



Universidad Autónoma de San Luis Potosí
Facultad de Ingeniería
Centro de Investigación y Estudios de Posgrado

Optimización del esquema de colectores en el circuito de flotación de piritas en la Unidad Minera Saucito

T E S I S

Que para obtener el grado de:

Maestro en Ingeniería de Minerales

Presenta:

Ing. Salvador Tomás Camargo Villafuerte

Asesor:

Dr. Roel Cruz Gaona



San Luis Potosí, S. L. P.

Agosto de 2025



16 de enero de 2025

**ING. SALVADOR TOMÁS CAMARGO VILLAFUERTE
P R E S E N T E.**

En atención a su solicitud de Temario, presentada por el **Dr. Roel Cruz Gaona** Asesor de la Tesis que desarrollará Usted con el objeto de obtener el Grado de **Maestro en Ingeniería de Minerales**, me es grato comunicarle que en la sesión del H. Consejo Técnico Consultivo celebrada el día 16 de enero del presente año, fue aprobado el Temario propuesto:

TEMARIO:

**"Optimización del esquema de colectores en el circuito de
flotación de piritas en la unidad minera Saucito"**

Introducción.

1. Antecedentes operativos y sobre esquemas químicos de flotación de piritas.
2. Metodologías para el estudio de esquemas de colectores a nivel laboratorio y su evaluación a nivel planta.
3. Análisis de resultados de pruebas de laboratorio para la selección y optimización del esquema de colectores.
4. Evaluación de desempeño y económica del esquema optimizado a nivel industrial.

Conclusiones.

Referencias.

Anexo.

"MODOS ET CUNCTARUM RERUM MENSURAS AUDEBO"

ATENTAMENTE

**DR. EMILIO JORGE GONZÁLEZ GALVÁN
DIRECTOR**



www.uaslp.mx

Copia. Archivo.
*etn

Av. Manuel Nava 8
Zona Universitaria - CP 78290
San Luis Potosí, S.L.P.
tel. (444) 826 2330 al39
fax (444) 826 2336

**"1945-2025: 80 años formando profesionales de la Ingeniería en beneficio de
la sociedad"**



UASLP
Universidad Autónoma
de San Luis Potosí



FACULTAD DE
INGENIERÍA



CENTRO DE
INVESTIGACIÓN
Y ESTUDIOS
DE POSGRADO

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE SAN LUIS POTOSÍ
FACULTAD DE INGENIERÍA
Área de Investigación y Estudios de Posgrado

DECLARACIÓN

El presente trabajo que lleva por título:

“Optimización del esquema de colectores en el circuito de flotación de piritas en la Unidad Minera Saucito”

se realizó en el periodo septiembre de 2021 a septiembre del 2025 bajo la dirección del Dr. Roel Cruz Gaona

Originalidad

Por este medio aseguro que he realizado el trabajo reportado, y la escritura de este documento de tesis para fines académicos sin ayuda indebida de terceros y sin utilizar otros medios más que los indicados.

Las referencias e información tomadas directa o indirectamente de otras fuentes se han definido en el texto como tales y se ha dado el debido crédito a las mismas.

El autor exime a la UASLP de las opiniones vertidas en este trabajo escrito y asume la responsabilidad total del mismo.

Este trabajo no ha sido sometido como tesis o trabajo terminal a ninguna otra institución nacional o internacional en forma parcial o total, exceptuando el caso cuando existe un convenio específico de doble titulación celebrado entre ambas instituciones.

Se autoriza a la UASLP para que divulgue este documento para fines académicos.

El autor del trabajo escrito, Salvador Tomás Camargo Villafuerte



UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE SAN LUIS POTOSÍ
SISTEMA DE BIBLIOTECAS
DIRECCIÓN DE BIBLIOTECA VIRTUAL
Zona Universitaria s/n C.P. 78290 Tel. 834 25 42 Fax 826-23-08
San Luis Potosí, S.L.P. México



El que suscribe Salvador Tomás Camargo Villafuerte,
con domicilio en Quinta Ortega Casa 1
Colonia / fraccionamiento Centro
C.P. 99000 Tel. 5585732238 Ciudad Fresnillo, Zacatecas
y en mi carácter de autor y titular de la tesis que
lleva como nombre: "Optimización del esquema de colectores en el circuito de flotación
de piritas en la Unidad Minera Saucito", en lo sucesivo "LA OBRA" y por
ende, cedo y autorizo a la Universidad Autónoma de San Luis Potosí, para que
lleve a cabo la divulgación, publicación, reproducción, así como la digitalización
de la obra, en formato electrónico y sin fines de lucro.

La Universidad Autónoma de San Luis Potosí, se compromete a respetar
en todo momento mi autoría y a otorgarme el crédito correspondiente.

San Luis Potosí, S.L.P., a 26 de septiembre de 20025.

Atentamente,

FIRMA
AUTOR



Dedicatoria

A Sandy, mi compañera y cómplice de esta vida, por su paciencia, amor y comprensión. A mis hijos, por ser la fuente de mis fuerzas y mi razón de ser. Todo este esfuerzo lo dedico a ustedes. Que este logro les recuerde siempre que, con disciplina, perseverancia, esfuerzo y fe, todo sueño se puede cumplir y cada sacrificio tiene su recompensa.

A mis padres, por su amor, sacrificio y ejemplo, que han sido la base de cada uno de mis logros y motivación para seguir siempre adelante. Por apoyarme, confiar y tener fe en mi incondicionalmente en cada paso de mi vida.



Agradecimientos

A la Universidad Autónoma de San Luis Potosí, la Facultad de Ingeniería y los doctores del posgrado, por el apoyo brindado durante mi formación académica.

A mi equipo de Investigación Metalúrgica: Maribel Marino, Paty Manrique, Eva Rojas y Luis Contreras. Mi mayor admiración, por su dedicación, disciplina y compromiso, mis logros también son sus logros, gracias a ustedes he llegado hasta aquí.

Al Dr. Roel Cruz Gaona, cuyo acompañamiento, orientación y aportaciones académicas resultaron esenciales para el desarrollo y la calidad de este proyecto de investigación.

A mis mentores, Ings. Jaime Bravo, Saúl Ortiz y Salvador Gómez, quienes me permitieron llegar hasta aquí con su apoyo, confianza y dirección.

Finalmente, a Dios, por darme vida, salud y fortaleza para concluir este proyecto, y por guiarme con sabiduría en cada etapa de mi camino académico y personal.



Índice

Contenido

Resumen.....	1
Introducción.....	2
1 Antecedentes operativos y sobre esquemas químicos de flotación de piritas.....	4
1.1 Esquemas químicos de flotación de piritas.....	4
1.1.1 Flotación de sulfuros de hierro y recuperación de metales preciosos.....	4
1.1.2 Flotación de pirita con Xantatos	4
1.1.3 Otros colectores de oro en piritas	7
1.1.4 Combinación de colectores en procesos de flotación de sulfuros.....	9
1.2 Antecedentes de Flotación de piritas en Minera Saucito.....	12
1.2.1 Pruebas de laboratorio con Xantatos	19
1.2.2 Pruebas complementarias de xantatos a diferentes dosificaciones	21
1.2.3 Pruebas complementarias de XAP con diferentes dosificaciones	22
1.3 Análisis estadístico	25
1.3.1 Prueba t de 2 muestras	27
1.4 Justificación	28
1.5 Hipótesis.....	28
1.6 Objetivos.....	29
1.6.1 Objetivo general.....	29
1.6.2 Objetivos específicos	29
2 Metodologías para el estudio de esquemas de colectores a nivel laboratorio y su evaluación a nivel planta.....	30
2.1 Esquema metodológico.....	30
2.2 Ensayo químico.....	31
2.2.1 Determinación de Au y Ag por ensayo a fuego	31
2.2.2 Digestión ácida para sulfuros y metales base	31
2.2.3 Determinación de Fe por volumetría (titulación redox)	32
2.2.4 Aplicación de resultados	32
2.3 Composición mineralógica	32
2.4 Prueba estándar de Minera Saucito.....	33
2.4.1 Preparación de muestras	33
2.4.2 Condiciones prueba de flotación estándar	34



2.4.3	Variables de respuesta a evaluar	35
2.5	Etapa 1: Pruebas exploratorias con diferentes sistemas de reactivos	36
2.6	Etapa 2: Pruebas comparativas controladas entre estándar y mejores prospectos a nivel laboratorio	37
2.7	Etapa 3: Selección de esquemas finalistas	37
2.8	Etapa 4: Prueba Industrial	38
2.8.1	Variables de respuesta a evaluar	39
2.9	Etapa 5: Análisis de resultados industriales y conclusiones.	40
3	Análisis de resultados de pruebas de laboratorio para la selección y optimización del esquema de colectores.	41
3.1	Etapa 1: Pruebas exploratorias.....	41
3.1.1	Esquemas químicos sistema A.....	41
3.1.2	Esquemas químicos sistema B.....	44
3.1.3	Esquemas químicos sistema C.....	47
3.1.4	Etapa 2: Pruebas comparativas entre estándar y mejores prospectos	49
3.2	Etapa 3: Selección de esquemas finalistas	52
4	Evaluación de desempeño metalúrgico y económico del esquema optimizado a nivel industrial	53
4.1	Etapa 4. Prueba industrial del nuevo esquema químico optimizado	53
4.2	Etapa 5. Análisis de resultados	54
4.2.1	Ley de cabeza a flotación de piritas.....	55
4.2.2	Recuperaciones metálicas	61
4.2.3	Producción de concentrado de pirita.....	65
4.2.4	Grados de concentrado de pirita	66
4.2.5	Correlación de contenidos	71
4.3	Análisis económico	73
4.3.1	Reducción de costos operativos por insumos químicos.....	73
4.3.2	Incremento de la recuperación de oro y plata	74
4.4	Análisis de desempeño metalúrgico y evaluación de costos a sobre operación continua con implementación de nuevo esquema	76
4.4.1	Desempeño metalúrgico y producción de concentrados de pirita sobre operación continua con nuevo esquema	76
4.4.2	Información mineralógica sobre operación continua.....	88
4.4.3	Evaluación de costos sobre operación continua con esquema nuevo	91
	Conclusiones	95



Referencias.....	98
Apéndice A. Balances metalúrgicos de pruebas de laboratorio.....	101
A.1 Balances metalúrgicos de pruebas exploratorias	101
A.1.1 Balances metalúrgicos Sistema A	102
A.1.2 Balances metalúrgicos Sistema B	111
A.1.3 Balances metalúrgicos Sistema C	126
A.2 Balances metalúrgicos de pruebas comparativas	149
Apéndice B. Base de datos para análisis estadístico.....	164
B.1 Base de datos para análisis estadístico Prueba Industrial.....	164
B.2 Base de datos para análisis de desempeño metalúrgico y evaluación de costos a sobre operación continua con implementación de nuevo esquema.....	165

Índice de Tablas

<i>Tabla 1. Composición mineralógica global, Saucito</i>	16
<i>Tabla 2. Composición mineralógica global, Fresnillo</i>	17
<i>Tabla 3. Composición mineralógica global, Juanicipio</i>	18
<i>Tabla 4. Esquema de prueba estándar de flotación de pirita</i>	34
<i>Tabla 5. Esquema de pruebas exploratorias con sistema A</i>	41
<i>Tabla 6. Esquema de pruebas exploratorias con sistema B</i>	44
<i>Tabla 7. Esquema de pruebas exploratorias con sistema C</i>	47
<i>Tabla 8. Esquema de pruebas comparativas con mejores prospectos</i>	50
<i>Tabla 9. Costos teóricos por esquema</i>	74
<i>Tabla 10. Liquidación teórica con optimización del esquema nuevo</i>	75
<i>Tabla 11. Distribución de elementos de interés en especies minerales, compósito marzo 2020</i>	88
<i>Tabla 12. Distribución de elementos de interés en especies minerales, compósito febrero 2024</i>	89
<i>Tabla 13. Liberación y asociaciones de especies, compósito marzo 2020</i>	90
<i>Tabla 14. Liberación y asociaciones de especies, compósito febrero 2024</i>	90



Índice de Figuras

Figura 1. Esquema de la interacción galvánica entre oro y pirita: en una partícula portadora de oro (PY-Au), y cuando partícula portadora está en contacto con partícula de pirita estéril (Py-Au y B-PY).	6
Figura 2. Diagrama de flujo de las Plantas de Flotación de Minera Saucito, circuito de flotación de hierro (piritas) enmarcado en rojo.	13
Figura 3. Diagrama de flujo de la Planta de Lixiviación Dinámica de Minera Saucito.	14
Figura 4. Recuperaciones de oro, plata, hierro y producción de concentrado de pirita (%) obtenidas con los colectores XIPS, XIBS y XAP a 400g/t.	20
Figura 5. Recuperaciones de oro, plata, hierro y producción de concentrado de pirita obtenidas con los colectores XIPS, XIBS y XAP a las diferentes dosificaciones (en g/t) señalas entre paréntesis en la gráfica.	22
Figura 6. Recuperaciones de oro obtenidas con XAP a diferentes dosificaciones (g/t), para las etapas primaria y agotativa (p:a) de la flotación de dos cabezas diferentes.	23
Figura 7. Recuperaciones de plata obtenidas con XAP a diferentes dosificaciones, para las etapas primaria y agotativa (p:a) de la flotación de dos cabezas diferentes.	24
Figura 8. Recuperaciones de hierro obtenidas con XAP a diferentes dosificaciones, para las etapas primaria y agotativa (p:a) de la flotación de dos cabezas diferentes	24
Figura 9. Esquema metodológico para la implementación de un esquema químico de dos colectores.	30
Figura 10. Diagrama de flujo circuito de flotación de piritas	34
Figura 11. Recuperaciones de oro, plata, hierro con los esquemas del sistema A	42
Figura 12. Producción de concentrado de pirita obtenida con los esquemas del sistema A	43
Figura 13. Recuperaciones de las impurezas plomo, zinc y cobre en el concentrado de pirita con los esquemas del sistema A	43
Figura 14. Recuperaciones de oro, plata y hierro obtenidas con los esquemas del sistema B	45
Figura 15. Producción de concentrado de pirita obtenida con los esquemas del sistema B	46
Figura 16. Recuperaciones de las impurezas plomo, zinc y cobre en el concentrado de pirita con los esquemas del sistema B	46



Figura 17. Recuperaciones de oro, plata y hierro obtenidas con los esquemas del sistema C	48
Figura 18. Producción de concentrado de pirita obtenida con los esquemas del sistema C48	48
Figura 19. Recuperaciones de las impurezas plomo, zinc y cobre en el concentrado de pirita con los esquemas del sistema C	49
Figura 20. Recuperaciones de oro, plata y hierro obtenidas con los esquemas de los 3 sistemas	51
Figura 21. Producción de concentrado obtenidas con los esquemas de los 3 sistemas	51
Figura 22. Recuperaciones de las impurezas plomo, zinc y cobre en el concentrado de pirita con los esquemas de los 3 sistemas	52
Figura 23. Toneladas alimentadas por turno a planta durante los periodos de acondicionamiento (23 de febrero al 13 de marzo del 2022) y prueba industrial (14 de marzo al 14 de abril del 2022)	54
Figura 24. Prueba t de 2 muestras para ley de cabeza de oro	56
Figura 25. Prueba t de 2 muestras para ley de cabeza de plata	57
Figura 26. Prueba t de 2 muestras para ley de cabeza de hierro	58
Figura 27. Prueba t de 2 muestras para ley de cabeza de plomo	59
Figura 28. Prueba t de 2 muestras para ley de cabeza de zinc	60
Figura 29. Prueba t de 2 muestras para ley de cabeza de cobre	61
Figura 30. Prueba t de 2 muestras para recuperación de oro por esquema	62
Figura 31. Prueba t de 2 muestras para recuperación de plata por esquema	63
Figura 32. Prueba t de 2 muestras para recuperación de hierro por esquema	64
Figura 33. Recuperaciones de oro, plata y hierro con los esquemas nuevo y original	65
Figura 34. Prueba t de 2 muestras para producción de concentrado de pirita	66
Figura 35. Grado de oro en concentrado de pirita para ambos esquemas en prueba industrial	67
Figura 36. Grado de plata en concentrado de pirita para ambos esquemas en prueba industrial	67
Figura 37. Grado de hierro en concentrado de pirita para ambos esquemas en prueba industrial	68



Figura 38. Grado de plomo en concentrado de pirita para ambos esquemas en prueba industrial _____	69
Figura 39. Grado de zinc en concentrado de pirita para ambos esquemas en prueba industrial _____	69
Figura 40. Grado de cobre en concentrado de pirita para ambos esquemas en prueba industrial _____	70
Figura 41. Grado de insolubles en concentrado de pirita para ambos esquemas en prueba industrial _____	70
Figura 42. Correlación entre recuperación de Au y Ag con los contenidos Fe e insolubles	72
Figura 43. Costo unitario, en USD/t de mineral alimentado, con esquemas nuevo y original _____	74
Figura 44. Tendencia de producción de concentrado de pirita en toneladas por día _____	77
Figura 45. Tendencia de la ley de hierro en cabeza _____	77
Figura 46. Tendencia de recuperaciones de oro, plata y hierro en operación continua ____	79
Figura 47. Tendencia de grado de insolubles de concentrado de pirita en operación continua _____	80
Figura 48. Prueba t de 2 muestras para producción concentrado de pirita en operación continua _____	81
Figura 49. Prueba t de 2 muestras para recuperación de oro en operación continua _____	82
Figura 50. Prueba t de 2 muestras para recuperación de hierro en operación continua ____	83
Figura 51. Prueba t de 2 muestras para recuperación de plata en operación continua ____	84
Figura 52. Grado de oro en concentrado de pirita para ambos esquemas en operación continua _____	85
Figura 53. Grado de plata en concentrado de pirita para ambos esquemas en operación continua _____	85
Figura 54. Grado de hierro en concentrado de pirita para ambos esquemas en operación continua _____	86
Figura 55. Grado de plomo en concentrado de pirita para ambos esquemas en operación continua _____	86



Figura 56. Grado de zinc en concentrado de pirita para ambos esquemas en operación continua	87
Figura 57. Grado de cobre en concentrado de pirita para ambos esquemas en operación continua	87
Figura 58. Grado de insolubles en concentrado de pirita para ambos esquemas en operación continua	88
Figura 59. Micrografías de concentrado de pirita, compósitos junio 2023 y febrero 2024	91
Figura 60. Consumos reales de XIPS (original) y XAP (nuevo)	92
Figura 61. Costos reales mensuales del circuito de flotación de piritas, en pesos, con esquemas original y nuevo	92
Figura 62. Costos unitarios reales mensuales, en dólares por tonelada alimentada (USD/t), con esquemas original y nuevo	93
Figura 63. Comportamiento del tipo de cambio del 2020 al 2024	93
Figura 64. Costo unitario, en USD/t de mineral alimentado, con esquemas original y nuevo en operación continua	94
Figura 65. Costo real, en USD, de esquemas original y nuevo en la operación continua	95

Índice de abreviaturas

Ag – Plata
AgEq – Onzas de plata equivalente
Au – Oro
AuEq – Onzas de oro equivalente
Cu – Cobre
Fe – Hierro
ICP – Espectrometría de Plasma Acoplado Inductivamente (Inductively Coupled Plasma)
MEB – Microscopía Electrónica de Barrido
EDS – Espectroscopía de Dispersión de Energía de Rayos X
Pb – Plomo
PLD – Planta de Lixiviación Dinámica



SiO_2 – Dióxido de silicio (sílice)

Zn – Zinc

Colectores y reactivos

XAP – Xantato Amílico de Potasio

XIBS – Xantato Isobutílico de Sodio

XIPS – Xantato Isopropílico de Sodio

DTP – Ditiofosfato

MTP – Monotiofosfato

MBT – Mercaptobenzotiazol

SMBS – Metabisulfito de sodio

Otros términos técnicos

Eh – Potencial de óxido-reducción (redox)

pH – Potencial de hidrógeno (medida de acidez/alcalinidad)

g/t – Gramos por tonelada (ley de concentración)

ppm – Partes por millón

lpm – litros por minuto

TPD – Toneladas por día

Resumen

Este trabajo presenta la viabilidad técnica para optimizar el desempeño metalúrgico de un circuito de flotación de piritas, incrementando las recuperaciones de oro y plata al sustituir el esquema químico de flotación, basado en un solo colector, por una mezcla de colectores de diferentes familias químicas y propiedades de selectividad y fuerza distintos, con base en lo reportado en la literatura. El estudio se realizó en la Unidad Minera Saucito de Fresnillo PLC, donde la flotación de piritas se emplea para recuperar oro y plata de las colas del circuito de plomo y zinc.

La estrategia metodológica se basó en pruebas estándar de flotación exploratorias en laboratorio con diferentes esquemas químicos planeados en 3 sistemas de pruebas diferentes con colectores de las familias de los xantatos, ditiofosfatos, tionocarbamatos y mercaptanos, la selección de los mejores prospectos de cada sistema, la comparación de estos con respecto al estándar y la validación a nivel industrial bajo condiciones controladas. Los resultados se analizaron estadísticamente utilizando el software MINITAB®.

El esquema químico estándar de un solo colector (XIPS) a razón de 350 g/t se sustituyó por un esquema químico de 2 colectores, siendo XAP el colector primario a razón de 200 g/t y 20 g/t de un mercaptano como colector secundario. Los resultados demostraron que la combinación de colectores (XAP + Mercaptano) generó sinergias positivas frente al esquema estándar de un solo colector. Aunque la evidencia no es suficiente para afirmar que hubo diferencias estadísticamente significativas en la recuperación de oro y hierro, técnicamente se observó un incremento de 6.01% y 6.83% de recuperación de estos elementos, marcando una tendencia favorable con la aplicación del nuevo esquema. En el caso de la plata, se demostró que existe evidencia suficiente para afirmar que estadísticamente hubo una mejora significativa, con un incremento del 9.36 % en la recuperación. Sin embargo, la producción de concentrado de pirita aumentó un 32.19 %, lo que deja un área de oportunidad para continuar optimizando y buscar el equilibrio entre producción de concentrado de pirita y recuperaciones de los metales de interés. Se identificó una correlación entre los contenidos

de oro, plata, hierro e insolubles, confirmando la afinidad del colector secundario (mercaptano) por especies portadoras de metales preciosos.

Introducción.

Los procesos de flotación de sulfuros tales como galena (PbS), esfalerita (ZnS) y pirita (FeS_2), han sido ampliamente estudiados a lo largo de los años. En la actualidad, la investigación se enfoca en optimizar su eficiencia, lo que ha dado lugar al desarrollo de diversos colectores capaces de aportar selectividad hacia distintos metales de interés. En los esquemas de flotación modernos, es común emplear reactivos simples basados en un solo colector, los cuales permiten alcanzar los resultados metalúrgicos previstos (Bulatovic, 2007; Dunne, 2016). No obstante, los procesos posteriores a la flotación, así como las exigencias del mercado para la comercialización de los concentrados, se han vuelto cada vez más complejos y estrictos en cuanto a la calidad requerida (Lotter & Bradshaw, 2010; Makanza et al., 2008; Semushkina et al., 2022). En este contexto, la labor del metalurgista consiste en identificar y establecer las condiciones que hagan posible que la flotación sea no solo más selectiva, sino también más rentable y eficiente.

Al respecto, diversas investigaciones tales como las realizadas por Dunne (2016), Lotter y Bradshaw (2010), Makanza et al. (2008) y Semushkina et al. (2022), han demostrado que la combinación de dos o más colectores con distintas propiedades químicas puede generar sinergias favorables en términos de flotabilidad, selectividad y recuperación, especialmente en sistemas con minerales finamente diseminados y asociaciones complejas como los que se presentan en la flotación de piritas auríferas. Estudios más recientes confirman estos resultados: Nay et al. (2022) señalan que los colectores mixtos incrementan la cinética de flotación y la eficiencia en partículas finas, mientras que McFadzean et al. (2012) aportan evidencia de que las mezclas mejoran la adsorción en superficies parcialmente oxidadas y balancean los efectos entre pulpa y espuma. Finalmente, Liu et al. (2022) demostraron que ciertas combinaciones de tiofosfatos permiten mejorar simultáneamente la recuperación y la ley de oro en sistemas piríticos. Estos enfoques han cobrado especial importancia en yacimientos donde el oro y la plata están parcialmente asociados a la pirita, como es el caso



de la unidad minera Saucito del grupo Fresnillo PLC, sitio de estudio del presente proyecto de tesis.

La flotación de piritas en Saucito se implementó en 2017 como una tercera etapa del circuito de concentración, con el objetivo de recuperar los remanentes de oro y plata contenidos en las colas de los circuitos de plomo y zinc. El esquema químico original, basado en 350 g/t de xantato isopropílico de sodio (XIPS), mostró una alta eficiencia de recuperación, pero también una baja selectividad, resultando en un alto arrastre de impurezas y, por tanto, una elevada producción de concentrado de pirita. Este diseño comprometía tanto la capacidad de la planta de lixiviación dinámica como la viabilidad económica del proceso.

Con el fin de mejorar el desempeño metalúrgico, disminuir el costo del esquema de reactivos y controlar la producción de concentrado de pirita (<400 TPD), se planteó un estudio integral de optimización del esquema de colectores. Este se desarrolló en varias etapas, comenzando con pruebas exploratorias a nivel laboratorio con colectores propuestos en 3 sistemas distintos de pruebas con colectores de las familias de los xantatos, ditiofosfatos, tionocarbamatos y mercaptanos, seguidas de pruebas comparativas estandarizadas de los mejores prospectos de cada sistema con muestra fresca de cabeza, selección de los esquemas más prometedores y, finalmente, pruebas industriales en planta bajo condiciones controladas. Para la evaluación de resultados, se aplicó análisis estadístico con el software MINITAB®, comparando el nuevo esquema contra el estándar de la unidad.

A través de este estudio se buscó optimizar el esquema de colectores en el circuito de flotación de piritas de la unidad minera Saucito, a través de la evaluación metalúrgica y económica de los resultados generados por combinaciones de reactivos alternativos, para incrementar la recuperación de oro y plata, reducir la cantidad de concentrado de pirita generado y disminuir el costo operativo. Así también, se buscó establecer un precedente metodológico para la mejora continua en circuitos de flotación de sulfuros complejos. Este trabajo, por tanto, busca aportar al conocimiento técnico aplicado sobre el diseño racional de esquemas de flotación más sostenibles, eficientes y económicamente viables.

