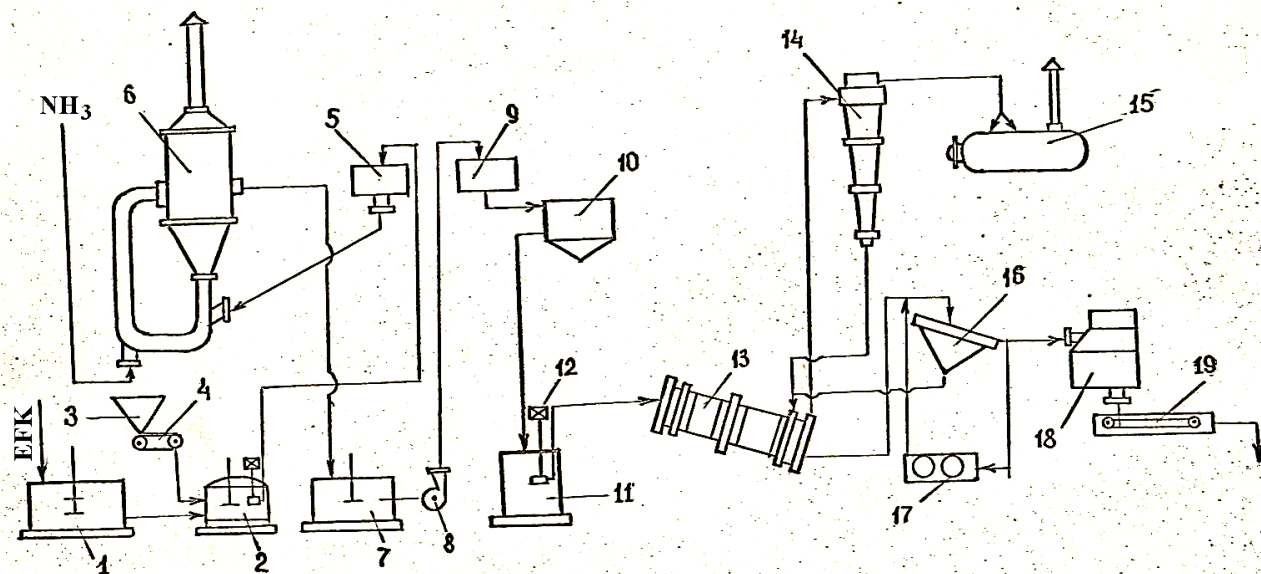
Ekstraksion fosfat kislotasiga misli va ruxli mikroelementlarni kiritish orqali mikroelementli ammosfos olish texnologiyasi taklif qilingan.

Misli va ruxli ammosfos olishda katalizatorlardan foydalanish usulining mohiyati quyidagilardan bo'ladi (6.25-rasm): ekstraksion fosfat kislotasi ombor 1 dan nasos 2 orqali me'yorlashtiruvchi ta'minlagich 3 yordamida reaktor 4 ga yetkazib beriladi; ekstraksion fosfat kislotasiga ta'minlagich 5 yordamida lentali transportyor orqali PHK-4 yoki ruxasetatli katalizator yuboriladi (Q:S=1:10); olingan aralashma 10-15 minut davomida aralashiriladi, so'ngra vakuum filtrga o'tkaziladi; tarkibida asosan aktivlangan ko'mir bo'lgan erimay qolgan qoldiq, yuvilgandan so'ng jihozdan tushiriladi va metallurgiya zavodga rux velsoksidi olish uchun jo'natiladi; erimay qolgan qoldiqni ajratilgandan so'ng tarkibi mikroelementlar (mis va rux mikroelementlari) bilan boyatilgan ekstraksion fosfat kislotasi botirma nasos 2 yordamida yig'gich 8 ga o'tkaziladi; shu yig'gichga ombor 1 dan me'yorlashtiruvchi ta'minlagich yordamida olingan ekstraksion fosfat kislotasi keltiriladi; zichligi 1281-1283 g/sm<sup>3</sup> bo'lgan aralashirilgandan so'ng o'z tarkibida 0,20-0,25% mis yoki 0,4-0,5% rux bo'lgan ekstraksion fosfat kislotasi, botirma nasos 10 yordamida TAB (tezkor ammoniyashtiruvchi-bug'latgich) ga kiritiladi, so'ngra mikroelementli EFK ammosfos olishning hamma bosqichlaridan (ammoniyashtiruvchi, quritish va donadorlash) o'tadi.

Misli kukuni va rux bug'lanmalarini yuqori darajadagi eruvchanligini va bu mikroelementli xomashyolardagi kam miqdordagi erimay qolgan qoldiqni hisobga olib, ularni qo'shimcha texnologik jarayonlarni bajarmasdan boshlang'ich ekstraksion fosfat kislotasi tarkibiga kiritish mumkin.

