



کانی شناسی و زمین شیمی کلینکر، سیمان پرتلند و گرد و غبار تولید شده در کارخانه سیمان نکاء و اثرهای زیست محیطی آن در استان مازندران

مهدی مهدوی آکردی^{۱*}، مصطفی رقیمی^۱، غلامحسین شمعیان^۱، محسن قلی پور^۲

۱- گروه زمین شناسی، دانشکده علوم، دانشگاه گلستان

۲- عضو پژوهشی جهاد دانشگاهی، گلستان

(دریافت مقاله: ۹۳/۱۱/۱۵، نسخه نهایی: ۹۴/۲/۳۰)

چکیده: سیمان پرتلند از گرما دادن مواد خام اولیه (سنگ آهک، خاک رس) در دمای حدود ۱۵۰۰ درجه‌ی سانتی‌گراد که تشکیل کلینکر را می‌دهد، تولید می‌شود. بررسی کانی‌شناسی و زمین‌شیمی کلینکر، سیمان پرتلند نکاء، غبار کوره سیمان و غبار آسیاب سیمان با میکروسکوپ پقطبشی، پراش پرتو ایکس و فل‌یورسانی پرتو ایکس انجام شد. در نمودار سیستم فاز (CaO - Al₂O₃ - SiO₂) ترکیب‌های شیمیایی کلینکر در مثلث C₃A - C₂S - C₃S قرار می‌گیرند. رس‌ها به علت جذب سطحی و تبادل یونی بالا بیشترین سهم در ورود عناصر جزئی و فلزات سنگین را به کلینکر سیمان نکاء دارند. بر اساس روابط بوگه، کلینکر و سیمان پرتلند نکاء با استاندارد بین‌المللی سیمان همخوانی دارد. از غبار کوره سیمان نکاء می‌توان به عنوان مواد اولیه سیمان استفاده کرد. بررسی کانی‌شناسی کلینکر و سیمان پرتلند حاکی از وجود کانی‌های سیلیکاتی کلسیم و میلریت قهوه‌ای در کلینکر و کانی‌های سیلیکات‌های کلسیم (تری کلسیم سیلیکات، دی کلسیم سیلیکات)، لارنیت، گچ، میلریت قهوه‌ای (تتراکلسیم آلومینوفریت) و کلسیت در سیمان پرتلند است. بررسی کانی‌شناسی غبار کوره سیمان و غبار آسیاب سیمان حاکی از وجود کانی‌های سیلیکات‌های کلسیم (تری کلسیم سیلیکات، دی کلسیم سیلیکات)، لارنیت، گچ و میلریت قهوه‌ای (تتراکلسیم آلومینوفریت) در غبار آسیاب سیمان و کانی‌های کلسیت، کوارتز، موسکوویت - ایلیت و کلریت در غبار کوره سیمان است.

واژه‌های کلیدی: کانی‌شناسی؛ زمین‌شیمی؛ کلینکر؛ سیمان پرتلند؛ نکاء؛ غبار کوره سیمان؛ غبار آسیاب سیمان.

مقدمه

نامه استاندارد اروپا به ۵ دسته رده بندی می‌شوند که شامل سیمان نوع I (پرتلند)، سیمان نوع II (سیمان پرتلند ترکیبی)، سیمان نوع III (سیمان آهن‌گذاری)، سیمان نوع IV (سیمان پوزولانی)، سیمان نوع V (سیمان ترکیبی) است [۳]. سیمان پرتلند یکی از سیمان‌هایی است که با گرما دادن یک مخلوط کاملاً نرم از سنگ آهک و شیل (یا خاک رس) در یک دمای بسیار زیاد (۱۵۰۰°C) تولید می‌شود [۴]. سنگ آهک به عنوان ماده‌ی اصلی و مواد دیگر نظیر خاک رس، مارن، شیل و غیره را که تأمین‌کننده آلومینیم، آهن و سیلیس هستند،

سیمان یک چسباننده هیدرولیکی، غیرآلی، غیرفلزی و پودری است که پس از مخلوط شدن با آب خود را گرفته و در نتیجه فرایندهای شیمیایی با آب، سخت می‌شود و پس از سخت شدن مقاومت و پایداری خود را حتی در زیر آب نیز حفظ می‌کند [۱].

سیمان پرتلند در سال ۱۸۲۴ در انگلستان توسط جوزف آسپیدن که از گرما دادن مخلوط مصنوعی سنگ آهک و خاک رس به دست آمد و به ثبت رسید [۲]. سیمان‌ها در آیین

گرد و غبار تولید شده در کارخانه سیمان نکاء و اثرهای زیست محیطی آن در منطقه است.

مشخصات منطقه مورد بررسی

منطقه‌ی مورد بررسی در البرز مرکزی، گرگان-رشت واقع شده است [۱۵]. کارخانه‌ی سیمان نکاء با موقعیت جغرافیایی $30^{\circ} 20' 3''$ طول شرقی و $36^{\circ} 38' 17''$ عرض شمالی در $2/5$ کیلومتری جنوب شرقی نکاء و نزدیک به روستای آبلو در منطقه‌ی معتدل و مرطوب قرار گرفته است. این کارخانه در سال ۱۳۶۰ مورد بهره برداری قرار گرفت. دو نوع محصول در کارخانه سیمان نکاء به روش خشک؛ شامل سیمان پرتلند نوع دو (مقاوم در برابر سولفات‌ها) و سیمان پرتلند نوع یک (سیمان پرتلند معمولی) تولید می‌شود. مواد اولیه مصرفی کارخانه، برای تولید روزانه ۷۲۰۰ تن سیمان در حدود ۱۲ هزارتن است. که شامل بلوک‌های سنگ‌های آهکی و ذخایر مواد آبرفتی و خاک رس است که به صورت ذخایر روباره‌ای، سطح بلوک‌های آهکی را پوشانده‌اند. مواد آهکی تأمین کننده‌ی کارخانه از معدن سنگ آبلودر نزدیک کارخانه تأمین می‌شود. ذخایر سنگ آهک، وابسته به یک واحد سنگی آهکی ضخیم لایه تا میان لایه از سازند لار (ژوراسیک فوقانی) با روند عمومی شمال غربی - جنوب شرقی و با شیب عمومی ۱۲ درجه به سمت شمال شرق است. که در این گستره حدود ۱۲۰ متر از ضخامت سازند لار بیرون زدگی داشته و تشکیل بلوک‌های سنگ آهک مورد بحث را داده است. لایه‌های سنگ آهک سازند لار در این منطقه از نظر چینه شناسی از دو بخش تحتانی و فوقانی تشکیل شده است. بخش تحتانی شامل سنگ آهک نازک لایه تا ضخیم لایه به رنگ خاکستری تا کرم با آثاری از لایه‌های چرت و گرهک-های سیلیس است. بخش فوقانی سنگ آهک در این منطقه بیشتر از بخش تحتانی، ذخایر سنگ آهک کارخانه را تشکیل می‌دهد که به صورت توده‌ای به رنگ زرد تا صورتی است که به دلیل عدم وجود لایه‌ها و گرهک‌های سیلیس و چرت، عیار بالایی دارد [۱۶]. روی لایه‌های سنگ آهک سازند لار در بلوک‌های معدنی مورد بحث، یک واحد سنگی متشکل از تناوب لایه‌های کنگلومرا، مارن، رس، ماسه سنگ و سنگ آهک به صورت دگرشیبی قرار گرفته‌اند که این رسوب‌ها، رسوب‌های دریاچه‌ای دوره‌ی پلیوسن و پلیوستوسن در این ناحیه است. ضخامت این رسوب‌ها آواری ثابت نیستند و در بعضی نقاط متجاوز از ۲۰ متر است. کل ساختار مورد بحث به وسیله‌ی

