

فرآوری سیلیس جشنی سقز جهت بکارگیری در صنایع شیشه

عطاء... بهرامی^۱، علی خدارحمی^۲، مهدی ایران نژاد^۲، علیرضا میرحبیبی^۳

^۱ گروه مهندسی معدن دانشکده فنی دانشگاه ارومیه، ^۲ دانشگاه صنعتی امیرکبیر

^۳ دانشگاه علم و صنعت ایران

ataallah@asia.com

چکیده: معدن کانسار سیلیس جشنی در فاصله ۸ کیلومتری شمال شرق شهرستان سقز واقع شده است. در آزمایشات شناسایی اولیه این کانسار مشخص شد که مقدار Al_2O_3 و Fe_2O_3 جهت بکارگیری در اغلب صنایع بیشتر از حد استاندارد است، لذا در تحقیق حاضر به منظور کاهش Fe_2O_3 و Al_2O_3 عملیات فراوری شامل خردایش، نرمه‌گیری، شستشو، فلوتاسیون و جداسازی مغناطیسی انجام شد. در نتیجه انجام عملیات خردایش و شستشو کاهش زیادی در میزان Al_2O_3 و Fe_2O_3 مشاهده شد از طرف دیگر و عملیات فلوتاسیون به دلیل وجود محدودیت ساینز مصرفی صنایعی نظیر شیشه در عدم رسیدن ذرات به درجه آزادی لازم، کاهش زیادی در میزان Fe_2O_3 نشان نداد. در نهایت کاربردهای سیلیس جشنی در صنایع شیشه‌سازی، فروسیلیس، نسوز، پشم شیشه، ماسه ریخته‌گری بررسی و فلوشیت مقدماتی فرآوری این کانسار جهت بکارگیری در صنایع طراحی شد.

کلمات کلیدی: سیلیس، فرآوری، اکسید آهن، شیشه.

۱- مقدمه

معدن کانسار سیلیس جشنی در فاصله ۸ کیلومتری شمال شرق شهرستان سقز و مجاورت روستای کانی جشنی واقع شده است. محدوده معدنی بین طول جغرافیایی $46^{\circ}21'$ الی $46^{\circ}22'$ و عرض جغرافیایی $36^{\circ}18'$ الی $36^{\circ}20'$ قرار دارد. از نظر آب و هوایی این منطقه جزء مناطق سردسیر کشور محسوب می‌شود. کانسار سیلیس جشنی مربوط به افق تاپ کوارتزیت سازند لالون می‌باشد که بصورت افق سیلیسی سفید رنگ در بالای ماسه سنگ‌های کوارتزیتی قرمز رنگ واقع شده است. بر اساس اکتشافات انجام شده ذخیره این کانسار حدود $11/5$ میلیون تن برآورد گردیده است [۱]. این کانسار از لحاظ مجموعه کانی‌شناسی شامل کوارتز و فازهای فرعی رس و ترکیبات آهن‌دار است. مقدار رس و آهن در این کانسار به حدی است که مصرف آن بدون عملیات فرآوری در اغلب صنایع، با مشکل مواجه می‌شود. به همین جهت به منظور فرآوری این کانسار جهت استفاده در صنایع بررسی‌هایی انجام گرفته است.

۲- روش تحقیق

در تحقیق حاضر پس از مطالعه گزارشات موجود و منابع مرتبط با موضوع تحقیق [۲]، نمونه‌برداری سیستماتیک از کانسار جشنی انجام و نمونه متوسط کانسار با بهره‌گیری از روشهای دقیق متعارف تهیه شد. با هدف بررسی فازهای کانی‌شناسی و ترکیبات مضر (گانگ) در ماده معدنی از بررسیهای میکروسکوپی به روش عبوری و انعکاسی با استفاده از میکروسکوپهای ساخت شرکت Zeiss و Olympus استفاده شد. عملیات خردایش توسط سنگ شکن‌های فکی ساخت شرکت دانش فراوران و آسیای میله‌ای و گلوله‌ای ساخت همان شرکت به انجام رسیده و از دستگاههای جدایش مغناطیسی و سلول فلوتاسیون برای انجام آزمایشات بهره گرفته شد. در مراحل مختلف تشخیص جهت تعیین ترکیبات مینرالوژیکی شیمیایی خوراک و محصول بدست آمده از روشهای XRF و XRD ساخت شرکت فیلیپس استفاده شد.