1 Antecedentes operativos y sobre esquemas químicos de flotación de piritas

1.1 Esquemas químicos de flotación de piritas

1.1.1 Flotación de sulfuros de hierro y recuperación de metales preciosos

La flotación de minerales es uno de los procesos metalúrgicos más ampliamente utilizados para la concentración de sulfuros metálicos. Su eficacia radica en la modificación selectiva de las superficies minerales para hacerlas hidrofóbicas, facilitando su adhesión a burbujas de aire y su posterior recuperación en la espuma. Esta modificación es posible gracias a la adsorción de reactivos llamados colectores, cuya función principal es inducir flotabilidad selectiva en los minerales de interés.

En muchos depósitos polimetálicos, el oro y la plata pueden encontrarse asociados a sulfuros de hierro, principalmente pirita (FeS_2) y en menor medida arsenopirita (FeAsS). En la pirita, el oro puede presentarse como partículas visibles, pero con mayor frecuencia ocurre en forma refractaria, es decir, encapsulado o finamente diseminado dentro de la matriz de la pirita. Esta forma de ocurrencia complica su recuperación por métodos tradicionales y exige estrategias de flotación o lixiviación específicas (Chrysosoulis & Cabri, 1990; Cook & Chrysosoulis, 1990; Fleet y Mumin, 1997). Estudios recientes realizados en el distrito Fresnillo han documentado la presencia de oro como inclusiones de eléctrum o aguilarita (Ag_4SeS) embebidas en partículas de pirita, lo que confirma el carácter refractario de buena parte del contenido metálico valioso en esta fase mineralógica (García, 2022).

Bajo estos esquemas de flotación, todos los minerales sulfurados, tanto los que contienen oro o no, pueden ser flotados en el concentrado de pirita.

1.1.2 Flotación de pirita con Xantatos

La flotación de pirita suele realizarse a pH natural o ligeramente alcalino (7.5–9), empleando colectores de tipo xantato, cuya interacción se favorece bajo estas condiciones debido a la adsorción en los sitios activos de la superficie mineral (Dunne 2016). Entre los más comunes se encuentran el xantato amílico de potasio (XAP), el xantato isopropílico de sodio (XIPS) y

el xantato isobutílico de sodio (XIBS), considerados de alta fuerza colectora por su capacidad para inducir hidrofobicidad en sulfuros metálicos, incluida la pirita.

Este comportamiento, sin embargo, suele ser poco selectivo: todos los sulfuros presentes en la pulpa, tanto los que contienen oro como los que no, son recuperados en el concentrado de pirita. Ello puede incrementar la recuperación de oro, pero también aumenta la producción de concentrado de pirita y reduce su ley, elevando costos de transporte y tratamiento. La flotación selectiva de pirita aurífera a partir de pirita estéril puede ser muy beneficiosa considerando factores económicos, ambientales y técnicos, en particular para minerales de baja ley con una baja relación Au/S (Özçelik et al., 2024).

La eficiencia de los xantatos está influenciada por múltiples factores. Uno de ellos es el pH de la pulpa: cuando se eleva por encima de 11, la flotabilidad de la pirita disminuye debido a la formación de especies de hidróxidos de hierro en la superficie que inhiben la adsorción del colector (Fuerstenau et al., 2007). La oxidación superficial también juega un papel crítico: superficies oxidadas pueden dificultar la adsorción de xantatos, por lo que ciertos tratamientos con agentes oxidantes (H_2O_2 , NaClO , $\text{Ca}(\text{ClO})_2$) permiten modificar la química superficial, promoviendo la flotabilidad de la pirita (Özçelik et al., 2024).

Estudios de modelado molecular han demostrado que la eficacia de los xantatos en la flotación de pirita se debe a una adsorción fuerte y estable, asociada a las propiedades electrónicas de la superficie (Cui et al., 2024). Por su parte Niu et al. (2019) analizó de manera sistemática la relación entre la oxidación superficial de la pirita, la adsorción de xantatos y su flotabilidad. Los resultados muestran que el aumento de pH y los tratamientos con H_2O_2 intensifican la formación de especies oxidadas como SO_4^{2-} y FeOOH , lo que reduce la hidrofobicidad y la recuperación metalúrgica. Se concluye que los xantatos se adsorben preferentemente sobre sitios de FeS_2 poco oxidados, mientras que la presencia de FeOOH limita la interacción colector-mineral, efecto confirmado por modelado computacional que evidenció una interacción más débil con Fe^{3+} que con Fe^{2+} .

Otros parámetros operativos también condicionan la respuesta de la pirita. O'Connor y Mills (1990) estudiaron la cinética de flotación de la pirita variando la temperatura entre 3 °C y 44

°C. Observaron que, al aumentar la temperatura, tanto la recuperación como la ley de la pirita mejoraban. Este efecto se explicó por la disminución de la viscosidad de la pulpa, lo que reduce la asociación entre las partículas de ganga y el medio, facilitando que dichas partículas regresen a la pulpa en lugar de reportarse al concentrado. Asimismo, la presencia de cationes en aguas de proceso, como sucede con aguas de mar o soluciones salinas, puede inhibir la adsorción del colector al formar capas intermedias sobre la superficie mineral (Paredes et al., 2019).

En cuanto a estrategias de control, se ha estudiado el empleo de depresores para mejorar la selectividad del proceso. Corona-Arroyo et al. (2024) demostraron que la combinación de metabisulfito y dextrina, en presencia de xantato amílico, reduce la hidrofobicidad de la pirita estéril, logrando una flotación más selectiva de otros sulfuros.

Desde un punto de vista mineralógico, se ha demostrado que la presencia de oro en una partícula de pirita puede cambiar la estructura electrónica, así como sus propiedades superficiales y, en consecuencia, la flotabilidad de la pirita. En particular, las piritas que contienen oro presentan una mayor conductividad electrónica, oxidación superficial y una mayor capacidad para adsorber especies colectoras como el dixantógeno, comparado con las piritas estériles, desde el punto de vista de contenido metálico (Özçelik et al., 2024). Los estudios electroquímicos muestran que la pirita aurífera (Au-Py) es más anódica y favorece la adsorción de colectores, mientras que la pirita estéril (B-Py) es más catódica y tiende a la reducción de OH^- y especies depresoras. La **Figura 1** ilustra estos modelos: en una partícula individual de Au-Py el oro actúa como sitio catódico acelerando la oxidación de la pirita, y en el contacto Au-Py/B-Py se intensifica la interacción galvánica entre ambas (Huai et al., 2017).

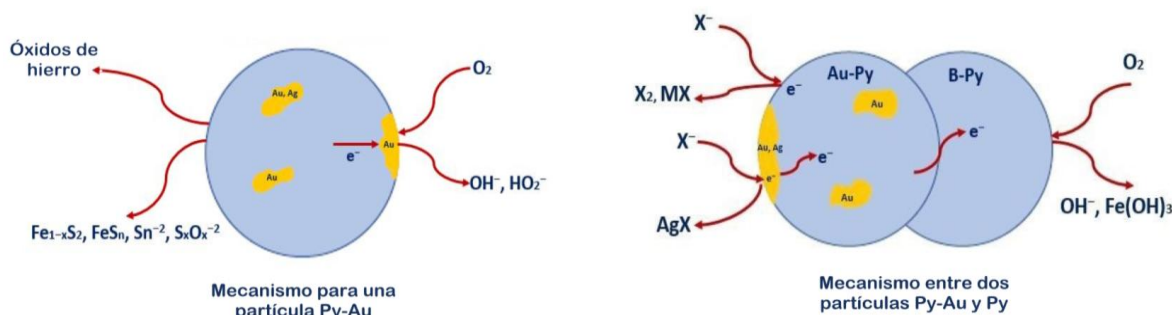


Figura 1. Esquema de la interacción galvánica entre oro y pirita: en una partícula portadora de oro (PY-Au), y cuando partícula portadora está en contacto con partícula de pirita estéril (Py-Au y B-PY).

Por otra parte, la plata presente como eléctrum, puede alterar la química superficial de la pirita y aumentar la densidad de sitios activos para colectores convencionales. La plata provee sitios de adsorción activa tanto para colectores fuertes del tipo xantato, así como para colectores selectivos (Özçelik, et al., 2024). Esta interacción facilita también la recuperación conjunta de especies auríferas y argentíferas en una única fase mineralógica.

En conclusión, aunque los xantatos continúan siendo la base de la flotación de pirita, investigaciones recientes muestran que su desempeño depende de condiciones de pH, oxidación superficial, temperatura, potencial electroquímico y presencia de iones disueltos. Asimismo, la integración de tratamientos de superficie y depresores adecuados puede aumentar significativamente la selectividad del proceso, permitiendo recuperar de manera más eficiente la pirita aurífera frente a la pirita estéril.

1.1.3 Otros colectores de oro en piritas

Aunque los xantatos han sido históricamente los colectores más utilizados en la flotación de sulfuros, su capacidad de separación puede verse limitada en sistemas complejos o cuando se requiere una mayor selectividad o flotación de partículas ultrafinas. Por esta razón, se han desarrollado y aplicado colectores más fuertes o más específicos, como los ditiofosfatos, que presentan una mayor afinidad química por los metales pesados y ofrecen ventajas operativas relevantes. A diferencia de los xantatos, los dialquilditiofosfatos muestran una adsorción más estable sobre superficies parcialmente oxidadas y una mayor actividad superficial en la interfase líquido-gas, promoviendo la formación de burbujas más pequeñas y una mejor captura de partículas finas (Semushkina et al., 2022). Además, estos colectores, forman complejos más fuertes con cationes de metales pesados, lo cual provee mucho mayor selectividad tanto en la separación de metales no ferrosos como en la separación de sulfuros de hierro, y han demostrado una mayor resistencia al desorberse bajo condiciones adversas de pH o en presencia de iones interferentes, lo que mejora la eficiencia del proceso incluso en ambientes metalúrgicamente complejos. Adicionalmente la mayor actividad superficial de los dialquilditiofosfatos en la interfase líquido-gas, promueve la formación de pequeñas

burbujas de aire que incrementan la capacidad de flotación de partículas finas y, por ende, su selectividad también.

En aplicaciones industriales, su uso ha permitido mejorar la recuperación de sulfuros de hierro con oro asociado, particularmente cuando se busca reducir el consumo de reactivos sin sacrificar la calidad del concentrado de pirita. En este sentido, los ditiofosfatos se han posicionado como una alternativa viable cuando los xantatos por sí solos no permiten alcanzar los objetivos metalúrgicos requeridos (Bulatovic, 2007; Dunne, 2016, Drif et al., 2018).

A diferencia de la mayor fuerza colectora proporcionada por los ditiofosfatos, a lo largo de los años y debido a la necesidad de contar con procesos más eficientes y rentables, se ha buscado el desarrollo de reactivos que mejoren específicamente la selectividad del proceso, especialmente en sistemas donde coexisten sulfuros valiosos y estériles con propiedades superficiales similares. Al respecto, los tionocarbamatos han sido aplicados como colectores alternativos en la flotación de piritas auríferas, particularmente en minerales parcialmente oxidados o con oro finamente diseminado, donde se requiere una flotación más controlada. Su afinidad específica y su capacidad de operar eficazmente a distintos rangos de pH los hacen útiles cuando se busca obtener concentrados de pirita más limpios sin sacrificar recuperación (Bulatovic, 2007; Dunne, 2016; Semushkina et al., 2022).

Finalmente, en función del objetivo del proceso, algunos autores sugieren evaluar mezclas entre estos colectores (Makanza, & Vermaak, 2008), que aporten las propiedades de selectividad y/o fuerza necesaria para optimizar la eficiencia del proceso. Además de estos colectores comunes, existen otros compuestos menos convencionales que han sido evaluados en la flotación de pirita aurífera, tales como los fosforoditioatos, ciertos dithiocarbamatos modificados y el mercaptobenzotiazol (MBT). No obstante, estos reactivos raramente se utilizan de forma individual en esquemas industriales. Su aplicación ha sido mayoritariamente como colectores secundarios o modificadores, añadidos en combinación con xantatos o ditiofosfatos, con el propósito de reforzar la fuerza de colección, mejorar la selectividad, o favorecer la recuperación de partículas finas y especies parcialmente oxidadas. Esta estrategia de formulación reactiva basada en el funcionamiento sinérgico de funciones ha demostrado ventajas metalúrgicas significativas en sistemas complejos, lo cual

ha dado paso al desarrollo de esquemas de flotación basados en mezclas de colectores, tema que se aborda en la siguiente sección (Bulatovic, 2007; Makanza & Vermaak, 2008; Dunne, 2016).

1.1.4 Combinación de colectores en procesos de flotación de sulfuros

La combinación de colectores en procesos de flotación ha cobrado creciente interés como una estrategia efectiva para mejorar la recuperación y selectividad, especialmente en sistemas con mineralogía compleja partículas finas o superficies ligeramente oxidadas. Desde el punto de vista fundamental la sinergia entre dos o más colectores puede originarse por mecanismos fisicoquímicos complementarios, cómo la diferencia entre potencial de adsorción, la afinidad hacia ciertos sitios activos o el comportamiento en la interfase líquido - gas. Información al respecto, permite diseñar esquemas que combinan la fuerza de colección de un reactivo, con la selectividad o estabilidad superficial de otro. Esto se basa en lo que reportan múltiples estudios sobre flotación de minerales sulfurados, que señalan la necesidad de desarrollar métodos para incrementar la selectividad en los procesos de flotación (Bulatovic, 2007; Dunne, 2016).

Un aspecto central en esta estrategia es la influencia de los fenómenos superficiales que gobiernan la interacción colector–mineral. En la sección 1.1.2 se señala que la flotación de la pirita, usualmente a pH neutro o ligeramente alcalino, depende no solo de la adsorción de xantatos en sitios activos, sino también del efecto de especies superficiales oxidadas, de la temperatura —que modifica la cinética y la selectividad— y de la presencia de sales en aguas de proceso, las cuales pueden inhibir la adsorción del colector y reducir la flotabilidad. En este contexto, la combinación de colectores ofrece ventajas al permitir que uno de ellos actúe de manera más efectiva en superficies oxidadas o defectuosas, mientras que otro asegura una adsorción rápida y cobertura en regiones menos alteradas. Lotter y Bradshaw (2010) revisaron cómo estas sinergias pueden traducirse en mejoras sustanciales en la recuperación, la ley y la selectividad de los concentrados, además de incrementar la cinética de flotación, la recuperación de partículas finas y la estabilidad de la espuma. Según estos autores, los beneficios de los sistemas mixtos se atribuyen a mecanismos como una mayor extensión y distribución de la adsorción, una orientación más uniforme de las moléculas sobre la superficie mineral y posibles efectos catalíticos entre distintos tipos de colectores.

Asimismo, señalan que las mezclas más comunes incluyen combinaciones de xantatos con ditiofosfatos o ditiocarbamatos, y que su selección puede guiarse por lineamientos prácticos como variar la longitud de cadena de los xantatos e incorporar un segundo colector con un grupo funcional diferente. Ejemplos operativos en menas de níquel, cobre y sulfuros masivos han demostrado que los colectores mixtos, en proporciones óptimas, aumentan la recuperación y la ley de los concentrados respecto al uso de un solo colector (Plaskin & Zaitseva, 1960; Critchley & Riaz, 1991; Bradshaw & O'Connor, 1997).

En pirita aurífera, Makanza et al. (2008) evaluaron la flotación de pirita aurífera con una mezcla de xantato isobutílico de sodio y tritiocarbonato, observando una mejora en la recuperación de oro del 8% con la mezcla en comparación al uso del xantato isobutílico de sodio solamente. El efecto se atribuyó a una mayor adsorción de colectores y mejor respuesta de material carbonoso asociado al oro. Por su parte, Lotter y Bradshaw (2010) documentaron que las mezclas de colectores pueden generar efectos sinérgicos que superan el rendimiento individual de cada reactivo. Entre los beneficios observados se encuentran una mayor recuperación de partículas intermedias y gruesas, mejora en la cinética de flotación, estabilización de la espuma y posibilidad de reducir la dosificación global sin comprometer el rendimiento metalúrgico. Estos hallazgos, respaldados por experiencias industriales, refuerzan el valor estratégico de las formulaciones mixtas para mejorar la eficiencia de flotación en sistemas sulfurados complejos como la pirita aurífera. Lu et al. (2016) probaron la flotación de pirita aurífera fina utilizando una mezcla de isoamil xantato y su isómero, observando que la combinación en proporción 1:2 mejoró la recuperación de oro respecto al uso individual de cada colector. La mayor densidad de adsorción observada sobre la superficie de pirita y los resultados de espectroscopia de infrarrojo sugieren un efecto sinérgico moderado atribuible a diferencias estructurales entre los colectores.

En general, las combinaciones más estudiadas incluyen mezclas de xantatos (colectores fuertes) con ditiofosfatos o tionocarbamatos (colectores más selectivos). Esta práctica ha sido aplicada en sistemas como la flotación de cobre- molibdeno donde se ha demostrado que la combinación de xantato butílico con ditiofosfato arílico (reafлот) o con tionocarbonatos mejora simultáneamente la recuperación de molibdenita y la selectividad frente a sulfuros de hierro (Matveeva et al., 2020). También se han reportado buenos resultados en la flotación de

minerales auríferos refractarios con presencia de arsenopirita o pirita al combinar colectores que promuevan la velocidad con otros que modulan la absorción según la composición superficial del mineral (Özçelik et al., 2024).

En conclusión, lo que la literatura señala es que se debe de aprovechar las propiedades de selectividad y fuerza de las diferentes familias químicas de colectores para lograr los resultados esperados. De ahí que uno de los fundamentos más relevantes al emplear mezclas de colectores es la actividad superficial combinada en la interfase líquido-gas. Semushkina et al. (2022) reportaron que este efecto promueve la formación de burbujas más pequeñas, lo cual favorece la flotación eficiente de partículas finas y aumentan la cinética de colección. Esta propiedad ha sido confirmada tanto en pruebas de laboratorio como en plantas a nivel piloto, observándose una mejora en la estabilidad de la espuma y en la dispersión de burbujas en la celda. A pesar de que muchos de estos estudios se han realizado en sistemas Cu-Mo, Pb-Zn, Au-As, los principios pudieran aplicarse a sistemas de pirita aurífera, especialmente si el oro se encuentra en forma diseminada, encapsulada o asociado a superficies parcialmente oxidada, que es cuando la pirita puede mostrar una flotabilidad heterogénea, siendo el uso de un solo colector insuficiente para lograr la recuperación deseada, sin incrementar excesivamente la producción de concentrado de pirita. Así, que mezclas de xantato amílico de potasio con cantidades bajas de ditiofosfato o tionocarbamato han mostrado buenos resultados en sistemas industriales, donde se busca recuperar oro de pirita sin arrastrar en exceso especies estériles o gangas sulfurosas.

Cabe señalar que, aunque los mecanismos fisicoquímicos que rigen la flotación de la pirita aurífera no difieren radicalmente de otros sulfuros metálicos, la presencia de oro puede modificar la reactividad superficie del mineral como ya fue mencionado anteriormente. En estos casos las combinaciones de colectores permiten ajustar finamente la interacción con las distintas poblaciones de partículas distinguiendo entre pirita aurífera flotable, estéril flotable y estéril no flotable, mejorando así la eficiencia global del proceso y la calidad del concentrado.

1.2 Antecedentes de Flotación de piritas en Minera Saucito.

La unidad Minera Saucito del grupo Fresnillo PLC se encuentra ubicada en el ejido Saucito del Poleo, a 8 km al suroeste de la ciudad de Fresnillo, Zac. Es una mina subterránea que inicio perforaciones en el 2009 y sus operaciones en 2011. El proceso metalúrgico se centra en la concentración de sulfuros de metales base mediante flotación selectiva y secuencial de dos productos principales, un concentrado de plomo con altos contenidos de oro y plata, y otro de zinc con cantidades menores de oro y plata. Debido a que se identificó la presencia de cantidades remanentes de oro y plata recuperables en las colas del proceso global, principalmente asociadas a pirita, a partir del 2010 el Centro de Investigación y Desarrollo Tecnológico (CIDT) de Peñoles inició pruebas de laboratorio orientadas a obtener un concentrado de pirita, con la pirita como sulfuro predominante, a partir de dicho residuo de flotación el objetivo era agotar los valores de oro y plata contenidos en este mineral, obteniéndose resultados muy favorables. Derivado de ello, se inicia la construcción del circuito de flotación hierro (piritas) en Minera Saucito el cual. De esta manera, las plantas de Minera Saucito se consolidan como un proceso que comprende las etapas de molienda primaria, secundaria, flotación plomo, flotación zinc, flotación hierro y sus respectivos procesos de espesamiento, filtrado y disposición de jales (**Figura 2**)

Este estudio cobró relevancia ya que se definió como plan de desarrollo que Fresnillo PLC conformara años más tarde, el distrito Fresnillo con las unidades Minera Fresnillo, Minera Saucito y Minera Juanicipio a menos de 10 km de distancia entre ellas.

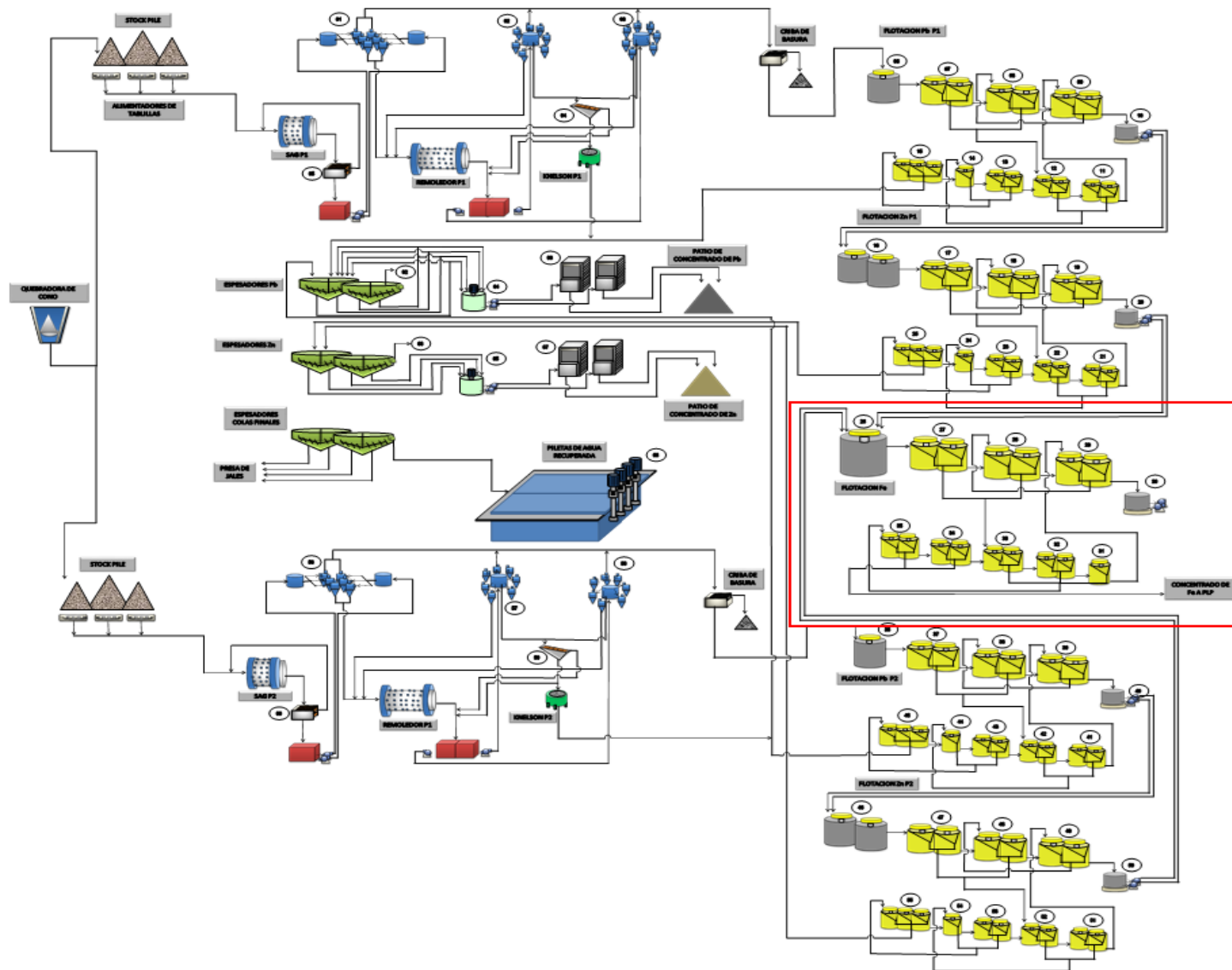


Figura 2. Diagrama de flujo de las Plantas de Flotación de Minera Saucito, circuito de flotación de hierro (piritas) enmarcado en rojo.