با نسبت‌های معین مخلوط نموده و به عنوان ماده‌ی اولیه سیمان به کار می‌برند [۵-۷]. برهمکنش شیمیایی مواد خام در دماهای ۱۴۰۰ تا ۱۶۰۰ درجه سانتی‌گراد باعث به وجود آمدن گلوله‌های کوچک به رنگ سیاه قهوه‌ای با قطر $12/5$ میلی‌متر به نام کلینکر می‌شود [۸]. ترکیبات تشکیل دهنده‌ی کلینکر شامل تری کلسیم سیلیکات یا آلایت (C_3S)، دی کلسیم سیلیکات یا بلیت (C_2S)، تری کلسیم آلومینات (C_3A) و تتراکلسیم آلومینوفریٹ (C_4AF) است [۹]. بررسی میکروسکوپی، روش بسیار مهمی برای شکل‌گیری کلینکر سیمان است. هر مرحله از فرآیندهای کارخانه سیمان می‌تواند با استفاده از نتایج بررسی‌های میکروسکوپی بهبود یابد. برخی از کارخانه‌های سیمان از روش میکروسکوپی برای کنترل کوره با نمونه‌برداری کلینکر استفاده می‌کنند. ویژگی‌های مهمی که با میکروسکوپ قابل توصیف‌اند عبارتند از ۱- کل ساختار میکروسکوپی گرهک‌ها، تراکم و روزنه‌ها، تراکم ریزگرهک‌ها ۲- اندازه‌ی بلورهای آلایت ۳- اندازه‌ی بلور بلیت. اندازه‌ی بلورهای درشت بلیت نشان دهنده‌ی زمان طولانی‌تر در ناحیه گداخته شدن است [۱۰]. غباری که در مرحله‌ی تولید کلینکر از کوره خارج می‌شود غبار کوره‌ی سیمان^۱ (CKD) نام دارد و ظاهر آن پودر خاکستری یا سفید است [۱۱]. غبار کوره سیمان به علت دارا بودن مقداری از قلیایی‌های ($Na_2O + K_2O$) و ترکیبات سولفورهای بالا قابل برگشت به چرخه‌ی تولید سیمان نیست به همین دلیل مهم‌ترین ماده‌ی غیرقابل استفاده در صنعت سیمان به شمار می‌رود. به‌طور کلی اگر مقدار قلیایی‌های موجود در غبار کوره کمتر از ۱ درصد باشد، می‌توان کل غبار را به کوره باز گرداند [۱۲]. غبار آسیاب سیمان غباری است که در مرحله‌ی تولید سیمان از آسیاب سیمان خارج می‌شود و ظاهر آن به صورت پودری خاکستری است [۱۳]. غبار کوره‌ی سیمان و غبار حاصل از آسیاب کردن سیمان جزء مواد ذره‌ای است. حدود ۶۰ درصد غبار کوره‌ی سیمان شامل ذراتی با قطر آئرودینامیکی کمتر از ۱۰ میکرون (PM_{10}) و قابل استنشاق تا حنجره است. ۴۰ درصد غبار کوره سیمان شامل ذراتی با قطر آئرودینامیکی کمتر از $2/5$ میکرون ($PM_{2/5}$) است که می‌تواند با تنفس تا شش‌ها نفوذ کنند [۱۴]. لذا هدف از این بررسی کانی‌شناسی و زمین‌شیمی کلینکر، سیمان پرتلند و

رودیوم) استفاده شد. همچنین ۳۱ نمونه کلینکر و ۳۱ نمونه خوراک کوره به وسیله‌ی یک فلوئورسکوپ پرتو ایکس مدل S ۸۶۸۰ ARL کارخانه‌ی سیمان نکه‌اورد بررسی قرار گرفتند. به منظور بررسی میکروسکوپی، ۳ مقطع صیقلی از کلینکر و سیمان پرتلند و ۱ مقطع نازک از کلینکر تهیه شدند. همچنین از روابط بوگه برای محاسبه‌ی ترکیب فازهای کلینکر و سیمان پرتلند بر اساس مقادیر حاصل از بررسی شیمیایی استفاده شد [۱۷] که شامل ضریب اشباع آهک (LSF) (رابطه‌ی ۱)، نسبت سیلیس (SR) (رابطه‌ی ۲)، نسبت آلومینیم (AR) (رابطه‌ی ۳)، مقدار تری کلسیم سیلیکات (C₃S) (رابطه‌ی ۴)، دی کلسیم سیلیکات (C₂S) (رابطه‌ی ۵)، تری کلسیم آلومینات (C₃A) (رابطه‌ی ۶) و تتراکلسیم آلومینوفریت (C₄AF) (رابطه‌ی ۷) است.

$$LSF = CaO / 2.80SiO_2 + 1.18Al_2O_3 + 0.65Fe_2O_3 \quad (\text{رابطه‌ی ۱})$$

$$SR = SiO_2 / Al_2O_3 + Fe_2O_3$$

$$AR = Al_2O_3 / Fe_2O_3$$

$$C_3S = 4.071 CaO - 7.6 SiO_2 - 6.718 Al_2O_3 - 1.430 Fe_2O_3 \quad (\text{رابطه‌ی ۴})$$

$$C_2S = 8.6 SiO_2 + 5.068 Al_2O_3 + 1.079 Fe_2O_3 - 3.071 CaO \quad (\text{رابطه‌ی ۵})$$

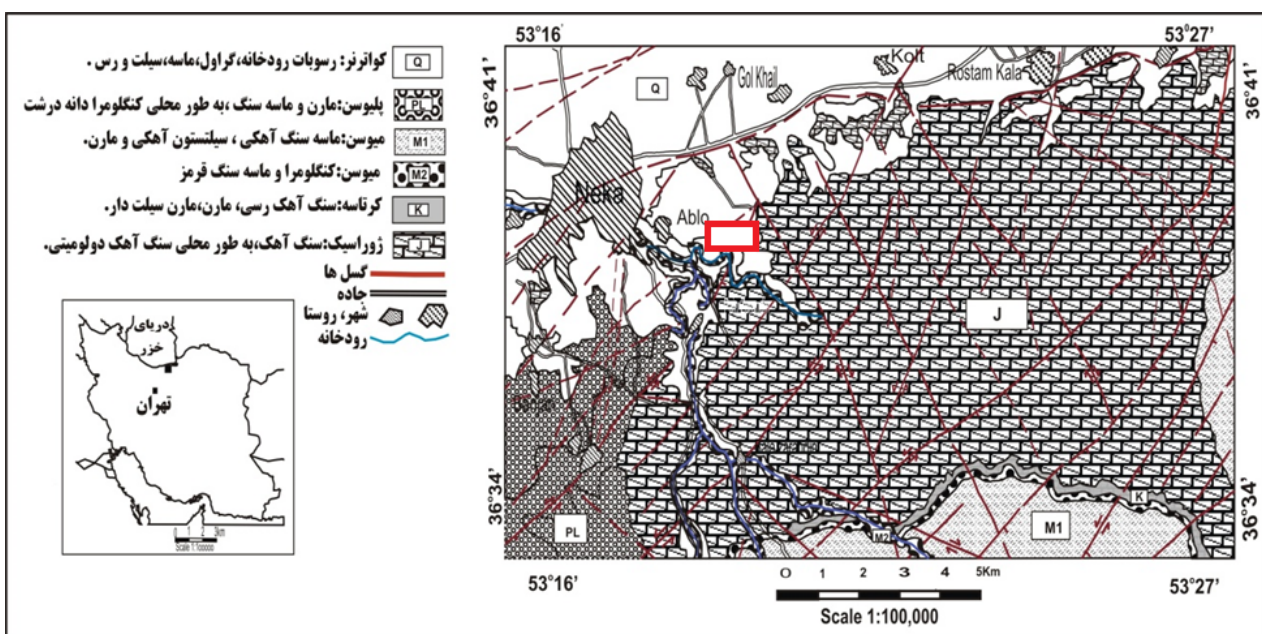
$$C_3A = 2.650 Al_2O_3 - 1.692 Fe_2O_3 \quad (\text{رابطه‌ی ۶})$$

$$C_4AF = 3.043 Fe_2O_3 \quad (\text{رابطه‌ی ۷})$$

رسوب‌های رسی کواترنری با ضخامت نسبتاً زیاد پوشیده شده‌اند، که مجموع واحد رسی و واحد سنگی نشوژن، به صورت مواد روباره‌ای کل سطح فرسایش سازند لار را پوشانده و تشکیل ذخایر مواد اولیه تیتراپاین کارخانه (خاک رس) را داده‌اند [۱۶] (شکل ۱). خاک رس از بخش جنوبی کارخانه در زرن‌دین سفلی یا از روی آهک‌های لار سنگ معدن آبلو، سنگ آهن از معادن حوزه شیخاب سمنان و سیلیس از شرکت تأمین ماسه و ریخته‌گری فیروزکوه و سنگ گچ از معادن سمنان و گرمسار تأمین می‌شود.

روش بررسی

برای بررسی ویژگی‌های زمین‌شیمیایی و کانی‌شناسی کلینکر، سیمان پرتلند و گرد و غبار آسیاب و کوره‌ی سیمان نمونه برداری در تابستان ۱۳۸۹ انجام شد. ۴ نمونه از کلینکر، سیمان پرتلند و گرد و غبار آسیاب و کوره سیمان برای پراش پرتو ایکس (XRD) و ۴ نمونه از کلینکر، سیمان پرتلند و گرد و غبار آسیاب و کوره سیمان برای فلئوسانی پرتو ایکس (XRF) (رابطه‌ی ۳) به شرکت کانساران بینالود ارسال شدند. برای بررسی کانی‌شناسی این نمونه‌ها از پراش سنج پرتو ایکس فیلیپس مدل PW1800 و برای اندازه‌گیری اکسیدهای اصلی و برخی از عناصر جزئی از پراش سنج پرتوی ایکس فیلیپس مدل PW 2400 (با توان ۳۰۰۰ وات، ولتاژ ۶۰۰۰۰ ولت، جریان ۱۲۵ میلی آمپر، ۸ بلور پراش دهنده و ۳ ثبت کننده و تیوپ نوع



شکل ۱ موقعیت زمین‌شناسی منطقه‌ی مورد بررسی (نقشه ۱:۱۰۰۰۰۰ ساری).