Yuqorida taklif qilingan qo'shimchalardan foydalangan holda misli va ruxli ammosfos olish texnologik sxemasi 6.26-rasmda keltirilgan. Harorati 90°C ekstraksion fosfat kislotasi ekstraksiya sexidan ombor 1 ga beriladi. Kislota o'z oqimi bilan 2 yig'gichga tushadi, undan 3 ta'minlagich orqali 4 transportyor yordamida mikroelementli qo'shimchani hisoblangan miqdori uzatib beriladi. 20-30 minut davomida aralashirilgandan keyin yig'gichdan (zichligi 1280-1284 kg/m<sup>3</sup>) eritma tirqishli ta'minlagich 5 yordamida transportyor orqali TAB jihozi 6





6.26-rasm. Mikroelementli ammosfos ishlab chiqarish sxemasi:

1 – EFK ombori; 2 – kislota yigʻgichi; 3 – mikroelementlar meʼyorlashtiruvchi taʼminlagichi; 4,19 – transportyorlar; 5,9 – tirqishli taʼminlagichlar; 7 – ammosfos boʻtqasi yigʻgichi; 8 – markazdan qochma nasoslar; 10 – bugʻlatgich jihozi; 11 – bugʻlatilgan boʻtqa yigʻgichi; 12 – botirma nasos; 13 – BDQ jihozi; 14 – siklon; 15 – skrubber; 16 – elak; 17 – tegirmon; 18 – donachalar sovutgichi.

BDQ jihozidan chiqadigan tarkibida ammosfos changi, ammiak va fosfatli birikmalar boʻlgan aralashmalar siklon 14 da quruq tozalashdan soʻng, turbulentli skrubber 15 ga hoʻl tozalashga yuboriladi. Olingan chang retur sifatida BDQ jihoziga beriladi.

Donadorlangan ammosfosni elash ikkita tebranma elak 16 larda bajariladi. Yirik fraksiyalar maydalash uchun tegirmon 17 ga beriladi va yana elash uchun yuboriladi.

Mahsulotga aylangan fraksiyalar (donacha oʻlchamlari 1-4 mm) donachalarni sovutish jihozi 18 ga yuboriladi. Mayda fraksiyalar BDQga retur sifatida qaytariladi. 45°C haroratga qadar sovutilgan misli va ruxli ammosfos konveyer 19 ga beriladi, tayyor mahsulot omborga, soʻngra isteʼmolchiga yuboriladi.

Yuqorida taklif qiingan texnologiya yordamida amalda ishlab turgan jihozlar orqali Olmaliq togʻ-kon metallurgiya zavodi mikroelementli xomashyalaridan foydalangan holda 7,2 ming tonna mis va ruxli ammosfos ishlab chiqarilgan va uning xususiyatlari oʻrganilgan.

Olingan oʻgʻitning tavsifi quyidagicha:

|   |            |
|---|------------|
| Oʻzlashtiriladagan $P_2O_5$ ning massa qismi, % | $42 \pm 1$ |
| Azotning massa qismi, %                         | $35 \pm 1$ |

|   |           |
|---|-----------|
| Suvning massa qismi, %                            | 10 ± 1    |
| Misning massa qismi, %                            | 0,6 – 0,8 |
| Ruxning massa qismi, %                            | 0,3 – 0,5 |
| Donachalarning massa qismi, o‘lchamlari bo‘yicha: |           |
| 1 mm dan kichik, %                                | 4 – 5     |
| 1 mm dan 4 mm gacha, %                            | 93 – 94   |
| Donachalarning statik mustahkamligi, MPa          | 5 – 6     |
| To‘kiluvchanligi, %                               | 100       |

O‘tkazilgan tadqiqot natijalari mikroelementli ikkilamchi mahsulotlar va ishlatib bo‘lingan katalizatorlardan foydalanib mikroelementli ammofos ishlab chiqarish prinsip jihatdan mumkin ekanligini ko‘rsatadi va bunda amaldagi o‘g‘it ishlab chiqarish texnologiyasini o‘zgartirmasdan mikroelementli xomashyoni jarayonning boshlang‘ich qismi – ekstraksion fosfat kislotaga qo‘shish mumkin.

#### 4§. Mis kuporosi ishlab chiqarish texnologik hisoblari

Hisoblash uchun ma’lumotlar:

|  |       |
|--|-------|
| Mis kuporosi ishlab chiqarish sexining quvvati, kg/sutka | 30000 |
| Xomashyo bo‘lakchalaridagi misning miqdori, %            | 95    |
| Maydalangan oltingugurt (2-nav) tarkibi, %:              |       |
| oltingugurt  | 98,0  |
| namlik   | 0,5   |
| kul  | 1,0   |
| Yuqori oltingugurtli mazut tarkibi, %:                   |       |
| C  | 83,4  |
| H  | 10,6  |
| N + O  | 0,4   |
| S  | 2,9   |
| W  | 3,0   |
| Al   | 0,3   |
| $Q_H^p$ (kj/kg hisobida)                                 | 38390 |
| Tushayotgan material va berilayotgan havo harorati, °C   | 20    |
| Berilayotgan havoning nisbiy namligi $\varphi$ , %       | 70    |
| Tayyor mahsulot tarkibi (1-nav):                         |       |
| CuSO <sub>4</sub> ·5H <sub>2</sub> O % da, kam emas      | 98,0  |
| H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> % da, kam emas            | 0,25  |
| Suvda erimaydigan qoldiq, % da ko‘p emas                 | 0,1   |
| Mis kuporosi olishda misning yo‘qotilishi, %:            |       |

|  |     |
|--|-----|
| - tayyor mahsulotni quritish va qadoqlashda  | 0,1 |
| - $\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$ ning suyuq faza bilan chiqib ketishi     | 0,5 |
| - eritishdan so'ng chiqindiga ketishi  | 0,5 |
| - shlak bilan (shlak miqdori xomashyodan 12%,<br>shlakdagi mis konsentratsiyasi 44%) | 0,5 |
| - misning pechda kuyishi   | 0,5 |