۳- نمونه برداری از کانسار سیلیس جشنی

جهت نمونه برداری از کانسار سیلیس جشنی و دسترسی به آنالیز متوسط و معرف کانسار یک شبکه نمونه برداری بصورت مربعات 250×250 متر مربع طراحی و ترسیم شبکه انجام شد. از محل برخورد پروفیل ها عملیات نمونه برداری به طریقه لپری انجام گرفت و در مجموع ۲۲ کیلوگرم نمونه تهیه شد. پس از خردایش در سنگ شکن فکی، توسط دستگاه ریفل عملیات تقسیم کردن نمونه انجام شد. در نهایت مقداری از نمونه اولیه بعنوان نمونه متوسط کانسار جهت انجام آنالیزهای XRD و XRF انتخاب گردید که نتایج آنالیز نمونه ها در جداول شماره (۱) و (۲) نشان داده شده است.

جدول ۱- نتایج آنالیز XRD نمونه سیلیس جشنی.

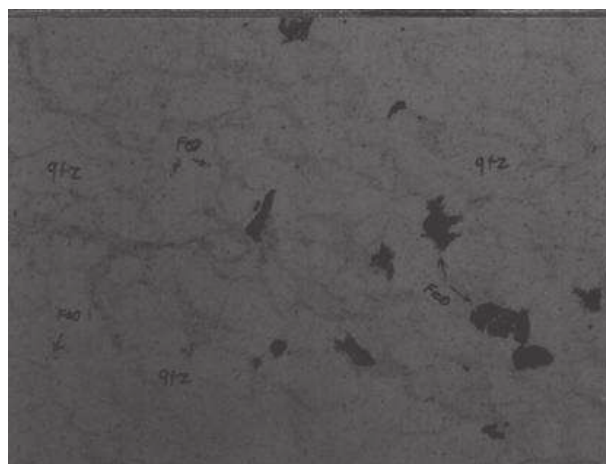
Major phase (s)	Minor phase (s)	Trace phase (s)
Quartz (SiO_2)	—	Muscovite $\text{KAl}_2(\text{Al Si}_3\text{O}_{10})(\text{OH})_2$

جدول ۲- نتایج آنالیز XRF نمونه متوسط سیلیس جشنی بر حسب درصد وزنی اکسیدها

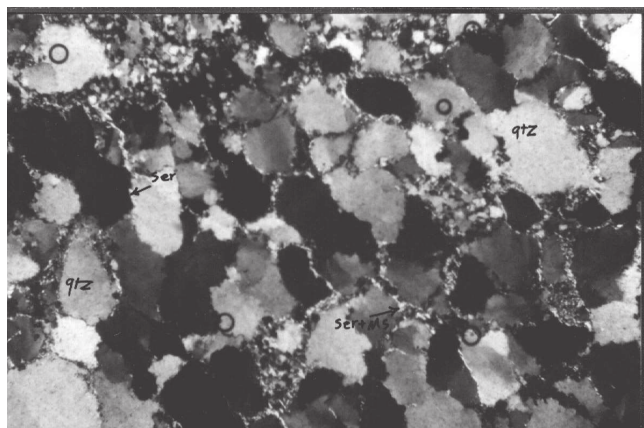
SiO_2	Al_2O_3	Fe_2O_3	CaO	Na_2O	MgO	K_2O	TiO_2	MnO	P_2O_5	L.O.I
95.45	2.49	0.58	0.22	0.04	0.05	0.74	0.062	0.001	0.032	0.31