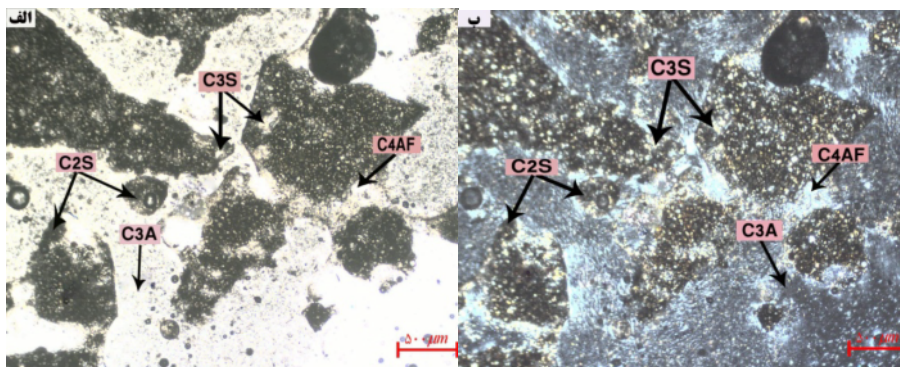
بحث و بررسی

کانی شناسی

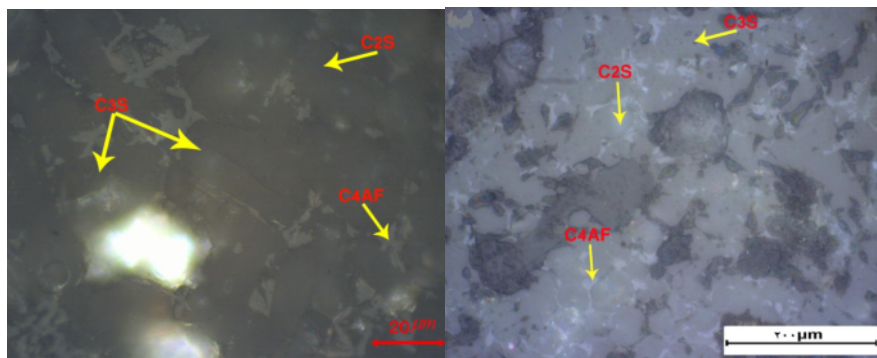
۱- بررسی های میکروسکوپی

برای شناسایی کانی های تشکیل دهنده کلینکر در مقطع میکروسکوپی، از روش کمپل استفاده شد [۱۰]. در این روش کانی های تشکیل دهنده کلینکر از طریق تفاوت های رنگ در مقطع نازک مشخص می شوند. در مقطع نازک تری کلسیم سیلیکات به رنگ زرد، دی کلسیم سیلیکات به رنگ قهوه ای سیاه، تری کلسیم آلومینات به رنگ خاکستری و تتراکلسیم آلومینوفریت به رنگ سفید مشاهده می شوند (شکل ۲). در بررسی های میکروسکوپی مقطع صیقلی کانی های تشکیل دهنده کلینکر و سیمان از روی شکل شان مشخص می شوند [۱۸]. بلورهای آلایت منشوری، گاهی شبیه هشت وجهی و اغلب سطوحی واضح و قابل تشخیص دارند. بلیت به طور معمول به صورت بلورهای گرد دیده می شود، تری کلسیم آلومینات و تتراکلسیم آلومینوفریت بین فازهای آلایت و بلیت حل شده اند فاز تری کلسیم آلومینات به صورت بلورهای بلند و باریک گسترش می یابند. فاز تتراکلسیم آلومینوفریت از طریق بازتاب زیاد در مقطع صیقلی مشخص می شود [۱۸]. فازهای تشکیل دهنده کلینکر و سیمان پرتلند در مقاطع صیقلی در شکل های ۳ و ۴ ارائه شده اند. در کلینکر تولیدی کارخانه سیمان نکاء کلینکرهایی با هسته قهوه ای مشاهده شدند که به طور خلاصه عوامل زیر باعث قهوه ای شدن هسته کلینکر می شوند. ۱- دمای بالا ۲- محیط احیا کننده ۳- دانه های درشت کلینکر ۴- تخلخل کم پوسته [۱۹]. هر چه کلینکر درشت تر باشد احتمال روشن تر شدن رنگ هسته آن بیشتر است. تخلخل دانه های کلینکر و ابعاد آن بستگی به مدول سیلیس دارد. هر

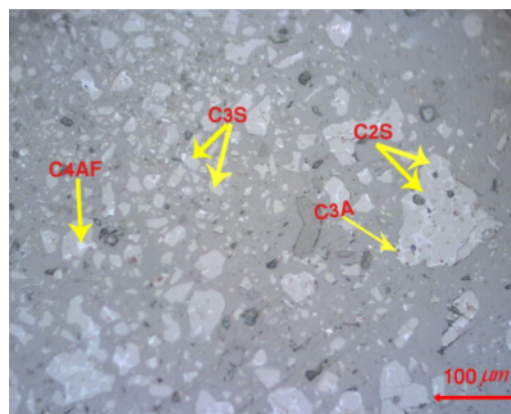
چه مدول سیلیس بالاتر باشد فاز مایع کمتر، و دانه های کلینکر ریزتر و دارای تخلخل بیشتری است. در کوره هایی که دانه بندی ریز است مدول سیلیس بالاست. در چنین کلینکرهایی هسته قهوه ای دیده نمی شود. کلینکرهای با هسته قهوه ای در کلینکرهای درشت دانه مشاهده می شود. به دلیل فاز مایع بالا، احتمال احیاء Fe_2O_3 و کاهش مقدار C_4AF بیشتر است (مشروط به دمای)، ولی با عبور کلینکر از شعله و رسیدن به فضای غنی از اکسیژن، احتمال برگشت FeO به Fe_2O_3 و تشکیل دوباره C_4AF فراهم و هر چه زمان بگذرد پوسته کلینکر سخت تر می شود و در نتیجه نفوذ اکسیژن به داخل آن مشکل تر خواهد شد [۱۹]. در صورتی که فاز مایع پایین و مدول سیلیس بالا باشد، تراکم دانه های کلینکر کمتر و ریزتر می شوند. در نتیجه در صورت وجود محیط احیا کننده و تبدیل اکسید فریک به اکسید فرو و کاهش فاز فریت، پس از عبور دانه های کلینکر از زیر شعله و رسیدن به فضای غنی از اکسیژن موجود در هوا، اکسیژن به راحتی از پوسته کلینکر به مغز آن می رسد و تمام کلینکر هم رنگ می شوند [۱۹]. پس از بررسی مقطع صیقلی تهیه شده از این نوع کلینکر، مشاهده شد که بلورهای آلایت و بلیت در هسته قهوه ای و به طور کامل تشکیل نشده و در حواشی آلایت بلورهای بلیت به وجود آمده اند. در حالی که در بخش پوسته که رنگ آن حالت کلینکر معمولی را دارد، بلورهای آلایت و بلیت به خوبی تشکیل شده اند (شکل ۵). این بررسی ها حاکی از آنند که علت قهوه ای شدن هسته بعضی از کلینکرهای تولیدی کارخانه سیمان نکاء، اندازه ی درشت آنهاست که یا به علت مدول سیلیس پایین، دمای بالا، محیط احیا کننده، و یا تخلخل کم پوسته است.



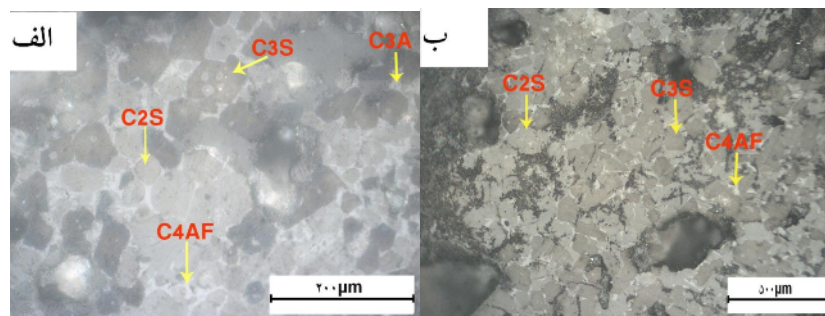
شکل ۲ مقطع نازک کلینکر، الف، در حالت (PPL) و ب، در حالت (XPL). دانه های زرد (C_3S)، دانه های قهوه ای سیاه (C_2S)، سفید (C_4AF)، خاکستری (C_3A).