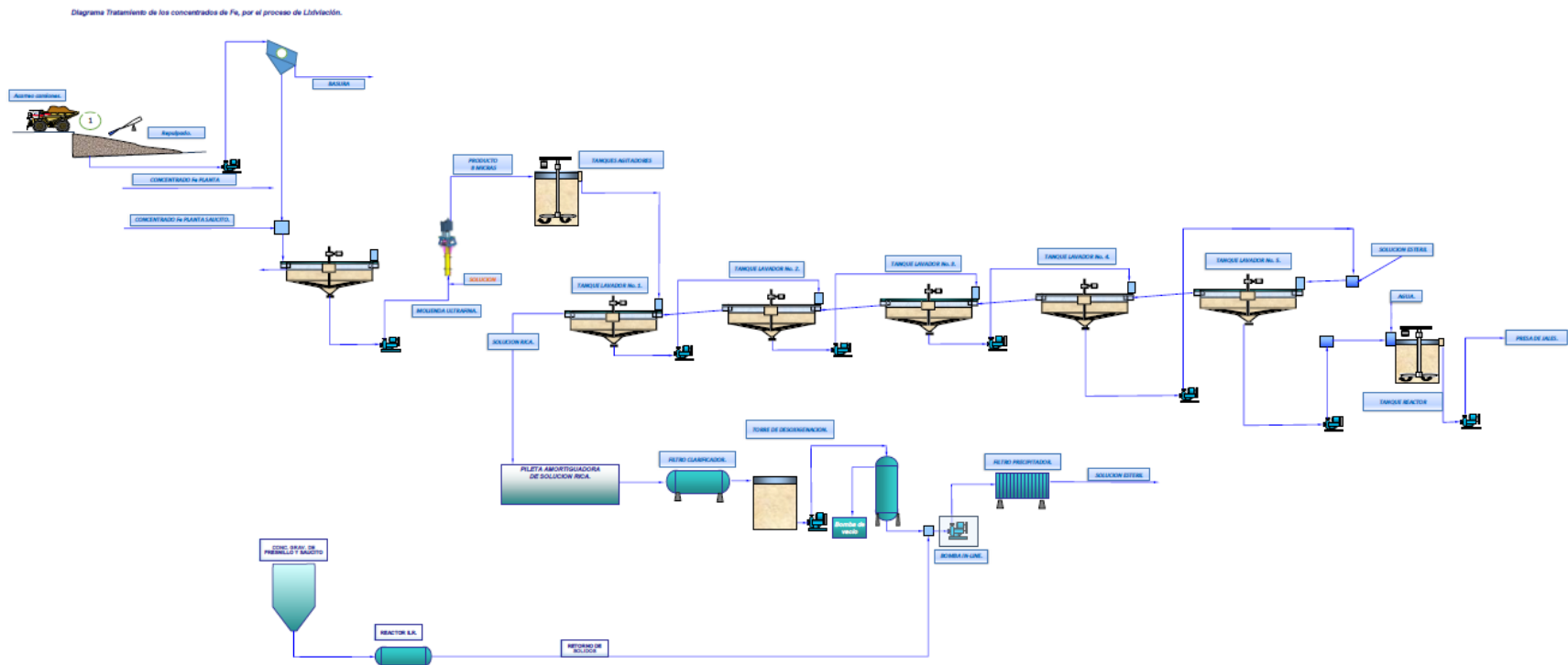


Figura 3. Diagrama de flujo de la Planta de Lixiviación Dinámica de Minera Saucito.

Era de esperarse que, debido a la cercanía y que incluso las 3 minas comparten algunos sistemas de vetas, las mineralogías en las 3 unidades mineras fueran muy similares. En el 2014, el CIDT realizó pruebas de flotación de piritas y su posterior lixiviación con cianuro de sodio para determinar la factibilidad del proyecto de lixiviación dinámica para concentrados de pirita del distrito. Como podemos ver en las **Tablas 1, 2 y 3**, las 3 unidades reportan las mismas especies de mayor distribución desde la cabeza de flotación, e incluso, las de menor distribución también. Esta similitud de especies minerales y distribuciones se traducen en grandes similitudes en los procesos de flotación de las 3 unidades.

Derivado de lo anterior, se desarrolla un macroproyecto distrital cuyo objetivo se centra en agotar los valores de oro y plata de las tres unidades antes mencionadas. A grandes rasgos, este proyecto denominado “Proyecto Piritas”, consistiría en diseñar un circuito de flotación de hierro (piritas) para cada una de las plantas de las tres unidades, cuyo producto sería enviado a la Planta de Lixiviación Dinámica que se diseñó para lixiviar los concentrados de pirita en Minera Saucito (**Figura 3**).

En el caso de Minera Saucito, esta etapa de flotación de piritas inició su producción en el 2017, mientras que en Minera Fresnillo iniciaría en 2023 y Minera Juanicipio en 2024.

Por otro lado, en las tres unidades a lo largo de los años, los procesos de flotación de plomo y zinc han logrado optimizaciones importantes en la recuperación de valores de plomo, zinc, oro y plata. Esto ha representado un impacto importante en la rentabilidad del “Proyecto Piritas” ya que ha disminuido la cantidad de contenidos recuperables de oro y plata en las colas de los circuitos de plomo y zinc.

Tabla 1. Composición mineralógica global, Saucito

Grupo	Mineral	Fórmula	Composición mineralógica (% Peso)								
			Planta 2							PLD	
			Cabeza Pb	Conc. Pb	Cola Pb	Conc. Zn	Cola Zn	Conc. Fe	Cola Fe	Alim. Lix.	Cola Lix.
Sulfuros	Galena	PbS	0.96	45.76	0.08	0.52	0.06	0.40	0.05	0.78	0.85
	Esfalerita	(Zn,Fe)S	2.37	7.71	2.12	75.85	0.26	3.61	0.08	2.22	2.34
	Calcopirita	CuFeS ₂	0.60	19.86	0.11	2.51	0.04	0.39	0.03	0.18	0.19
	Pirita	FeS ₂	6.08	6.10	6.41	4.23	6.87	66.48	1.16	47.04	49.03
	Pirrotita	FeS	0.10	0.23	0.19	0.18	0.09	0.52	0.08	0.36	0.37
	Arsenopirita	FeAsS	0.28	0.31	0.25	0.17	0.29	1.39	0.17	1.28	1.36
Especies de oro y plata	Oro Electrum	Au _x Ag _y	<0.001	0.0142	<0.001	0.0010	<0.001	-	<0.001	-	-
	Ag Nativa	Ag	-	<0.001	-	<0.001	-	-	-	0.0067	-
	Argentita	Ag ₂ S	0.0020	0.1096	<0.001	0.0077	<0.001	0.0030	<0.001	0.0075	0.0005
	Aguilarita	Ag ₄ SeS	<0.001	0.1065	-	0.0068	<0.001	0.0061	0.0006	0.0011	0.0019
	Pirargirita	Ag ₃ SbS ₃	0.0269	0.6559	0.0007	0.0415	0.0018	0.0216	<0.001	0.0139	0.0128
	Freibergita	(Ag,Cu,Fe,Zn) ₁₂ (Sb,As) ₄ S ₁₃	0.0077	0.2022	0.0097	0.0132	0.0048	0.0094	0.0010	0.0019	0.0066
	Naumanita	Ag ₂ Se	-	0.0006	-	<0.001	-	<0.001	-	-	-
	Sulfatos AgPbCu	PbAg ₂ Cu ₂ S ₂ O ₈	-	-	-	-	-	-	-	0.0565	0.0753
Otras especies de Pb y Zn	Anglesita	PbSO ₄	-	-	-	-	-	-	-	0.74	0.51
	Sulfatos CaZnSi	ZnCaSi ₂ SO ₄	-	-	-	-	-	-	-	7.86	7.67
	Willemita	Zn ₂ SiO ₄	-	-	-	-	-	-	-	0.04	0.10
	Zincita	ZnO	-	-	-	-	-	-	-	0.12	0.04
Gangas y otras especies de óxidos	Cuarzo	SiO ₂	45.02	8.34	45.78	8.24	45.76	10.61	49.75	16.54	16.92
	Ortoclase	K(AlSi ₃ O ₈)	11.49	4.44	12.68	2.05	12.57	7.72	12.87	7.57	7.67
	Calcita	Ca(CO ₃)	16.00	1.08	13.95	0.70	15.70	2.07	16.04	6.08	3.99
	Albita	NaAlSi ₃ O ₈	2.14	0.71	2.29	0.04	2.25	0.81	2.16	1.23	1.37
	Wollastonita	CaSiO ₃	4.57	0.20	5.11	0.61	5.36	0.48	5.40	0.40	0.46
	Ox. Fe	Fe _x O _y	1.62	0.49	1.69	1.53	1.57	0.78	1.74	1.44	1.13
	Muscovita	KAl ₂ (Si ₃ Al)O ₁₀ (OH) ₂	1.06	0.33	1.07	0.46	1.25	0.76	1.26	0.77	0.88
	Actinolita	Ca ₂ (Mg,Fe) ₅ Si ₈ O ₂₂ (OH) ₂	2.70	0.42	3.60	2.04	3.09	0.96	4.06	-	-
	Clorita	(Al,Mg,Fe) ₁₀ (Si,Al) ₈ O ₁₀	0.78	0.36	0.91	0.22	0.90	0.38	0.92	1.10	1.11
	Biotita	K(Mg,Fe) ₃ AlSi ₃ O ₁₀ (OH,F) ₂	0.60	0.34	0.73	0.06	0.78	0.51	0.76	-	-
	Ankerita	Ca(Fe,Mg,Mn)(CO ₃) ₂	0.97	0.38	0.66	0.08	0.82	0.28	0.81	0.56	0.54
	Grosularita	Ca ₃ Al ₂ Si ₃ O ₁₂	0.51	0.09	0.46	0.08	0.47	0.31	0.54	2.29	2.16
	Epidota	Ca ₂ (Al,Fe) ₃ Si ₃ O ₁₂ (OH)	0.79	0.40	0.91	0.23	0.84	0.88	1.13	-	-
	Fluorita	CaF ₂	0.29	0.004	0.24	0.002	0.27	0.01	0.27	0.03	0.01
	Diópsido	CaMg(Si ₂ O ₆)	0.37	0.001	0.14	0.01	0.20	0.04	0.11	0.10	0.05
	Kaolinita	Al ₂ Si ₂ O ₅ (OH) ₄	0.21	0.05	0.19	0.01	0.16	0.05	0.20	-	-
	Rutilo	TiO ₂	0.09	0.07	0.09	0.11	0.08	0.21	0.10	0.27	0.20
	Dolomita	CaMg(CO ₃) ₂	0.14	0.01	0.13	-	0.11	0.02	0.15	-	-
	Titanita	CaTiSiO ₅	0.09	0.22	0.08	0.001	0.10	0.18	0.08	0.18	0.16
	Apatito	Ca ₅ (PO ₄) ₃ (OH)	0.07	0.03	0.06	0.002	0.07	0.11	0.05	0.09	0.09
	Barita	BaSO ₄	0.04	0.0003	0.03	0.0003	0.03	0.0001	-	-	-
	Willemita	Zn ₂ (SiO ₄)	0.01	-	<0.01	-	-	-	0.03	-	-
	Cerussita	PbCO ₃	-	0.50	0.01	<0.01	<0.01	0.01	<0.01	-	-
	Claustalita	PbSe	0.01	0.48	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	-	-
	Otro	-	-	-	-	-	-	-	-	0.63	0.72

Tabla 2. Composición mineralógica global, Fresnillo

Grupo	Mineral	Densidad	Fórmula	COMPOSICIÓN MINERALÓGICA (% peso)				
				Cabeza	ConcPb	ConcZn	ColaPb	ColaZn
Sulfuros	Galena	7.4	PbS	0.93	40.00	1.62	0.18	0.12
	Esfalerita	4.0	$(Zn_{0.85}Fe_{0.15})S$	3.01	22.17	87.51	2.84	0.39
	Calcopirita	4.2	$CuFeS_2$	0.16	3.90	1.81	0.08	0.03
	Pirita	4.9	FeS_2	3.48	8.20	1.82	3.42	3.68
	Pirrotita	5.0	FeS	0.08	0.12	0.23	0.07	0.07
	Arsenopirita	4.6	FeAsS	0.38	0.40	0.20	0.37	0.39
Especies de plata	Ag nativa	10.6	Ag	1.15	28.16	1.36	1.37	9.56
	Argentita	6.0	Ag_2S	76.05	2542.69	249.03	27.47	6.63
	Pirargirita	5.9	Ag_3SbS_3	138.36	6315.76	541.44	21.15	20.87
	Polibasita	5.6	$(Ag_9CuS_4)(Ag_4Cu_2Sb_{1.25}As_{0.75}S_7)$	24.58	1042.67	87.43	1.89	0.76
	Freibergita	4.8	$(Ag_{0.3}Cu_{0.6}Fe_{0.1}Zn_{0.1})_{12}Sb_4S_{13}$	22.70	784.06	98.56	16.65	19.80
	Aguilarita	7.6	Ag_4SeS	12.68	182.98	45.27	0.00	0.06
Gangas y otras especies de óxidos	Cuarzo	2.7	SiO_2	38.52	6.28	2.57	39.56	39.91
	Ortoclasa	2.7	$K(AlSi_3O_8)$	16.07	8.53	1.08	16.07	16.53
	Calcita	2.7	$Ca(CO_3)$	12.22	0.70	0.52	11.95	12.46
	Albita	2.6	$Na(AlSi_3O_8)$	7.86	3.22	0.43	7.62	8.01
	Wollastonita	3.0	$CaSiO_3$	3.33	0.06	0.20	3.68	3.75
	Óxidos Fe	5.2	Fe_xO_y	2.53	0.61	0.63	2.57	2.63
	Muscovita	2.8	$KAl_2(Si_3Al)O_{10}(OH)_2$	2.65	1.22	0.35	2.80	2.84
	Clorita	3.0	$(Al,Mg,Fe,)_2(Si,Al)_8O_{10}$	2.59	0.42	0.08	2.63	2.63
	Actinolita	3.0	$Ca_2(Mg,Fe)_5Si_8O_{22}(OH)_2$	1.40	0.48	0.28	1.37	1.36
	Ankerita	3.0	$Ca(Mg,Fe)(CO_3)_2$	0.70	0.07	0.03	0.74	0.75
	Grosularita	3.6	$Ca_3Al_2Si_3O_{12}$	0.84	0.24	0.01	0.79	0.83
	Rutilo	4.2	TiO_2	0.22	0.62	0.02	0.27	0.27
	Kaolinita	2.6	$Al_2Si_2O_5(OH)_4$	0.13	0.02	0.00	0.14	0.15
	Titanita	3.6	$CaTiSiO_5$	0.16	0.28	0.02	0.15	0.14
	Andradita	3.9	$Ca_3Fe_2(SiO_4)_3$	0.11	0.02	0.00	0.10	0.12
	Fluorita	3.2	CaF_2	0.03	0.02	0.00	0.04	0.06
	Franklinita	5.1	Zn_2FeO_4	0.14	0.09	0.05	0.14	0.36
	Biotita	3.1	$K(Mg,Fe)_3AlSi_3O_{10}(OH)_2$	1.89	0.81	0.24	1.89	1.97
	Otros	-	-	0.54	0.42	0.20	0.53	0.53

Tabla 3. Composición mineralógica global, Juanicipio

Grupo	Mineral	Fórmula	COMPOSICIÓN (% peso)				
			Cabeza	Conc Pb	Conc Zn	Conc Fe	Cola Fe
Sulfuros y especies principales	Galena	PbS	0.97	49.07	1.64	1.26	0.24
	Esfalerita	$Zn_{0.88}Fe_{0.12}S^*$	4.34	15.19	82.50	6.11	0.57
	Calcopirita	$CuFeS_2$	0.14	2.21	1.39	0.34	0.05
	Pirita	FeS_2	11.97	10.13	4.29	73.06	8.27
	Pirrotita	FeS	0.76	0.64	1.27	0.64	0.77
	Arsenopirita	FeAsS	0.74	0.85	0.39	1.32	0.76
Especies de oro y plata	Au electrum	AuAg	< 0.001	0.012	< 0.001	< 0.001	0.000
	Ag nativa	Ag	< 0.001	0.001	< 0.001	0.001	< 0.001
	Argentita	Ag_2S	0.017	0.447	0.062	0.042	0.004
	Pirargirita	Ag_3SbS_3	0.017	0.685	0.072	0.050	0.003
	Polibasita	$(Ag_9CuS_4)(Ag_4Cu_2Sb_{1.25}As_{0.75}S_7)^*$	0.010	0.383	0.040	0.026	0.001
	Aguilarita	Ag_4SeS	0.004	0.073	0.009	0.010	< 0.001
	Freibergita	$(Ag_{0.3}Cu_{0.6}Fe_{0.05}Zn_{0.05})_{12}Sb_4S_{13}^*$	0.004	0.168	0.003	0.006	0.001
Gangas y otras especies de óxidos	Cuarzo	SiO_2	47.66	5.98	2.46	6.11	52.65
	Ortoclasa	$K(AlSi_3O_8)$	10.03	7.22	0.92	4.89	11.24
	Calcita	$Ca(CO_3)$	10.35	1.00	0.55	0.89	11.25
	Muscovita	$KAl_2(Si_3Al)O_{10}(OH)_2$	1.62	1.05	0.14	0.65	2.00
	Clorita	$(Al,Mg,Fe)_2(Si,Al)_8O_{10}$	1.49	1.02	0.09	0.62	1.78
	Wollastonita	$CaSiO_3$	1.91	0.18	0.13	0.19	1.99
	Albita	$NaAlSi_3O_8$	1.00	0.29	0.20	0.20	0.91
	Ox. Fe	Fe_xO_y	2.84	1.74	2.28	1.15	3.16
	Grosularita	$Ca_3Al_2Si_3O_{12}$	0.99	0.23	1.01	1.56	1.18
	Fluorita	CaF_2	1.52	0.06	0.04	0.11	1.60
	Ankerita	$Ca(Mg,Fe)(CO_3)_2$	0.84	0.32	0.16	0.14	0.80
	Dolomita	$CaMg(CO_3)_2$	0.07	0.03	0.00	0.00	0.05
	Rutilo	TiO_2	0.12	0.30	0.00	0.11	0.12
	Apatito	$Ca_5(PO_4)_3(OH)$	0.05	0.16	0.03	0.03	0.06
	Otros	-	0.54	0.58	0.31	0.47	0.51

Es importante mencionar que, en el concepto inicial de este proyecto, se pretendía agotar exhaustivamente los valores de oro y plata en el circuito de flotación de piritas. Para ello, tanto en las pruebas metalúrgicas y el arranque del proceso, se utilizaron colectores no selectivos, siendo el xantato isopropílico de sodio (XIPS) el que comprendía el esquema

químico estándar de diseño para el circuito de flotación de piritas. Por su naturaleza, los xantatos de cadena corta y mediana, como el XIPS, son conocidos por su alta capacidad de adsorción sobre superficies de sulfuros metálicos, independientemente de si estos contienen oro o no, esto le confiere una gran fuerza de colección, logrando agotar los valores de oro y plata, pero con baja selectividad, arrastrando otras fases sulfuradas sin valor económico, aportando mucha masa al concentrado de pirita. Sin embargo, la mayor producción de concentrado de pirita y la baja selectividad elevan los costos operativos, tanto del circuito de flotación, como de la planta de lixiviación dinámica, lo que ha llevado a replantear la estrategia de producción de piritas para hacer el proceso general más rentable.

El esquema químico original para la flotación de piritas consistía en 350 g/t de xantato isopropílico de sodio (XIPS) como único colector y 30 g/t de espumante. Con este esquema químico el costo unitario por tonelada alimentada era de 0.97 USD/t, el cual representaba el 6.5% del costo total de la planta lo cual lo convierte en uno de los gastos más representativos del proceso de plantas de flotación.

Derivado de lo anterior, desde el 2021 se abrió la línea de investigación para la optimización del circuito de flotación de piritas. Inicialmente el objetivo consistía en aumentar la recuperación de oro y plata principalmente en el circuito de piritas y posteriormente reducir el costo de los insumos. Para ello, se inició una fase de pruebas enfocadas en evaluar distintas alternativas de colectores dentro de la familia de los xantatos con el fin de identificar opciones que ofrecieran un mejor equilibrio entre la recuperación de metales preciosos la calidad del concentrado de pirita y la viabilidad operativa.

1.2.1 Pruebas de laboratorio con Xantatos

En mayo del 2021 se comenzó una primera etapa con pruebas exploratorias de los 3 tipos de xantatos más comerciales en el mercado: xantato isopropílico de sodio, (XIPS), xantato isobutílico de sodio (XIBS) y xantato amílico de potasio (XAP), con la intención de conocer el desempeño individual de cada uno de ellos comparándolo con el estándar de diseño. Estas pruebas fueron planteadas bajo el supuesto técnico de que las diferencias en la estructura molecular de cada colector, particularmente en longitud y ramificación de su cadena

hidrocarbonada tendría un efecto en su eficiencia para recuperar el oro y la plata contenidos en la pirita.

Como se puede ver en la **Figura 4**, en esta primera serie de pruebas, se alcanzaron las mayores recuperaciones de oro, plata y hierro utilizando XAP, y bajo la misma dosificación del reactivo de 400g/t. Estos resultados confirman que el XAP, por ser el más fuerte de esta familia de xantatos debido a su mayor cadena, es el de mejor desempeño. Sin embargo, es importante mencionar, que el XAP es el que reporta también la mayor producción de concentrado de pirita (%) con respecto a la cabeza.

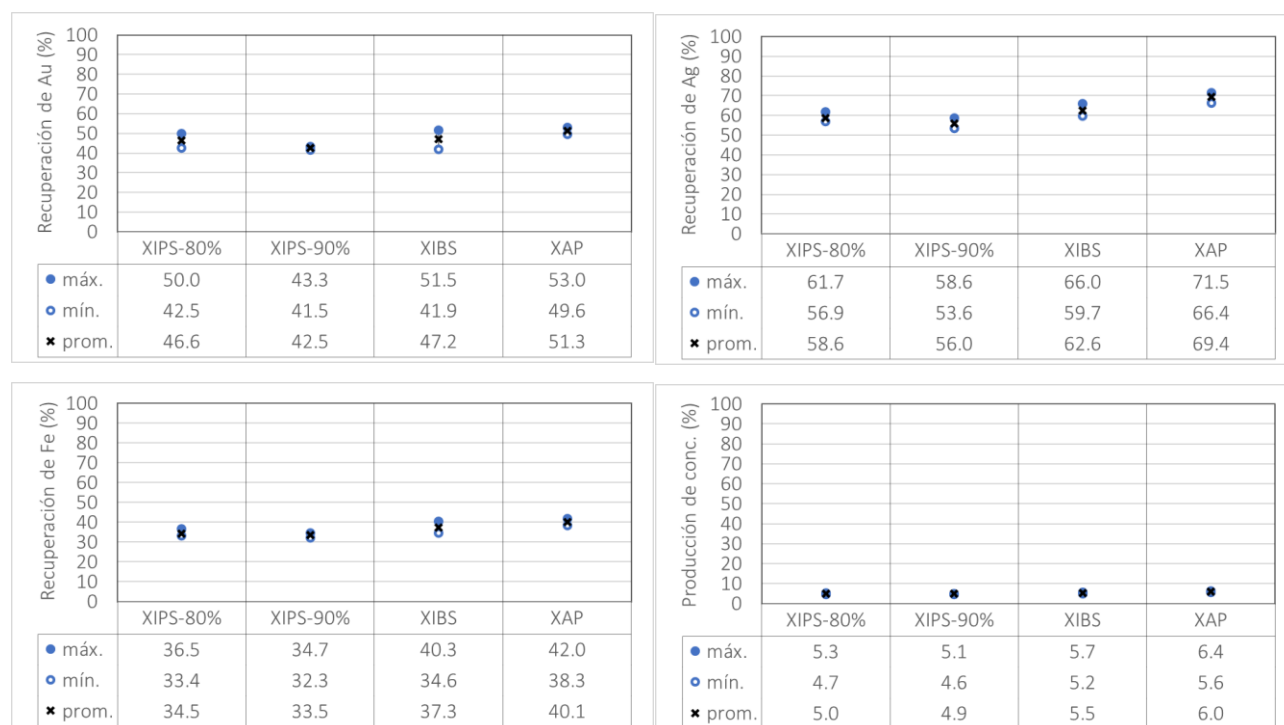


Figura 4. Recuperaciones de oro, plata, hierro y producción de concentrado de pirita (%) obtenidas con los colectores XIPS, XIBS y XAP a 400g/t.

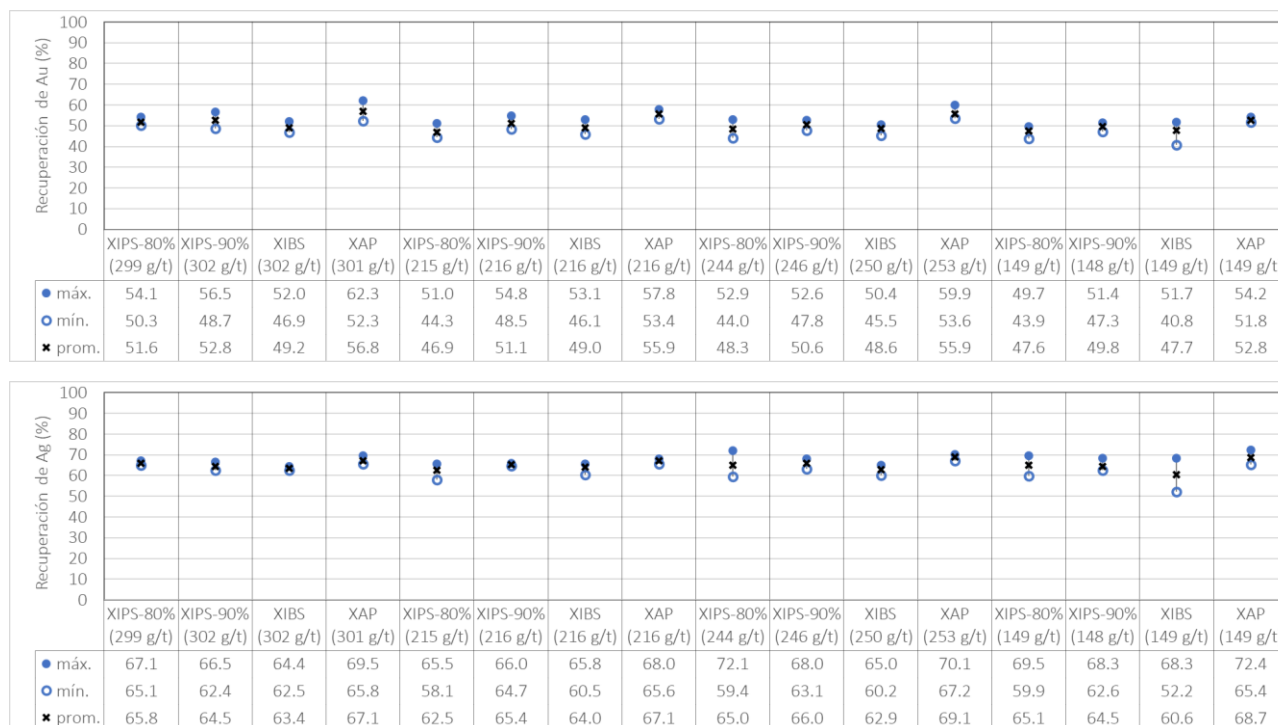
Si bien, en el 2021 la producción de concentrado de pirita no tenía tanta relevancia en esta línea de investigación, con la incorporación de los concentrados de pirita de las mineras Fresnillo y Juanicipio, este parámetro cobraría relevancia por la limitante en la capacidad de la molienda en la planta de lixiviación dinámica.

