

83448
 Brevet N° 83448
 du 22 juin 1921
 Titre délivré :

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG

2.4472



Monsieur le Ministre
 de l'Économie et des Classes Moyennes
 Service de la Propriété Intellectuelle
 LUXEMBOURG

Demande de Brevet d'Invention

I. Requête

La société anonyme dite: METALLURGIE HUBONEN-ROERPELT, s. r. l., (1)
 Montagne du Parc à Bruxelles en Belgique,
 représentée par Monsieur Charles Kuchon, conseil en brevets à (2)
 Luxembourg, agissant en qualité de mandataire,
 dépose(nt) ce vingt-deux juin 1921 quatre-vingt-un (3)
 à 15h00 heures, au Ministère de l'Économie et des Classes Moyennes, à Luxembourg :
 1. la présente requête pour l'obtention d'un brevet d'invention concernant : (4)
 Procédé pour obtenir du cermanium d'une solution aqueuse

2. la délégation de pouvoir, datée de Hubonen le 16 juin 1921
 3. la description en langue française de l'invention en deux exemplaires;
 4. deux planches de dessin, en deux exemplaires;
 5. la quittance des taxes versées au Bureau de l'Enregistrement à Luxembourg,
 le 22 juin 1921

déclare(nt) en assumant la responsabilité de cette déclaration, que l'(es) inventeur(s) est (sont) :
 Monsieur Louis J. COUSSEMANT, Escombiens, 2481 Licenses (5)
 Monsieur Marie COUSSEMANT, Magdalena Vermeerschweg 16,
 2540 Kove, Belgique (6) et
 Monsieur Irène VAN DER ECKEN, Leefmanslaan 27, 1000 Br. (6)
 tous les trois en Belgique,

revendique(nt) pour la susdite demande de brevet la priorité d'une (des) demande(s) de (6)
 // déposée(s) en (7) //
 le // (8)

au nom de // (9)

élit(é lisent) pour lui (elle) et, si désigné, pour son mandataire, à Luxembourg //
 // boulevard Prince-Henri // (10)

solicite(nt) la délivrance d'un brevet d'invention pour l'objet décrit et représenté dans les
 annexes susmentionnées, — avec ajournement de cette délivrance à dix-huit (11)
 mois.

Le mandataire Charles Kuchon.

II. Procès-verbal de Dépôt

La susdite demande de brevet d'invention a été déposée au Ministère de l'Économie et des
 Classes Moyennes, Service de la Propriété Intellectuelle à Luxembourg, en date du :

22 juin 1921

à 15h00 heures



Pr. le Ministre
 de l'Économie et des Classes Moyennes,
 p. l.

(1) Nom, prénom, firme, adresse — (2) s'il a lieu «représenté par...» agissant en qualité de mandataire — (3) date du dépôt
 en toutes lettres — (4) titre de l'invention — (5) noms et adresses — (6) brevet, certificat d'addition, modèle d'utilité — (7)
 pays — (8) date — (9) déposant originaire — (10) adresse — (11) 6, 12 ou 18 mois.

MEMOIRE DESCRIPTIF

déposé à l'appui d'une demande de

BREVET D'INVENTION

au Grand-Duché de Luxembourg

au nom de la Société anonyme dite

METALLURGIE HOBOKEN-OVERPELT

pour :

"Procédé pour séparer du germanium

d'une solution aqueuse".

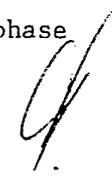
La présente invention se rapporte à un procédé pour séparer du germanium d'une solution aqueuse acide germanifère, suivant lequel

- (a) on met la solution en contact avec un liquide organique contenant une 8-hydroxyquinoline substituée en produisant ainsi une phase organique chargée de germanium et une phase aqueuse appauvrie en germanium;
- (b) on sépare la phase organique chargée de germanium de la phase aqueuse appauvrie en germanium;
- (c) on met la phase organique chargée de germanium en contact avec une solution aqueuse basique en produisant ainsi une phase organique appauvrie en germanium et une phase aqueuse basique chargée de germanium, et
- (d) on sépare la phase organique appauvrie en germanium de la phase aqueuse basique chargée de germanium.

Un tel procédé a été décrit dans la revue "Hydrometallurgy", 1980, n° 5, p. 149-160. Dans ce procédé connu on opère à la température ambiante et on utilise dans l'étape (c) un rapport volumétrique entre la phase organique et la phase aqueuse supérieur à 1, par exemple un rapport égal à 15 ou 24. Ce procédé connu présente l'inconvénient d'exiger un contact de longue durée pour réaliser l'étape (c) et une décantation de longue durée pour réaliser l'étape (d).