### **Xomashyo mis bo'laklari (chiqindi) hisobi**

- 1) Quritish va qadoqlashdagi yo'qotilishni hisobga olganda tayyor mahsulot miqdori:

$$\frac{30000}{1 - 0,001} = 30030 \text{ kg/sutka}$$

- 2) Tayyor mahsulotdagi mis kuporosi miqdori:

$$30030 \cdot 0,98 = 29429 \text{ kg/sutka}$$

- 3) Minoradagi yo'qotilishni hisobga olgan holda hosil bo'ladigan mis kuporosi miqdori:

$$\frac{29429}{1 - 0,005} = 29577 \text{ kg/sutka}$$

- 4) Mis kuporosidagi mis miqdori:

$$\frac{29577 \cdot 63,54}{249,7} = 7527 \text{ kg/sutka}$$

- 5) Donachalardagi mis miqdori:

$$\frac{7527}{1 - 0,005} = 7565 \text{ kg/sutka}$$

- 6) Pechga yuklangan mis xomashyosidan donachalardagi mis hissasi:

$$1 - 0,005 - 0,12 \cdot 0,44 = 0,9422$$

- 7) Yuklanayotgan xomashyodagi mis miqdori:

$$\frac{7565}{0,9422} = 8029 \text{ kg/sutka}$$

- 8) Pechga yuklanishi zarur bo'lgan misli xomashyo miqdori:

$$\frac{8029}{0,85} = 8452 \text{ kg/sutka}$$

Pechda mis xomashyosini suyuqlanishi mis kuporosi olishdagi yagona uzlukli jarayon bo'lib, pech hisobini 6 soatlik suyultirish jarayoniga hisoblaymiz; olingan natijani sutkalik ishlab chiqarish hajmiga

(miqdoriga) o'tkazish uchun 4 ga ko'paytiramiz. Bundan pechga bir marta yuklanadigan xomashyo miqdori:

$$\frac{8452 \cdot 6}{24} = 2113 \text{ kg bo'ladi.}$$

### Jarayonning moddiy hisobi

#### Kirim:

1) Mis xomashyosi: 2113 kg

2) Xomashyodagi qo'shimchalar:  $2113 \cdot 0,05 = 106 \text{ kg}$

3) Hosil bo'ladigan shlak:  $(2113 - 106) \cdot 0,12 = 241 \text{ kg}$

4) Shlakdagi oksidlangan qo'shimchalar:  $241 \cdot (1 - 1,44) = 135 \text{ kg}$

5) Qo'shimchalarni oksidlash uchun zaruriy kislorod miqdori:

$$135 - 106 = 29 \text{ kg}$$

6) Pechdagi xomashyoga qo'shiladigan oltingugurt miqdori (1% xomashyo miqdoridan):

$$2113 \cdot 0,01 = 21 \text{ kg}$$

[oltingugurtdagi qo'shimchalarni (0,5 kg dan kam) hisobga olmaymiz]

7) Oltingugurtning oksidlash uchun zarur kislorod miqdori:

$$21 \cdot \frac{32,0}{32,1} = 21 \text{ kg}$$

8) Mazut sarfini amaliy dalillarga asosan xomashyoga nisbatan 20% olinadi:

$$2113 \cdot 0,2 = 423 \text{ kg}$$

9) Mazutni yondirish uchun zarur kislorod miqdori:

$$m_{O_2} = m_{\text{mazut}} \cdot \left[ C^p \cdot \frac{M_{O_2}}{M_C} + H^p \cdot \frac{1}{2} \frac{M_{O_2}}{M_{H_2}} + S^p \cdot \frac{M_{O_2}}{M_S} - \frac{1}{2} \cdot (N^p + O^p) \right]$$

$$m_{O_2} = 429 \left( 0,834 \cdot \frac{32}{12,011} + 0,100 \cdot \frac{16}{2,016} + 0,029 \cdot \frac{32,0}{32,066} - \frac{1}{2} \cdot 0,004 \right) = 1286 \text{ kg}$$

$$O^p = N^p = \frac{1}{2} \cdot 0,4\% \text{ deb qabul qilamiz.}$$

10) Ortiqcha havoni e'tiborga olganda zarur bo'lgan kislorod ( $\alpha = 1,5$ ) miqdori:

$$1,5 \cdot (21 + 1286 + 29) = 2004 \text{ kg}$$

11) Pechga beriladigan quruq havoning umumiy miqdori:

$$\frac{2004}{0,232} = 8638 \text{ kg}$$

12) Pechga havo bilan birga kiradigan namlik miqdori:

$$8638 \cdot 0,01042 = 90 \text{ kg}$$

bunda: 0,01042 – 20°C haroratda havo namligi  $\varphi = 70\%$  bo‘lganda 1 kg quruq havoga to‘g‘ri keladigan suv miqdori, kg.