1.2.2 Pruebas complementarias de xantatos a diferentes dosificaciones

Como parte de una segunda etapa de investigación de xantatos, se realizaron estudios con diferentes dosificaciones de cada uno de estos, con el fin de evaluar su comportamiento, confirmar los resultados de la primera etapa y analizar posibles limitantes que pudieran tener los diferentes reactivos a diferentes niveles de dosificación.

A partir de dichas pruebas, nuevamente se observa que, para todos los niveles de dosificación, el XAP es el que mejor desempeño presentó con respecto a recuperaciones de oro, plata y hierro tal como se muestra en la **Figura 5**. Sin embargo, se puede observar que, al reducir la dosificación del reactivo, las diferencias entre las recuperaciones los 3 colectores tienden a disminuir, e incluso en algunos casos los comportamientos fueron comparables o mostraron tendencias similares. Esto sugiere que, si bien el XAP presenta un mejor desempeño en condiciones específicas, su ventaja no es necesariamente significativa a menores dosis lo que abre la posibilidad de considerar otras alternativas en función de los objetivos operativos y económicos del proceso.

Para esta segunda etapa de pruebas, nuevamente se encuentra una mayor producción de concentrado de pirita con el XAP.



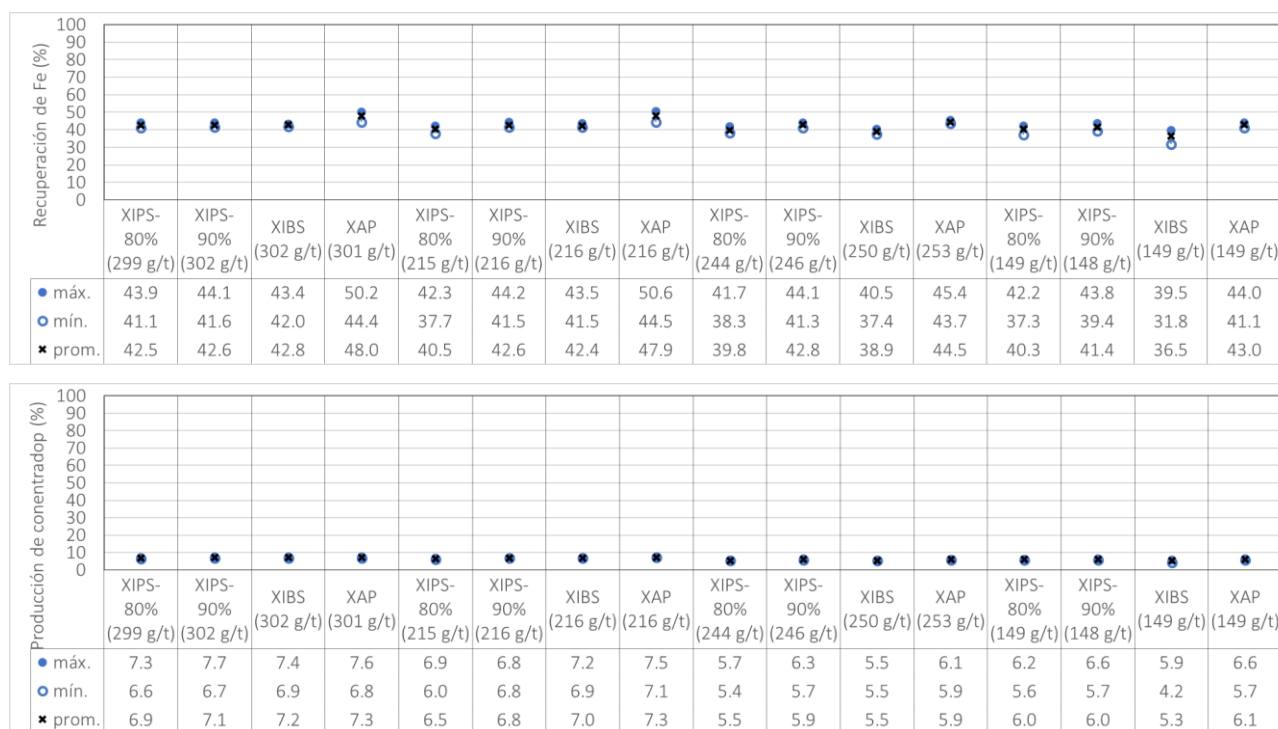


Figura 5. Recuperaciones de oro, plata, hierro y producción de concentrado de pirita obtenidas con los colectores XIPS, XIBS y XAP a las diferentes dosificaciones (en g/t) señaladas entre paréntesis en la gráfica.

Sin embargo, es importante considerar que el XAP es el más costoso de los xantatos. En el 2021 el costo del XAP con respecto al XIPS tenía una diferencia de 0.6 USD/kg, lo cual representaría un mayor costo operativo, que, si bien sería compensado y superado por las ganancias de ventas de oro y plata en el concentrado de pirita, una de las premisas que se tenían, era no incrementar el costo operativo.

1.2.3 Pruebas complementarias de XAP con diferentes dosificaciones

Derivado de las mayores recuperaciones de oro plata y hierro, se definió el cambio del uso de XIPS por XAP. Previo al cambio se programó una tercera etapa de pruebas de laboratorio, solamente usando el XAP en esta ocasión, pero planeando un esquema de pruebas a diferentes dosificaciones con el fin de buscar la menor dosificación posible en donde no se tuvieran pérdidas significativas de oro y plata. Adicionalmente, para estas pruebas, se distribuyó la dosificación de XAP entre la etapa primaria y la agotativa con el fin reforzar esta última etapa y amortiguar cualquier pérdida en la etapa primaria por la menor dosificación, programándose 2 series de pruebas con proporciones de 70%-30% y 80%-20% de la dosificación total para las etapas primaria y agotativa respectivamente. A partir de los

resultados de estas pruebas se determinó que, con el fin de reducir el costo operativo, la dosificación se podía reducir de 350 g/t hasta niveles entre 250 y 200 g/t de XAP, sin riesgo de pérdida significativa de recuperaciones de oro y plata, tal como se puede observar en las **Figuras 6 y 7**.

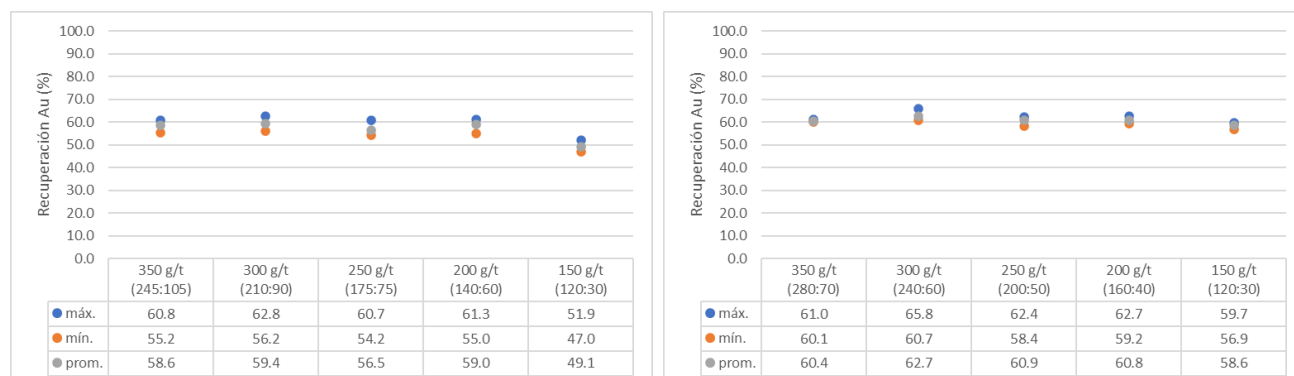


Figura 6. Recuperaciones de oro obtenidas con XAP a diferentes dosificaciones (g/t), para las etapas primaria y agotativa (p:a) de la flotación de dos cabezas diferentes.

Además, se observa que para la proporción 80%-20%, se minimiza el riesgo de pérdida de recuperación de plata con las dosificaciones más bajas. En el caso del oro y hierro (**figuras 6 y 7**), se percibe una caída más acentuada en la recuperación para la menor de las dosificaciones, comparados con la recuperación de plata en este mismo rango. Por otro lado, también podemos ver que para la dosificación más alta (350 g/t) la recuperación de plata fue menor, lo que sugiere una posible sobre colección o pasivación superficial que afecta negativamente la flotabilidad de las especies de plata en etapas posteriores.

Estos resultados indicarían que la forma en que se distribuye la dosificación del colector entre etapas puede tener un impacto relevante especialmente en la recuperación de plata, siendo la proporción 80%-20% la más conveniente para efecto de bajar la dosis del XAP.

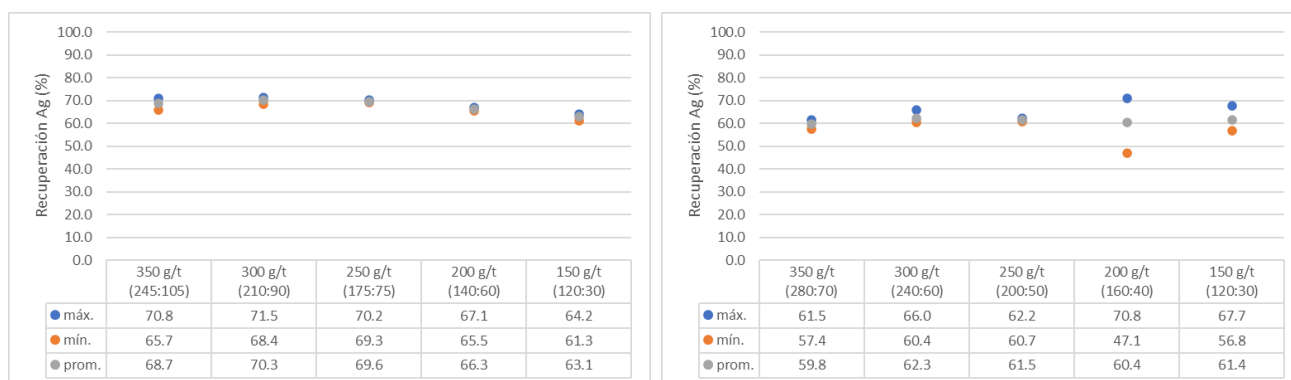


Figura 7. Recuperaciones de plata obtenidas con XAP a diferentes dosificaciones, para las etapas primaria y agotativa (p:a) de la flotación de dos cabezas diferentes.

De acuerdo con los reportes revisados, una vez concluida esta última etapa de pruebas de laboratorio con las diferentes familias de xantatos, se confirmó que la mejor opción es trabajar con XAP el cuál demostró tener un mejor desempeño en la recuperación de los valores de oro, plata y hierro, además de una mayor producción de concentrado de pirita, como se muestra en la **Figura 8**. Adicionalmente se confirma que es posible disminuir la dosificación de XAP a, por lo menos, 250 g/t con el objetivo de reducir costos sin sacrificar significativamente las recuperaciones antes mencionadas.

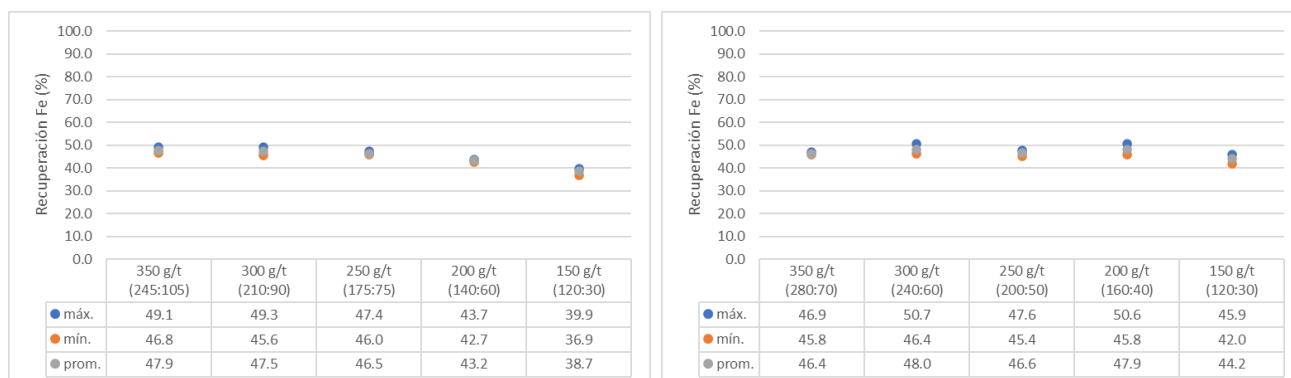


Figura 8. Recuperaciones de hierro obtenidas con XAP a diferentes dosificaciones, para las etapas primaria y agotativa (p:a) de la flotación de dos cabezas diferentes

Sin embargo, aunque las pruebas con xantatos demostraron que el XAP representaba el mejor desempeño metalúrgico (con respecto a XIPS y XIBS) incrementando las recuperaciones de oro y plata, se reportó una mayor producción de concentrado de pirita que podría suponer un problema con el próximo arranque de los proyectos de Piritas Fresnillo y Juanicipio. Esto debido a que la Planta de Lixiviación Dinámica se diseñó para lixiviar sólo

900 toneladas por día de concentrado de pirita. En 2021, Minera Saucito por sí solo, producía alrededor de 450 t/d, lo cual dejaba solo otras 450 t/d como margen de producción de las otras plantas. Esto representó un inminente problema ya que, por diseño, cada uno de los concentrados de pirita de Minera Fresnillo y Minera Juanicipio representarían casi el doble de la producción de Saucito, debido a los mayores contenidos disponibles en su mineral y la cantidad de colas de los circuitos de flotación plomo-zinc. Por esta razón, se identificó como necesidad ampliar la línea de investigación hacia la búsqueda de esquemas químicos que pudieran mantener o mejorar el desempeño metalúrgico, pero con una menor producción de concentrado de pirita. Con base en esta premisa, a partir del segundo semestre del 2021 se planteó la realización de pruebas experimentales utilizando combinaciones de colectores, con el fin de evaluar si la integración de reactivos con propiedades diferenciadas de fuerza de coacción y selectividad permiten mejorar el rendimiento metalúrgico del circuito de flotación de piritas.

1.3 Análisis estadístico

El análisis estadístico constituye una herramienta fundamental para la interpretación de resultados experimentales en metalurgia y, en particular, en procesos de flotación. Su aplicación permite evaluar si las diferencias observadas en las pruebas son producto de la variabilidad natural de los datos o bien corresponden a cambios estadísticamente significativos.

El correcto diseño de muestreo y el tamaño de muestra adecuado son factores críticos para garantizar la representatividad y confiabilidad de los resultados (Montgomery & Runger, 2014).

Los datos pueden clasificarse como variables cualitativas (atributos o categorías) o variables cuantitativas (medidas numéricas). A su vez, las variables cuantitativas pueden ser discretas o continuas. En la presente investigación, los principales indicadores de desempeño (recuperaciones, leyes y producción de concentrado de pirita) corresponden a variables cuantitativas continuas.

Un aspecto central en estadística inferencial es la distribución de probabilidad, siendo la distribución normal una de las más utilizadas debido a su aplicabilidad en fenómenos

naturales y en procesos industriales. Muchos métodos estadísticos, incluida la prueba t, parten del supuesto de normalidad en los datos, aunque existen técnicas robustas para muestras grandes que permiten relajar este requisito (Moore et al., 2015).

La prueba de hipótesis es un procedimiento que permite contrastar afirmaciones sobre parámetros poblacionales a partir de la información muestral. Este enfoque implica definir una hipótesis nula (H_0), que generalmente establece que no existe diferencia entre grupos, y una hipótesis alternativa (H_1), que plantea la existencia de diferencias.

En este contexto, el nivel de significancia (α) es un valor que fija el investigador antes de realizar la prueba, y representa el riesgo que está dispuesto a aceptar de equivocarse al rechazar la hipótesis nula cuando en realidad es verdadera. Por ejemplo, un nivel de significancia de $\alpha = 0.05$ significa aceptar una probabilidad del 5% de cometer este error (llamado error tipo I). De manera sencilla, cuanto más pequeño sea el valor de α , más estricta será la prueba, aunque también se vuelve más difícil detectar diferencias reales. En la práctica, los valores más comunes de α son 0.05 y 0.01, dependiendo de la rigurosidad que se requiera en el análisis (Wackerly, Mendenhall & Scheaffer, 2014).

La relación entre el valor p y el nivel de significancia es directa:

- α es el umbral que define de antemano el investigador (ej. 0.05 o 0.01) como el límite de tolerancia al riesgo de cometer un error tipo I.
- p es el valor calculado a partir de los datos.

Por tanto, la regla de decisión es:

- Si $p < \alpha$, se rechaza H_0 y se concluye que existe una diferencia estadísticamente significativa.
- Si $p \geq \alpha$, no se rechaza H_0 , lo cual significa que los datos no aportan evidencia suficiente para afirmar la existencia de una diferencia real.

En síntesis: el nivel de significancia (α) es una decisión previa del investigador que marca la “barrera” de aceptación, mientras que el valor p es el resultado real obtenido a partir de los datos. La comparación entre ambos define si los resultados permiten rechazar la hipótesis nula.

En este trabajo se emplea la prueba t de dos muestras independientes, que permite comparar medias de dos grupos y determinar si la diferencia observada es estadísticamente

significativa. Este tipo de análisis es particularmente útil en estudios metalúrgicos donde se evalúan esquemas alternativos de reactivos y se requiere verificar si las diferencias en recuperación o leyes son atribuibles al esquema químico probado o al azar

1.3.1 Prueba t de 2 muestras

La prueba t de dos muestras independientes es una de las herramientas estadísticas más utilizadas para comparar medias entre dos grupos y determinar si las diferencias observadas son estadísticamente significativas. Su aplicación es especialmente adecuada en experimentos metalúrgicos donde se busca evaluar el efecto de distintas condiciones operativas o esquemas químicos sobre indicadores como la recuperación, la ley o la producción de concentrados.

En términos generales, esta prueba permite responder a la pregunta: ¿La diferencia en las medias de dos grupos se debe a un efecto real o simplemente al azar en el muestreo?

La prueba parte del establecimiento de las siguientes hipótesis:

Hipótesis nula:

$$H_0 = \mu_1 - \mu_2 = \delta_0$$

- La diferencia entre las medias de las poblaciones ($\mu_1 - \mu_2$) es igual a la diferencia hipotética (δ_0)

Hipótesis alternativa:

$$H_1 = \mu_1 - \mu_2 \neq \delta_0$$

- La diferencia entre las medias de las poblaciones ($\mu_1 - \mu_2$) no es igual a la diferencia hipotética (δ_0)

Para determinar si la diferencia entre las medias de población es estadísticamente significativa, se compara el valor p con el nivel de significancia.

- Si $p \leq \alpha$, la diferencia entre medias es estadísticamente significativa y se rechaza la hipótesis nula (H_0). Minitab, por defecto, evalúa si la diferencia es igual a cero, a menos que se especifique otro valor.
- Si $p > \alpha$, no se puede rechazar H_0 , y no hay evidencia suficiente para afirmar que existe una diferencia significativa. En este caso, debe evaluarse si la prueba tiene potencia suficiente para detectar una diferencia relevante desde el punto de vista práctico.

En estudios aplicados a la flotación, esta prueba resulta útil, por ejemplo, al comparar dos esquemas de reactivos y verificar si las diferencias en recuperación de oro o plata son suficientemente grandes como para atribuirse al efecto del cambio en el esquema y no a la variabilidad experimental.

En este proyecto, la prueba t de dos muestras constituye la base para el análisis comparativo entre los diferentes esquemas de flotación evaluados, aportando un criterio objetivo y cuantitativo para determinar la significancia de las diferencias observadas en las pruebas metalúrgicas.

1.4 Justificación

El costo unitario, dado en USD/t de mineral alimentado, asociado a los procesos de flotación de piritas ha sido históricamente elevado, lo que ha provocado ganancias muy marginales e incluso, pérdidas económicas cuando los precios de los metales han disminuido considerablemente. En este contexto, se requiere el diseño de un nuevo esquema químico que permita reducir costos y, al mismo tiempo, mejorar el desempeño metalúrgico.

La implementación de un esquema con dos colectores ofrece una alternativa atractiva al combinar fuerza y selectividad, lo que puede traducirse en mayores recuperaciones de oro y plata, menor producción concentrado de pirita y una reducción de costos de operación. Sin embargo, también implica ciertos retos, como una mayor complejidad operativa y la posible necesidad de inversión adicional en reactivos.

Finalmente, dada la similitud mineralógica de las minas del distrito Fresnillo, la estrategia propuesta podría replicarse en otras unidades, contribuyendo a optimizar los procesos de flotación y a mejorar la rentabilidad distrital de manera sostenible.

1.5 Hipótesis.

La implementación de un esquema químico basado en la combinación de 2 colectores de diferentes familias químicas, que aporten individualmente propiedades de selectividad hacia uno o más metales de interés, o bien, propiedades de fuerza y/o estabilidad, mejorará significativamente la recuperación de oro y plata, reduciendo la producción de concentrado de pirita generado y optimizando los costos operativos del proceso, en comparación con el uso de un sistema convencional de un solo colector.

- Es posible incrementar la recuperación de oro y plata en al menos 5% con un esquema químico de 2 colectores.
- Es posible disminuir la producción de concentrado de pirita en al menos un 10%
- Es posible disminuir el costo del proceso en al menos un 10%.

1.6 Objetivos

1.6.1 Objetivo general

Evaluar, mediante pruebas a nivel laboratorio y a escala industrial, la viabilidad técnica y metalúrgica de desarrollar e implementar un esquema químico basado en el uso de 2 colectores, con el fin de mejorar el comportamiento metalúrgico del proceso mediante el incremento de la recuperación de oro, plata y hierro, y la reducción de la producción de concentrado de pirita, contribuyendo así a una mejora eficiencia operativa y económica del proceso global.

1.6.2 Objetivos específicos

- Explorar esquemas químicos de diferentes familias químicas, mediante pruebas preliminares de flotación a nivel laboratorio con el fin de identificar combinaciones de colectores con potencial para mejorar la recuperación de oro y plata en los concentrados de pirita
- Comparar el desempeño metalúrgico de los esquemas seleccionados, a partir de los prospectos seleccionados en cada sistema de pruebas, frente al esquema estándar de un solo colector mediante pruebas de flotación controladas y estandarizadas con una muestra fresca.
- Evaluar y validar la viabilidad técnica y operativa del esquema final seleccionado, considerando parámetros como recuperación metalúrgica, producción de concentrado de pirita y consumo de reactivos con el fin de seleccionar el esquema óptimo para su eventual validación industrial.

La ejecución de la metodología experimental definida nos permitirá probar y comparar el desempeño de diferentes esquemas químicos con distintas familias químicas de colectores, con el fin de tener más de una alternativa de implementación para futuras referencias.

2 Metodologías para el estudio de esquemas de colectores a nivel laboratorio y su evaluación a nivel planta

2.1 Esquema metodológico

El presente estudio se diseñó con un enfoque experimental gradual para evaluar la viabilidad técnica, metalúrgica y operativa de implementar un esquema químico de flotación de piritas basado en el uso combinado de dos colectores. La metodología contempla pruebas a nivel laboratorio e industrial, y esta estructuradas en cinco etapas, que permiten explorar, seleccionar, comparar y validar distintos esquemas de colectores (**Figura 9**).



Figura 9. Esquema metodológico para la implementación de un esquema químico de dos colectores.

Este enfoque metodológico busca garantizar que las decisiones sobre el esquema químico a implementar estén sustentadas en resultados comparables, medibles y representativos del comportamiento real del circuito de flotación de piritas en Minera Saucito

2.2 Ensaye químico

El análisis químico de las muestras de cabeza, concentrados y colas obtenidas en las pruebas de laboratorio e industriales se realizó mediante ensaye a fuego para la determinación de metales preciosos (Au y Ag), complementado con métodos gravimétricos, volumétricos e instrumentales en función de las concentraciones y características de cada elemento.

2.2.1 Determinación de Au y Ag por ensaye a fuego

La cuantificación de metales preciosos se llevó a cabo principalmente mediante ensaye a fuego por vía seca, técnica estándar en la industria minera por su confiabilidad y reproducibilidad. Para cada muestra, se utilizó un fundente compuesto por litargirio (PbO) como colector de los metales preciosos y bórax como fundente auxiliar. La fusión se realizó en crisoles refractarios durante aproximadamente 60 minutos a 980–1000 °C.

El producto metálico, conocido como botón o “payón” de plomo, se separó de la escoria y se sometió a copelación en copelas de ceniza de hueso o magnesita durante otros 60 minutos, obteniéndose así una aleación doré (Au-Ag).

La separación de metales preciosos se realizó mediante:

- Método gravimétrico clásico: digestión del doré con HNO_3 al 12.5% para disolver la plata y calcinar el residuo de oro a 700 °C, cuantificado en microbalanza analítica.
- Método combinado (Chiddy) para bajas leyes: digestión inicial con HNO_3 al 12.5% en baño maría a 70 °C, seguido de la adición de HCl para disolver el oro y su análisis mediante ICP-OES/ICP-MS.

2.2.2 Digestión ácida para sulfuros y metales base

Para la determinación de Pb, Zn, Cu, Fe e insolubles, se aplicó digestión ácida húmeda. Se tomaron aproximadamente 200 mg de muestra con volumen final de 200 mL. El ataque se

realizó con HNO_3 concentrado por 10 minutos a temperatura media, seguido de 25–30 mL de HCl por otros 8–10 minutos. Tras enfriar, la solución se aforó con agua destilada y se analizó por ICP-OES.

El residuo insoluble (principalmente SiO_2) se separó por filtración, calcinándose en mufla a 700–800 °C durante 45 minutos, y se reportó el peso de las cenizas como porcentaje de insolubles.

2.2.3 Determinación de Fe por volumetría (titulación redox)

En muestras con alto contenido de Fe, la cuantificación se realizó por titulación volumétrica redox, empleando como referencia las normas ISO 2597-1 y ASTM. Esta alternativa evitó problemas de saturación y diluciones excesivas en ICP.