Le but de la présente invention est de fournir un procédé tel que défini ci-dessus, qui évite les inconvénients du procédé connu.

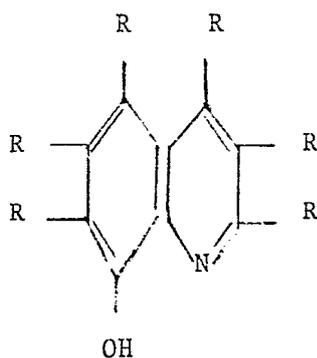
A cet effet, selon l'invention on effectue les étapes (c) et (d) à une température supérieure à 40°C et on utilise dans l'étape (c) un rapport volumétrique entre la phase organique et la phase aqueuse inférieur à 1.



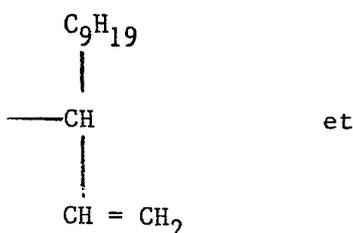
On réalise avantageusement ce rapport en recyclant une fraction de la phase aqueuse résultant de l'étape (d) vers l'étape (c), ce qui permet de produire dans l'étape (d) une phase aqueuse germanifère concentrée.

Généralement on obtient les meilleurs résultats lorsqu'on effectue les étapes (c) et (d) à une température comprise entre 45 et 60°C et qu'on utilise dans l'étape (c) un rapport volumétrique entre la phase organique et la phase aqueuse (appelé ci-après rapport O:A) compris entre 0,9 et 0,5.

La 8-hydroxyquinoline substituée utilisée dans le procédé de l'invention répond à la formule générale



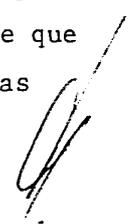
dans laquelle R est de l'hydrogène ou un groupe d'hydrocarbure tel alkyl, alkényl, cycloaliphatique, aryl ou une combinaison de ceux-ci (par exemple alkaryl, aralkényl, alkylcycloalkyl, aralkyl, etc...), au moins un des R étant un tel groupe d'hydrocarbure. Parmi les composés répondant à cette formule générale, les 7-alkényl-8-hydroxyquinolines, dont de nombreux représentants sont décrits dans le brevet américain n° 3.637.711, sont les plus intéressants. On peut par exemple utiliser une 7-alkényl-8-hydroxyquinoline, dont le groupe alkényl est constitué de



qui est vendue sous la marque déposée "Kelex 100" par la firme Sherex. On peut également utiliser une 7-alkényl-8-hydroxyquinoline vendue sous la marque déposée "LIX 26" par la firme Henkel.

Il est à noter que les 8-hydroxyquinolines substituées sont généralement utilisées à l'état dilué. Le liquide organique utilisé dans l'étape (a) contient donc, outre la 8-hydroxyquinoline substituée, un diluant inerte tel que du kérosène. Ce liquide organique peut en outre contenir un agent empêchant la formation d'émulsion tel un alcool aliphatique à longue chaîne. La Demanderesse a trouvé que l'on obtient les meilleurs résultats avec un liquide organique ayant une teneur en 8-hydroxyquinoline substituée de 1 à 20 % en volume; en dessous de 1 % la capacité extractrice du liquide organique est trop faible tandis qu'au-dessus de 20 % le liquide organique devient trop visqueux.

Il est à noter qu'une partie de l'acide contenu dans la solution aqueuse germanifère de départ est co-extraite avec le germanium par le liquide organique dans l'étape (a), si ce liquide organique n'est pas préalablement acidifié i.e. mis en contact avec une solution acide. La phase aqueuse appauvrie en germanium produite dans l'étape (a), présente donc une acidité plus faible que la solution aqueuse de départ, si le liquide organique n'a pas été acidifié préalablement.



Lorsque la solution de départ contient des métaux tels du cuivre, du zinc et du fer trivalent, qui sont co-extraits avec le germanium par le liquide organique dans l'étape (a), c'est-à-dire des métaux qui, comme le germanium, sont extraits en milieu acide par une 8-hydroxyquinoline substituée, il est particulièrement avantageux de veiller à ce que l'acidité de la phase aqueuse appauvrie en germanium, produite dans l'étape (a) (et séparée dans l'étape (b)) ne soit pas inférieure à 1 N. Lorsqu'en effet cette acidité est inférieure à 1 N, la co-extraction d'éléments tels Cu, Zn et Fe est importante.