13) Beriladigan havoning umumiy miqdori:

$$8638 + 90 = 8728 \text{ kg}$$

### Sarf:

1) Gaz va changlar bilan chiqib ketishi hisobiga yo‘qotiladigan massa:

$$(2113 - 106) \cdot 0,005 = 10 \text{ kg} \quad \text{Cu,}$$

$$423 \cdot 0,003 = 1 \text{ kg} \quad \text{kul,}$$

$$90,0 + 423 \cdot 0,03 + 423 \cdot 0,100 \cdot \frac{18,0}{2,0} = 102 + 378 = 480 \text{ kg} \quad \text{H}_2\text{O,}$$

$$423 \cdot 0,834 \cdot \frac{44,0}{12,0} = 1292 \text{ kg} \quad \text{CO}_2,$$

$$21 + 21 + 423 \cdot 0,029 \cdot \frac{64,1}{32,1} = 67 \text{ kg} \quad \text{SO}_2,$$

$$2004 - (21 + 1286 + 29) = 668 \text{ kg} \quad \text{O}_2,$$

$$8638 - 2004 + 423 \cdot \frac{1}{2} \cdot 0,004 = 6635 \text{ kg} \quad \text{N}_2$$

Pechdan chiqib ketayotgan gaz va bug‘larning umumiy miqdori:

$$10,0 + 1 + 480 + 1292 + 67 + 668 + 6635 = 9153 \text{ kg}$$

2) Olingan donador mahsulot:

$$(2113 - 106) - (241 - 135) - 10 = 1891 \text{ kg}$$

Pechning bir marotaba va sutkalik ishlab chiqarish moddiy balansi jadvalini talabalar mustaqil tuzadilar.

### Jarayonning issiqlik hisobi

#### Kirayotgan issiqlik:

1) Mis xomashyosi bilan:

$$(2007 \cdot 0,381 + 106 \cdot 0,452) \cdot 20 = 16250 \text{ kj}$$

2) Oltinugurt bilan:

$$21 \cdot 0,775 \cdot 20 = 327 \text{ kj}$$

3) Havo bilan:

$$8638 \cdot 46,47 = 401400 \text{ kj}$$

4) Qo‘shimchalar oksidlangandagi issiqlik. Qo‘shimchalar asosan temirdan iborat deb hisoblash mumkin, ya’ni FeO hosil bo‘lish issiqligi 263,7 kj/mol bo‘lganligi uchun 1 kg qo‘shimcha hisobidan:

$$\frac{263,7 \cdot 1000}{71,85} = 3670 \text{ kj issiqlik chiqadi, hammasi bo‘lib esa:}$$

$$135 \cdot 3670 = 495000 \text{ kj ni tashkil etadi.}$$

5) Oltinugurtning yonish issiqligi 296,9 kj/mol yoki

$$\frac{296,9 \cdot 1000}{32,066} = 9259 \text{ kj/kg, bundan: } 21 \cdot 9259 = 194000 \text{ kj issiqlik}$$

kelib chiqadi.

6) Mazutning yonish issiqligi:

$$423 \cdot 38390 = 16240000 \text{ kj}$$

7) Kiradigan umumiy issiqlik:

$$16250 + 327 + 401400 + 495000 + 194000 + 16240000 = 17350000 \text{ kj}$$

ni tashkil etadi.

### **Issiqlik sarfi:**

1) Misni isitish uchun. Misning issiqlik sig‘imi quyidagicha ifodalanadi:

$$C = 0,3563 + 0,9821 \cdot 10^{-4} T \text{ kj/kg} \cdot \text{grad}$$

Bundan 1084°C dagi 2007 kg misning issiqlik tutishi:

$$Q = 2007 \int_{273}^{(1084+273)} (0,3563 + 0,9821 \cdot 10^{-4} \cdot T) dT = 949000 \text{ kj}$$

2) Misni suyultirish uchun:

$$2007 \cdot 214 = 429500 \text{ kj}$$

3) Suyuq misni qizdirish uchun:

$$2007 \cdot 0,493 \cdot (1200 - 1084) = 114800 \text{ kj}$$

4) Shlakdagi oksidlangan qo‘shimchalar issiqligi:

$$135 \cdot 0,815 \cdot 1200 = 132000 \text{ kj}$$

5) Mazut kuli bilan:

$$423 \cdot 0,003 \cdot 0,815 \cdot 1200 = 1241 \text{ kj}$$

6) Pechdan chiqayotgan gazlar bilan:

$$(67 \cdot 0,800 + 668 \cdot 1,051 + 1292 \cdot 1,60 + 6635 \cdot 1,139 + 378 \cdot 2,194) \cdot 1200 +$$



$$+102 \cdot 6138 = 1329300 \text{ kj,}$$

bunda mazut yongandagi suvning bug‘lanish issiqligi ( $378 \cdot 2,194$ ) ham hisobga olingan:  $2,194 - 1200^{\circ}\text{C}$  haroratdagi suvning massa issiqlik sig‘imi,  $\text{kJ/kg}\cdot\text{grad}$ .