۴- کانی شناسی و مینرالوگرافی

به منظور شناخت دقیق ترکیب کانی از مطالعات پتروگرافی و مینرالوگرافی بهره گرفته شد. بر اساس بررسیهای میکروسکوپی نمونه از نوع سنگ های رسوبی غنی از کوارتز دگرگون شده بوده و در حقیقت نوعی کواتزیت است. کوارتز تشکیل دهنده اصلی نمونه بوده و ابعاد ذرات آن عمدتاً در حد ۱۰۰ الی ۳۵۰ میکرون می باشد. ضمن اینکه دانه های با ابعاد ۲۰۰ تا ۲۵۰ میکرون فراوانی بیشتری دارند. علاوه بر کوارتز تشکیل دهنده های با فراوانی اندک شامل ذرات و اجتماعات ریز از نوع سرسیت، موسکویت و کانی های رسی است که اغلب در فضای بین ذرات کوارتز تجمع دارند. علاوه بر آن در نمونه کانی های اوپاک (ترکیبات آهن دار) نیز مشاهده می شود که بر دو نوع می باشند. نوع اول شامل قطعات نیمه شکل دار نسبتاً درشت با ابعاد ۵۰ تا ۱۵۰ میکرون که عموماً در فضای بین کوارتزها تجمع دارند و نوع دیگر ترکیبات آهن دار بصورت خالهای (انکلوزیون) ریز در داخل کوارتزها می باشند که ابعاد آنها در حد چند میکرون (کوچکتر از ۵ میکرون) هستند. در شکل های شماره (۱) و (۲) تصاویر میکروسکوپی که نشان دهنده ترکیب کانی شناسی و نحوه درگیری کوارتز با سایر تشکیل دهنده های فرعی (گانگ) است [9].



شکل ۱- تصویر میکروسکوپی از نمونه شماره Kg-51 در نور معمولی (PPL)، با بزرگنمایی $40\times$ کوارتز (qtz)، اکسیدهای آهن (Fe_2O_3)



شکل ۲- تصویر میکروسکوپی از نمونه شماره Kg-52 در نورپلاریزه (CPL)، با بزرگنمایی $\times 40$ کوارتز (qtz)، موسکویت (MS)، سرسیت (Ser)

۵- خردایش و تعیین درجه آزادی

مهمترین هدف خردایش در کانه آرایی، آزاد کردن کانی‌های با ارزش که در این نمونه کوارتز (SiO_2) می‌باشد از کانی‌های باطله همراه شامل کانی‌های رسی و ترکیبات آهن‌دار (Al_2O_3 , Fe_2O_3) در درشت‌ترین ابعاد ممکن است. با توجه به مطالعات میکروسکوپی انجام گرفته بر روی کانسار سیلیس جشنی، درجه آزادی بهینه در ذرات با ابعاد حدود ۱۵۰ میکرون (۱۰۰ مش) مشخص شده و برای ادامه بررسیها انتخاب گردید.

۵-۱- خردایش و آماده سازی نمونه

نمونه ابتدا توسط سنگ شکن فکی با گلوگاه خروجی ۲ سانتی‌متر خرد شده، محصول توسط سنگ‌شکن مخروطی با خروجی ۲ میلیمتر در مسیر بسته مورد خردایش و دانه‌بندی قرار گرفت. محصول قابل مصرف در صنایع شیشه سیلیس بین ۳۰ تا ۱۰۰ مش می‌باشد و مواد زیر ۱۰۰ مش به عنوان باطله محسوب می‌شود که از آن می‌توان در صنایع دیگر از جمله ساینده‌ها و پرکننده‌ها و ... استفاده کرد.

جدول ۳- آنالیز سرندي محصول خروجی آسیای گلوله‌ای سرامیکی نمونه سیلیس جشنی.

شماره سرندي (مش)	سایز سرندي (میکرون)	وزن ذرات زیر سرندي (گرم)	درصد وزنی تجمعی روی سرندي	درصد وزنی تجمعی زیر سرندي
+20	850	583	2.8	97.2
+30	500	570.5	4.88	95.12
+45	355	438.5	26.88	73.12
+60	250	383.5	36.05	63.95
+80	180	192.5	68.75	31.25
+100	150	169.5	71.65	28.35
+120	125	79.5	86.65	13.35
-120	125	-	100	-

۵-۲- خردایش توسط آسیا

سیلیس مصرفی در اغلب صنایع نظیر شیشه به آهن حساسیت زیادی داشته و داشتن آهن بالا باعث نامرغوب شدن محصول شیشه می‌گردد لذا عملیات خردایش توسط آسیای گلوله‌ای سرامیکی انجام شد. در این مرحله محصول خروجی سنگ‌شکن مخروطی وارد آسیای گلوله‌ای سرامیکی شده و درصد جامد پالپ ۴۰ درصد در نظر گرفته شد. عملیات خردایش توسط آسیا بعمل آمده و سپس نمونه‌ها تحت عملیات شستشو و نرمه‌گیری قرار گرفته و عملیات طبقه‌بندی بر روی آن انجام گرفت که نتایج مربوط به آن در جدول شماره (۳) آورده شده است. بعد از عملیات شستشو و نرمه‌گیری مقداری از نمونه به روش چهار قسمتی، جهت آنالیز

انتخاب شد که نتایج مربوط به آن که در جدول شماره (۴) می باشد، نشان می دهد با استفاده از عملیات خردایش و نرمه گیری می توان میزان Al_2O_3 و همچنین آهن موجود در نمونه را به میزان چشمگیری کاهش داد.