2.2.4 Aplicación de resultados

Los ensayos químicos permitieron determinar las leyes de Au, Ag, Pb, Zn, Cu, Fe e insolubles en las muestras de cabeza, concentrados y colas, constituyendo la base para los balances metalúrgicos, la evaluación de recuperaciones y el análisis comparativo de los esquemas de colectores probados en laboratorio y validados a nivel industrial.

2.3 Composición mineralógica

La caracterización mineralógica de las muestras de cabeza, concentrados y colas se realizó mediante microscopía electrónica de barrido (MEB) acoplada a un sistema de espectroscopía de dispersión de energía (EDS). Esta técnica permite identificar y cuantificar fases minerales a partir de la detección de la composición elemental y de la relación estequiométrica de cada partícula analizada

Para el análisis, se prepararon secciones pulidas representativas, recubiertas con una película conductora de carbono para evitar acumulación de carga. El MEB permitió obtener micrografías de alta resolución, utilizadas para observar la morfología de los granos, su textura, relaciones de asociación y grado de liberación de las especies valiosas respecto a la ganga. Paralelamente, el sistema EDS midió los espectros de rayos X característicos de cada

elemento, asignando fases minerales específicas como sulfuros, especies de oro y plata, óxidos y minerales de ganga.

La cuantificación se realizó mediante análisis automatizado de liberación mineral (MLA), en el cual se escanearon miles de partículas, clasificándolas de acuerdo con su firma elemental y asignándolas a fases minerales conocidas. Este procedimiento generó datos de composición en términos de % en peso de cada fase mineral, así como su distribución en las diferentes corrientes del proceso (cabeza, concentrados y colas).

Los resultados de este análisis se presentan en las Tablas 1 2 y 3, donde se muestra la distribución mineralógica de las principales especies de interés (galena, esfalerita, calcopirita, pirita, arsenopirita, electrum, entre otras), junto con la cuantificación de minerales de ganga y especies accesorias en las corrientes de alimentación concentrados y colas de las 3 unidades del distrito.

El uso de la caracterización mineralógico-cuantitativa mediante MEB–EDS fue importante para demostrar la similitud de las especies minerales de las cabezas, concentrados y colas de las 3 unidades.

Adicionalmente, las micrografías mostraron las asociaciones que tienen oro y plata (electrum, plata nativa, aguilarita, argentita, etc.), no solo con las piritas, sino también con gangas y minerales en asociaciones ternarias y el efecto que tuvo la mezcla de colectores sobre estas partículas.

2.4 Prueba estándar de Minera Saucito

2.4.1 Preparación de muestras

El procedimiento de preparación de muestras para pruebas metalúrgicas de flotación estándar de flotación de piritas en Minera Saucito es el siguiente:

- Tomar muestra de pulpa de tanque acondicionador del circuito de piritas (**figura 10**). Cortes manuales en intervalos de 5 minutos con cortador tipo pato hasta llenar el 80% de una cubeta de 20 litros
- Filtrar la pulpa en los filtros de presión marca MGTech

- Secar la muestra en horno eléctrico marca FLSmidth DO2 a 70°C por 4 horas para evitar oxidación de las muestras.
- Pesar muestra general ya seca
- Desgrumar y homogenizar la muestra
- Cuartear muestra con cuarteador rotatorio para formar lotes de 1 kg. Se formarán entre 15 y 17 lotes para pruebas de flotación estándar

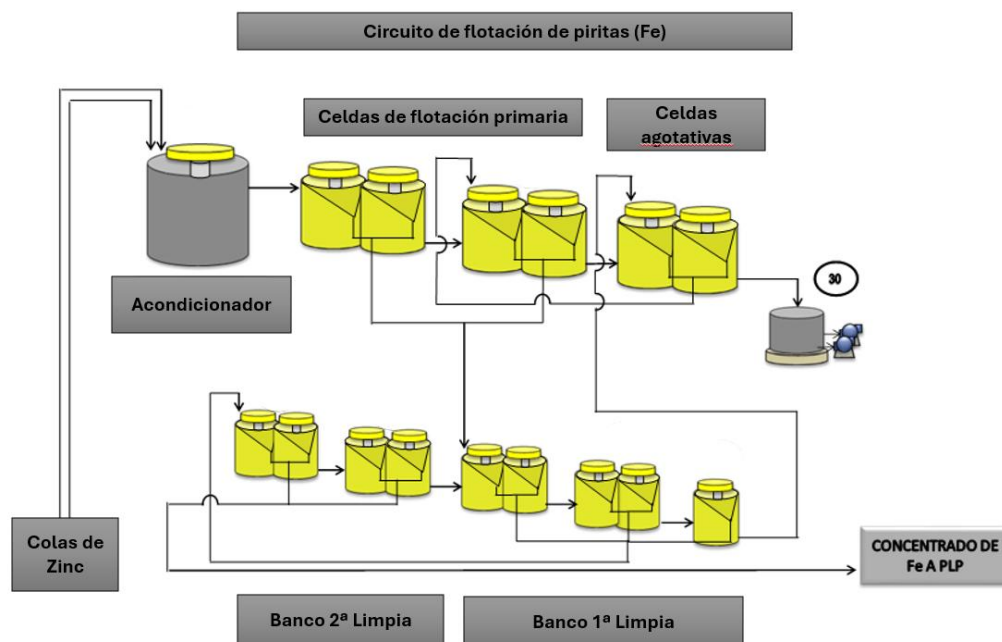


Figura 10. Diagrama de flujo circuito de flotación de pirita

2.4.2 Condiciones prueba de flotación estándar

La prueba estándar de flotación pirita, se realizó en una celda modelo ESSA marca FLSmidth con la celda de 5 litros para las flotaciones primaria y agotativa, con una velocidad de paleteo de 1 paleteada cada 5 segundos, aire de 7 lpm, pH natural (entre 8 y 9.5) y el esquema de reactivos estándar del circuito (350 g/t de XIPS y 30 g/t de espumante T-240) en la etapa de acondicionamiento, tal como lo muestra la **Tabla 4**.

Tabla 4. Esquema de prueba estándar de flotación de pirita

		Acondicionamiento				Primario			Agotativo		
		t (min)	Vel. (RPM)	XIPS (g/t)	T-240 (g/t)	t (min)	Vel. (RPM)	Aire (lpm)	t (min)	Vel. (RPM)	Aire (lpm)
STD	XIPS STD	1	850	350	30	3	850	7	4	850	7

Cada prueba utilizó una muestra de cabeza del circuito de piritas de 1 kg previamente preparada y se ajustó el volumen hasta un total de 4 litros con agua de proceso para conformar una pulpa con 20% de sólidos. Se colocó el rotor correspondiente al tamaño de celda y se pondrá a operar a 850 rpm durante 1 minutos como acondicionamiento. El tiempo de flotación de acuerdo con la prueba estándar fue de 3 minutos en primarios y 4 minutos en agotativos.

Es importante mencionar, que la prueba estándar está diseñada con etapas primaria y agotativa para replicar el proceso de Minera Saucito, en cuyos procesos se utilizan refuerzos de colectores en la etapa agotativa para maximizar el desempeño del circuito. Si bien los resultados de la prueba de laboratorio estándar se pueden reportar los resultados individuales de cada etapa, por la cantidad de datos y para efectos de balance de la prueba abierta de laboratorio y simplicidad en el análisis de resultados, ambos productos, primarios y agotativos, se reporta la recuperación acumulada de ambas etapas, sin embargo, los resultados de cada etapa se pueden observar en los balances obtenidos de cada prueba, incluidos en el **Apéndice A**. El restante de la pulpa que se quede contenido en la celda conformó la muestra de cola.

2.4.3 Variables de respuesta a evaluar

Los productos obtenidos de las pruebas estándar de flotación fueron preparados para análisis químico en laboratorio de ensaye. Una vez obtenidos los análisis químicos de las muestras se realizaron los balances metalúrgicos correspondientes, de los cuales se determinaron las variables de respuesta a evaluar:

- Principales: Recuperación de Au, Ag, Fe y producción de concentrado de pirita;
- Secundarios: Recuperación de impurezas Pb, Zn, Cu y leyes de concentrado de pirita

Para las pruebas comparativas de la etapa 2, se ejecutaron las pruebas de flotación por duplicado. En cada muestreo para pruebas de piritas se recolectó muestra suficiente para preparar entre 14 y 17 lotes de 1 kg, previamente homogenizados y cuarteados, los cuales fueron suficientes para ejecutar 2 veces las 7 pruebas planteadas. Esto nos asegura que los resultados de las pruebas no tuvieron sesgo por diferencias de ley de cabeza. Adicionalmente, en cada prueba se analizaron las muestras de cabeza y, además, se

recalcula la cabeza a partir de los productos y se comparó con la cabeza ensayada para verificar la confiabilidad de cada prueba y la validación de los duplicados.

Es importante mencionar que el concentrado de pirita, al tratarse de un producto secundario “no comercial”, no está sujeto a restricciones de calidad ni castigos por impurezas. En la operación industrial no se establecen límites ni controles específicos sobre los grados de oro, plata o hierro en el concentrado de pirita, ni tampoco sobre las impurezas como son plomo, zinc, cobre e insolubles. En su lugar, se monitorean constantemente las recuperaciones de oro, plata y la producción de concentrado de pirita. Por esta razón, este estudio se centra en las recuperaciones de los elementos de interés (oro y plata principalmente, pero también hierro) y la producción de concentrado de pirita. No obstante, en las pruebas finales a nivel industrial, se realizará y presentará el análisis del grado de los metales preciosos e impurezas con el fin de incorporarlo al análisis económico y puntualizar el efecto de los esquemas químicos evaluados.

2.5 Etapa 1: Pruebas exploratorias con diferentes sistemas de reactivos

Se planearon 3 sistemas de pruebas con colectores de diferentes familias químicas, propiedades de fuerza y selectividad distintas, con el fin de evaluar su efecto en la recuperación de los metales de interés.

Sistema A:

- XAP
- Espumante cadena larga
- Ditiósfato como colector primario, XIPS como refuerzo (PY-111N, PY-1100, XF 324)
- Tionocarbamato como colector primario, XIPS como refuerzo (1744 y 1544)

Sistema B:

- Benzotiazoles como colector primario (NP-10 y NP-12), ditiósfatos selectivos a plata como colector secundario (A-7310 y A-31). XAP como refuerzo en etapa agotativa
- Colector mezcla de mercaptano y tionocarbamatos colector primario (S-11915), ditiósfatos selectivos a plata como colector secundario (A-7310 y A-31). XAP como refuerzo en etapa agotativa

Sistema C:

- XAP como colector primario, ditiofosfatos (1106 y 1106MR) como colector secundario
- XAP como colector primario, tionocarbamatos (1109 y 1115) como colector secundario
- XAP como colector primario, mercaptanos (J150 y J145) como colector secundario

Todos los sistemas de prueba se evaluaron en relación con la prueba estándar de la unidad, utilizada como referencia para comparar los resultados.

Una vez realizadas las pruebas y obtenidos los resultados de laboratorio, se realizaron los balances metalúrgicos para determinar las recuperaciones de todos los elementos de interés en la etapa primaria, agotativa y acumulada, así como de las impurezas y producción de concentrado de pirita. Con base a estos resultados, se eligieron los 2 mejores prospectos (esquemas químicos) para pasar a la siguiente fase.

2.6 Etapa 2: Pruebas comparativas controladas entre estándar y mejores prospectos a nivel laboratorio

Una vez determinados los 2 mejores esquemas químicos de cada sistema de pruebas, se realizaron los preparativos para comparar los resultados de estos 6 esquemas químicos contra el estándar.

Para esta evaluación se realizaron pruebas de flotación estándar a circuito abierto (flotación primaria y agotativa) con todos los esquemas químicos. Con el propósito de asegurar la comparabilidad de los resultados, todas las pruebas se ejecutaron el mismo día, utilizando muestra fresca de la cabeza del circuito de piritas de Minera Saucito. Adicionalmente, las pruebas se realizaron por duplicado para aumentar la confiabilidad de los resultados. En total, se ejecutaron 14 pruebas metalúrgicas.

Una vez realizadas las pruebas y obtenidos los resultados de laboratorio, se realizaron los balances metalúrgicos para determinar las recuperaciones de todos los elementos de interés, así como impurezas y producción de concentrado de pirita.

2.7 Etapa 3: Selección de esquemas finalistas

Una vez obtenidos los resultados de la etapa 2, se seleccionaron los 2 mejores prospectos de esquemas químicos que tuvieron el mejor desempeño de acuerdo con los 3 objetivos planteados para este estudio.

La preparación de una prueba industrial requirió, además de una coordinación muy estrecha entre los departamentos de investigación y de operación de la unidad —lo cual por sí solo representa un reto importante—, un proceso administrativo complejo que involucró a las áreas de compras y almacenes, especialmente cuando los productos a evaluar no se encuentran registrados en ninguno de los almacenes del grupo. Por esta razón, a partir de un análisis comparativo de costos de insumos entre los dos mejores prospectos, se seleccionó aquel que representaba el menor costo operativo para llevar a cabo la prueba industrial. El segundo esquema se reservó como alternativa y solo se consideraría en caso de que el esquema seleccionado no hubiera ofrecido resultados satisfactorios a nivel industrial

2.8 Etapa 4: Prueba Industrial

La prueba industrial se llevó a cabo reemplazando por completo el esquema estándar, contemplando un periodo de 15 días para el acondicionamiento del circuito. Debido a que muchos de los colectores pueden tener propiedades espumantes o bien, interferir con la flotabilidad de las celdas, este periodo inicial permitió verificar que el esquema propuesto, dentro del rango de dosificaciones definido, se adecuara a la debida velocidad de derrame de las celdas de flotación en todos los bancos dentro de los rangos normales de operación de aires y niveles. Se consideró que, una vez concluido dicho periodo, los resultados metalúrgicos obtenidos ya no estaban influenciados por el esquema original.

Una vez cumplido el periodo de acondicionamiento, se arrancó de manera formal con el periodo de prueba industrial que comprende alrededor de 30 días de operación (60 turnos), que permitieron recolectar suficiente información para realizar la evaluación estadística.

Se realizó monitoreo constante de las celdas de flotación para asegurar una operación estable, trabajando dentro del rango normal de operación:

- pH de 8 a 9.5
- Flujo de aire a celdas primarias entre 3 y 4 m³/min con camas de espuma 15 a 20 cm
- Flujo de aire a celdas agotativas entre 4 y 6 m³/min con camas de espuma 15 a 20 cm
- Flujo de aire a celdas de 1ª limpia entre 1 y 2 m³/min con camas de espuma 15 a 20 cm

- Dosificación de reactivos de acuerdo con el esquema seleccionado. Aforo cada 3 horas para verificar la dosis correcta.

Para que los datos sean considerados para la evaluación estadística, la molienda deberá de ser mayor al 65% de la capacidad total de la planta, con lo cual se puede suponer una operación suficientemente estable del sistema.

Los indicadores de desempeño a los cuales se les da seguimiento diario son:

- Balance metalúrgico diario: Toneladas alimentadas a la planta, producción de concentrado de pirita, recuperaciones de oro, plata y hierro.
- Consumo de reactivos: De acuerdo con las existencias diarias

Una vez terminada la prueba industrial se recolectaron los resultados del periodo, se analizaron y se generaron los balances, reportes y análisis estadístico de resultados.

2.8.1 Variables de respuesta a evaluar

Es importante señalar que los resultados obtenidos en las etapas de laboratorio y en las pruebas comparativas no solo sirven para seleccionar el esquema químico más prometedor, sino que también constituyen la base para su validación a nivel industrial. En esta fase, la evaluación de desempeño y económica del esquema optimizado considera tanto parámetros metalúrgicos como financieros.

En términos de desempeño metalúrgico, se analizan indicadores clave tales como:

- Recuperaciones de oro, plata y hierro.
- Producción total de concentrado de pirita.
- Grados de los metales preciosos en el concentrado de pirita.

En cuanto a la evaluación económica, se incluyen aspectos como:

- Consumo y costo de reactivos empleados en el nuevo esquema frente al estándar.
- Impacto en los costos de operación de la planta de flotación.
- Efecto en la capacidad y costos de la Planta de Lixiviación Dinámica.
- Balance global entre incremento en recuperaciones y posibles aumentos en producción de concentrado de pirita.

La integración de estas dimensiones metalúrgicas y económicas permite realizar una valoración integral de la viabilidad del nuevo esquema, asegurando que las mejoras técnicas se traduzcan en beneficios operativos y financieros sostenibles para la unidad minera

2.9 Etapa 5: Análisis de resultados industriales y conclusiones.

Dado el volumen de información generado a partir de los resultados de la prueba estándar, y considerando que el análisis estadístico es una práctica establecida en Minera Saucito, se empleó el software MINITAB® como herramienta de procesamiento y evaluación de datos. Este software es ampliamente reconocido por su robustez en el análisis estadístico aplicado a procesos industriales, del cual se cuenta en la Unidad con un número limitado de licencias de uso privado.

Como se mencionó en la sección **1.3.1 “Prueba t de 2 muestras”**, la comparación entre el esquema alternativo y el estándar se realizó mediante esta prueba de hipótesis, adecuada para evaluar diferencias estadísticamente significativas en las variables de interés (recuperación o la ley del concentrado de pirita) bajo condiciones similares de operación, como efecto del cambio de esquema.

Durante los 30 días de la prueba industrial, se recopiló toda la información de balances metalúrgicos del circuito de flotación de piritas y se tomó en cuenta solamente la información que correspondiera a una operación estable de acuerdo con los criterios descritos anteriormente.

Para realizar un comparativo confiable, fue necesario identificar un periodo de operación del esquema estándar, lo más cercano a la fecha de la prueba. Este periodo, debería presentar condiciones de alimentación (leyes de cabeza) similares a las del circuito de piritas de la prueba industrial, con el fin minimizar de las variaciones en la ley de cabeza sobre los valores de recuperación.

3 Análisis de resultados de pruebas de laboratorio para la selección y optimización del esquema de colectores.

3.1 Etapa 1: Pruebas exploratorias

3.1.1 Esquemas químicos sistema A

En el sistema de pruebas A se realizaron pruebas con 6 colectores diferentes, como lo muestra la **Tabla 5**. Los ditiofosfatos probados, A4 y A7 (PY-111N y PY-1100 MX Fe), a razón de 20 g/t están diseñados específicamente para la recuperación de piritas y piritas auríferas, mientras que los tionocarbamatos A5 y A6 (1744 y 1544) comúnmente son empleados en la flotación de minerales de cobre. En este sistema se evaluó el efecto de estos colectores primarios y un refuerzo de XIPS como colector complementario en la etapa agotativa, a una razón de 5 g/t. Adicionalmente, se probó un esquema con XAP en un esquema simple (A1) para evaluar el efecto contra el estándar con XIPS y comparar contra los otros esquemas. Con la misma intención que el anterior, se probó un esquema sustituyendo el espumante en el esquema original por un espumante derivado de glicoles, que resulta ser muy persistente y aporta mucha fuerza a la flotación (A2).

Tabla 5. Esquema de pruebas exploratorias con sistema A

		Acondicionamiento					
		t (min)	Vel. (RPM)	XIPS (g/t)	T-240 (g/t)	F-198 (g/t)	Col. Prim. Col. Sec.
STD	XIPS STD	1	850	350	30		
A1	XAP-F	1	850		30	250	
A2	Esp F-198	1	850	350		50	
A3	XF-324	1	850		30	25	
A4	PY-111N	1	850		30	20	
A5	1744	1	850		30	20	
A6	1544	1	850		30	20	
A7	PY-1100 MX Fe	1	850		30	20	

		Primario			Agotativo			
		t (min)	Vel. (RPM)	Aire (lpm)	t (min)	Vel. (RPM)	Aire (lpm)	XIPS (g/t) F-198 (g/t)
STD	XIPS STD	3	850	7	4	850	7	
A1	XAP-F	3	850	7	4	850	7	
A2	Esp F-198	3	850	7	4	850	7	10
A3	XF-324	3	850	7	4	850	7	5
A4	PY-111N	3	850	7	4	850	7	5
A5	1744	3	850	7	4	850	7	5
A6	1544	3	850	7	4	850	7	5
A7	PY-1100 MX Fe	3	850	7	4	850	7	5

Como se puede observar en la **Figura 11**, los esquemas A1 y A4 resultaron ser ligeramente mayores en recuperación de oro, plata y hierro .

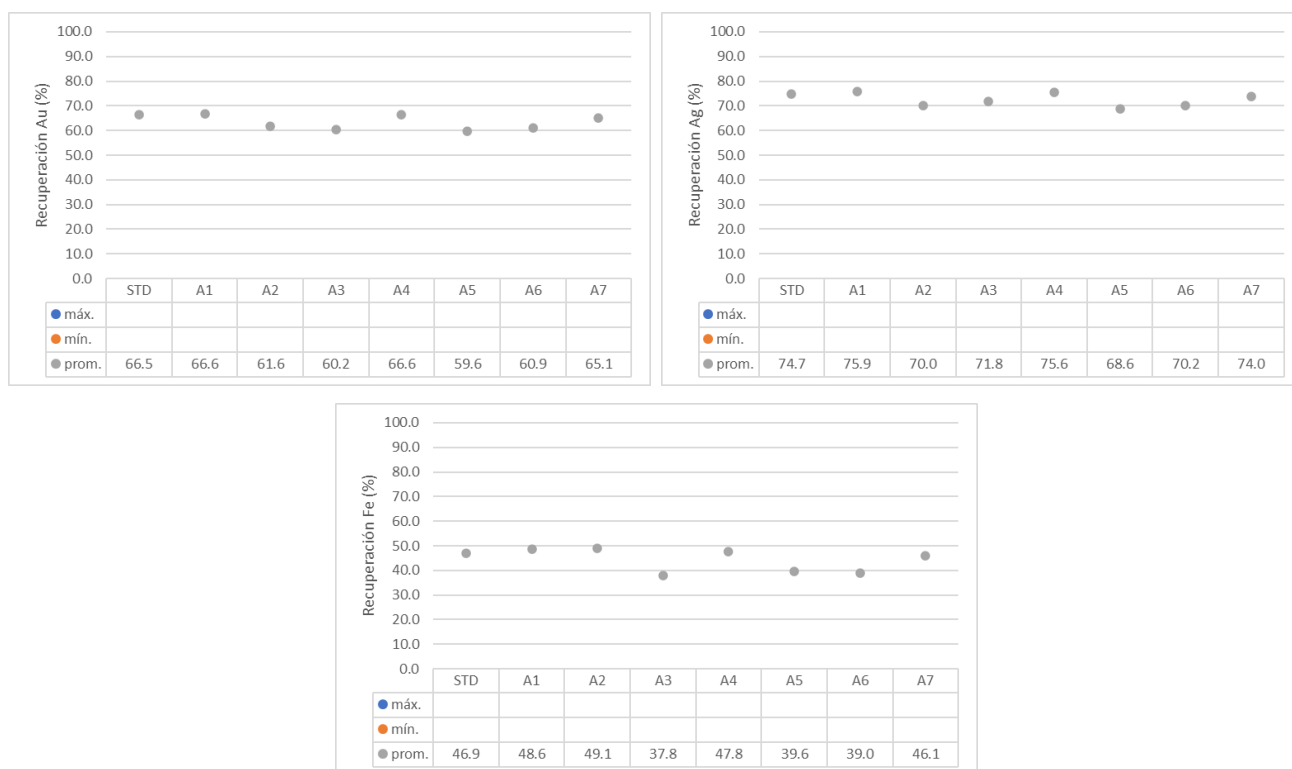


Figura 11. Recuperaciones de oro, plata, hierro con los esquemas del sistema A

Como se mencionó, el esquema A1 consiste en un esquema simple con XAP, que como era de suponerse, tendrían un mejor desempeño en estas recuperaciones con respecto al estándar con XIPS.

El esquema A4 contiene, como ya se mencionó, un ditiofosfato especializado en la colección de piratas en circuitos acondicionados para la recuperación máxima de minerales preciosos en circuitos convencionales de sulfuros, donde se busca maximizar la recuperación de minerales de interés.

Esto explica por qué, como se muestra en la **Figura 12**, además de las mayores recuperaciones de los metales, también se tiene un incremento importante en la producción de concentrado de pirita, principalmente en el esquema A1 con XAP, pero también en el esquema A4.

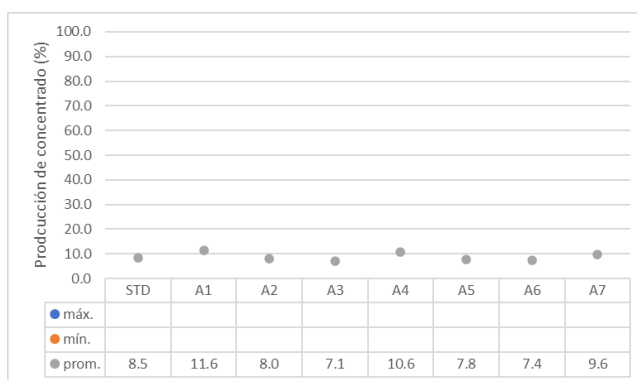


Figura 12. Producción de concentrado de pirita obtenida con los esquemas del sistema A

Ahora bien, con respecto a las impurezas de la **Figura 13**, en el concentrado de pirita, podemos observar claramente un incremento importante en la recuperación de todas ellas, siendo el esquema A1 el que más impurezas arrastra al concentrado de pirita. Esto explica el incremento en la producción de concentrado de pirita.