7) Suyuq mis issiqligi:

$$1047000 + 429500 + 114800 = 1591300 \text{ kj}$$

8) Shlakdagi mis issiqligi:

$$\frac{1591300 \cdot 106}{2007} = 84000 \text{ kj}$$

9) Gazlarda mis issiqligi (suyuq faza bo‘yicha):

$$\frac{1591300 \cdot 10}{2007} = 7900 \text{ kj}$$

10) Donadorlashga tushayotgan mis issiqligi:

$$\frac{1591300 \cdot 1891}{2007} = 1500000 \text{ kj}$$

11) Shlakning umumiy issiqligi:

$$132000 + 84000 = 216000 \text{ kj}$$

12) Gazlar, bug‘lar va changlarning umumiy issiqligi:

$$1241 + 13293000 + 7900 \approx 13302000 \text{ kj}$$

13) Atrof-muhitga yo‘qotilishi e‘tiborga olinmagan holdagi umumiy issiqlik sarfi:

$$1500000 + 216000 + 13302000 = 15018000 \text{ kj}$$

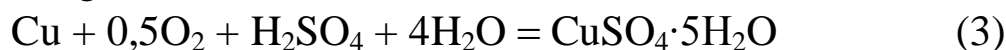
14) Atrof-muhitga yo‘qotiladigan issiqlik sarfi:

$$17350000 - 15018000 = 2332000 \text{ kj}$$

Pechning bir quyishdagi va sutkalik issiqlik balansi jadvalini talabalar mustaqil tarzda tuzadilar.

### **Misni eritish orqali mis kuporosi olish minorasi**

Minorada misni erishi, ya’ni sulfat kislota eritmasi bilan o‘zaro ta’siri quyidagi tenglama bilan ifodalanadi:



Hisoblash uchun ma’lumotlar:

|                                     |      |
|-------------------------------------|------|
| Donador mis, kg/sutka               | 7564 |
| Suv, % da                           | 5    |
| Donalardagi qo‘shimchalar, kg/sutka | 30   |

|  |                   |
|--|-------------------|
| Aralashtirishga beriladigan qoldiq eritma tarkibi, kg/sutka:                   |                   |
| CuSO <sub>4</sub> ·5H <sub>2</sub> O   | 12862             |
| H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>   | 2365              |
| H <sub>2</sub> O   | 38839             |
| Jami   | 54066             |
| Aralashtirishga beriladigan H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> konsentratsiyasi, % | 92,5              |
| Injektorga tushayotgan to‘yingan suv bug‘lari bosimi, n/m <sup>3</sup>         | 3·10 <sup>5</sup> |
| Misning chiqindi tarkibida yo‘qotilishi, %                                     | 0,5               |
| Minoradan chiqadigan eritma konsentratsiyasi, %:                               |                   |
| CuSO <sub>4</sub> ·5H <sub>2</sub> O   | 48                |
| H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>   | 2,77              |
| Havoning nisbiy namligi, %   | 70                |
| Kirayotgan barcha moddalarning harorati, °C                                    | 20                |
| Minoradan chiqayotgan eritma harorati, °C                                      | 85                |
| Minoradan chiqayotgan gazlar harorati, °C                                      | 80                |

### Jarayonning moddiy hisobi

Minorada erimay qoladigan mis miqdori:

$$7564 \cdot 0,005 = 37 \text{ kg/sutka}$$

Minorada erigan mis miqdori:

$$7564 - 37 = 7527 \text{ kg/sutka}$$

Minorada 7527 kg misni eritish uchun (3) tenglama bo‘yicha zarur komponentlar miqdori:

$$\frac{7527 \cdot 98,08}{63,54} = 11619 \text{ kg H}_2\text{SO}_4,$$

$$\frac{7527 \cdot 4 \cdot 18,06}{63,54} = 8537 \text{ kg H}_2\text{O va } 1895 \text{ kg O}_2$$

Buning natijasida 29578 kg CuSO<sub>4</sub>·5H<sub>2</sub>O hosil bo‘ladi.

Minoraga qoldiq eritma tarkibida 12862 kg CuSO<sub>4</sub>·5H<sub>2</sub>O, 2365 kg H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> va 38839 kg H<sub>2</sub>O, jami 54066 kg komponentlar kiradi.

Suyuq fazadagi yo‘qotishni hisobga olmaganda, minoradan chiqarilayotgan suyuqlikda: 29578 + 12862 = 42440 kg CuSO<sub>4</sub>·5H<sub>2</sub>O bo‘ladi.

Bunda suyuqlik massasi:

$$\frac{42440}{0,48} = 88418 \text{ kg bo‘ladi.}$$

Bu miqdor suyuqlikda:  $88418 \cdot 0,0277 = 2949$  kg  $H_2SO_4$ , 30 kg donalardagi qo‘shimchalar va  $88418 - (42440 + 2449 + 30) = 43499$  kg  $H_2O$  bo‘ladi.

Minoradan 2449 kg  $H_2SO_4$  chiqariladi, qoldiq eritma bilan 2365 kg  $H_2SO_4$  kiritiladi, natijada qolgan eritma miqdori:  $2449 - 2365 = 84$  kg  $H_2SO_4$  qo‘shimcha kiritiladi.