جدول ۴- نتایج آنالیز XRF بر روی نمونه های حاصل از عملیات شستشو و نرمه گیری (بر حسب درصد).

SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	CaO	Na ₂ O	MgO	K ₂ O	TiO ₂	MnO	P ₂ O ₅	L.O.I
98.25	0.85	0.27	0.11	<0.01	0.01	0.26	0.070	0.001	0.020	0.08

۶- آزمایش های فلوتاسیون

فلوتاسیون بر اساس اختلاف بار سطحی ذرات (پتانسیل زتا ZP) در یک pH معین انجام می شود. در pH کمتر از ۱/۸ ذرات کوارتز و کانی های آهن دار دارای بار سطحی مثبت می باشند و در pH بین ۱/۸ و ۶/۴ ذرات کوارتز دارای بار سطحی منفی و کانی های آهن دار دارای بار سطحی مثبت می باشند. در این شرایط می توان از یک کلکتور آنیونی نظیر سولفانات ها یا سولفات ها استفاده نمود و کانی های آهن دار را فلوته کرد در این سیستم، pH محیط در حدود ۲ تا ۲/۵ تنظیم می شود [۲ و ۱۰]

جدول ۵- اطلاعات آزمایش های فلوتاسیون بر روی نمونه سیلیس جشنی با زمان کف گیری (۱۰ دقیقه)، میزان روغن خنثی (۵۰ gr/ton)، نوع روغن خنثی (نفت سفید)، درصد پالپ (۳۰)، pH (۳-۲/۵)، زمان آماده سازی ۵ دقیقه

ردیف	نوع کلکتور	نوع کف ساز	میزان کلکتور (gr/ton)	میزان کف ساز
۱	Aero promeoter 801	MIBC	۲۵۰	یک قطره
۲	Aero promeoter 825	frother65	۲۵۰	یک قطره
۳	Aero promeoter 801,825	frother65	۲۵۰	یک قطره
۴	Aero promeoter 801,825	frother65	۵۰۰	دو قطره
۵	Aero promeoter 801,825	frother65	۷۵۰	دو قطره
۶	Aero promeoter 801,825	frother65	۱۰۰۰	دو قطره
۷	Aero promeoter 801	frother65	۱۰۰۰	دو قطره

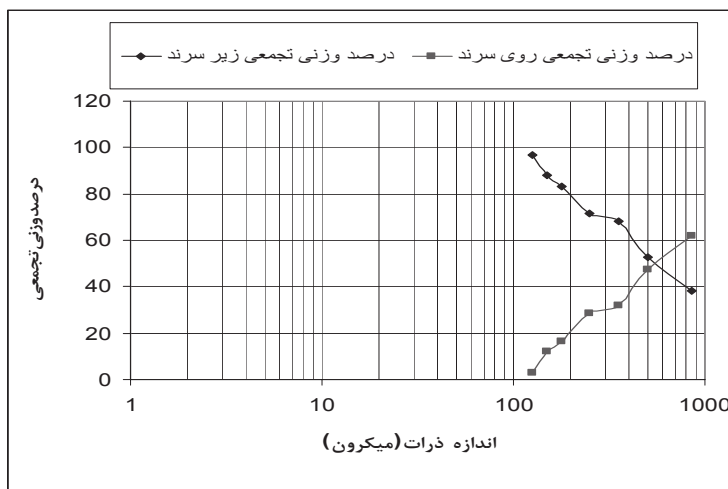
جدول ۶- نتایج آنالیز XRF حاصل از نمونه های فرآوری شده به روش فلوتاسیون (درصد)

SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	CaO	Na ₂ O	MgO	K ₂ O	TiO ₂	MnO	P ₂ O ₅
97.19	1.73	0.26	0.05	0.02	0.01	0.42	0.041	0.001	0.011