شکل ۳ مقطع صیقلی کلینکر در نور بازتابی (PPL)، دانه‌های کروی (C2S)، دانه‌های چند ضلعی (C3S)، خمیره C3A و C4AF.



شکل ۴ مقطع صیقلی سیمان پرتلند در نور بازتابی (PPL)، دانه‌های کروی (C2S)، دانه‌های چند ضلعی (C3S)، خمیره C4AF.



شکل ۵ مقطع صیقلی کلینکر هسته قهوه ای در نور بازتابی (PPL)، دانه‌های کروی (C2S)، دانه‌های چند ضلعی (C3S)، خمیره C4AF و C3A.

بررسی‌های پراش پرتو ایکس (XRD)

بررسی‌های انجام شده به روش پرتو ایکس (XRD) نشان داد که کانی‌های اصلی کلینکر کارخانه‌ی سیمان نکه، عبارتند از سیلیکات‌های کلسیم (تری کلسیم سیلیکات و دی کلسیم سیلیکات) و کانی فرعی میلریت قهوه‌ای^۲ (تترا کلسیم آلومینوفریت) (شکل ۶). نتایج پراش پرتو ایکس (XRD) از

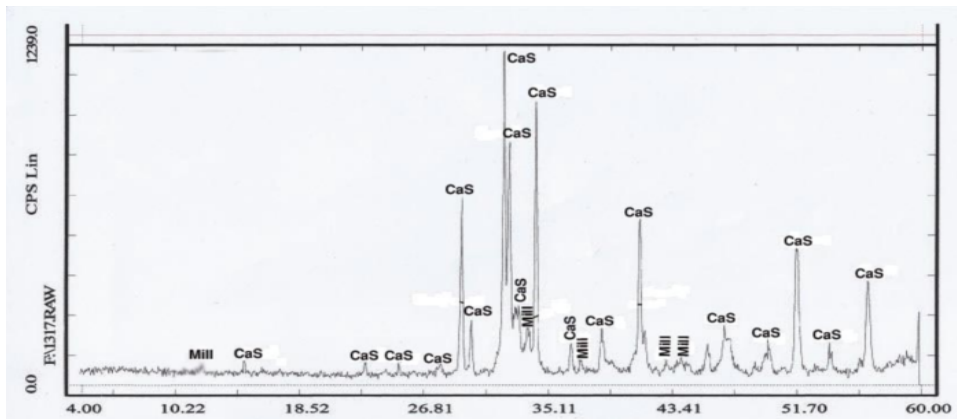
سیمان تولیدی کارخانه‌ی سیمان نکه نشان داد که اکسید سیلیکات کلسیم منیزیم آلومینیوم (اکسیدهایی که در اثر پخت ناقص مواد اولیه‌ی سیمان در کوره تولید می‌شوند)، عبارتند از سیلیکات‌های کلسیم (تری کلسیم سیلیکات، دی کلسیم سیلیکات)، لارنیت^۳ به عنوان کانی‌های اصلی و کانی‌های ژپس، براون‌میلریت (تتراکلسیم آلومینوفریت) و کلسیت به

3- Ca_2SiO_3

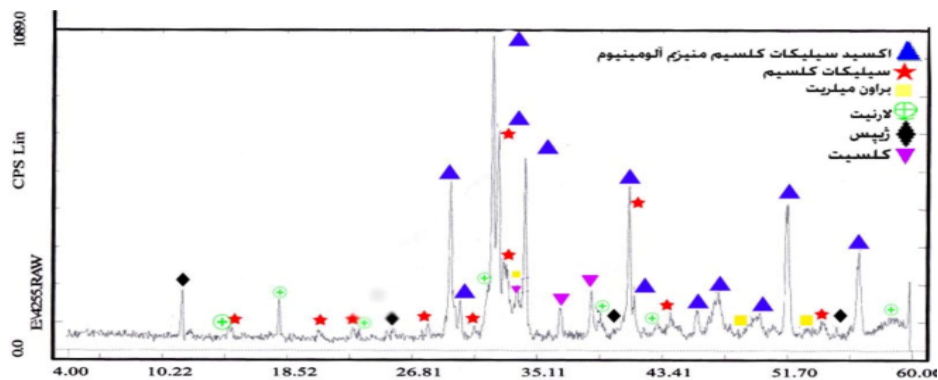
2- Brown Millerite

اثر پخت ناقص مواد اولیه‌ی سیمان در کوره تولید می‌شوند، عبارتند از سیلیکات‌های کلسیم (تری کلسیم سیلیکات، دی کلسیم سیلیکات)، لارنیت به عنوان کانی‌های اصلی، و کانی‌های ژیبس و براون میلریت (تتراکلسیم آلومینوفریت) به عنوان کانی‌های فرعی (شکل ۹).

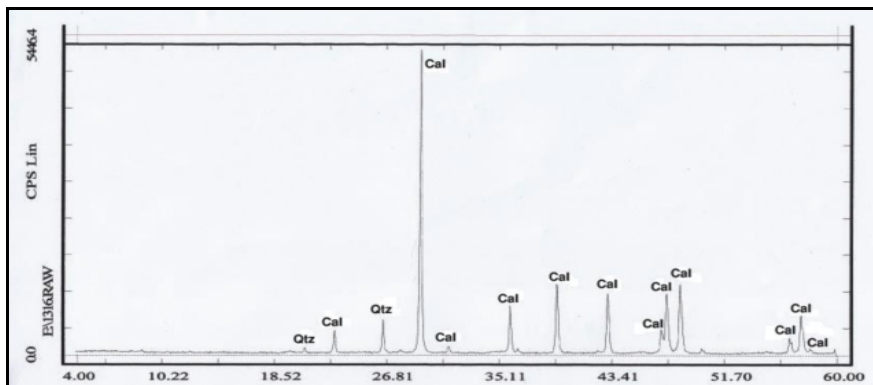
عنوان کانی‌های فرعی (شکل ۷). بنابر نتایج حاصل از پراش پرتو ایکس (XRD)، غبار کوره کارخانه سیمان از کلسیت به عنوان کانی اصلی و کانی‌های کوارتز، موسکوویت - ایلیت و کلریت به عنوان کانی‌های فرعی تشکیل شده است (شکل ۸). نتایج پراش پرتو ایکس غبار آسیاب سیمان حاکی از وجود اکسید سیلیکات کلسیم منیزیم آلومنیوم (اکسیدهایی که در



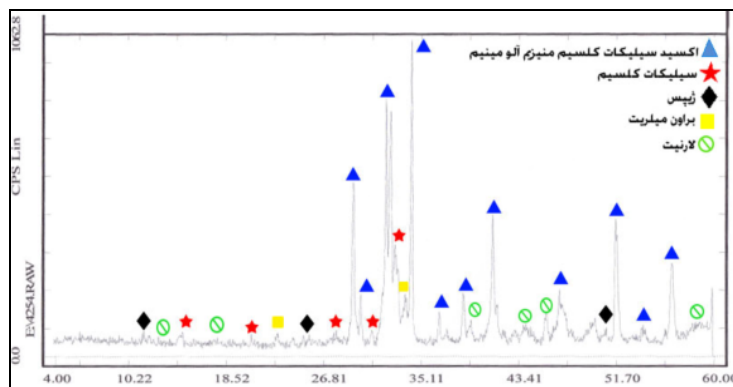
شکل ۶ پراش پرتو ایکس (XRD) کلینکر کارخانه سیمان نگاه. CaS= سیلیکات های کلسیم، Mill= براون میلریت.



شکل ۷ پراش پرتو ایکس (XRD) سیمان نگاه. اکسید سیلیکات کلسیم منیزیم آلومنیوم (اکسیدهایی که در اثر پخت ناقص مواد اولیه‌ی سیمان در کوره تولید می‌شوند) و سیلیکات کلسیم (تری کلسیم سیلیکات، دی کلسیم سیلیکات) است.



شکل ۸ نتایج پراش پرتو ایکس (XRD) غبار کوره سیمان نگاه. Cal = کلسیت، Qtz = کوارتز.



شکل ۹ نتایج پراش پرتو ایکس غبار آسیاب سیمان. اکسید سیلیکات کلسیم منیزیم آلومینوم (اکسیدهایی که در اثر پخت ناقص مواد اولیه سیمان در کوره تولید می‌شوند) و سیلیکات کلسیم (تری کلسیم سیلیکات، دی کلسیم سیلیکات) است.

