# 溶媒含浸法を利用した有用金属回収技術の開発 - 溶媒含浸繊維によるパラジウムの回収 -

坂本大輔\*1 山川徹郎\*2 成田弘一\*\* 田中幹也\*\*

### Recovery of Useful Metals using Solvent Impregnated Method

- Recovery of Palladium using Solvent Impregnated Fiber -

SAKAMOTO Daisuke\*1, YAMAKAWA Tetsurou\*2, NARITA Hirokazu\*\*, TANAKA Mikiya\*\*

#### 抄録

溶媒含浸繊維による塩酸溶液からのパラジウム(II)の分離回収特性について評価した。カポック繊維からなる油吸収材に、新規分離試薬であるN,N'-ジメチル-N,N'-ジ-n-オクチル-チオジグリコールアミドを含浸させた溶媒含浸繊維を調製し、バッチ法及びカラム法により吸着実験を行った結果、白金族金属及びベースメタルを含む塩酸溶液からパラジウム(II)を選択的な分離が可能であった。さらに、吸着したパラジウム(II)はチオ尿素含有塩酸溶液により99%以上の効率で溶離できることが分かった。

キーワード:溶媒含浸繊維,カポック繊維,貴金属,パラジウム,分離,回収, チオジグリコールアミド

#### 1 はじめに

近年、パソコンや自動車等には、貴金属が高濃度に含まれており、その需要及び使用済み製品は年々増加している<sup>1)</sup>。しかし、貴金属は生産量が低く、その供給量は限定されている。よって、その有効な回収・再利用技術が求められている。

貴金属の相互分離法として溶媒抽出法がよく用いられている。しかし、溶媒抽出法は、水溶液中のppmレベルの貴金属の分離・回収には、溶液の撹拌に要するエネルギーが大きくなることから、必ずしも適していない。

我々は溶媒抽出法による問題点を解決するため に溶媒含浸繊維法を提案している。溶媒含浸繊維

\*1 環境技術部 (現 化学保安課)

法は、疎水性分離試薬を親油性繊維に含浸させて 金属吸着剤として用いる方法である。溶媒抽出法 に比べ低濃度の金属の回収に適しており、回収速 度も大きい<sup>2),3)</sup>。また、有機溶剤の使用量の削減 も期待できる。

一方、成田らは、酸性溶液からパラジウム(II)を選択的かつ迅速に抽出する分離試薬N,N'-ジメチル-N,N'-ジ-n-オクチル-チオジグリコールアミド(MOTDA)を開発した<sup>4</sup>。この分離試薬を用いて溶媒含浸繊維を調製すれば、水溶液中の低濃度のパラジウム(II)の回収に適用できると考えられる。

そこで、本研究では、溶媒含浸繊維による塩酸溶液からのパラジウム(II)の分離回収特性について検討した。

<sup>\*2</sup> 環境技術部

<sup>\*\*</sup> 独立行政法人 産業技術総合研究所

### 2 実験方法

### 2.1 試薬

疎水性分離試薬には、N,N'-ジメチル-N,N'-ジ-n-オクチル-チオジグリコールアミド(MOTDA)(図 1)を用いた。MOTDAは、Pd(II)を迅速に抽出し、かつ他の白金族金属及びベースメタルから優れた分離特性を示す試薬である<sup>4</sup>。なお、MOTDAの構造は<sup>1</sup>H-NMRにより確認した(図 2)。他の試薬は、すべて特級試薬を使用した。

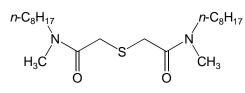


図1 MOTDAの構造

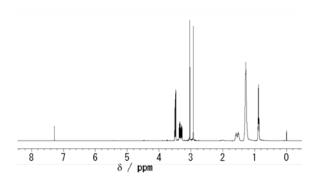


図2 MOTDAの<sup>1</sup>H-NMRスペクトル

<sup>1</sup>H-NMR (400 MHZ, CDCl<sub>3</sub>, ppm): 0.88 (6H, CH<sub>2</sub>-CH<sub>3</sub>,); 1.28 (20H, CH<sub>2</sub>-(CH<sub>2</sub>)<sub>5</sub>-CH<sub>3</sub>,); 1.48-1.63 (4H, NCH<sub>2</sub>-CH<sub>2</sub>); 2.93 and 3.04 (6H, N-CH<sub>3</sub>,); 3.27-3.37 (4H, N-CH<sub>2</sub>); 3.49 (4H, S-CH<sub>2</sub>).

## 2.2 基材

溶媒含浸繊維の基材として、カポック繊維からなる市販の油吸収材(オイルキャッチャー(カクイ㈱製))を使用した。親油性繊維の一種であるカポック繊維は、円筒形の中空繊維であり、水酸化脂肪酸エステルであるクチン質を含有している。このため、合成繊維系油吸収材よりも吸油性に優れ、焼却処理も容易な素材である55.60。

#### 2.3 溶媒含浸繊維の調製

n-ドデカンで63mMに希釈したMOTDA溶液を5ml調製し、さらにこの溶液をエタノールで50ml

に希釈した。メタノールで洗浄、乾燥した基材1gを三角フラスコに採取し、MOTDA-n-ドデカンーエタノール溶液を50 ml加え、25°Cの恒温振盪器で、140 rpmにて12時間振盪し、MOTDA-n-ドデカン溶液を含浸させた。自然ろ過後、室温にて12時間乾燥してエタノールを除去し、溶媒含浸繊維を調製した。