Une acidité très élevée de p. ex. 8 N ne gêne nullement dans l'étape (a). On peut donc traiter par le procédé de la présente invention des solutions aqueuses germanifères très acides. Le seul inconvénient, qu'entraîne le traitement de solutions très acides, réside dans le fait qu'on doit ultérieurement neutraliser beaucoup d'acide dans l'étape (c). Pour cette raison, il n'est pas indiqué d'utiliser une solution aqueuse de départ dont l'acidité est supérieure à 2 N, à moins que les conditions de préparation de la solution de départ, p. ex. par lixiviation d'une matière germanifère, n'imposent une acidité supérieure à 2 N.

Lorsque la solution de départ est exempte de métaux, qui sont extraits en milieu acide par une 8-hydroxyquinoline substituée, il est préférable d'opérer de façon que l'acidité de la phase aqueuse appauvrie en germanium, produite dans l'étape (a), soit d'environ 0,1 N. On obtient ainsi un bon rendement d'extraction de germanium et on doit neutraliser peu d'acide dans l'étape (c).

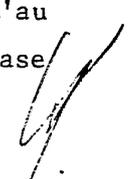
Lorsqu'on veut produire dans l'étape (a) une phase aqueuse appauvrie en germanium d'une acidité prédéterminée, on peut utiliser un liquide organique qui n'a pas été acidifié préalablement, mais il faut alors soit utiliser une solution aqueuse de départ, dont l'acidité est sensiblement supérieure à

l'acidité prédéterminée susdite, soit ajouter de l'acide au cours de l'étape (a). Pour atteindre ce même but, il est cependant plus avantageux d'utiliser un liquide organique préalablement acidifié et une solution de départ dont l'acidité n'est pas sensiblement différente de l'acidité prédéterminée susdite, comme il sera expliqué plus loin.

Il est très utile de prévoir entre les étapes (b) et (c) une opération de lavage, qui consiste à mettre la phase organique chargée de germanium en contact avec de l'eau. On ré-extrait ainsi de la phase organique une partie de l'acide qu'elle contient et qu'autrement aurait dû être neutralisée dans l'étape (c). Si la phase organique germanifère contient du cuivre, du zinc et/ou du fer, on ré-extrait également une partie de ce cuivre et de ce fer et à peu près la totalité de ce zinc (plus de 95 %). Par cette opération de lavage on produit donc d'une part une phase organique germanifère partiellement désacidifiée et partiellement épurée et d'autre part une phase aqueuse acide impure. Après séparation de ces phases on envoie la phase organique à l'étape (c) et on peut ajouter la phase aqueuse à de la solution de départ qui doit encore passer par l'étape (a).

Dans l'étape (c) on sépare de la phase organique sélectivement le germanium et l'acide qu'elle contient. Si la phase organique à traiter dans l'étape (c) contient du cuivre et/ou du fer, ces éléments ne sont pas séparés de la phase organique dans l'étape (c).

La phase organique appauvrie en germanium qui résulte de l'étape (d) et qui peut contenir des éléments tels Cu et Fe, peut être recyclé telle quelle vers l'étape (a). Il est toutefois préférable d'acidifier cette phase organique, avant son recyclage, en la mettant en contact avec une solution aqueuse acide, puisqu'au cours de cette opération le cuivre et le fer passent de la phase organique dans la phase aqueuse; après séparation des deux phases, on peut donc recycler une phase organique épurée.



Un mode préféré de réalisation du procédé de l'invention est illustré par le schéma ci-joint. Il comporte essentiellement les opérations d'extraction liquide-liquide suivantes : l'extraction du germanium de la solution de départ, le lavage de la phase organique germanifère, la ré-extraction du germanium de la phase organique germanifère lavée et l'acidification de la phase organique déchargée. Chacune de ces opérations peut être effectuée dans un appareil conventionnel d'extraction liquide-liquide, par exemple dans un mélangeur-décanteur lorsque l'opération est effectuée en un étage ou dans une batterie de mélangeurs-décanteurs lorsque l'opération est effectuée en plusieurs étages. Les mélangeurs-décanteurs ou appareils équivalents, utilisés pour effectuer la ré-extraction du germanium de la phase organique germanifère, sont équipés pour recycler de la phase aqueuse du compartiment de décantation vers le compartiment de mélange.