زمین‌شیمی

نتایج تجزیه‌ی شیمیایی اکسیدهای اصلی و برخی از عناصر جزئی وابسته به کلینکر، سیمان پرتلند و گرد و غبار کوره و آسیاب سیمان در جدول (۱) ارائه شده‌اند. در جدول‌های ۲ و ۳ میانگین نتایج تجزیه شیمیایی اکسیدهای اصلی خوراک کوره و کلینکر ارائه شده‌اند. برای اطمینان از اینکه فازهای کانیایی مورد نیاز در اثر فرایند پخت تولید خواهند شد، محل ترکیب شیمیایی کلی مخلوط سنگ آهک و خاک رس در درون مثلث $C_3S-C_2S-C_3A$ انتخاب می‌شدند. نسبت‌های دو سنگ مورد نیاز برای تولید یک مخلوط ویژه را می‌توان با رسم خطی بین نقاط ترکیب شیمیایی آن‌ها و با استفاده از قانون اهرم به دست آورد. قرار گرفتن ترکیبات سیمان در این مثلث بیشترین اهمیت را دارد. از آنجا که این مثلث در مجاورت یک مثلث سه فازی قرار دارد که دارای CaO است، باید دقت زیادی شود تا از تشکیل CaO اضافی جلوگیری شود، زیرا هنگامی که این ترکیب آب جذب می‌کند تا پرتلندیت را تشکیل دهد، موجب انبساط ملات خواهد شد [۱۱] (شکل ۱۰). در این شکل از میانگین خاک رس و آهک برای نشان دادن موقعیت مخلوط استفاده شد. چنانکه نمودار نشان می‌دهد، مواد خام کارخانه‌ی سیمان نگاه به‌عنوان یکی از بهترین مواد برای تولید سیمان است. ترکیب فازهای تشکیل دهنده‌ی خوراک کوره معمولاً بر اساس مقادیر حاصل از تجزیه‌ی شیمیایی (جدول ۲) بنابر روابط بوگه محاسبه می‌شود [۱۷] که از این روابط می‌توان ضریب اشباع آهک (LSF) (رابطه‌ی ۱)، مدول سیلیس (رابطه-۲) (SR) و مدول آلومینیم (AR) (رابطه‌ی ۳) را

به دست آورد.

ضریب اشباع آهک (LSF) نسبت مقدار واقعی CaO موجود در مخلوط مواد خام یا کلینکر سیمان به CaO_{max} ، یعنی مقدار بیشینه‌ی CaO قابل پیوند با ترکیبات Fe_2O_3 ، SiO_2 ، Al_2O_3 در شرایط پخت و خنک کردن صنعتی، نشان می‌دهد [۱]. (رابطه‌ی ۱). وقتی مقدار ضریب اشباع آهک، برابر ۱ باشد مقدار آهک دقیقاً با مقدار سیلیس، آلومینا و اکسید فریک در تعادل است. در صورتیکه بیشتر از ۱ باشد، موید آهک آزاد در کلینکر تولید شده است. اگر این مقدار پایین‌تر از ۱ باشد کلینکر تولیدی از دی کلسیم آلومینات غنی خواهد شد. که معمولاً به صورت در صد بیان می‌شود [۱۸]. نسبت سیلیس (SR)، نسبت وزنی دی اکسید سیلیس به مجموع مقادیر اکسید آلومینیم و اکسید آهن است (رابطه ۲). نسبت سیلیس بیانگر نسبت ترکیبات جامد به ترکیبات گدازه در ناحیه‌ی گداخته شدن کوره‌ی سیمان است. مقدار این ضریب معمولاً در دامنه‌ی ۴-۱/۵ تغییر می‌کند. اما مطلوب‌ترین تغییرات آن بین ۲/۳- ۲/۸ است. نسبت آلومینا (AR)، نسبت وزنی اکسید آلومینیم به اکسید آهن است [۱۸]. با استفاده از این نسبت، اطلاعاتی در خصوص نسبت مقدار آلومینات کلسیم به کلسیم آلومینوفریت و در نتیجه ماهیت گدازه کلینکر به دست می‌آید (رابطه ۳). در کلینکر با ترکیب بهنجار، مقدار این نسبت بین ۴-۱/۵ است. با در نظر گرفتن شرایط یکسان، نسبت آلومینا بین ۱/۴- ۱/۶ سرشتی‌های یک پخت مطلوب را نشان می‌دهد [۱۸]. ترکیب فازهای تشکیل دهنده‌ی خوراک کوره در جدول (۴) نشان داده شد.

جدول ۱ نتایج فلوئورسانی پرتو ایکس کلینکر، سیمان پرتلند، غبار کوره سیمان و غبار آسیاب سیمان، اکسیدهای اصلی (% و عناصر جزئی (ppm).

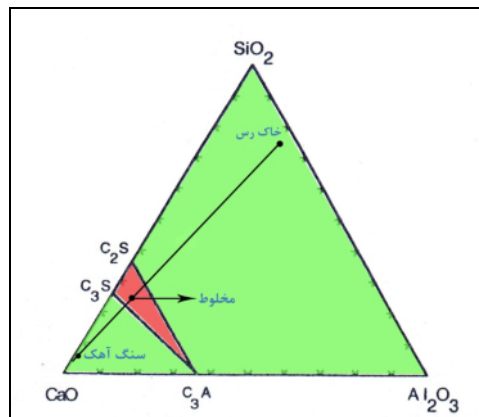
نمونه‌ها	کلینکر	غبار کوره سیمان	سیمان پرتلند	غبار آسیاب سیمان
SiO ₂	۲۲٫۶۲	۱۲٫۰۲	۲۱٫۷۶	۲۲٫۶۰
Al ₂ O ₃	۵٫۵۰	۳٫۴۰	۵٫۲۳	۵٫۶۰
Fe ₂ O ₃	۳٫۶۴	۲٫۶۳	۳٫۰۵	۲٫۹۴
CaO	۶۵٫۶۲	۴۳٫۶۷	۵۴٫۹۱	۵۶٫۵۲
Na ₂ O	۰٫۱۹	۰٫۱۶	۰٫۸۰	۰٫۳۸
K ₂ O	۰٫۶۵	۰٫۶۹	۰٫۸۱	۰٫۹۰
MgO	۰٫۵۱	۰٫۹۱	۱٫۳۰	۱٫۲۹
TiO ₂	۰٫۱۹۲	۰٫۲۰۸	۰٫۱۹۱	۰٫۱۹۹
MnO	۰٫۰۴۵	۰٫۰۵۱	۰٫۰۹۹	۰٫۰۷۹
P ₂ O ₅	۰٫۱۴۶	۰٫۱۴۳	۰٫۲۱۳	۰٫۲۱۳
SO ₃	۰٫۲۲	۰٫۰۰۵	۹٫۱۱۹	۶٫۶۵
L.O.I	۱٫۰۳	۳۵٫۶۹	۲٫۰۱	۲٫۰۳
Cl	۵۲	۲۷۱	۸۱	۹۴
Ba	۳۱	۵۲	۳۸	۲۴
Sr	۱۲۷	۱۲۹	۲۳۷	۲۹۰
Cu	۵۰	۱۴	۱۴	۱۶
Zn	۳۰	۳۵	۳۰	۲۹
Pb	۱۲	۸	۷	۶
Ni	۳۸	۴۰	۴۲	۴۱
Cr	۴	۹	۳	۸
V	۲۴	۳۰	۲۶	۲۴
Ce	۱۱	۱۲	۱۵	۱۹
La	۶	۵	۶	۹
Nb	۶	۳	۲	۱۲
Ga	۷	۶	۸	۹
Zr	۴۸	۴۵	۶۰	۶۱
Y	۱۰	۱۴	۱۳	۱۱
Rb	۲۲	۳۴	۲۹	۲۹
Co	۱	۴	۱	۲
As	۲۰	۲	۹۲	۴۰
Th	۳	۱۰	۴	۲

جدول ۲ میانگین نتایج تجزیه شیمیایی اکسیدهای اصلی (% خوراک کوره کارخانه سیمان نکه.

اکسیدها	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	CaO	MgO	K ₂ O	Na ₂ O	L.O.I
مقادیر	۱۴٫۲۵-۱۴٫۶۹	۳٫۵-۴٫۰۹	۲٫۵۲-۲٫۲۵	۴۲٫۳۳-۴۱٫۲۵	۰٫۵۵-۰٫۵۶	۰٫۴۸-۰٫۵	۰٫۲-۰٫۲۱	۳۵٫۱۹-۳۵٫۵۰

جدول ۳ میانگین نتایج تجزیه شیمیایی اکسیدهای اصلی (% کلینکر کارخانه سیمان نکه.

اکسیدها	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	CaO	MgO	K ₂ O	Na ₂ O	SO ₃
مقادیر	۲٫۵-۲۲٫۹۷	۵٫۳۲-۵٫۶۸	۲٫۷۲-۲٫۱۸	۶۵٫۵-۶۶	۰٫۵-۰٫۵۲	۰٫۶-۰٫۷	۰٫۴۱-۰٫۴۵	۰٫۸-۱٫۴



شکل ۱۰ نسبت‌های سنگ آهک و خاک رس مورد نیاز برای تولید سیمان در کارخانه‌ی سیمان نکاء فاصله بین دو علامت در روی شکل است [۱۱].