Jami kiritiladigan sulfat kislota miqdori:

$$11619 + 84 = 11703 \text{ kg ni tashkil etadi.}$$

Minorada hosil bo‘ladigan  $CuSO_4 \cdot 5H_2O$  miqdori proporsional ravishda suyuqlik yo‘qoladi. Shart bo‘yicha 0,5% edi.

$$29578 \cdot 0,005 = 148 \text{ kg}$$

Bu miqdor  $CuSO_4 \cdot 5H_2O$  bilan:

$$\frac{88418 \cdot 148}{42440} = 308 \text{ kg suyuqlik yo‘qoladi,}$$

bunda:  $308 \cdot 0,0277 = 9$  kg  $H_2SO_4$  va  $308 - (148 + 9) = 151$  kg  $H_2O$  bo‘ladi.

Kristallanish jarayoniga yuboriladigan suyuqlik:

$$88418 - 308 = 88110 \text{ kg ni tashkil qiladi,}$$

bunda:  $42440 - 148 = 42292$  kg  $CuSO_4 \cdot 5H_2O$  va  $2449 - 9 = 2440$  kg  $H_2SO_4$ , 30 kg qo‘shimchalar va  $43499 - 151 = 43348$  kg suv bo‘ladi.

Aralashtirish bakiga yuboriladigan suv miqdorini hisoblaymiz.

Sulfat kislota 92,5% li eritma holatida beriladi. Demak, 11703 kg  $H_2SO_4$  kiritish uchun:

$$\frac{11703}{0,925} = 12652 \text{ kg 92,5\% li } H_2SO_4 \text{ eritmasi zarur,}$$

bunda  $12652 - 11703 = 949$  kg  $H_2O$  bo‘ladi.

Minoraga beriladigan kislorod havo tarkibida bo‘ladi. Havoni quvvati  $250 \text{ m}^3/\text{soat}$  bo‘lgan to‘rtta bug‘ injektorlari ( $3 \cdot 10^5 \text{ n/m}^2$  bosimli bug‘ sarfi  $150 \text{ kg/s}$ ) yordamida yuboriladi. Bunda minoraga sutkasiga  $250 \cdot 24 \cdot 4 = 24000 \text{ m}^3$  havo beriladi.

Quruq havo massasi:  $\frac{24000}{0,861} = 27875$  kg/sutka bo‘lib, bunda 0,861 –

1 kg quruq havoga to‘g‘ri keladigan nam havo hajmi,  $\text{m}^3/\text{kg}$ .

Bunday miqdordagi havoda:  $27875 \cdot 0,01042 = 290$  kg suv va 6467 kg kislorod bo‘ladi (0,01042 kattalik ma‘lumotnomadagi jadvaldan olinadi).

Injektorlardan tushadigan bug‘ kondensatlari:

$$150 \cdot 24 \cdot 4 = 14400 \text{ kg/sutka ni tashkil qiladi.}$$

Minoraga donalarda  $\frac{7564 \cdot 5}{95} = 398$  kg suv tushadi, eritma holatida 43499 kg suv chiqib ketadi. Shuningdek, minoradan  $6467 - 1895 = 4572$  kg/sutka O<sub>2</sub> yoki  $27875 - 1895 = 25980$  kg/sutka quruq gazlar chiqib ketadi.

80°C haroratda 18,5% li sulfat kislota yuzasidagi suv bug‘ining bosimi 318 mm sim. ust. ga yoki  $0,424 \cdot 10^5$  n/m<sup>2</sup> ga, ya’ni nisbiy namlik  $\frac{0,424 \cdot 10^5 \cdot 100}{0,473 \cdot 10^5} = 90\%$  ga teng. Shu sharoitda namlik miqdori 1 kg quruq gaz hisobida 0,4716 kg ga tengdir. Demak, 25980 kg quruq gazda 12258 kg suv bug‘lari bo‘ladi (ma’lumotnomadagi jadvalda 0,4716).

Suv bo‘yicha balans tuzish uchun quyidagilar ma’lum, kg/sutka hisobida:

#### Sarf:

|   |       |
|---|-------|
| CuSO <sub>4</sub> ·5H <sub>2</sub> O hosil qilishda | 8537  |
| Minoradan bug‘ holatida                             | 12252 |
| Suyuqlik bilan                                      | 43499 |
| Jami suv sarfi                                      | 64288 |

#### Kirish:

|                              |       |
|------------------------------|-------|
| Donalarda                    | 398   |
| Qoldiq eritmada              | 38839 |
| Havo bilan                   | 290   |
| Sulfat kislotalda            | 949   |
| Injektorlarda ishlangan bug‘ | 14400 |
| Jami kiradigan suv           | 54876 |

Suv qo‘shimcha ravishda sepiluvchi (yuvuvchi) suyuqliklarga ham:

$$64288 - 54876 = 9412 \text{ kg/sutka miqdorida qo‘shiladi:}$$

Yuvuvchi (sepiluvchi) eritma tarkibi:

$$12862 \text{ kg CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$$

$$2365 + 11703 = 14068 \text{ kg H}_2\text{SO}_4$$

$$38839 + 949 + 9412 = 49200 \text{ kg suv}$$

Yuvuvchi eritmaning umumiy miqdori 76130 kg/sutka ni, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> konsentratsiyasi esa 18,48% ni tashkil etadi va qabul qilingan konsentratsiya (18,6%) ga mos keladi.