Il est à noter que le procédé de la présente invention est particulièrement intéressant pour séparer le germanium de solutions aqueuses contenant du cuivre. Il va de soi qu'il permet de traiter aussi des solutions exemptes de cuivre, mais dans ce cas il est plus indiqué de faire appel au procédé faisant l'objet de la demande de brevet luxembourgeois intitulée "Procédé pour séparer du germanium d'une solution aqueuse à l'aide d'un alpha-hydroxyoxime" et déposée au même jour que la présente demande par la Demanderesse de la présente demande.

Exemple 1

Cet exemple se rapporte à la séparation du germanium d'une solution aqueuse germanifère selon le procédé de l'invention.

La solution de départ contient en g/l : 2,4 Ge; 25 Fe³⁺; 23 Zn; 0,8 Cu; 60 H₂SO₄.



Le liquide organique est constitué d'une solution de 10 % en volume de "LIX 26" et de 25 % en volume d'isodécane dans du kérosène, et il contient 10 g/l de H₂SO₄.

On effectue l'extraction du germanium à la température ambiante, en contre-courant, en 5 étages et avec un rapport O:A de 1:2.

On obtient ainsi une phase organique germanifère et un raffinat pratiquement exempt de germanium. La phase organique contient en g/l : 4,78 Ge; 1,95 Fe³⁺; 0,42 Zn; 0,45 Cu, 4 H₂SO₄. Le raffinat contient en g/l : 0,006 Ge; 24,02 Fe³⁺; 22,79 Zn; 0,57 Cu; 63 H₂SO₄.

On lave la phase organique germanifère avec de l'eau. On effectue cette opération à la température ambiante, en contre-courant, en 2 étages et avec un rapport O:A de 10:1.

On obtient ainsi une phase organique germanifère lavée et une eau de lavage acide. La phase organique germanifère lavée contient en g/l : 4,718 Ge; 0,5 H₂SO₄. L'eau de lavage acide contient en g/l : 0,7 Ge; 3,5 Fe; 4 Zn; 0,9 Cu; 35 H₂SO₄.

On ré-extrait le germanium de la phase organique germanifère lavée avec une solution aqueuse de NaOH à 150 g/l. On effectue cette opération à 52 °C, en contre-courant, en 5 étages et avec un rapport O:A apparent de 7:1, ce qui veut dire qu'on utilise 0,143 litre de solution de NaOH fraîche par litre de phase organique. A chaque étage on recycle autant de la phase aqueuse du compartiment de décantation vers le compartiment de mélange qu'on réalise dans chacun des compartiments de mélange un rapport O:A réel de 0,9 .



On obtient ainsi une phase organique déchargée de germanium et un éluat germanifère. La phase organique déchargée de germanium contient en g/l : 0,02 Ge. L'éluat germanifère contient en g/l : 32,88 Ge. La teneur totale en Fe, Zn et Cu de cet éluat est inférieure à 0,002 g/l.

On acidifie la phase organique déchargée de germanium avec une solution aqueuse de H₂SO₄ à 250 g/l. On effectue cette opération à la température ambiante, en un seul étage et avec un rapport O:A de 5:1.

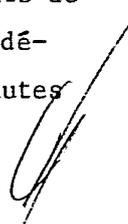
On obtient ainsi une phase organique régénérée et une solution aqueuse impure. La phase organique régénérée contient en g/l : 0,019 Ge et 10 H₂SO₄. La solution aqueuse impure contient en g/l 0,002 Ge; 8 Fe³⁺; 0,1 Zn; 1,8 Cu; 120 H₂SO₄.

Exemple 2

Cet exemple se rapporte à un essai de ré-extraction du germanium d'une phase organique germanifère lavée, constituée d'une solution de 10 % en volume de "Kelex 100" et de 25 % en volume d'isodécane dans du kérosène et contenant 4,01 g/l de Ge et 1,1 g/l de H₂SO₄.

On effectue la ré-extraction du germanium de la façon décrite dans l'exemple 1, mais au lieu d'opérer à 52°C on opère à 35°C.

On constate que le mélange de phases sortant des compartiments de mélange devient de plus en plus visqueux et que le temps de décantation devient de plus en plus long, de l'ordre de 90 minutes (au lieu de 7 minutes dans l'exemple 1).