جدول ۴ میانگین ترکیب فازهای تشکیل دهنده خوراک کوره کارخانه سیمان نکاء.

نسبت‌ها	LSF	SR	AR
مقادیر	۸۹٫۱۲-۹۱٫۴۵	۲٫۲۲-۲٫۴۶	۱٫۴۸-۱٫۷۳

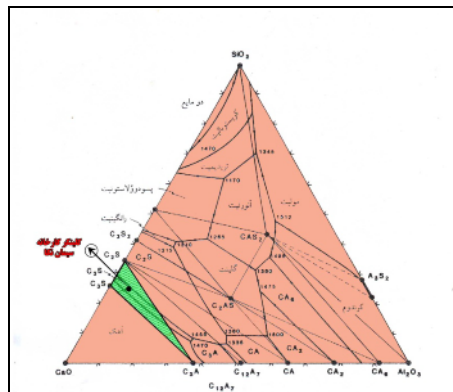
مقایسه‌ی ترکیبات اجزای مرکب تشکیل دهنده‌ی کلینکر کارخانه‌ی سیمان نکاء، با کلینکر سیمان پرتلند نوع II استاندارد اروپا و جهان و نیز کلینکر سیمان پرتلند نوع I استاندارد جهانی در **جدول ۶** نشان داده شده‌اند. چنانکه مشاهده می‌شود با توجه به اینکه کلینکرهای مورد بحث کارخانه‌ی سیمان نکاء، کلینکر سیمان پرتلند نوع I است، مقدار تری کلسیم سیلیکات (C₃S)، دی کلسیم سیلیکات (C₂S)، تری کلسیم آلومینات (C₃A) و تتراکلسیم آلومینوفریست (C₄AF) در گستره‌ی استاندارد جهانی قرار دارند.

نسبت مولی سولفات به قلیایی‌ها به عنوان درجه‌ی سولفاتی شدن (DS) شناخته می‌شود. این نسبت درصد قلیا را که به صورت سولفات‌های قلیایی وجود دارد مشخص کرده و بنابر رابطه‌ی (۸) محاسبه می‌شود، و مقادیر بر حسب درصد وزنی ارائه می‌شوند.

$$DS = 77.41 \text{ SO}_3 / [\text{Na}_2\text{O} + 0.658 \text{ K}_2\text{O}] \quad (\text{رابطه ۸})$$

درجه سولفاتی شدن به میزان ۱۰۰٪ نشانگر آن است که قلیایی‌های موجود در کلینکر به‌طور کامل به سولفات قلیایی تبدیل شده‌اند. هرگاه درجه‌ی سولفاتی شدن بیش از ۱۰۰٪ باشد، به این معناست که کل گوگرد به سولفات‌های قلیایی تبدیل نشده است. لذا در این حالت گوگردهای اضافی تشکیل انیدرید بتا (B-CaSO₄) یا Ca-Langbeinite (K₂SO₄.2CaSO₄) می‌دهند [۱۹]. این مقدار برای کلینکر-های سیمان نکاء ۴۰-۱۵ است.

با استفاده از نمودار فازی سیستم (CaO - Al₂O₃ - SiO₂) اجزای سازنده سیمان را می‌توان تعیین کرد. تعدادی از فازها در این سیستم قرار می‌گیرند، ولی فازهای مهم (C₃S، C₂S، C₃A) در داخل بخش محدودی از این نمودار، نزدیک گوشه‌ی CaO (آهک) تشکیل می‌شوند [۱۱]. در نمودار فازی (شکل ۱۱) ترکیبات شیمیایی شاخص برای کلینکر در گستره-ی مثلث C₃S-C₂S-C₃A قرار می‌گیرند که با معیارهای جهانی همخوانی دارد. تمام نمونه‌های کلینکر کارخانه سیمان نکاء در گستره‌ی مثلث یاد شده و بین مثلث C₃A - C₂S - C₃S و دمای‌هایی بین ۱۴۵۰ تا ۱۴۷۰ درجه‌سانتی‌گراد قرار می‌گیرند. برای محاسبه فازها و ترکیبات تشکیل دهنده‌ی کلینکر معمولاً بر اساس مقادیر حاصل از واکاوی شیمیایی (**جدول ۲**) از روابط بوگه استفاده می‌شود. در این بخش به بررسی ضریب اشباع آهک (LSF) بنابر رابطه‌ی (۱)، مدول سیلیس (SR) بنابر رابطه‌ی (۲) و مدول آلومینیم (AR) بنابر رابطه‌ی (۳) و ترکیبات تشکیل دهنده‌ی کلینکر پرداخته شد، برای یک کلینکر بهنجار مقدار LSF بین ۹۲-۹۸، SR بین ۲-۳ و AR بین ۱-۴ تغییر می‌کند [۲۰]. ترکیبات اجزای مرکب تشکیل دهنده‌ی کلینکر عبارتند از تری کلسیم سیلیکات (C₃S)، دی کلسیم سیلیکات (C₂S)، تری کلسیم آلومینات (C₃A) و تتراکلسیم آلومینوفریست (C₄AF) که بنابر روابط فوق محاسبه می‌شوند. در **جدول ۵** فازها و ترکیبات تشکیل دهنده‌ی کلینکر کارخانه سیمان نکاء ارائه شده‌اند.



شکل ۱۱ روابط فازی در فشار یک اتمسفر در سیستم کربن دی اکسید کربن بدون آب C - A - S، نشان دهنده‌ی موقعیت ترسیمی کلینکر کارخانه سیمان نکاه‌فاصله‌ی بین دو علامت روی شکل ۱۰ است [۱۱].

جدول ۵ فازها و ترکیبات اجزای مرکب تشکیل دهنده کلینکر کارخانه سیمان نکاه.

فازها و ترکیبات	C3S	C2S	C3A	C4AF	LSF	SR	AR
مقادیر	۵۰٫۴۶-۵۵٫۴۹	۲۲٫۷۳-۳۷٫۷۷	۸٫۱۳-۹٫۴۲	۱۰٫۰۴-۱۱٫۳۵	۸۹٫۷۰-۹۱٫۳۴	۲٫۴۷-۲٫۶۰	۱٫۴۵-۱٫۷۵

جدول ۶ مقایسه ترکیبات اجزای مرکب تشکیل دهنده‌ی کلینکر کارخانه‌ی سیمان نکاه با کلینکر سیمان پرتلند نوع II استاندارد اروپایی [۲۱] و جهانی [۹] و کلینکر سیمان پرتلند نوع I استاندارد جهانی [۱۱].

ترکیبات تشکیل دهنده کلینکر	C3S	C2S	C3A	C4AF
استاندارد اروپا تیپ II	۴۵ - ۶۵	۱۰ - ۳۰	۵ - ۱۲	۶ - ۱۲
استاندارد جهان تیپ II	۴۵ - ۶۵	۷ - ۳۰	۲ - ۸	۷ - ۱۰
استاندارد جهان تیپ I	۵۰ - ۷۰	۱۵ - ۳۰	۵ - ۱۰	۵ - ۱۵
کلینکر سیمان نکاه	۵۰ - ۵۶	۲۲ - ۲۸	۸ - ۱۰	۹ - ۱۲

باریم به کلینکر سیمان نکاه دارند. همچنین عناصر مس، نیکل، کبالت و کلر بیشتر از طریق سنگ آهک وارد کلینکر شده‌اند. برای محاسبه فازها و ترکیبات اجزای مرکب تشکیل دهنده سیمان پرتلند، معمولاً بر اساس مقادیر حاصل از آنالیز شیمیایی (جدول ۱) از روابط ۱ تا ۷ بوگه استفاده می‌شود [۱۷]. هرگاه محاسبه‌ی بوگه برای آنالیز سیمان به جای کلینکر به کار گرفته شود، بی‌تردید درصد گچ (حدود ۰٫۵٪) در محاسبات وارد خواهد شد. بنابراین این مقدار بر کل درصد آهک تأثیر می‌گذارد و میزان این تأثیر از روی کل سولفات تعیین شده در آنالیز مشخص می‌شود [۱۱]. آهک معادل مقدار SO_3 سیمان نکاه برابر با $۰٫۳۷ \times (SO_3 \times ۰٫۷)$ خواهد شد. برای یک سیمان خوب ضریب اشباع آهک بین ۰٫۸-۰٫۹۵، مدول سیلیس بین ۱٫۹-۳٫۲ و مدول آلومینیوم بین ۱٫۵-۲٫۵ است [۷]. در جدول (۸) فازها و ترکیبات تشکیل دهنده سیمان پرتلند کارخانه‌ی سیمان نکاه، بنابر نتایج آنالیز شیمیایی جدول (۱) و در جدول (۹) مقایسه آن با استاندارد جهان ارائه شده‌اند.