## Mis erituvchi minora moddiy balansi

| Kirish                                     |               | Chiqish (sarf)                       |               |
|--|---------------|--------------------------------------|---------------|
| komponentlar                               | kg/sutka      | komponentlar                         | kg/sutka      |
| Donador mis                                | 7564          | Chiqindidagi mis                     | 37            |
| Suv  | 398           | Kristallanish eritmasi:              |               |
| Yuvuvchi suyuqlik –                        |               | CuSO <sub>4</sub> ·5H <sub>2</sub> O | 42292         |
| Qaytuvchi (qoldiq) eritma:                 |               | H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>       | 2440          |
| CuSO <sub>4</sub> ·5H <sub>2</sub> O       | 12862         | H <sub>2</sub> O                     | 43348         |
| H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>             | 2365          | Erimaydigan qoldiq                   | 30            |
| H <sub>2</sub> O                           | 38839         | <b>Jami eritma</b>                   | <b>88110</b>  |
| <b>Jami qoldiq eritma</b>                  | <b>54066</b>  | Suyuqlik yo‘qolishi:                 |               |
| Sulfat kislota:                            |               | CuSO <sub>4</sub> ·5H <sub>2</sub> O | 148           |
| H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>             | 11703         | H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>       | -             |
| H <sub>2</sub> O                           | 949           | H <sub>2</sub> O                     | 151           |
| <b>Jami</b>                                | <b>12652</b>  | <b>Jami suyuqlik yo‘qolishi</b>      | <b>308</b>    |
| Suv  | 9412          | Chiqib ketadigan gazlar:             |               |
| <b>Jami yuvuvchi eritma</b>                | <b>76130</b>  | O <sub>2</sub>                       | 4572          |
| Havo-bug‘ aralashmasi:                     |               | N <sub>2</sub>                       | 21408         |
| O <sub>2</sub>                             | 6467          | H <sub>2</sub> O                     | 12252         |
| N <sub>2</sub>                             | 21408         | <b>Jami bug‘-gaz aralashmasi</b>     | <b>38232</b>  |
| H <sub>2</sub> O                           | 14690         | <b>Hammasi</b>                       | <b>126687</b> |
| <b>Jami havo-bug‘ aralashmasi</b>          | <b>42565</b>  |                                      |               |
| Donachalardagi mexanik qo‘shimchalar va b. | 30            |                                      |               |
| <b>Hammasi</b>                             | <b>126687</b> |                                      |               |

## Jarayonning issiqlik hisobi

## Issiqlik kirishi:

1) Donachalarda:

$$7564 \cdot 0,381 \cdot 20 = 67640 \text{ kj/sutka}$$

2) Donadagi suvda:

$$398 \cdot 83,9 = 33400 \text{ kj/sutka}$$

3) Yuvuvchi eritmada:

$$mct = 76130 \cdot 3,158 \cdot 20 = 4810000 \text{ kj/sutka}$$

(bu yerda  $c = 1,127 \cdot 0,1689 + 1,415 \cdot 0,1848 + 4,187 \cdot 0,6463 = 3,158 \text{ kj/kg}\cdot\text{grad}$ )

4) Havo bilan:

$$27875 \cdot 46,47 = 1295000 \text{ kj/sutka}$$

5) Bug‘ bilan:

$$14400 \cdot 2725 = 39340000 \text{ kj/sutka}$$

6) Qo‘shimchalar bilan:

$$30 \cdot 0,84 \cdot 20 = 504 \text{ kj/sutka}$$

7) CuSO<sub>4</sub>·5H<sub>2</sub>O ning hosil bo‘lish (3-reaksiyada) issiqligi:

$$q = 2278,0 - 811,30 - 4 \cdot 285,84 = 323,34 \text{ kj/sutka}$$

$$\text{yoki } \frac{323,34 \cdot 1000}{63,54} = 5088,8 \text{ kj 1 kg Cu uchun}$$

$$q = m_{Cu} \cdot q = 7527 \cdot 5088,8 = 38300000 \text{ kj/sutka}$$

- 8)  $\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$  ning konsentrlangan eritmalarda erish issiqligi jadvaldagi qiymatlarning taxminan 75% ni tashkil etadi, ya'ni:  
 $-11,72 \cdot 0,75 = -8,8 \text{ kj/mol}$  yoki 1 kg Cu uchun  $-138,3 \text{ kj}$ .

Issiqlikning umumiy kirimi:

$$57640 + 33400 + 4810000 + 1295000 + 39240000 + 504 + 38300000 = 83736544 \text{ kj/sutka}$$

### Issiqlik sarfi:

- 1) Chiqindiga mis bilan

$$37 \cdot 0,381 \cdot 85 = 1224 \text{ kj/sutka}$$

- 2) Misni isitishga

$$7527 \cdot 0,381 \cdot (85 - 20) = 186400 \text{ kj/sutka}$$

- 3) Eritma bilan kristallantirishga

$$mct = 88080 \cdot 2,641 \cdot 85 = 19770000 \text{ kj/sutka}$$

(bu yerda  $c = 1,127 \cdot 0,4800 + 1,415 \cdot 0,0277 + 4,187 \cdot 0,4923 = 2,641 \text{ kj/kg} \cdot \text{grad}$ )

- 4) Qo'shimchalar bilan

$$30 \cdot 0,84 \cdot 85 = 2112 \text{ kj/sutka}$$

- 5) Eritish jarayonida suyuqlik bilan yo'qotiladigan

$$308 \cdot 2,641 \cdot 85 = 69100 \text{ kj/sutka}$$

- 6) Chiqindi gazlari bilan

$$25980 \cdot 1328 = 34500000 \text{ kj/sutka}$$

bu yerda  $1328 - 80^\circ\text{C}$  harorat va  $\varphi = 90\%$  dagi nam havoning entalpiyasi.