به منظور انجام آزمایش های فلوتاسیون، نمونه بعد از مرحله سنگ شکنی، توسط آسیای گلوله ای سرامیکی تحت خردایش قرار گرفت. از آنجایی که ابعاد قابل قبول برای صنایع شیشه ۳۰ تا ۱۰۰ مش می باشد لذا خردایش نمونه ها تا $d_{80}=30$ mesh ادامه یافت. آزمایشات فلوتاسیون با استفاده از مواد شیمیایی مصرفی شامل نفت سفید، درصد جامد ۳۰ درصد، pH ۲/۵ تا ۳ انجام گرفت که مشخصات آن در جدول شماره (۵) آورده شده است. با توجه به آزمایشات مختلف انجام شده، بهترین زمان آماده سازی ۵ دقیقه تعیین شد که با اضافه کردن کلکتور طی دو مرحله نتیجه بهتری نسبت به اضافه کردن در یک مرحله به دست آمد. میزان کف ساز دو قطره و میزان کلکتور تا حد ۱۰۰۰ گرم بر تن حد بهینه را بدست داد. از بهترین نتیجه این آزمایشات مقداری نمونه به روش چهار قسمتی انتخاب و مورد آنالیز XRF قرار گرفت که نتیجه آنالیز طبق جدول شماره (۶) می باشد.

با توجه به آنالیز نمونه فرآوری شده به روش فلوتاسیون، نتیجه می شود که درصد اکسید آهن تغییر خاصی نسبت به عملیات فرآوری به روش شستشو نداشته است و به نظر می رسد دلیل این امر عدم رسیدن ذرات به درجه آزادی لازم، در محدوده دانه بندی سیلیس مصرفی در صنایع شیشه می باشد. از اینرو بررسیها و

آزمایشات نشان داد که انجام عملیات فلوتاسیون با هدف دسترسی به سیلیس قابل مصرف در صنایع شیشه از کانسار جشنی نتیجه بخش نمی‌باشد.



شکل ۳- نمونه ای از یک سلول فلوتاسیون آزمایشگاهی

۷- آزمایش‌های مغناطیسی

در این روش از اختلاف در خاصیت مغناطیسی برای جداسازی کانی‌های با ارزش از باطله استفاده می‌شود. در جدایش کوارتز از هماتیت، کوارتز جزء مواد دیامغناطیس و هماتیت جزء مواد پارامغناطیس می‌باشد که برای جدایش این مواد از جدایش مغناطیسی با شدت بالا استفاده می‌شود [۳] در مورد کانسار سیلیس جشنی، نمونه پس از خردایش توسط سنگ‌شکن‌ها و آسیای گلوله‌ای سرامیکی به دانه‌بندی مورد نظر ۳۰ تا ۱۰۰ مش رسانده شد. عملیات مغناطیسی شدت بالا به روش‌تر با شدت ۱/۲ تسلا بر روی نمونه انجام گرفت که نتیجه آنالیز کنسانتره به دست آمده حاصل از عملیات مغناطیسی طبق جدول شماره (۷) می‌باشد. از نتیجه آنالیز مشاهده می‌شود که درصد اکسید آهن تا حد ۰/۲۳ کاهش یافته است که به دلیل نرسیدن ذرات به درجه آزادی لازم به خاطر محدودیت دانه‌بندی در صنایع شیشه جام، کاهش قابل توجهی نمی‌باشد و از آنجایی که حداکثر مقدار اکسید آهن برای صنایع شیشه جام ۰/۱ درصد می‌باشد، لذا محصول عملیات مغناطیسی نیز برای این نوع شیشه‌ها مناسب نمی‌باشد. از طرف دیگر بدلیل اینکه میزان مجاز درصد اکسید آهن در تولید شیشه‌های رنگی، برای شیشه‌های سبز رنگ ۰/۳ درصد و در مورد شیشه‌های کهربائی و قهوه‌ای رنگ یک درصد می‌باشد. می‌توان از محصول فرآوری شده در ساخت شیشه‌های رنگی مانند شیشه دارو استفاده کرد [۴،۵].