Après ces 90 minutes la phase organique reste toujours gélatineuse et elle contient encore 1,7 g/l de Ge, tandis que la phase aqueuse contient encore 1500 ppm de phase organique.

Après 7 heures d'opération on a dû arrêter l'installation.

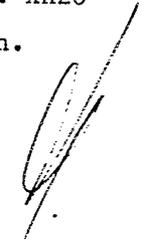
Exemple 3

Cet exemple se rapporte à un essai de ré-extraction du germanium d'une phase organique germanifère lavée identique à celle utilisée dans l'exemple 2.

On effectue la ré-extraction du germanium de la façon décrite dans l'exemple 1, mais au lieu de réaliser dans chacun des compartiments de mélange un rapport O:A réel de 0,9, on réalise un rapport O:A réel de 1,2.

On constate que les phases se séparent difficilement. Pour obtenir une séparation nette des phases, il faut les centrifuger. La phase organique centrifugée titre encore 2,9 g/l de Ge, ce qui veut dire qu'on n'a élué que 27 % du Ge présent dans la phase organique germanifère lavée.

A la longue il y a formation d'un précipité de $\text{Na}_2\text{Ge}_2\text{O}_7 \cdot x\text{H}_2\text{O}$ dans la phase organique et on doit arrêter l'installation.



Exemple 4

Cet exemple se rapporte, comme l'exemple 3, à un essai de ré-extraction du germanium d'une phase organique germanifère lavée identique à celle utilisée dans l'exemple 2.

On effectue la ré-extraction du germanium de la façon décrite dans l'exemple 1, mais au lieu d'opérer à 52°C on opère à 45°C.

On constate que le temps de décantation est moins de 20 minutes. La phase aqueuse décantée contient moins de 100 ppm de phase organique; elle titre 27,9 g/l de Ge. La phase organique décantée ne contient que 0,022 g/l de Ge.

Lorsqu'on compare les résultats des essais décrits dans les exemples 2 à 4, on voit que, pour obtenir une ré-extraction satisfaisante du germanium, il est essentiel d'opérer avec un rapport O:A inférieur à 1 et à une température supérieure à 40°C.

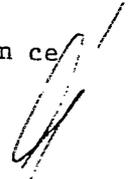


REVENDICATIONS

1. Procédé pour séparer du germanium d'une solution aqueuse acide germanifère, suivant lequel

- (a) on met la solution en contact avec un liquide organique contenant une 8-hydroxyquinoline substituée en produisant ainsi une phase organique chargée de germanium et une phase aqueuse appauvrie en germanium,
- (b) on sépare la phase organique chargée de germanium de la phase aqueuse appauvrie en germanium,
- (c) on met la phase organique chargée de germanium en contact avec une solution aqueuse basique en produisant ainsi une phase organique appauvrie en germanium et une phase aqueuse basique chargée de germanium, et
- (d) on sépare la phase organique appauvrie en germanium de la phase aqueuse basique chargée de germanium,

caractérisé en ce qu'on effectue les étapes (c) et (d) à une température supérieure à 40°C et on utilise dans l'étape (c) un rapport volumétrique entre la phase organique et la phase aqueuse inférieur à 1.

- 2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'on réalise le rapport susdit en recyclant une fraction de la phase aqueuse résultant de l'étape (d) vers l'étape (c).
 - 3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce qu'on effectue les étapes (c) et (d) à une température comprise entre 45 et 60°C.
 - 4. Procédé selon la revendication 1, 2 ou 3, caractérisé en ce que le rapport susdit est compris entre 0,9 et 0,5.
- 

5. Procédé selon la revendication 1, 2, 3 ou 4, caractérisé en ce que la solution aqueuse acide germanifère contient, outre le germanium, d'autres éléments qui sont extraits en milieu acide par un liquide organique contenant une 8- hydroxy-quinoline substituée et qu'on produit dans l'étape (a) une phase aqueuse appauvrie en germanium dont l'acidité est d'au moins 1 N.
6. Procédé selon la revendication 5, caractérisé en ce que la solution aqueuse acide germanifère contient du cuivre.
7. Procédé selon la revendication 1, 2, 3 ou 4, caractérisé en ce que la solution aqueuse acide germanifère est exempte d'éléments, qui sont co-extraits avec le germanium, et qu'on produit dans l'étape (a) une phase aqueuse appauvrie en germanium dont l'acidité est d'environ 0,1 N.
8. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'on lave la phase organique chargée de germanium, séparée à l'étape (b), avec de l'eau.
9. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'on acidifie la phase organique appauvrie en germanium, séparée à l'étape (d).
10. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que le liquide organique contient de 1 à 20 % en volume de la 8-hydroxyquinoline substituée.
11. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'on utilise en tant que 8- hydroxy-quinoline substituée, une 7-alkényl-8-hydroxyquinoline.