- 7)  $\text{CuSO}_4 \cdot 0,5\text{H}_2\text{O}$  ni eritishga 1041000 kj/sutka

Issiqlikning umumiy sarfi:

$$1224 + 186400 + 19770000 + 2112 + 69100 + 34500000 + 1041000 = 55569836 \text{ kj/sutka}$$

- 8) Tevarak-atrof-muhitga yo'qotiladigan issiqlik

$$83736544 - 55569836 = 28166708 \text{ kj/sutka}$$

yoki kiradigan issiqlikning 34% miqdori.

## *Pedagogik texnologiyalar interfaol strategiyalarining qo‘llanilishi*

Mavzularni o‘rganishda pedagogik texnologiyalarning quyidagi interfaol usullaridan foydalanish tavsiya etiladi: mikroelementlar va ularning turlari bo‘yicha **klasterlar tuzish**; mikroelementli oddiy va kompleks o‘g‘itlar ishlab chiqarish texnologiyalarini o‘rganishda **insert usulidan** foydalanish; o‘rganilgan materialni mustahkamlash uchun **sinkveymlar** yoki **Venn diagrammalari tuzish** va hokazo.

### *Nazorat uchun savollar*

1. O‘simliklar uchun zarur mikroelementlar va ularning ahamiyatini ayting.
2. Borli o‘g‘itlar haqida tushuncha bering.
3. Misli o‘g‘itlar haqida tushuncha bering.
4. Ruxli o‘g‘itlar haqida tushuncha bering.
5. Marganesli o‘g‘itlar haqida tushuncha bering.
6. Molibdenli o‘g‘itlar haqida tushuncha bering.
7. Kobaltli o‘g‘itlar haqida tushuncha bering.
8. Kompleks mikroo‘g‘itlar haqida tushuncha bering.

### *Adabiyotlar*

1. Анспок П.И. Микроудобрения: Справочник. – Л.: Агропромиздат, 1990. – 272 с.
2. G‘afurov Q., Shamshidinov I. Mineral o‘g‘itlar va tuzlar texnologiyasi. – T.: Fan va texnologiya, 2007. – 352 b.
3. Kattayev N. Kimyoviy texnologiya. – T.: “Yangiyul polygraph service” MCHJ, 2008. – 432 b.
4. G‘afurov Q., Shamshidinov I. Mineral o‘g‘it ishlab chiqarish nazariyasi va texnologik hisoblari. – T.: Fan va texnologiya, 2010. – 360 b.
5. Позин М.Е. Технология минеральных удобрений: Учебник для вузов. – Л.: Химия, 1989. – 352 с.
6. Позин М.Е. Технология минеральных удобрений. – Л.: Химия, Ленингр. отд-ние, 1983. – 335 с
7. Каталымов М.В. Микроэлементы и микроудобрения. – М.-Л.: Химия, 1965. – 330 с.

8. Унанянц Т.П. Химизация сельского хозяйства в СССР и за рубежом. – М.: Химия, 1981. – 57 с.
9. Копейкина А.Н., Тихонова Р.А. Использование микроудобрений в сельском хозяйстве США. – Хим. промышленность за рубежом, 1982, № 10, с. 21.
10. Хакимов Х.Х., Татарская А.З. Периодическая система и биологическая роль элементов. – Ташкент: Медицина, 1985. – 185с.
11. Исаев Б.М. Физиологические и агрохимические основы питания хлопчатника микроэлементами. – Ташкент: Фан, 1979. - 259с.
12. *Becking J.H. Molybdenum and Symbiotic nitrogen fixation by alder, – Nature, 1981 v 192 . p. 4808.*
13. Аскарлова С.А., Иоффе Р.Я., Мамадалиев А.Х. Микроэлементы и устойчивость хлопчатника к вильту. – Ташкент: Фан, 1973. – 72с.
14. Ташкузиев М.М., Джаббаров А., Зиямухамедов И.А. Влияние микроэлементов на повышение эффективности минеральных удобрений.-В кн.: «Биологическая роль микроэлементов и их применение в сельском хозяйстве и медицине». Докл. VIII Всесоюзной конференции. – Ивано-Франковск, 1978, т. 2, с. 228.
15. Тураев З. Получение медь- и цинксодержащего аммофоса с использованием некоторых видов вторичного сырья цветной металлургии и отработанных катализаторов: Дис. на соискание ученой степени канд. техн. наук, – Ташкент, 1987. – 123 с.
16. <http://ru.wikipedia.org/w/index.php?title>