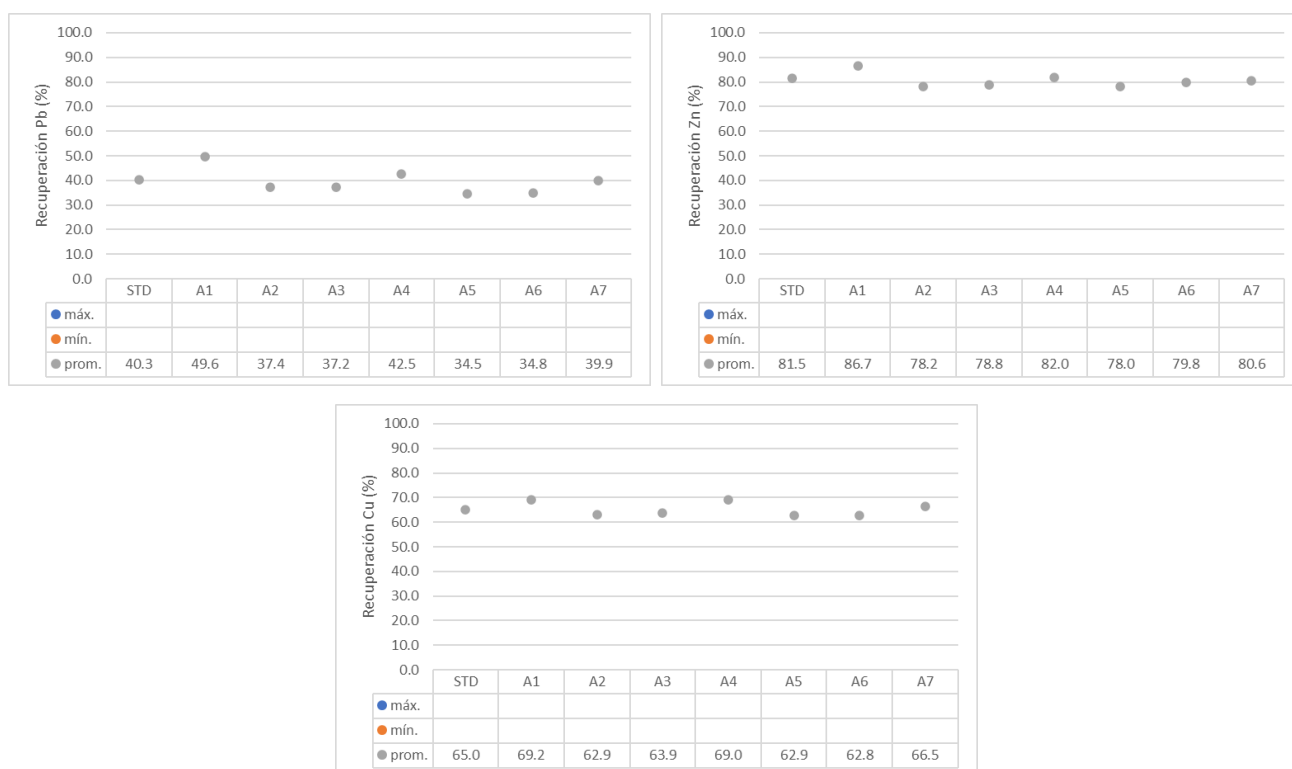


Figura 13. Recuperaciones de las impurezas plomo, zinc y cobre en el concentrado de pirita con los esquemas del sistema A

De acuerdo con estos resultados se avanzó con los esquemas A1 (XAP) y A4 (ditiofosfato + XIPS) a la siguiente etapa experimental. Si bien el esquema A1 no corresponde a una mezcla

de colectores, se decidió avanzar a la siguiente etapa para tener el referente de la comparativa de XIPS, XAP y mezclas de colectores.

3.1.2 Esquemas químicos sistema B

En el sistema B se probaron 6 esquemas químicos, tal como se muestra en la **Tabla 6**. En todos los casos se utilizaron ditiofosfatos especializados en la recuperación de oro y plata como colectores secundarios (A-7310 y A-31). Se realizaron pruebas con dos benzotiazoles selectivos a pirita como colectores primarios y también con un colector mezcla de tionocarbamato y mercaptano (S-11915). Adicionalmente se usó un refuerzo de XAP a una dosificación de 70 g/t en la etapa agotativa para todas las pruebas.

Tabla 6. Esquema de pruebas exploratorias con sistema B

		Acondicionamiento					
		t (min)	Vel. (RPM)	XIPS (g/t)	T-240 (g/t)	Col. Prim.	Col. Sec.
STD 1	XIPS STD	1	850	350	30		
B1-1	S-11915/A-7310	1	850		30	60	30
B2-1	NP-10/A-7310	1	850		30	60	30
B3-1	NP-12/A-7310	1	850		30	60	30
B4-1	S-11915/A-31	1	850		30	60	30
B5-1	NP-10/A-31	1	850		30	60	30
B6-1	NP-12/A-31	1	850		30	60	30
STD 2	XIPS STD	1	850	350	30		
B1-2	S-11915/A-7310	1	850		30	90	60
B2-2	NP-10/A-7310	1	850		30	90	60
B3-2	NP-12/A-7310	1	850		30	90	60
B4-2	S-11915/A-31	1	850		30	90	60
B5-2	NP-10/A-31	1	850		30	90	60
B6-2	NP-12/A-31	1	850		30	90	60

		Primario			Agot			
		t (min)	Vel. (RPM)	Aire (lpm)	t (min)	Vel. (RPM)	Aire (lpm)	XAP (g/t)
STD 1	XIPS STD	3	850	7	4	850	7	
B1-1	S-11915/A-7310	3	850	7	4	850	7	70
B2-1	NP-10/A-7310	3	850	7	4	850	7	70
B3-1	NP-12/A-7310	3	850	7	4	850	7	70
B4-1	S-11915/A-31	3	850	7	4	850	7	70
B5-1	NP-10/A-31	3	850	7	4	850	7	70
B6-1	NP-12/A-31	3	850	7	4	850	7	70
STD 2	XIPS STD	3	850	7	4	850	7	
B1-2	S-11915/A-7310	3	850	7	4	850	7	70
B2-2	NP-10/A-7310	3	850	7	4	850	7	70
B3-2	NP-12/A-7310	3	850	7	4	850	7	70
B4-2	S-11915/A-31	3	850	7	4	850	7	70
B5-2	NP-10/A-31	3	850	7	4	850	7	70
B6-2	NP-12/A-31	3	850	7	4	850	7	70

Las pruebas se ejecutaron en 2 niveles de dosificación de colectores. El primero (Bi-1) a razón de 60 y 30 g/t de colector primario y secundario, respectivamente, y con 70 g/t de XAP.

El segundo (Bi-2) a razón de 90 y 60 g/t de colector primario y secundario, respectivamente, con refuerzo de 70 g/t de XAP.

De acuerdo con los resultados mostrados en la **Figura 14**, podemos ver que varios de los esquemas son muy parecidos e incluso superan las recuperaciones de oro, plata y hierro, esto se debe principalmente a las pruebas de mayor dosificación. Sin embargo, en ambos rangos de dosis de colectores, destacan los esquemas B3 y B4 con un mejor desempeño metalúrgico.

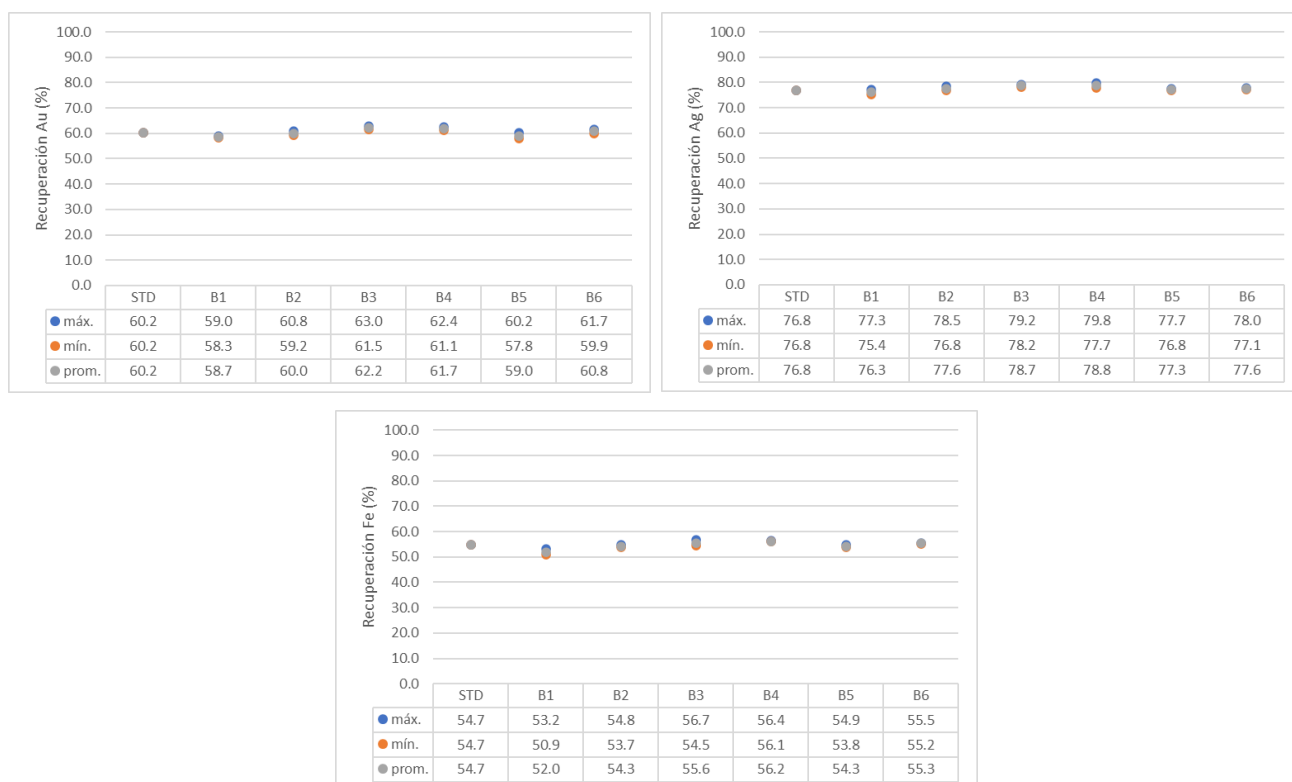


Figura 14. Recuperaciones de oro, plata y hierro obtenidas con los esquemas del sistema B

De la misma manera, como lo muestra la **Figura 15**, podemos observar que todos los esquemas reportan una mayor producción de concentrado de pirita, incluyendo a los esquemas B3 y B4.

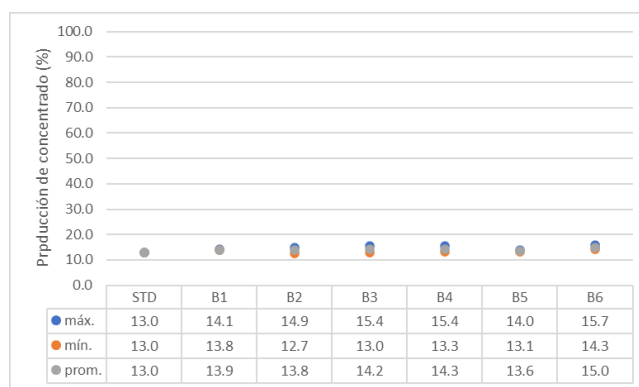


Figura 15. Producción de concentrado de pirita obtenida con los esquemas del sistema B

Con respecto a las impurezas, mostradas en la **Figura 16**, es importante señalar que con el esquema B4 se tiene el mayor arrastre de impurezas al concentrado de pirita, lo cual explica la mayor producción de concentrado de pirita. Sin embargo, el esquema B3 parece tener un arrastre significativamente menor de impurezas en el rango de dosis más baja, y es por ello por lo que la producción de concentrado de pirita también se mantiene baja.

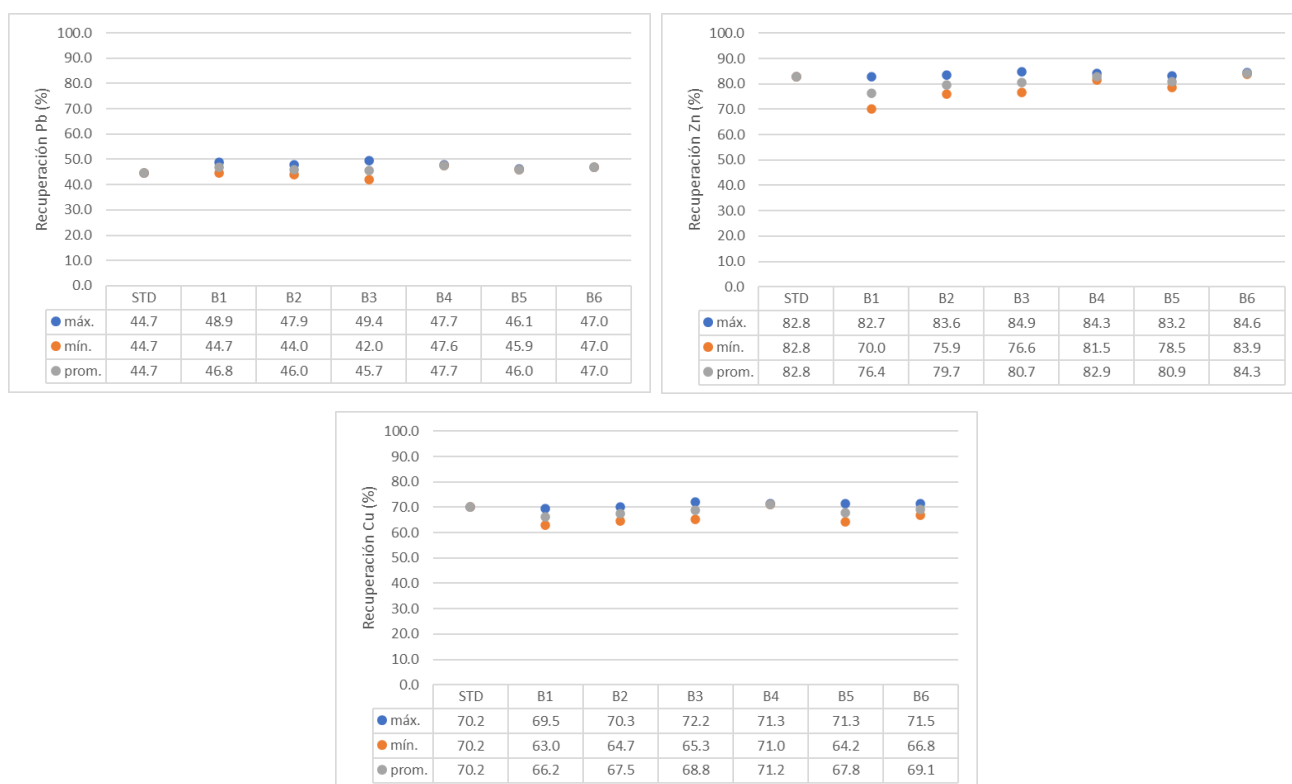


Figura 16. Recuperaciones de las impurezas plomo, zinc y cobre en el concentrado de pirita con los esquemas del sistema B

Sin embargo, para la dosis más alta, el arrastre de impurezas es bastante fuerte. De aquí se puede concluir que es necesario escoger debidamente la dosis necesaria para la siguiente etapa considerando lo anteriormente expuesto.

Dados estos resultados, se seleccionaron los esquemas B3 (benzotiazol + ditiofosfato) y B4 (tionocarbamato + ditiofosfato) para la siguiente etapa experimental.

3.1.3 Esquemas químicos sistema C

En el sistema C de pruebas, se usó XAP como colector primario por su fuerza y selectividad con la plata. Como colector secundario se utilizaron ditiofosfatos, tionocarbamatos y mercaptanos como promotores de plata y oro. En todos los esquemas químicos, la dosis del colector primario se plantea a 200 g/t con una dosis de colector secundario de 20 g/t, tal como se muestra en la **Tabla 7**.

Tabla 7. Esquema de pruebas exploratorias con sistema C

		Acondicionamiento				
		Tpo (min)	Vel. (RPM)	XIPS (g/t)	T-240 (g/t)	Col. Prim. Col. Sec.
STD	XIPS STD	1	850	350	30	
C1	XAP/1106	1	850		30	200 20
C2	XAP/1109	1	850		30	200 20
C3	XAP/1115	1	850		30	200 20
C4	XAP/1106MR	1	850		30	200 20
C5	XAP/J150	1	850		30	200 20
C6	XAP/J145	1	850		30	200 20

		Primario			Agot		
		Tpo (min)	Vel. (RPM)	Aire (lpm)	Tpo (min)	Vel. (RPM)	Aire (lpm)
STD	XIPS STD	3	850	7	4	850	7
C1	XAP/1106	3	850	7	4	850	7
C2	XAP/1109	3	850	7	4	850	7
C3	XAP/1115	3	850	7	4	850	7
C4	XAP/1106MR	3	850	7	4	850	7
C5	XAP/J150	3	850	7	4	850	7
C6	XAP/J145	3	850	7	4	850	7

Cada esquema químico se evaluó por triplicado para aumentar la confiabilidad de los resultados. Los resultados presentados en la **Figura 17** corresponden al promedio aritmético de las 3 pruebas realizadas. Como se puede observar, los esquemas C5 y C6 registraron las mayores recuperaciones de oro y plata, no así para el hierro. Adicionalmente, se puede notar una mayor recuperación de oro con los esquemas C5 y C6, que corresponden a la mezcla de XAP y mercaptanos como colector secundario.

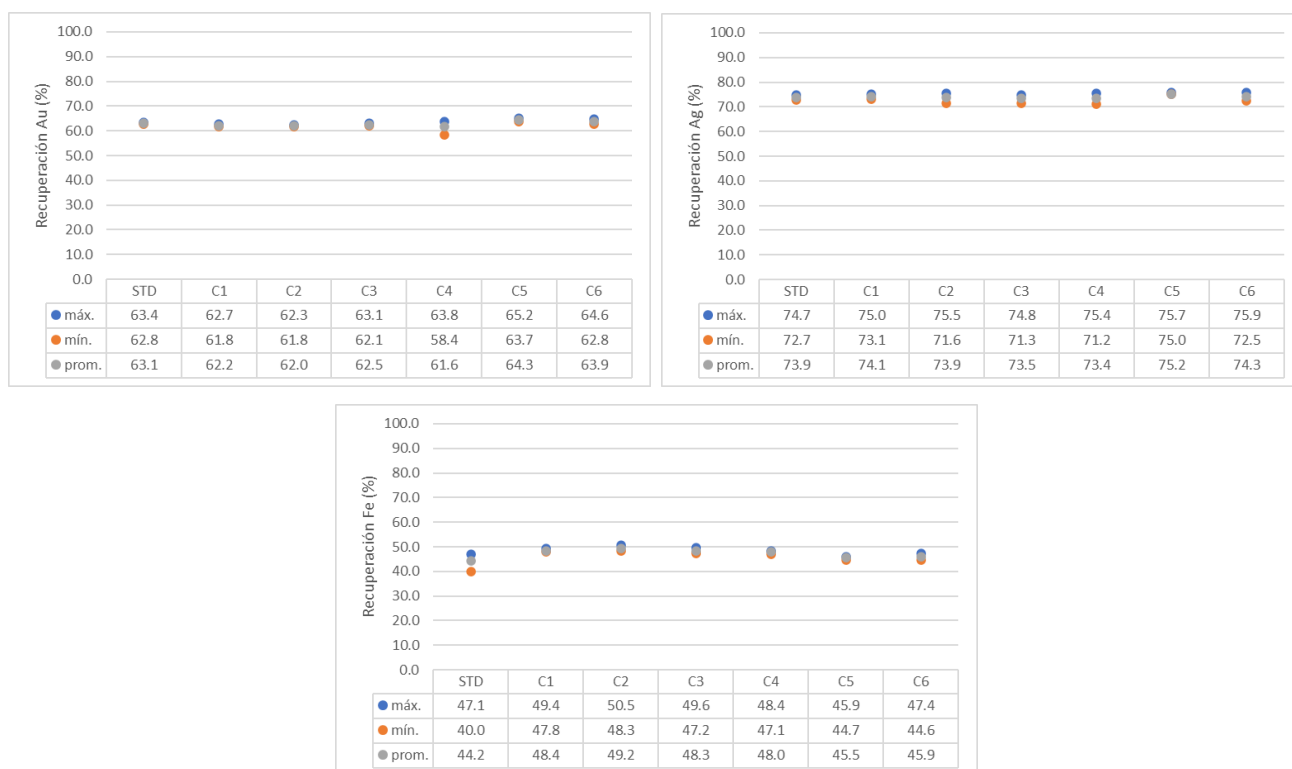


Figura 17. Recuperaciones de oro, plata y hierro obtenidas con los esquemas del sistema C

Como podemos observar en la **Figura 18**, los esquemas C5 y C6, además de tener un mejor desempeño metalúrgico en la recuperación de oro y plata, han sido los únicos en lograr altas recuperaciones de estos metales con una menor producción de concentrado de pirita. Sin embargo, determinante confirmar los resultados de las pruebas exploratorias a nivel laboratorio antes de pasar a la evaluación industrial.

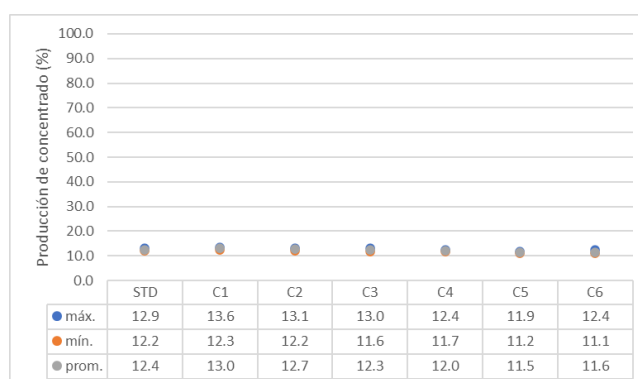


Figura 18. Producción de concentrado de pirita obtenida con los esquemas del sistema C

En el caso de las impurezas recuperadas (**Figura 19**), podemos observar que, en los esquemas de mayor recuperación de oro y plata, también encontramos una recuperación similar e incluso ligeramente mayor que el estándar.

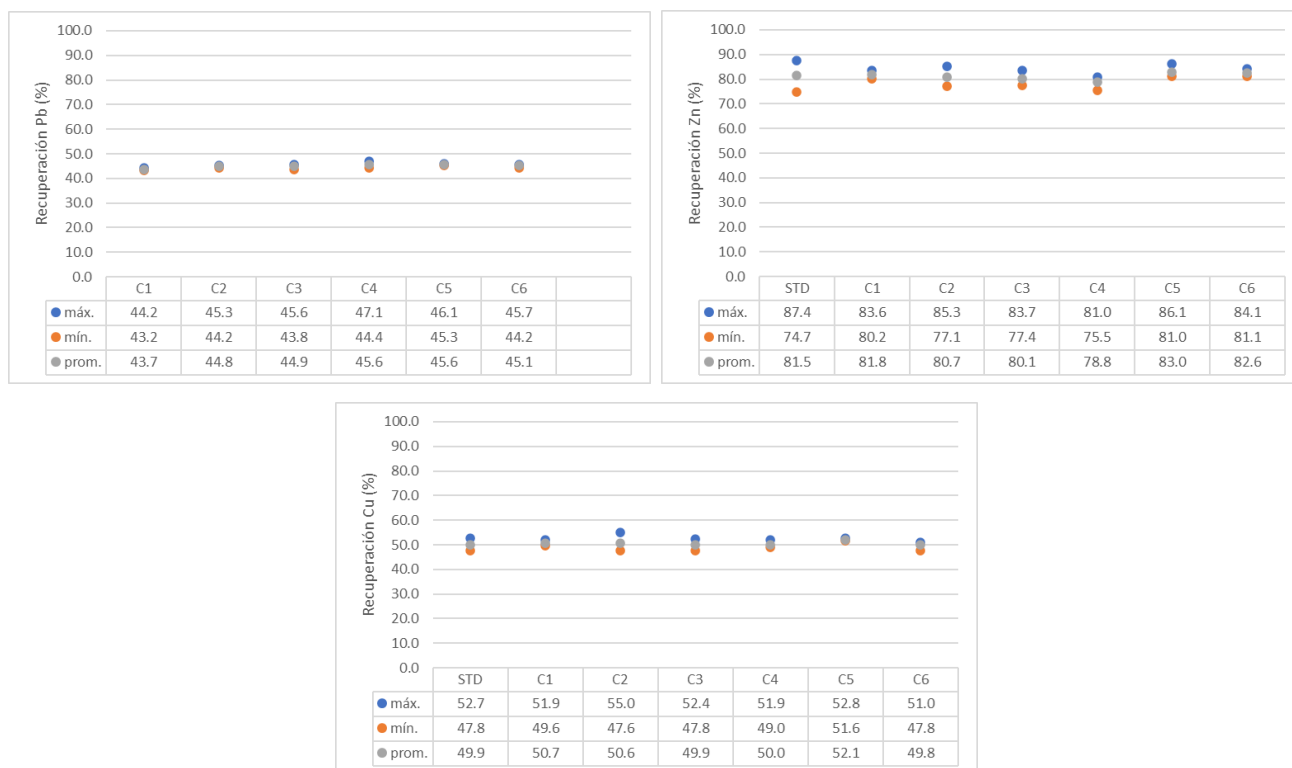


Figura 19. Recuperaciones de las impurezas plomo, zinc y cobre en el concentrado de pirita con los esquemas del sistema C

Dados los resultados anteriores, se seleccionaron los esquemas C5 y C6 (mezclas de XAP + Mercaptanos) para pasar a la siguiente etapa experimental.

3.1.4 Etapa 2: Pruebas comparativas entre estándar y mejores prospectos

A partir de las pruebas exploratorias descritas anteriormente, se seleccionaron los mejores 2 esquemas de cada sistema de pruebas, considerando tanto su desempeño como las recomendaciones específicas de cada uno. En algunos casos se reajustaron algunas dosis de reactivo, como se muestra en la **Tabla 8**. En el caso del sistema A, se seleccionaron las pruebas A1 (XAP) y A4 (ditiofosfato + XIPS); para el sistema B, se seleccionaron las pruebas B3 (benzotiazol + ditiofosfato) y B4 (tionocarbamato + ditiofosfato) con el nivel de mayor dosis; y para el sistema C, se seleccionaron las pruebas C5 y C6 (ambas mezclas de XAP + Mercaptanos). Con dichos esquemas se realizaron pruebas comparativas entre el estándar y

los mejores prospectos, cada prueba se realizó por duplicado para asegurar una mayor confiabilidad en los resultados.