جدول ۷- نتایج آنالیز XRF کنسانتره مغناطیسی شدت بالا بر روی نمونه‌های سیلیس جشنی (درصد)

SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	CaO	Na ₂ O	MgO	K ₂ O	TiO ₂	MnO	P ₂ O ₅
97.03	1.83	0.23	0.11	0.02	0.01	0.39	0.06	0.001	0.018

۸- کاربردهای سیلیس جشنی در صنایع به ترتیب انجام کمترین عملیات فرآوری

کانسار سیلیس جشنی پس از فرآوری با استفاده از روش‌هایی مانند خردایش و شستشو، فلوتاسیون و مغناطیسی به عنوان خوراک مناسب کارخانه شیشه جام (غیر رنگی) تشخیص داده نشد ولی در تولید شیشه‌های رنگی قابل مصرف است [۷،۶]. لذا جهت یافتن کاربرد این کانسار، به مقایسه آنالیز اولیه کانسار و محصول فرآوری شده با استانداردهای سایر مصارف در جدول شماره (۹) اشاره می‌شود.

جدول ۸- مقایسه استاندارد شیشه جام [۳] و سیلیس جشنی

Fe ₂ O ₃	Al ₂ O ₃	SiO ₂	ترکیب (درصد)
۰/۱	۰/۲	۹۶	استاندارد شیشه جام
۰/۵۸	۲/۴۹	۹۵/۴۵	سیلیس جشنی فرآوری نشده
۰/۲۷	۰/۸۵	۹۸/۲۵	سیلیس جشنی شستشو شده
۰/۲۶	۱/۷۳	۹۷/۱۹	سیلیس جشنی فلوتاسیون شده
۰/۲۳	۱/۸۳	۹۷/۰۳	سیلیس جشنی مغناطیسی شده

جدول ۹- مقایسه بین سیلیس مصرفی صنایع مختلف [۳] با سیلیس جشنی

Fe ₂ O ₃	Al ₂ O ₃	SiO ₂	ترکیب درصد وزنی
۰/۵۸	۲/۴۹	۹۵/۴۵	کانسار سیلیس جشنی
۰/۴	-	-	پشم شیشه
۵	۲	۸۸	سیلیس مورد استفاده صنایع سیمان
۱/۵	۱	۹۶	ماسه ریخته‌گری
کمتر از ۷	-	۹۷	صنایع فرو سیلیس

صنایع سیمان به آهن و رس حساسیت زیادی ندارند، بنابراین با انجام عملیات خردایش بر روی کانسار سیلیس جشنی می‌توان این کانسار را جهت استفاده در صنایع سیمان بکار برد. مهمترین ترکیب در پشم شیشه اکسید آهن می‌باشد که باید عیار آن زیر ۰/۴ درصد باشد. با توجه به آنالیز سیلیس جشنی که میزان اکسید آهن آن ۰/۵۸ درصد می‌باشد، با خردایش اولیه توسط سنگ‌شکن و شستشو می‌توان به راحتی عیار اکسید آهن را به زیر ۰/۴ درصد رسانده و آن را در صنایع پشم شیشه بکار برد. همچنین با مقایسه استانداردهای صنایع ماسه ریخته‌گری و صنایع فرو سیلیس (جدول شماره ۹) با کمترین عملیات کانه‌آرایی مانند خردایش اولیه و شستشو می‌توان از کانسار موردنظر برای صنایع ریخته‌گری و فرو سیلیس استفاده کرد. سیلیس جشنی را می‌توان در شیشه‌های با کیفیت پایین، صنایع فیلتراسیون، صنعت سایش و سندبلاست نیز بکار برد [۸، ۷].

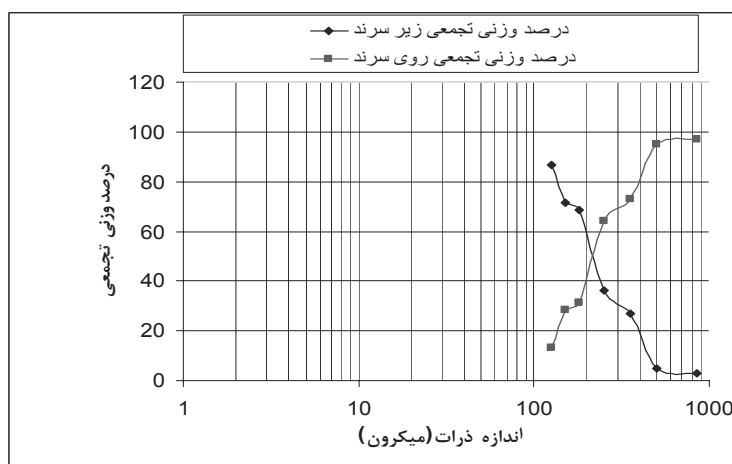
۹- نتیجه‌گیری و پیشنهادات

بر اساس مطالعات میکروسکوپی درجه آزادی کانسار سیلیس جشنی ۱۵۰ میکرون می‌باشد کاربرد سیلیس جشنی در صنایعی که حساسیت زیاد به ترکیباتی نظیر Fe₂O₃ و Al₂O₃ ندارند مانند صنایع سیمان، فیلتراسیون، سایش و سندبلاست بدون انجام عملیات فرآوری امکانپذیر می‌باشد [۸].