میزان مواد اولیه مصرفی برای تولید کلینکر سیمان نکاه، شامل $۰٫۱۷۳ - ۰٫۱۷۳$ آهک، $۰٫۲۳ - ۰٫۲۳$ خاک رس، $۰٫۱۵ - ۰٫۱۵$ سنگ آهن و $۰٫۱۰۵ - ۰٫۱۰۴۵$ سنگ سیلیس است. برای محاسبه‌ی درصد سهم هر یک از مواد اولیه در محتوای عناصر جزئی کلینکر سیمان نکاه، در مرحله‌ی اول برای هر عنصر، با توجه به میزان مواد اولیه برای تولید کلینکر کارخانه سیمان نکاه، مجموع هر یک از عناصر ورودی ناشی از مواد اولیه به کلینکر را محاسبه کرده و در مرحله‌ی بعد بنابر رابطه‌ی (۹) درصد سهم هر یک از مواد اولیه در محتوای عناصر کلینکر کارخانه‌ی سیمان نکاه محاسبه می‌شود [۲۲] (N) (جدول ۷) (رابطه ۹)

$$N = \frac{100 \times \text{حاصلضرب غلظت هر یک از عناصر در هر یک از مواد اولیه}}{\text{مجموع غلظت عناصر در هر یک از مواد اولیه}}$$

رس‌ها به علت جذب سطحی و ظرفیت تبادل یونی بالا، بیشترین سهم را در ورود عناصر فرعی و فلزات سنگین، مانند کروم، وانادیم، سلنیم، لانتانیم، زیرکونیم، روبیدیم، آرسنیک و

جدول ۷ سهم هر یک از مواد اولیه (%) در محتوای عناصر جزئی کلینکر سیمان نکه.

عناصر	آهک	خاک رس	سنگ آهن	سیلیس
Cu	۸۱٫۲۳	۱۲٫۹۷	۷٫۹۴	۰٫۸۷
Zn	۳۱٫۰۱	۴۲٫۶۴	۳٫۵۹	۲٫۲۷
Pb	۱۶٫۲۰	۷۵٫۹۱	۰٫۰۰۱۵	۷٫۷۶
Cr	۱۹٫۳۱	۸۴٫۰۳	۴٫۵۸	۲٫۳۸
Ni	۵۵٫۴۴	۴۲٫۷۱	۱٫۹۹	۵٫۱۹
V	۸٫۲۶	۷۷٫۸۹	۲٫۹۸	۱۰٫۵۹
Ce	۱۰٫۹۷	۸۴٫۱۴	۰٫۴۵	۴٫۴۵
La	۱۰٫۲۴	۸۵٫۰۶	۰٫۲۸	۴٫۴۸
Ga	۴۲٫۷۹	۴۷٫۸۴	۲٫۰۸	۷٫۳۵
Zr	۲۳٫۴۰	۶۶٫۸۷	۱٫۲۶	۸٫۴۵
Y	۲۴٫۲۲	۶۹٫۶۵	۰٫۶۷	۵٫۴۵
Rb	۲۹٫۵۵	۶۶٫۰۸	۱٫۲۳	۳٫۰۳
Co	۸۱٫۴۴	۱۵٫۶۱	۰٫۹	۲٫۰۳
As	۱۹٫۸۵	۷۰٫۸۱	۸٫۷۳	۰٫۶۲
Th	۴۱٫۳۰	۴۸٫۳۷	۲٫۶۷	۲٫۵۸
Cl	۶۷٫۸۶	۲۳٫۵۱	۲٫۱۷	۴٫۸۹
Ba	۱۱٫۶۱	۷۳٫۷۸	۸٫۹۵	۵٫۵۶
Sr	۴۶٫۷۲	۵۰٫۲۴	۱٫۷۰	۱٫۲۱

جدول ۸ ترکیب فازها و ترکیبات اجزای مرکب سیمان پرتلند نکه.

فازها	LSF	SM	AM	C3S	C2S	C3A	C4AF
مقدار	۸۹٫۳۰	۲٫۶۲	۱٫۷۱	۴۶٫۲۳	۲۷٫۵۲	۸٫۶۹	۹٫۲۸

جدول ۹ مقایسه ترکیبات اجزای مرکب سیمان پرتلند نکه با استاندارد جهانی [۲۳].

ترکیبات تشکیل دهنده سیمان پرتلند	C3S	C2S	C3A	C4AF
استاندارد جهانی تیپ II	۴۵ - ۶۵	۷ - ۳۰	۲ - ۸	۱۰ - ۱۲
استاندارد جهانی تیپ I	۵۰ - ۷۰	۱۰ - ۳۰	۳ - ۱۳	۵ - ۱۵
سیمان پرتلند نکه	۴۶٫۲۳	۲۷٫۵۲	۸٫۶۹	۹٫۲۸

مقدار این نسبت در سیمان نکه برابر با ۱٫۳۲ است. مقدار قلیایی‌های موجود در سیمان نکه، در گستره استاندارد جهانی قرار دارد اما نسبت به سیمان کم قلیا، قلیایی است. قلیایی بودن سیمان، علاوه بر کاهش کیفیت آن، می‌تواند آثار زیست محیطی نامطلوبی داشته باشد.

با توجه به حجم زیاد غبار تولیدی در کوره‌ی سیمان و نیز انباشت آن در بیرون کارخانه و اثرهای زیست محیطی آن به

سیمان پرتلند تا میزان حداکثر ۲ درصد وزنی ترکیبات قلیایی در بر دارد. برای سیمان کم قلیا، مقدار قلیایی‌ها $(\text{Na}_2\text{O})_e$ باید حداکثر ۰٫۶ درصد باشد. نسبت مولی Na_2O به K_2O برابر با ۰٫۶۵۸ است. بنابراین، مقدار $(\text{Na}_2\text{O})_e$ به صورت معادل Na_2O طبق رابطه‌ی زیر حساب می‌شود [۶].

$$= 0/658 \text{K}_2\text{O} + \text{Na}_2\text{O}(\text{Na}_2\text{O})_e \quad (\text{رابطه } 10)$$

همبافت‌های هیدروکسیلی به راحتی در محیط منتقل می‌شوند. سیلیس بلورین نیز که پس از CaO بیشترین درصد را دارد، در صورت تنفس می‌تواند منجر به بیماری سیلیکوسیس شود. زمانی که کارگران، سیلیس بلورین را تنفس می‌کنند این غبار وارد حبابک‌های ریه شده و باعث تخریب گلبول‌های سفید می‌شود [۲۴]. عناصر جزئی Cr و Pb در غبار کوره‌ی سیمان نکه‌ا بیشتر از غلظت استاندارد مجاز برای مواد زائد خطرناک (CKD) آمریکاست. غلظت نیکل در غبار کوره‌ی سیمان نکه‌ا بالاتر از استاندارد غبار کوره سیمان آمریکاست (جدول ۱۰). عنصر نیکل و عناصر کروم و سرب فلزات سمی و سرطان‌زا هستند [۲۵].

ضریب اشباع آهک غبار سیمان برابر ۸۵٫۴۸ درصد، مدول سیلیس ۲٫۶۴ و مدول آلومینیم ۱٫۹۰ است. ترکیبات اجزای مرکب غبار آسیاب سیمان، عبارتند از تری کلسیم سیلیکات یا آلیت، دی کلسیم سیلیکات یا بلیت، تری کلسیم آلومینات و تتراکلسیم آلومینوفریت است. مقدار تری کلسیم سیلیکات به دست آمده از غبار آسیاب سیمان، برابر با ۳۶٫۲۵ درصد وزنی، دی کلسیم سیلیکات برابر با ۳۷٫۴۵ درصد وزنی، تری کلسیم آلومینات برابر با ۹٫۸۷ درصد وزنی و تتراکلسیم آلومینوفریت برابر با ۸٫۹۴ درصد وزنی برآورد شده‌اند. با توجه به محاسبات انجام شده، غبار برگشتی بگ هوس آسیاب سیمان، ترکیبات مشابه سیمان داشته و می‌تواند وارد چرخه‌ی تولید سیمان شود.