Tabla 8. Esquema de pruebas comparativas con mejores prospectos

		Acondicionamiento						
		t (min)	Vel. (RPM)	XIPS (g/t)	XAP (g/t)	T-240 (g/t)	T-198 (g/t)	Col. Prim. Col. Sec.
SIPX STD	STD	1	850	350		30		
A1-1	XAP	1	850			30		250
A4-1	Py-111N	1	850			30		20
B3-1	NP-12 / A-7310	1	850			30		100 70
B4-1	S-11915 / A-31	1	850			30		100 70
C5-1	XAP / J-150	1	850		150	30		20
C6-1	XAP / J-145	1	850		150	30		20

		Primario			Agotativo			
		t (min)	Vel. (RPM)	Aire (lpm)	t (min)	Vel. (RPM)	Aire (lpm)	XAP (g/t)
SIPX STD	STD	3	850	7	4	850	7	
A1-1	XAP	3	850	7	4	850	7	
A4-1	Py-111N	3	850	7	4	850	7	5
B3-1	NP-12 / A-7310	3	850	7	4	850	7	70
B4-1	S-11915 / A-31	3	850	7	4	850	7	70
C5-1	XAP / J-150	3	850	7	4	850	7	50
C6-1	XAP / J-145	3	850	7	4	850	7	50

De acuerdo con la **Figura 20**, los mejores resultados de recuperación de oro y plata se obtuvieron con el esquema C5 seguido del esquema B4. Sin embargo, la recuperación de hierro fue menor en el esquema C5. Es importante notar que la misma tendencia se presenta con el esquema C6, el cual también emplea un mercaptano como promotor de oro, mostrando mejores recuperaciones de hierro en comparación con B3 y B4. Esto sugiere que los esquemas con mercaptanos podrían estar actuando de forma más selectiva hacia oro y plata. Este comportamiento es consistente con lo reportado por Wang et al. (2020), quienes demostraron que una mezcla de ditiocarbonato y mercaptano presentó mayor afinidad y densidad de adsorción sobre sulfuros de hierro, lo que se tradujo en una mejor recuperación de oro asociado, en comparación con mezclas convencionales de colectores basadas en ditioposfatos.

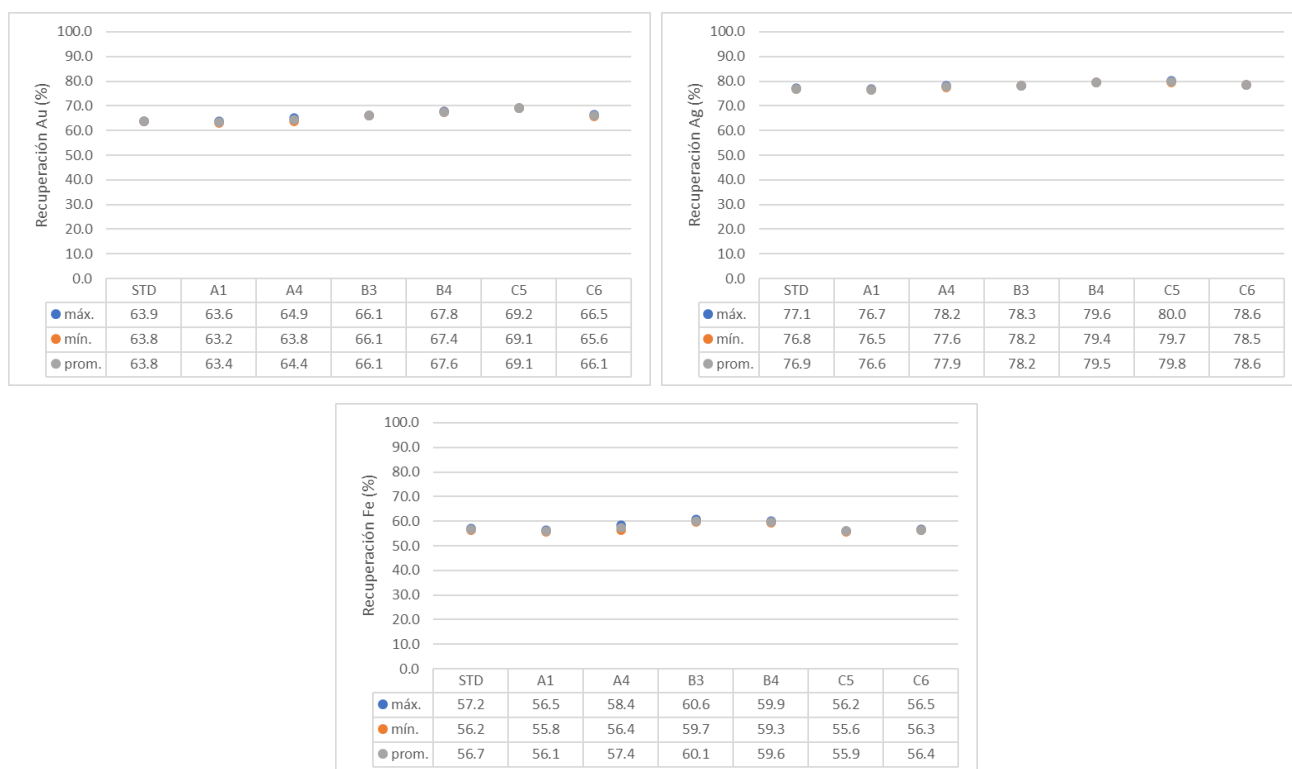


Figura 20. Recuperaciones de oro, plata y hierro obtenidas con los esquemas de los 3 sistemas

Ahora bien, es muy importante señalar que, de acuerdo con la **Figura 21**, la producción de concentrado de pirita del esquema C5 fue incluso menor que el estándar, mientras que en la C6 fue muy similar. Esto nos confirma lo que en la etapa exploratoria se observó con los mercaptanos, una menor producción de concentrado de pirita.

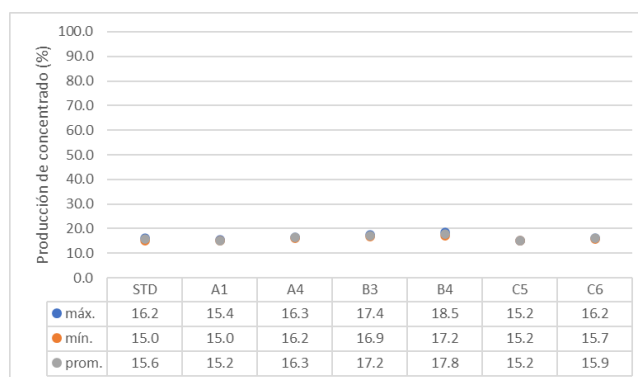


Figura 21. Producción de concentrado obtenidas con los esquemas de los 3 sistemas

En el caso de las impurezas, en la **Figura 22** se observa que los esquemas A4, B3 y B4 presentan el mayor arrastre de impurezas. No obstante, en los esquemas C5 y C6, aunque

dicho arrastre es ligeramente elevado, no parece tener una influencia significativa sobre la producción de concentrado de pirita (**Figura 21**). Como se mencionó anteriormente, el hierro es el elemento que muestra una disminución considerable, lo cual sugiere una mayor selectividad del proceso con C6 y C5.

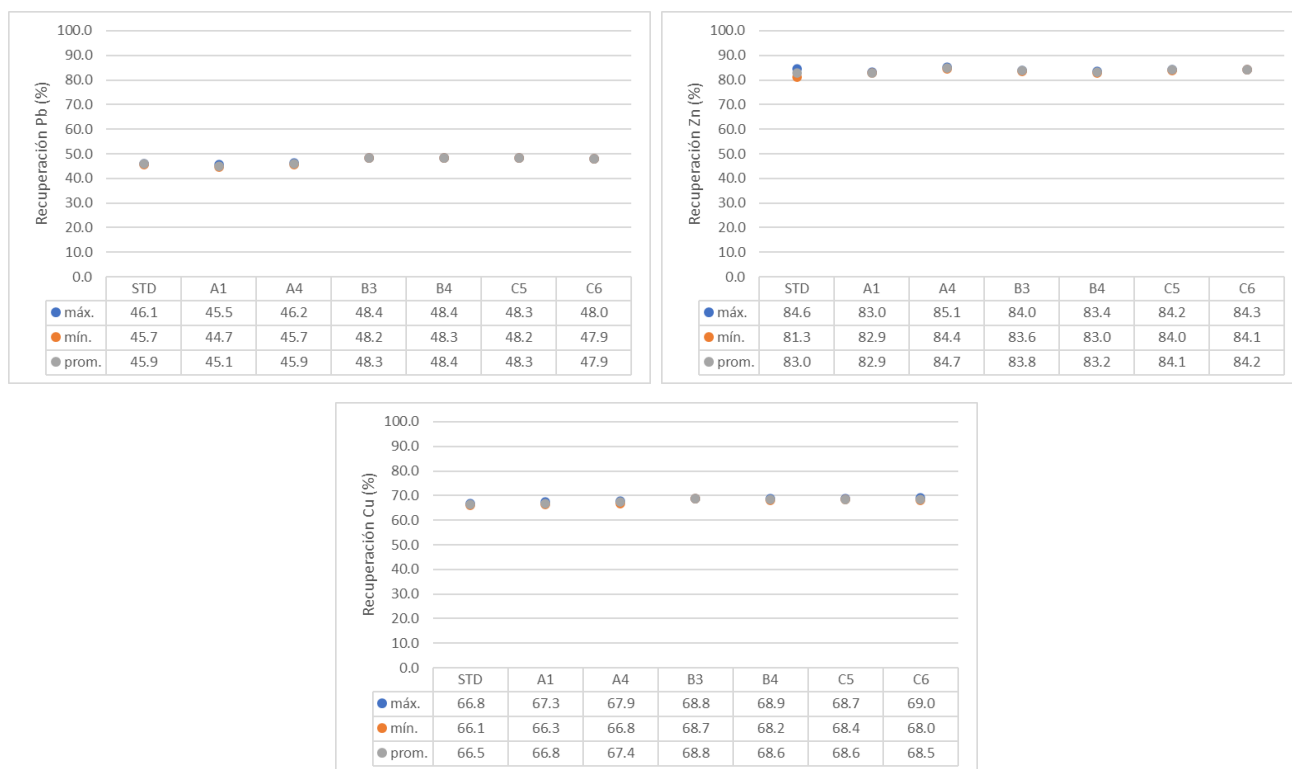


Figura 22. Recuperaciones de las impurezas plomo, zinc y cobre en el concentrado de pirita con los esquemas de los 3 sistemas

3.2 Etapa 3: Selección de esquemas finalistas

Con base en los resultados obtenidos, se determinó que los esquemas C5 (XAP + mercaptano) y B4 (tionocarbamato + ditioposfato) son los más viables para ser evaluados a nivel industrial. Se debe destacar, que además de su mejor desempeño metalúrgico y menos producción de concentrado de pirita respecto al esquema B4, el esquema C5 presenta una ventaja económica significativa. Esto era previsible, ya que emplea como colector principal al XAP, perteneciente a la familia de los xantatos, conocidos por ser considerablemente más económicos que los ditioposfatos y tionocarbamatos utilizados en el esquema B4. Por lo tanto, se decidió avanzar con la implementación del esquema C5 en la prueba industrial,

manteniendo al esquema B4 como alternativa en caso de que el primero no cumpla con los objetivos esperados.

4 Evaluación de desempeño metalúrgico y económico del esquema optimizado a nivel industrial

4.1 Etapa 4. Prueba industrial del nuevo esquema químico optimizado

Tal como se mencionó en la metodología para la prueba industrial y considerando además la gestión administrativa que este tipo de pruebas implica, la implementación industrial del esquema alternativo se realizó mediante la sustitución del colector primario estándar XIPS (dosificado a 350 g/t) con 30 g/t de espumante T-240, por una combinación definida en la etapa de pruebas comparativas: el colector primario XAP a razón de 200 g/t, el colector secundario J-150 (base mercaptanos) a 20 g/t y el espumante T-240 a 30 g/t.

El periodo de acondicionamiento del nuevo esquema (18 días) de la prueba industrial comenzó el 23 de febrero y terminó el 12 de marzo del 2022, mientras que el periodo de prueba fue en el periodo del 13 de marzo al 14 de abril del 2022. Como se mencionó en la metodología, este periodo sirve para detectar características que los colectores no muestren a nivel laboratorio. En nuestro caso, se detectó que el colector secundario presentaba ligeras propiedades espumantes y favorecía el aumento en la velocidad de derrame de la celda. Para no afectar la prueba, se mantuvieron los parámetros operativos normales para no afectar el análisis, pero se debe de considerar esta condición para el análisis.

Es importante mencionar que, durante ambos periodos, se presentaron paros en alguna de las dos plantas como lo señala la discontinuidad de las curvas en la **Figura 23** para ambos los periodos. Si bien no se detuvo la prueba, la alimentación de la planta era menor al 65% de la capacidad nominal y los resultados podrían verse sesgados favoreciendo a la prueba por el mayor tiempo de residencia disponible en el circuito.

Esta condición de paros es completamente inherente a la operación normal de la planta y a la variabilidad de los inventarios desde la mina. Desafortunadamente, son eventos que no siempre se pueden prever y representan un riesgo siempre constante en la ejecución de pruebas industriales. Por tal razón, en muchos casos, dependiendo del tipo de prueba, es

necesario ampliar los periodos de evaluación para obtener un mayor volumen de resultados datos y poder hacer un análisis confiable y representativo.

En el caso particular de esta prueba industrial, pese a los resultados que no se incluyeron en el análisis debido a que no cumplió el criterio de estabilidad, los resultados que si cumplieron el criterio de estabilidad (20 turnos) son suficientes para realizar el análisis estadístico y la comparación con un periodo similar operando bajo el esquema original.

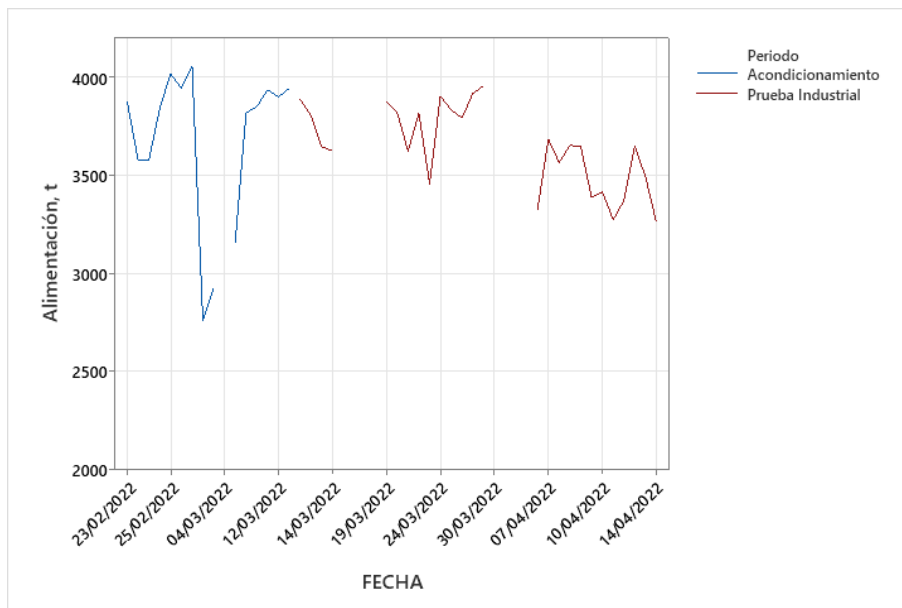


Figura 23. Toneladas alimentadas por turno a planta durante los periodos de acondicionamiento (23 de febrero al 13 de marzo del 2022) y prueba industrial (14 de marzo al 14 de abril del 2022)

4.2 Etapa 5. Análisis de resultados

Para poder evaluar si el nuevo esquema químico optimizado presenta un mejor desempeño que el original, es necesario identificar un periodo de operación con el esquema original que tenga leyes de cabeza lo más similares posibles a las observadas durante la prueba del nuevo esquema. Esto debido a que diferencias significativas en las leyes de cabeza pueden sesgar el análisis, particularmente en las recuperaciones de oro y plata, afectando la validez de la comparación metalúrgica.

Debido a lo anterior, se buscó en la base de datos del circuito de piritas un periodo bajo las siguientes premisas:

- Que tuvieron una reacción similar al periodo de prueba industrial, en términos de cantidad de datos y tiempo.
- Que no presentara diferencias significativas en las leyes de oro, plata y hierro, con respecto al periodo de evaluación del nuevo esquema
- Que se encontraba dentro de un rango no mayor a 3 meses respecto a la fecha de la prueba industrial.

Esta última premisa tiene como objetivo principal asegurar que el mineral procesado provenga de los mismos rebajes de mina que los utilizados durante la prueba industrial, evitando así interferencias significativas derivadas de diferencias mineralógicas u otros factores no controlables ni evaluables directamente.

Afortunadamente para esta prueba industrial, se encontró un periodo, inmediatamente antes de la etapa de acondicionamiento, en donde se cumple con los criterios antes mencionados. El periodo comprende del 2 de enero al 23 de febrero del 2022. Lo que brinda un alto grado de confianza en la validez de los resultados obtenidos a través del análisis estadístico comparativo.

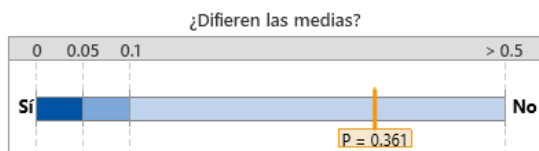
La evaluación del esquema alternativo se centró en determinar, mediante el análisis estadístico, si existía una diferencia significativa entre las medias de la recuperación de oro y la plata obtenidas con el esquema nuevo en comparación con el original.

4.2.1 Ley de cabeza a flotación de piritas

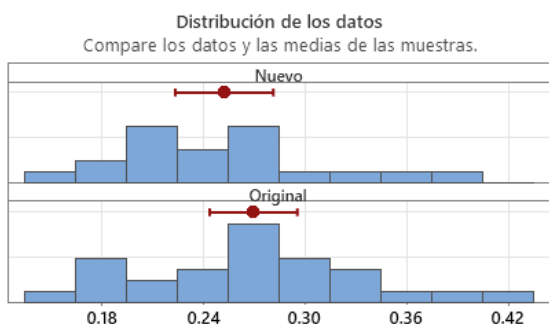
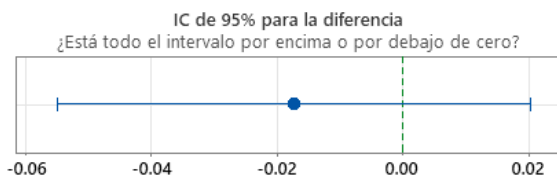
De acuerdo con la prueba t de 2 muestras presentada en la **Figura 24** para la ley de cabeza de oro, cuya media fue de 0.2527 g/t para del esquema nuevo y de 0.2699 g/t para el esquema original, no se encontró evidencia estadísticamente significativa para concluir que las medias de ambos esquemas sean diferentes. De la misma manera, en la prueba t de 2 muestras de la **Figura 25** para la ley de cabeza de plata, siendo la media del esquema nuevo de 24.24 g/t y la del original de 23.33 g/t, no existe suficiente evidencia para concluir que las medias de ambos esquemas difieren.

Prueba t de 2 muestras para Au Cab Fe (g/t) por Esquema

Informe de resumen



La media de Nuevo no es significativamente diferente de la media de Original ($p > 0.05$).



Muestras individuales

Estadísticas	Nuevo	Original
Tamaño de la muestra	20	27
Media	0.25272	0.26992
IC de 95%	(0.2239, 0.2815)	(0.24412, 0.29573)
Desviación estándar	0.061544	0.065234

Diferencia entre muestras

Estadísticas	*Diferencia
Diferencia	-0.017199
IC de 95%	(-0.054792, 0.020393)

*Diferencia = Nuevo - Original

Comentarios

- Prueba: No existe suficiente evidencia para concluir que las medias difieren en el nivel de significancia de 0.05.
- IC: Cuantifica la incertidumbre asociada a la estimación de la diferencia en las medias a partir de los datos de las muestras. Usted puede tener una seguridad de 95% de que la diferencia verdadera se encuentra entre -0.054792 y 0.020393.
- Distribución de datos: Compare la ubicación y las medias de las muestras. Busque datos poco comunes antes de interpretar los resultados de la prueba.

Figura 24. Prueba t de 2 muestras para ley de cabeza de oro

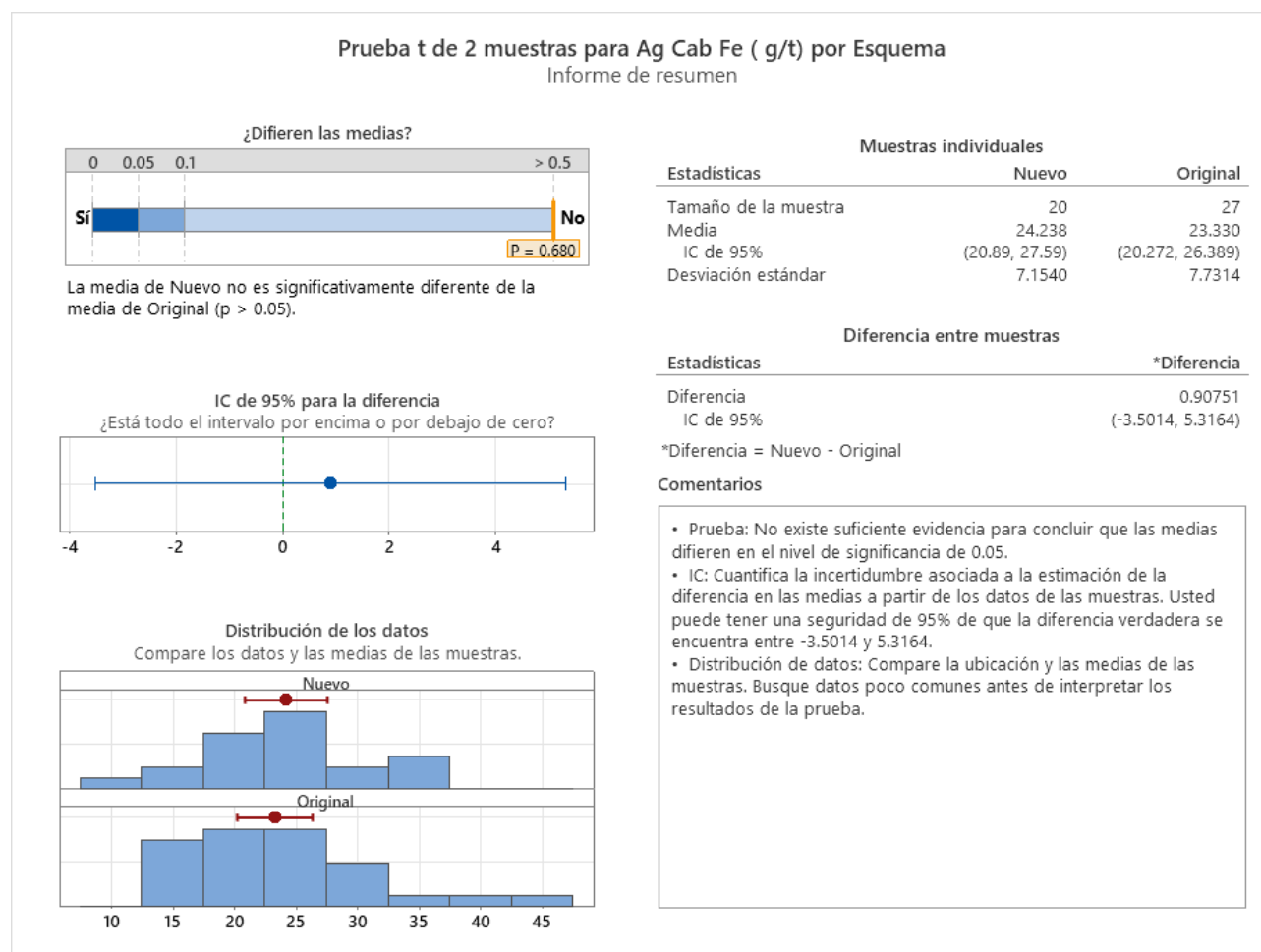


Figura 25. Prueba t de 2 muestras para ley de cabeza de plata

En la prueba t de 2 muestras de la **Figura 26** para la ley de cabeza de hierro, siendo la media del esquema nuevo de 5.89% y la del original de 5.88%, no existe suficiente evidencia para concluir que las medias de ambos esquemas difieren entre sí.