## 2.4 溶媒含浸繊維による吸着実験

#### 2.4.1 バッチ実験

溶媒含浸繊維0.1gと10<sup>4</sup>M白金属金属及びベースメタル (Pd(II), Pt(IV), Rh(III), Fe(III), Zn(II), Cu(II)) を含んだ所定濃度の塩酸水溶液10 mlを共栓付の50-mL三角フラスコに加え、25°Cの恒温振盪器で140 rpmにて1 h振盪した。自然ろ過後、溶液の金属濃度はICP発光分析装置により測定した。

#### 2.4.2 カラム実験

カラム実験の装置図を図3に示す。内径11 mm、 長さ150 mmのガラスカラムに溶媒含浸繊維 1.0 g を詰め、25℃に保ったカラムの底部より10<sup>4</sup>Mの 白金属金属及びベースメタルを含んだ3M塩酸水 溶液を10ml/hで供給した。カラム上部からの溶液 をフラクションコレクタで分取した。分取した溶 液の金属濃度はICP発光分析装置により測定し た。

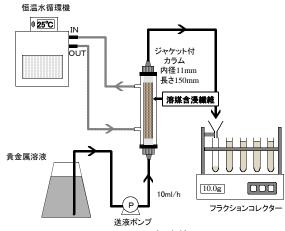


図3 カラム実験装置図

## 3 結果及び考察

# 3.1 バッチ実験

表1に溶媒含浸繊維による白金族金属及びベースメタル吸着率の塩酸濃度依存性を示す。1~3 Mの塩酸濃度領域において、Pd(II)の吸着率はほぼ100%と高い値を示している。

一方、他の白金族金属及びベースメタルはほとんど吸着されていない。このことは、MOTDAの溶媒抽出実験でも同様の結果が得られており<sup>4</sup>、溶媒含浸繊維においても、Pd(II)に対し非常に高い選択性があることが分かった。

次に、塩酸濃度3Mで吸着実験を行った溶媒含 浸繊維について、5 mMチオ尿素含有1M塩酸溶液 によりPd(II)の溶離を行った。その結果、Pd(II) の溶離率は99.5%と高い値を示した。

## 3.2 カラム実験

溶媒含浸繊維を用い、カラムによるPd(II)の分離実験を行った結果を図4に示す。ここで、縦軸の相対金属濃度とは、供給液中の金属濃度に対する漏出液中の金属濃度の比である。溶媒含浸繊維は、通液開始直後からPd(II)と強く結合し、送液量が210mlでPd(II)の破過が見られた。送液量514mlまでの間の含浸繊維1.0 gによるPd(II)の総吸着量は、0.032 mmolであった。

一方、Pd(II)以外の金属は、Pt(IV)を含めて通 液開始からほとんど吸着されていない。この結果 より、カラム実験においても、溶媒含浸繊維によ り効率的にPd(II)の分離が可能であることが示さ れた。

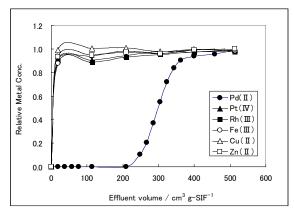


図4 カラム吸着実験

## 4 まとめ

溶媒含浸繊維による塩酸溶液からのパラジウム (II)の分離回収特性について評価するために、カポック繊維からなる油吸収材に、新規分離試薬であるMOTDAを含浸させた溶媒含浸繊維を調製し、Pd(II)の吸着実験を行い、以下の結果を得た。

- (1) バッチ実験では、 $1\sim3M$ の塩酸濃度領域で白金族金属及びベースメタルの中からPd(II)が選択的に分離可能であった。
- (2) 吸着したPd(II)はチオ尿素含有塩酸溶液により、99%以上の効率で溶離できる。
- (3)カラム実験においても、溶媒含浸繊維により 効率的にPd(II)の分離が可能であった。

本研究は、新エネルギー・産業技術総合開発機構 平成17年度産業技術研究助成事業の一部である。

表 1	金属吸着率の塩酸濃度依存性

[HCl] / M	吸着率 %					
[IICI] / WI	Pd(II)	Pt(IV)	Rh(III)	Fe(III)	Cu(II)	Zn(II)
1	100.0	0.4	4.6	2.5	1.1	1.1
2	96.7	1.8	5.5	0.0	0.0	0.0
3	97.9	4.9	6.1	7.1	0.8	0.7

# 参考文献

- (独) 石油天然ガス・金属鉱物資源機構金属 資源開発調査企画グループ:鉱物資源マテリアル ・フロー 2004,93(2005).
- 2) H. T. Huynh, M. Tanaka: Ind. Eng. Chem. Res.,
- 42, 4050 (2003).
- 3) H. T. Huynh, M. Tanaka: Solvent Extr. Ion Exch.,
- 21, 291 (2003).
- 4) H. Narita, M. Tanaka, K. Morisaku, and T. Abe: Chem. Lett., 33, 1144 (2004).
- 5) 小林良生: 水処理技術, 19, 6 (1978).
- 6) K. Hori: J. Wood Sci., 46, 5 (2000).