خاطر فلزات سنگین موجود در آن، در این بخش به بررسی غبار کوره‌ی سیمان نکه‌ا، به عنوان مواد اولیه برای تولید سیمان بحث خواهد شد. به منظور استفاده از غبار کوره‌ی سیمان نکه‌ا به بررسی ضریب اشباع آهک (رابطه‌ی ۱)، مدول سیلیس (رابطه‌ی ۲) و مدول آلومینوم (رابطه‌ی ۳)، به عنوان پارامترهای مهم برای بررسی مواد خام سیمان، بر اساس آنالیز شیمیایی (جدول ۱) طبق روابط بوگه پرداخته شد. در غبار کوره‌ی سیمان نکه‌ا ضریب اشباع آهک برابر ۱۱۰٫۹۵ درصد، نسبت سیلیس برابر ۱٫۹۹ و نسبت آلومینوم برابر ۱٫۲۹ است. کلینکر تولیدی از غبار کوره‌ی سیمان نکه‌ا، با توجه به ضریب اشباع آهک، مدول سیلیس و مدول آلومینوم دارای آهک آزاد خواهد بود و برای تولید کلینکر مرغوب، لازم است مدول سیلیس غبار کوره را با اضافه کردن خاک رس به غبار کوره به حد مطلوب رساند. بنابراین می‌توان با اضافه کردن خاک رس و رساندن مدول سیلیس به ۲٫۱۵ - ۲٫۳۰، از غبار کوره‌ی سیمان به عنوان مواد خام سیمان استفاده کرد. غبار کوره‌ی سیمان نکه‌ا به علت دارا بودن مقدار قلیایی‌ها (Na_2O+K_2O) کمتر از ۱٪ و ترکیبات سولفوری پایین قابل برگشت به چرخه تولید سیمان است و می‌توان از آن به عنوان مواد اولیه‌ی سیمان استفاده کرد pH غبار کوره‌ی سیمان در آب ۱۰ تا ۱۳ است [۲۲]. هنگامی که این غبار روی سطح خاک‌های اطراف کارخانه فرو می‌نشیند، سبب قلیایی شدن خاک می‌شود. در شرایط قلیایی، فلزات سنگین موجود در خاک با تشکیل

جدول ۱۰ مقایسه عناصر جزئی (ppm) غبار برگشتی بگ هوس کارخانه سیمان نکه‌ا با غبار کوره سیمان آمریکا [۲۶] و نیز بالاترین غلظت مجاز برای مواد زائد خطرناک (CKD) استاندارد آمریکا [۱۳].

عناصر	غبار کوره سیمان نکه‌ا	میانگین غبار کوره سیمان آمریکا	بالاترین غلظت مجاز برای مواد زائد خطرناک (CKD) استاندارد آمریکا
As	۲	۲۳٫۸	۵
Cr	۹	۴۱٫۶	۵
Cu	۱۴	۳۰٫۱	-
Pb	۸	۲۵۲٫۹	۵
Ni	۴۰	۱۹٫۳	۷۰
Sr	۱۲۹	۶۶۹	-
Zn	۳۵	۴۶۲	-
Ba	۵۲	۱۸۵٫۵	۱۰۰
Th	۱۰	۴۰٫۶	-

برداشت

بر اساس روابط بوگه، فازها و ترکیبات تشکیل دهنده‌ی کلینکر و سیمان پرتلند در گستره‌ی استاندارد جهانی قرار دارند. رس‌ها به علت جذب سطحی و ظرفیت تبادل یونی بالا، بیشترین سهم را در ورود عناصر فرعی و فلزات سنگین؛ مانند کروم، وانادیم، سلنیم، لاتانیم، زیرکنیم، روبیدیم، آرسنیک و باریم به کلینکر سیمان نگاه دارند. همچنین عناصر مس، نیکل، کبالت و کلر بیشتر از طریق سنگ آهک وارد کلینکر می‌شوند. کلینکر تولیدی از غبار کوره‌ی سیمان نگاه با توجه به ضریب اشباع آهک، مدول سیلیس و مدول آلومینیوم، دارای آهک آزاد است و برای تولید کلینکر مرغوب، لازم است مدول سیلیس غبار کوره‌ی سیمان را با اضافه کردن خاک رس و رساندن مدول سیلیس به ۲/۱۵ - ۲/۳۰ به عنوان مواد خام سیمان استفاده کرد. غبار کوره‌ی سیمان نگاه به علت دارا بودن مقدار قلیایی‌ها ($\text{Na}_2\text{O} + \text{K}_2\text{O}$) کمتر از ۱٪ و ترکیبات سولفور پایین قابل برگشت به چرخه‌ی تولید سیمان است و می‌توان از آن به عنوان مواد اولیه‌ی سیمان استفاده کرد. با توجه به محاسبات انجام شده غبار برگشتی بگ هوس آسیاب سیمان، ترکیبات مشابه سیمان داشته و می‌تواند وارد چرخه تولید سیمان شود.

مراجع

- [1] لوخر ف.، "تکنولوژی سیمان: تولید و کاربرد"، ترجمه معطرخرازی.م.م.، نشرطراح، (۲۰۰۶) ۴۲۲ صفحه.
- [2] Davis H. E., "Autogenously volume changes of concrete", Pross. ASTM 40, (1940) 1103-1110.
- [3] معطرخرازی ا.م.، "تکنولوژی سیمان کاربرد"، نشرطراح، (۱۳۸۶) ۳۷۵ صفحه.
- [4] آهنگران ع.، "شیمی سیمان پرتلند"، ماهنامه فناوری سیمان، سال پنجم، شماره ۳۵، (۱۳۸۹) ص ۶۶ - ۵۸.
- [5] گلبهاریا، "اکتشاف و ارزیابی معادن مواد اولیه سیمان و بررسی های فنی و اقتصادی"، بیک سیمان شماره ۱۵۲ (۱۳۸۹) ص ۶۴-۵۷.
- [6] Hewlett P.C., "Lea's chemistry of cement and concrete", Fourth end Butter worth- Heinemann, Oxford, MA, USA (1998) 1053.
- [7] Ghosh S.N., "Advances in cement technology; chemistry, manufacture and testing", second edition, publishing by tech books international, new dehli- 110019 India, (2002) 804.
- [8] Mindess S., Young F., "Concrete", prentice Hall Inco, Engle-wood cliffs, Newjersy (1981).
- [9] Van Oss H.G., Padorani A.C., "Cement and the environment; Part I - chemistry and technology", J. of industrial Ecology, vol. 6, no.1, (2003) 89.
- [10] Campbell D. H., "Microscopically examination and interpretation of Portland cement and clinker", Portland cement Association, unite states of American, (1999) 2100.
- [11] Taylor H. F. W., "Cement chemistry", second edition, Thomas Telford, London, (1997) 459.
- [۱۲] طائب ع.، سادات نیا س.، "بررسی عوامل موثر در کاهش ترکیبات مضر در غبار کوره سیمان به وسیله پخت آن در یک کوره آزمایشگاهی"، ماهنامه سیمان، شماره ۶۰، (۱۳۸۰) ص ۷.
- [13] Dells J., Kanare H., Padiyara. S., "Trace Metals in cement and Kiln Dust from North American cement plants", SP110, Portland cement Association, Skokie, Illinois, USA (1991).
- [14] Fierro M., "Particulate Matter", (2000) 18.
- [۱۵] درویش زاده ع.، "زمین شناسی ایران"، انتشارات دانشگاه امیر کبیر، (۱۳۸۰) ص ۳۵۰.
- [۱۶] عسگری ح.، "گزارش کارآموزی سنگ معدن آبلو"، (۱۳۸۳) ص ۲۱.
- [17] Bogue R. H., "Calculation of Phase Composition, In The chemistry of Portland cement", Reinhold Publishing, New York, USA (1947) 184-203.
- [۱۸] بای ج. س.، "سیمان پرتلند، ترکیب، تولید و ویژگی‌ها"، ترجمه هورفر، قاسمی، شکری زاده، انتشارات دانشگاه تهران ۱۳۸۵، (۱۹۹۹) ص ۳۰۰.
- [۱۹] عزیزیان م. ر.، "تکنولوژی پخت سیمان"، انتشارات کتاب دانشجو، (۱۳۸۵) ص ۴۷۰.
- [20] Taylor H. F. W., "Cement chemistry", published by Thomas Telford publishing, London E14-4 jd (2004) 55-57.
- [21] Moir G. K., "Limestone cement, gaining acceptance", International Cement Review (2003) 65-75.

[24] Mineo J., "*Silicosis in Construction Safety & Health Administration*", (2002) 5.

[25] Luckey T.D., Venugopal B., "*Metal toxicity in mammals*", 1. plenum press, N.Y (1977).

[26] Hugnes B., Kramer G., "*Characterization Of U.S.CKD, Bureau Of Mines Information Circular (IC)8885*", U.S.Department Of interior, Bureau Of Mines, Office Of Association Director, Mineral and Materials Research, Washington, D.C (1982).

[۲۲] شاهوران م.، مر. ف.، مرادیان ع.، "اثرات زیست محیطی تولید سیمان"، مطالعه موردی کارخانه سیمان فارس، یازدهمین همایش انجمن زمین شناسی ایران، دانشگاه فردوسی مشهد، (۱۳۸۶) ص ۳۱۹۸ - ۳۲۰۶.

[23] Van Oss H.G., "*Background facts and issues concerning cement and cement data*", Open- file report 2005-1152. U.S. department of the interior, u.s. geological survey (2005).