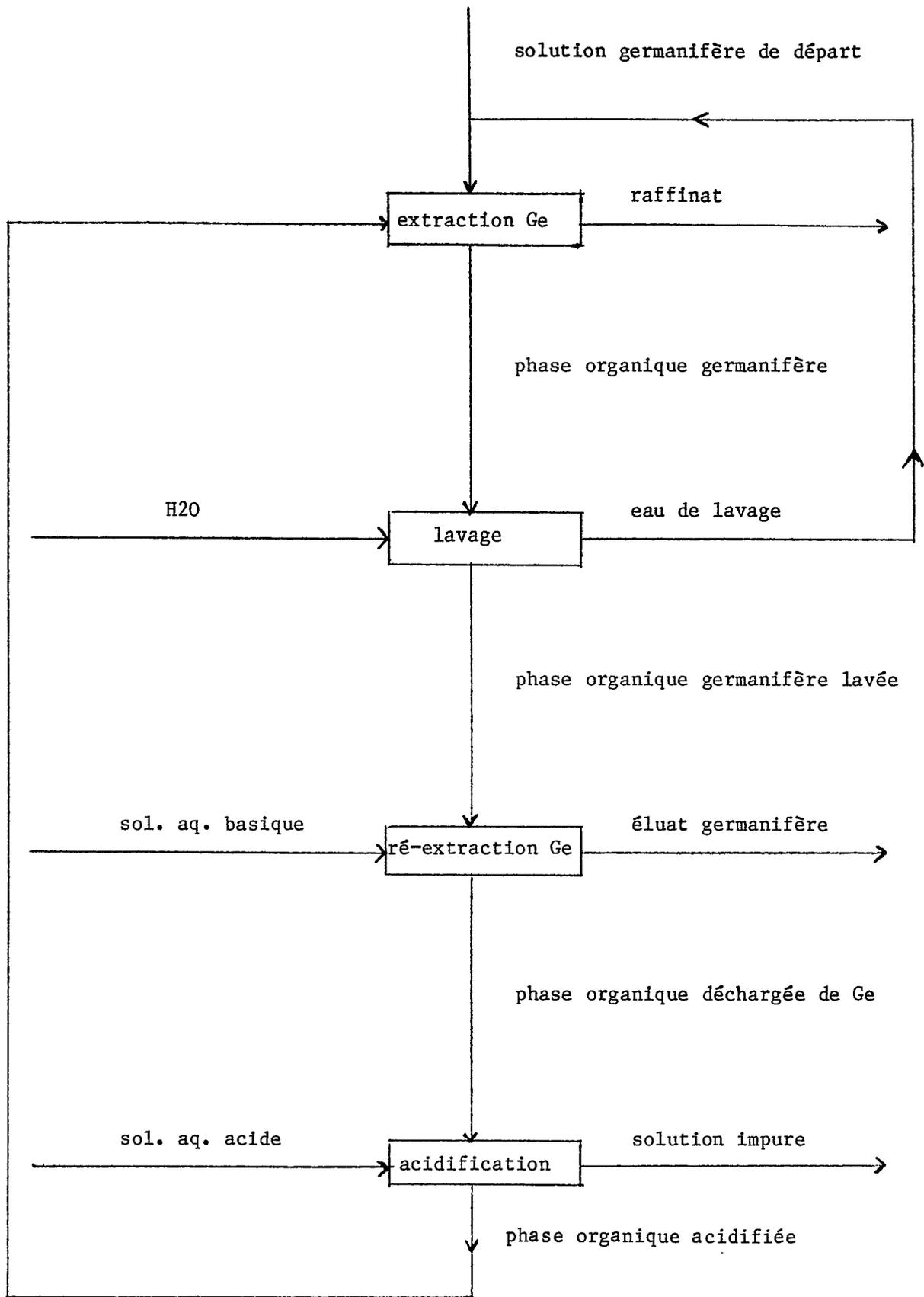
Dessins : 1 planches

13 pages dont 1 page de garde
10 pages de description
2 pages de revendicati.
1 annexé descriptif

Luxembourg, le 10/11/51

Le mandataire :

Charles Krummen.



Charles Kunchen.