۱- کاربرد سیلیس جشنی در صنایع فروسیلیس، نسوز و پشم شیشه با انجام عملیات فرآوری ساده و حذف مختصر ترکیبات آهن و رس امکان پذیر می‌باشد.

۲- سیلیس جشنی در صنایع شیشه جام بدلیل عدم کاهش آهن در حد مورد نیاز، به خاطر محدودیت دانه‌بندی و عدم رسیدن ذرات به درجه آزادی مناسب، امکانپذیر نمی‌باشد ولی در تولید شیشه‌های رنگی قابل مصرف است [۱۱ و ۱۲].

۳- فلوشیت پیشنهادی خط فرآوری سیلیس جشنی طبق شکل شماره (۴) می‌باشد. در این فلوشیت دو محصول در نظر گرفته شده است محصول اول پس از عملیات سنگ شکنی که قابل مصرف در صنایع فیلتراسیون، سندبلاست و با یک مرحله شستشو برای صنایع نسوز به کار می‌رود و محصول دوم پس از خردایش توسط سنگ شکن و انجام عملیات نرمه‌گیری و جدایش مغناطیسی برای شیشه‌های با کیفیت پایین می‌تواند مصرف شود.



شکل ۴-فلوشیت پیشنهادی خط فرآوری سیلیس جشنی

۱۰- تشکر و قدردانی

در تکمیل و ارائه این تحقیق از راهنمایی‌ها و خدمات ارزنده کارشناسان سازمان توسعه و نوسازی معادن ایران، سازمان صنایع و معادن استان کردستان و شرکت تحقیقات و کاربرد مواد معدنی ایران استفاده گردیده است که نهایت تشکر و قدردانی از این عزیزان به عمل می‌آید.

۱۱- منابع و مأخذ

۱. برنا، بهروز و عشق‌آبادی، مرتضی، ۱۳۷۵، گزارش اکتشاف کانسار سیلیس در محدوده‌های کانی جشنی و پیرونس.
۲. اصغری دستجردکی، رجب، ۱۳۷۹، کاهش میزان آهن در سیلیس، پایان نامه کارشناسی ارشد، دانشگاه تهران.
۳. میر محمد علی، میر محمدی، ۱۳۶۹، مواد اولیه صنایع شیشه نشریه کیمیا شماره ۹ صفحه ۱۹-۱۲.
۴. شکوهی رازی، مهرداد، ۱۳۷۵، سیلیس از معدن تا مصرف، شرکت مهندسين مشاور کاوشگران.
۵. نگاهی به بازار و تولید سیلیس در ایران، نشریه تکنولوژی شیشه شماره ۱۶ و ۱۷، صفحه ۷۵-۷۳.
۶. عربشاهی، علی هومن، ۱۳۷۶، خواص زمین‌شناسی معادن سیلیس مجله تکنولوژی شیشه، شماره ۱۶ و ۱۷، صفحه ۱۸-۱۵.
۷. شرکت مهندسين مشاور معدنکاو، گزارش پرعيارسازی سیلیس یارم قیه برای صنایع شیشه، ۱۳۶۹.
۸. کریم‌پور، محمدحسن، ۱۳۷۲، کانی‌ها و سنگ‌های صنعتی، دانشگاه فرودسی مشهد، صفحه ۶۳-۶۲.
9. Biskupski, V. S., 1965, The Rapid Determination of silica in Rocks and Mineral
10. Luuk K. Koopal, Tanya Goloub, Arie de Keizer and Marianna P. Sidorova, 1999, The effect of cationic surfactants on wetting, colloid stability and flotation of silica, Colloids and Surfaces A: Physicochemical and Engineering Aspects Volume 151, Issues 1-2, 15 June, Pages 15-2
11. <http://www.weldtechnology.com/disp/silica-sand blasting-sand- Blaster- glass>.
12. <http://www.koicarp.net>