TABLE 3. KSS LEAD SMELTER OPERATION USING BATTERY PASTE

		Pb		Zn		Cu		FeO		CaO		SiO2		S	
		%	T	%	T	%	T	%	T	%	T	%	T	%	T
LEAD CONC.	71,5	58,2	41,6	6,3	4,49	0,47	0,34	8,1	5,8	0,29	0,21	1,17	0,84	20	14,27
BATTERY PASTES / OXIDATES	15	42,65	6,4	1,73	0,26	0,4	0,06	10	1,5	0,6	0,09	11,73	1,76	7,53	1,13
FLUXES	13,5	-	-	-	-	-	-	-	-	34,07	4,6	35,5	4,8	-	-
CHARGE	100	48	48	4,75	4,75	0,4	0,4	7,3	7,3	4,9	4,9	7,4	7,4	15,4	15,4
LEAD BULLION	47,8	97,5	46,6	-	-	0,77	0,37	-	-	-	-	-	-	0,05	0,02
Pb-Zn OXIDES	4,75	18	0,85	60	2,85	0,2	-	0,1	-	0,4	0,02	0,1	-	1,2	0,06
SLAG	27	2	0,55	7	1,9	0,1	0,03	27	7,3	18,1	4,88	27,4	7,4	1,48	0,4
GASES	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14,92

DIRECT Pb RECOVERY	97,0 %
TOTAL Pb RECOVERY	98,8 %
Zn RECOVERY	60,0 %
S RECOVERY	96,7 %

OPERATING CONSUMPTIONS:	
OXYGEN (as 100% O2)	175 Nm3/T charge
COKE breeze (as 100% C)	46 kg/T charge
ELECTRODES	1 kg/T charge
ELECTRIC ENERGY TO ELECTRODES	175 kwh/T charge
HEAT RECOVERY STEAM PROD.	0,6 T/T charge
HEAT FROM E.F.	50.000 kcal/T charge