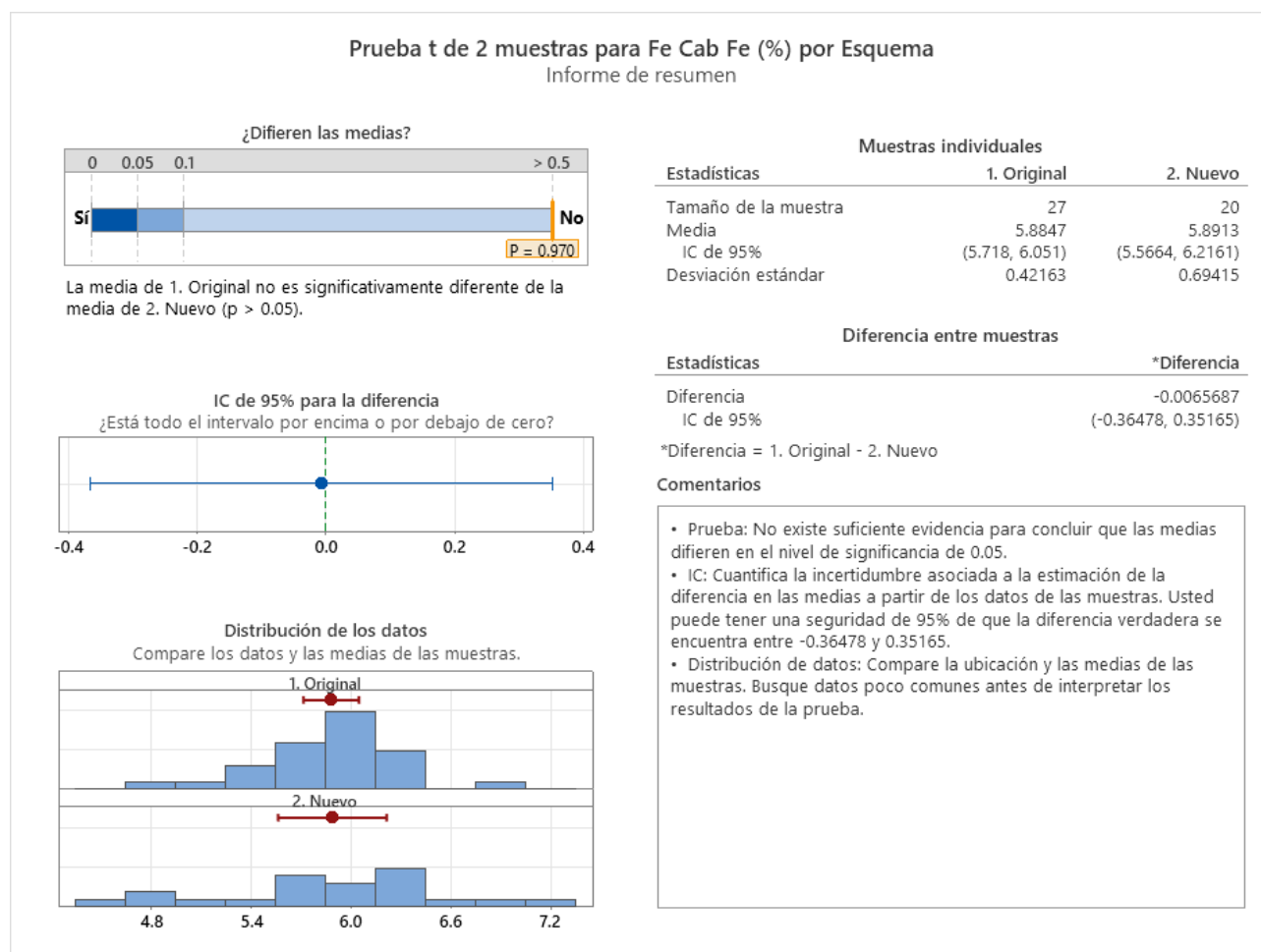


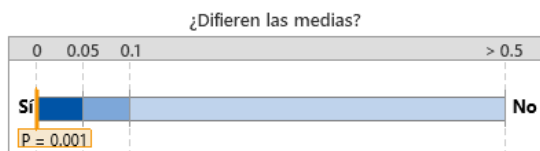
Figura 26. Prueba t de 2 muestras para ley de cabeza de hierro

Por su parte, al analizar las cabezas de los elementos que consideramos como impurezas, podemos notar que, en el caso del plomo (**Figura 27**) sí existe una diferencia significativa en las medias, siendo mayor la ley de cabeza de plomo con el esquema nuevo en comparación con el original. Sin embargo, es importante considerar que los rangos de cabeza de plomo son muy bajos y no representan un impacto importante en los resultados.

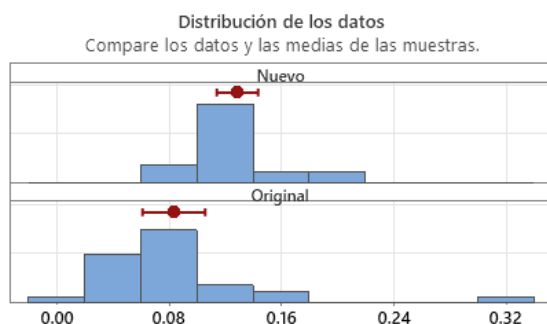
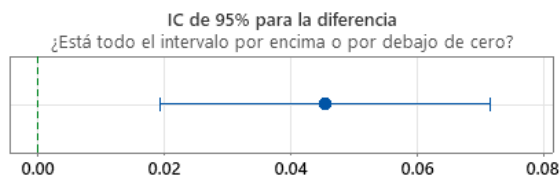
Por otro lado, los análisis de la prueba t de 2 muestras para las leyes de cabeza de zinc y cobre, también consideradas como impurezas en el concentrado de pirita, reportaron que no hay evidencia suficiente para concluir que existe una diferencia significativa en las medias de ambos esquemas (**Figuras 28 y 29**).

Prueba t de 2 muestras para Pb Cab Fe (%) por Esquema

Informe de resumen



La media de Nuevo es significativamente diferente de la media de Original ($p < 0.05$).



Muestras individuales

Estadísticas	Nuevo	Original
Tamaño de la muestra	20	27
Media	0.12900	0.083565
IC de 95%	(0.1143, 0.1437)	(0.06128, 0.10585)
Desviación estándar	0.031320	0.056339

Diferencia entre muestras

Estadísticas	*Diferencia
Diferencia	0.045432
IC de 95%	(0.019384, 0.071481)

*Diferencia = Nuevo - Original

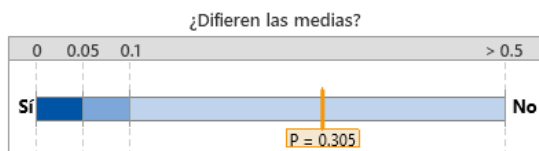
Comentarios

- Prueba: Usted puede concluir que las medias difieren en el nivel de significancia de 0.05.
- IC: Cuantifica la incertidumbre asociada a la estimación de la diferencia en las medias a partir de los datos de las muestras. Usted puede tener una seguridad de 95% de que la diferencia verdadera se encuentra entre 0.019384 y 0.071481.
- Distribución de datos: Compare la ubicación y las medias de las muestras. Busque datos poco comunes antes de interpretar los resultados de la prueba.

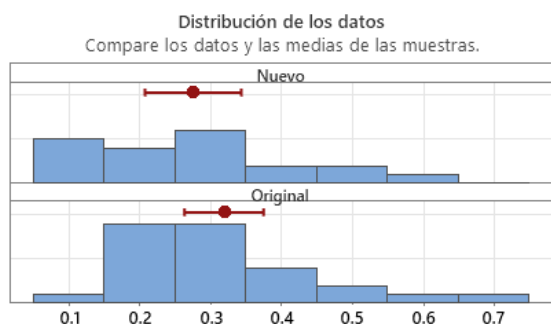
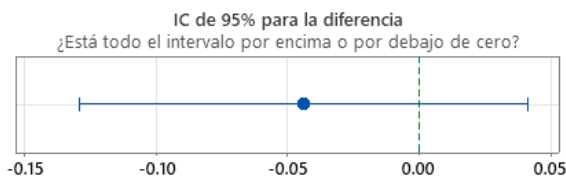
Figura 27. Prueba t de 2 muestras para ley de cabeza de plomo

Prueba t de 2 muestras para Zn Cab Fe (%) por Esquema

Informe de resumen



La media de Nuevo no es significativamente diferente de la media de Original ($p > 0.05$).



Muestras individuales

Estadísticas	Nuevo	Original
Tamaño de la muestra	20	27
Media	0.27567	0.31956
IC de 95%	(0.2078, 0.3436)	(0.26386, 0.37526)
Desviación estándar	0.14512	0.14080

Diferencia entre muestras

Estadísticas	*Diferencia
Diferencia	-0.043884
IC de 95%	(-0.12933, 0.041560)

*Diferencia = Nuevo - Original

Comentarios

- Prueba: No existe suficiente evidencia para concluir que las medias difieren en el nivel de significancia de 0.05.
- IC: Cuantifica la incertidumbre asociada a la estimación de la diferencia en las medias a partir de los datos de las muestras. Usted puede tener una seguridad de 95% de que la diferencia verdadera se encuentra entre -0.12933 y 0.041560.
- Distribución de datos: Compare la ubicación y las medias de las muestras. Busque datos poco comunes antes de interpretar los resultados de la prueba.

Figura 28. Prueba t de 2 muestras para ley de cabeza de zinc

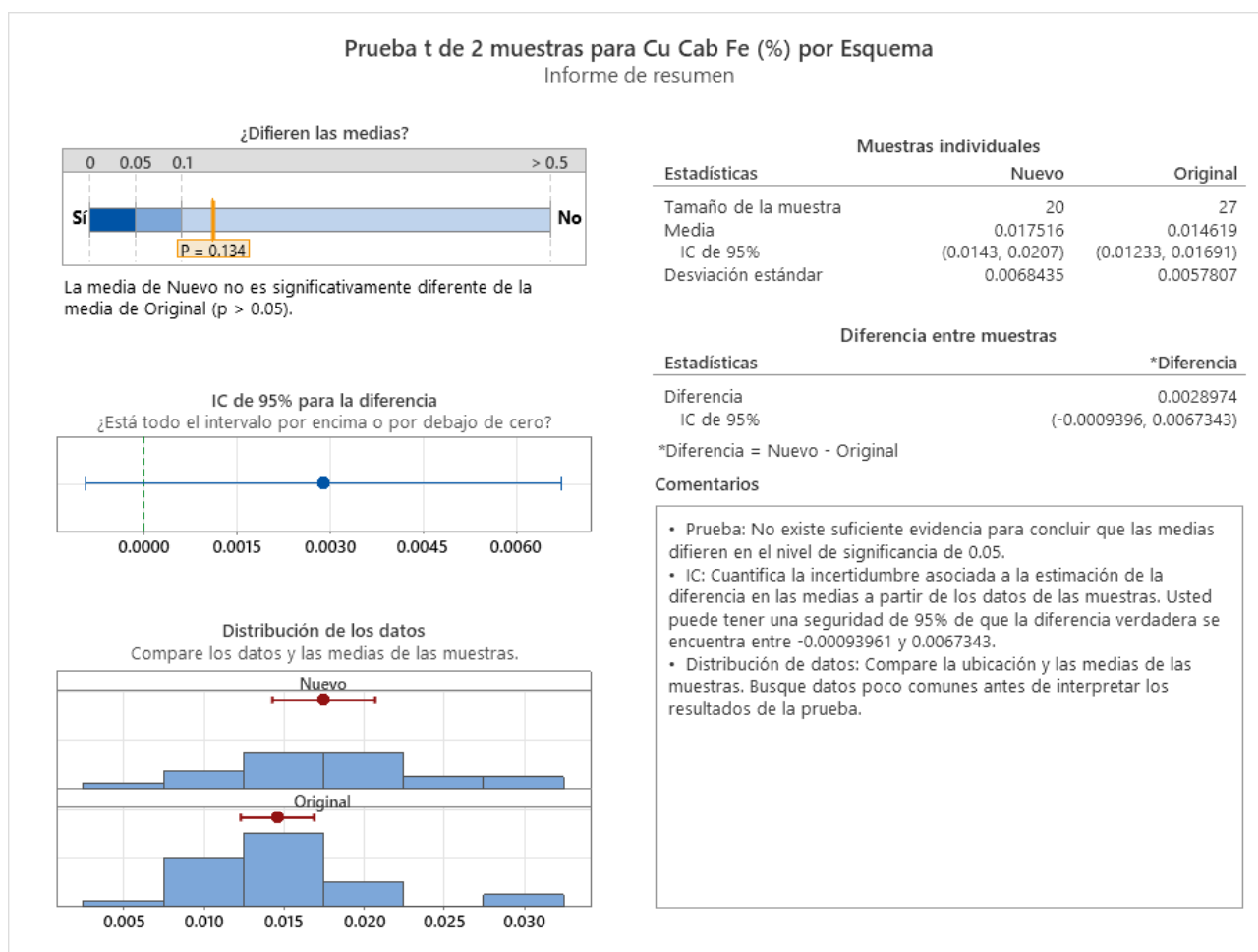


Figura 29. Prueba t de 2 muestras para ley de cabeza de cobre

Con base en lo anterior, se concluye que, para los tres elementos de interés, las leyes de cabeza no presentan diferencias estadísticamente significativas, lo cual permite realizar una comparación justa entre ambos periodos. Por su parte las impurezas, reportaron solo diferencia significativa con el plomo.

4.2.2 Recuperaciones metálicas

Una vez establecido que ambos periodos son comparables, ya que no hay una diferencia significativa en sus leyes de cabeza, se procedió a aplicar las pruebas t de 2 muestras para evaluar las recuperaciones de los elementos de interés.

En la prueba t de 2 muestras presentada en la **Figura 30** utilizada para evaluar si existía una diferencia estadísticamente significativa entre las recuperaciones de oro obtenidas con ambos esquemas. La media para **el esquema nuevo fue de 51.02%**, mientras que para el

esquema original fue de 45.01%, marcando una diferencia de 6.0%. A pesar de que el valor promedio es superior en el esquema nuevo, **siendo 6.0% mayor en recuperación de oro**, **el análisis estadístico no proporciona evidencia suficiente para afirmar que las medias difieren de manera significativa** esto implica que, bajo las condiciones evaluadas no se puede atribuir un con certeza una mejora en la recuperación de oro al nuevo esquema, aunque la tendencia numérica podrá considerarse favorable

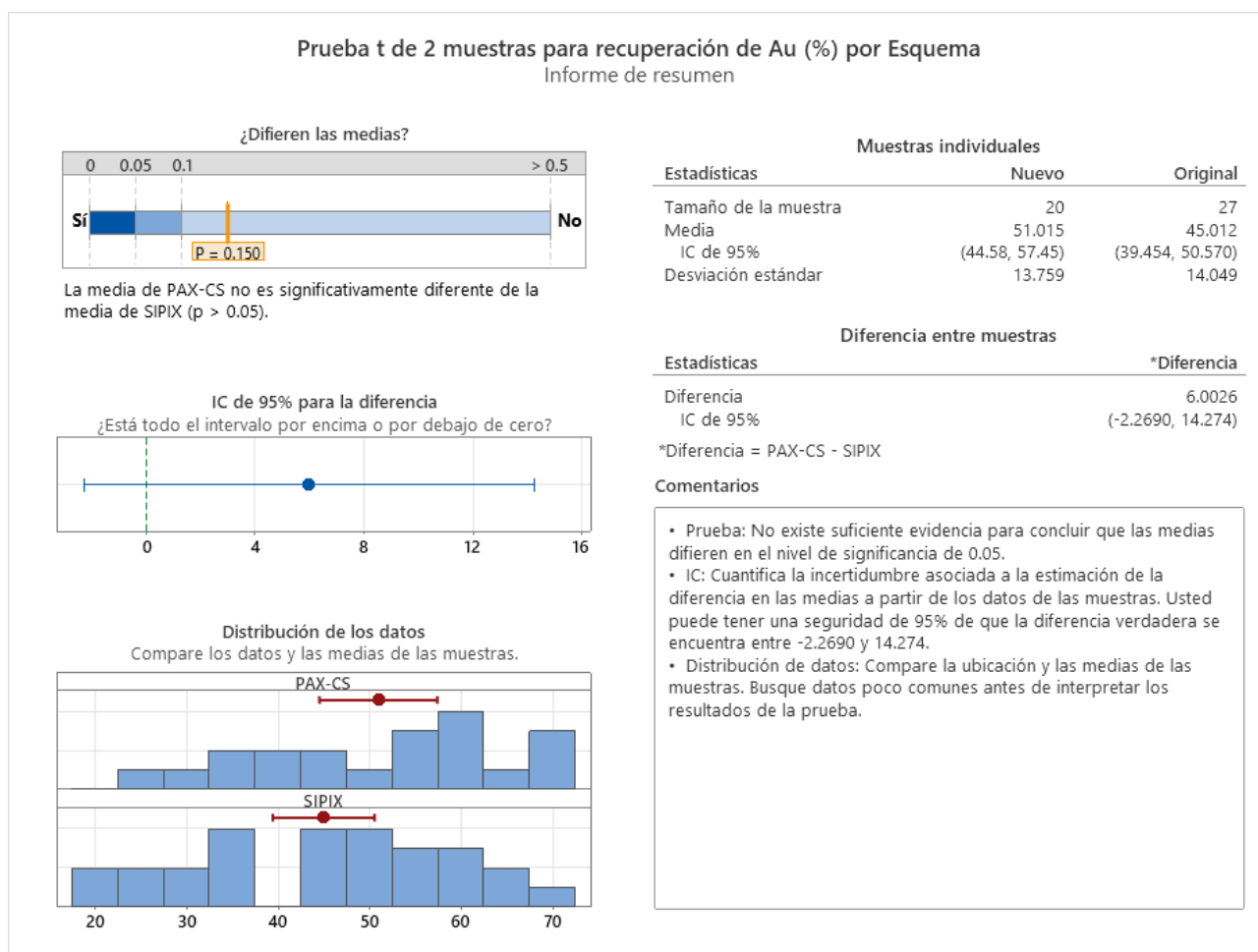


Figura 30. Prueba t de 2 muestras para recuperación de oro por esquema

En el caso de la recuperación de la plata, la prueba t de 2 muestras presentada en la **Figura 31** sí arroja un resultado concluyente. La media obtenida con el **esquema nuevo fue de 59.77%**, mientras que la del **esquema original fue de 50.41%**. El análisis estadístico indica que **existe una diferencia estadísticamente significativa de 9.36% de recuperación de plata** entre ambos esquemas, con un nivel de confianza del 95 %. Lo anterior permite afirmar

que el nuevo esquema químico mejora de forma comprobable la recuperación de plata. Este resultado respalda el supuesto de que los colectores utilizados en el esquema nuevo ofrecen una mayor afinidad por los sulfuros portadores de plata lo cual se refleja en la mejora metalúrgica real.

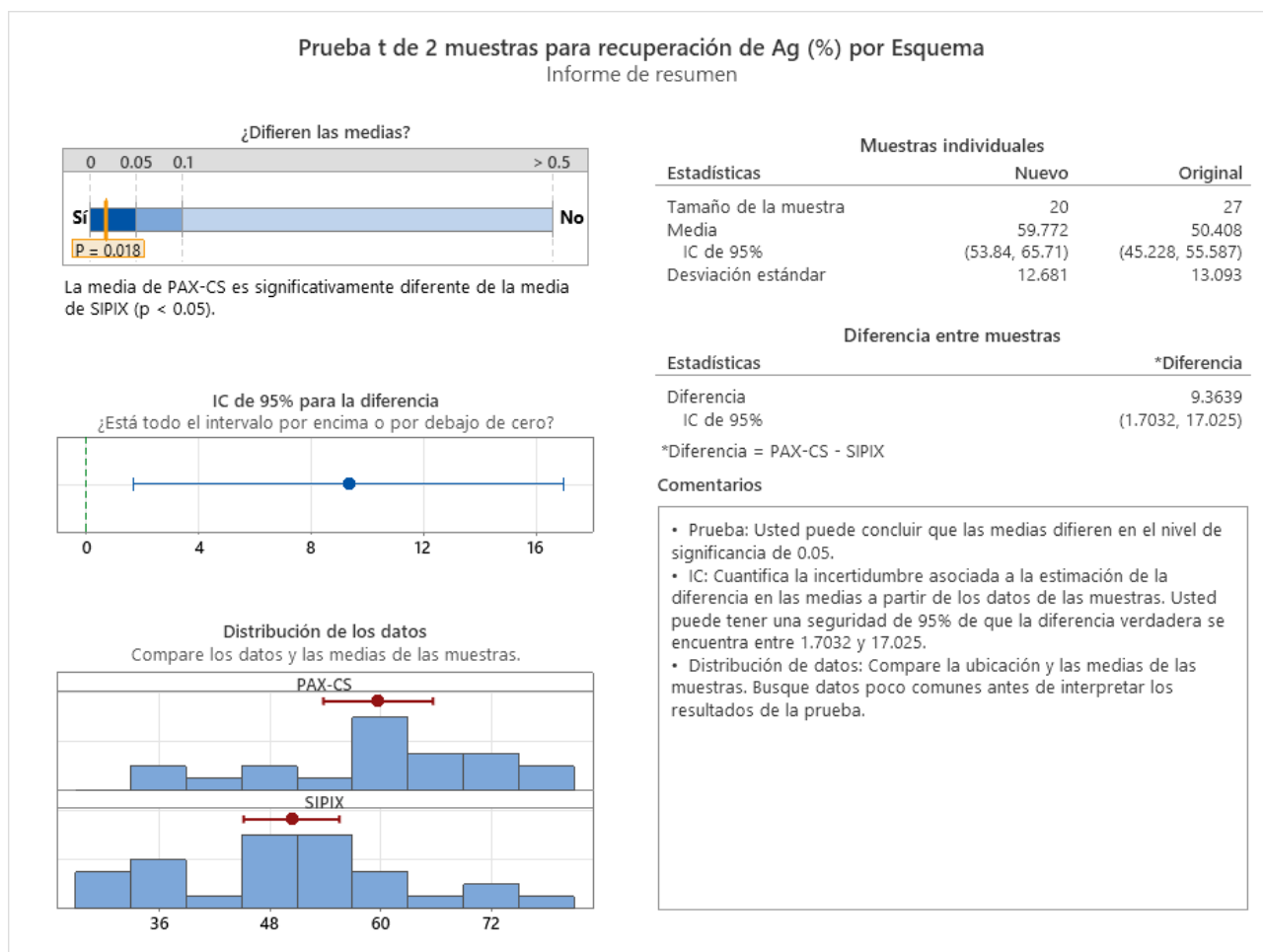


Figura 31. Prueba t de 2 muestras para recuperación de plata por esquema

La prueba t de 2 muestras correspondiente a la recuperación de hierro, mostrada en la **Figura 32** arrojó medias de **42.29%** para el esquema nuevo y de **35.45%** para el esquema original. A pesar de esta diferencia de **6.83%** de mayor recuperación de hierro, el análisis estadístico no fue suficiente para concluir que las medias difieren de manera significativa. Por lo tanto, no se puede afirmar con certeza que el nuevo esquema tenga un impacto real sobre la recuperación de hierro. Sin embargo, este resultado es coherente con observaciones previas que sugieren que el nuevo esquema químico tiende a favorecer la

selectividad hacia sulfuros con contenido de metales valiosos como el oro y la plata, limitando el arrastre de especies no deseadas.

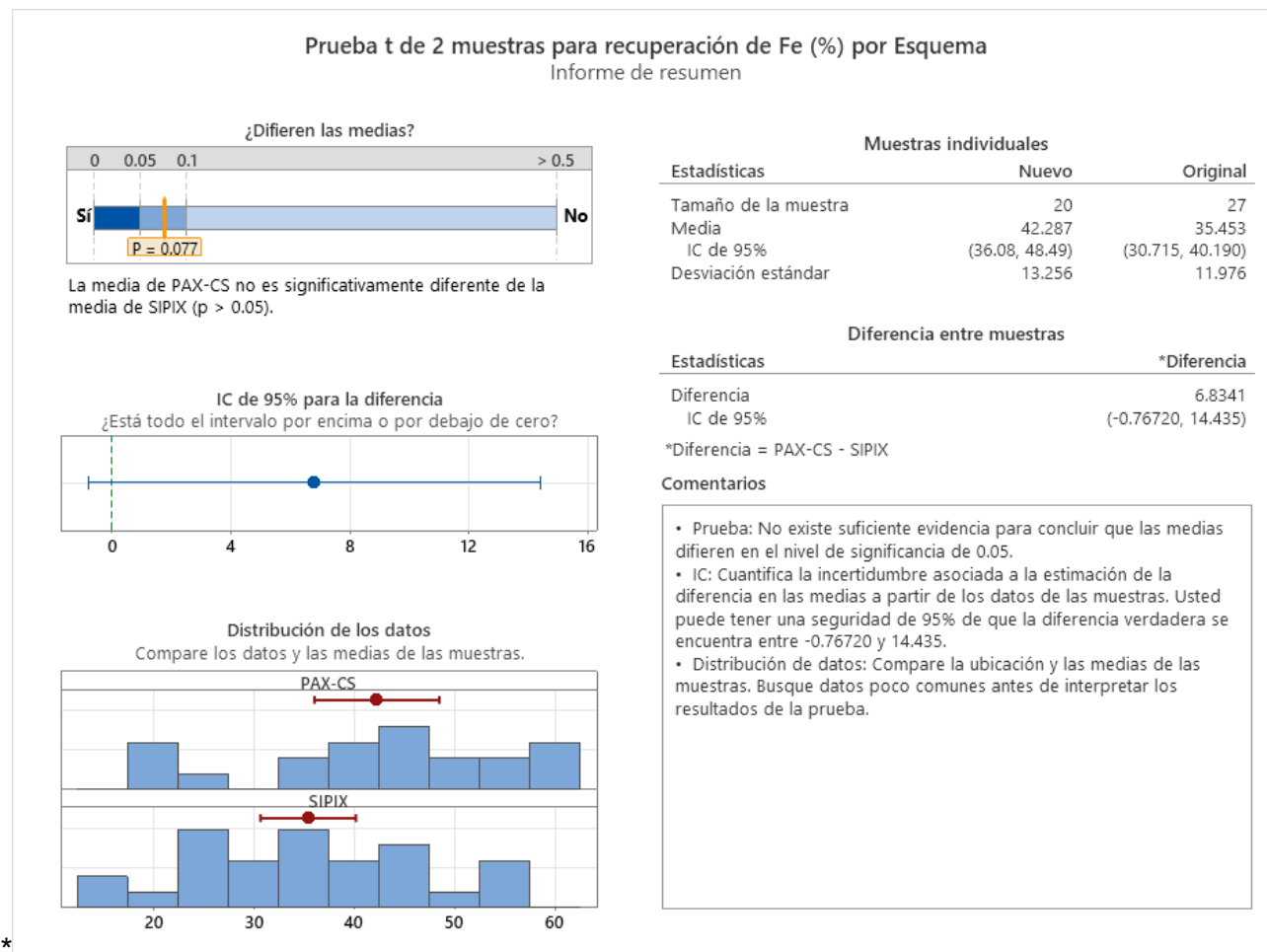


Figura 32. Prueba t de 2 muestras para recuperación de hierro por esquema

En el caso de las recuperaciones de oro y hierro, es importante hacer notar que, debido principalmente a la alta variabilidad observada en los datos de ambos esquemas, no se identificó una diferencia estadísticamente significativa entre las medias (**Figura 33**). Sin embargo, desde una perspectiva operativa, se observa que la recuperación media de oro en el esquema nuevo fue 6.0 % superior a la del esquema original, mientras que para el hierro la diferencia fue de 6.83 % a favor del nuevo esquema. Esta similitud en las diferencias, aunque no estadísticamente concluyentes, podrían tener implicaciones relevantes en términos de eficiencia metalúrgica si se confirmaran en evaluaciones posteriores. En

contraste, para la recuperación de plata si existe una diferencia significativa, siendo mayor la del esquema nuevo en un 9.36% con respecto al original.

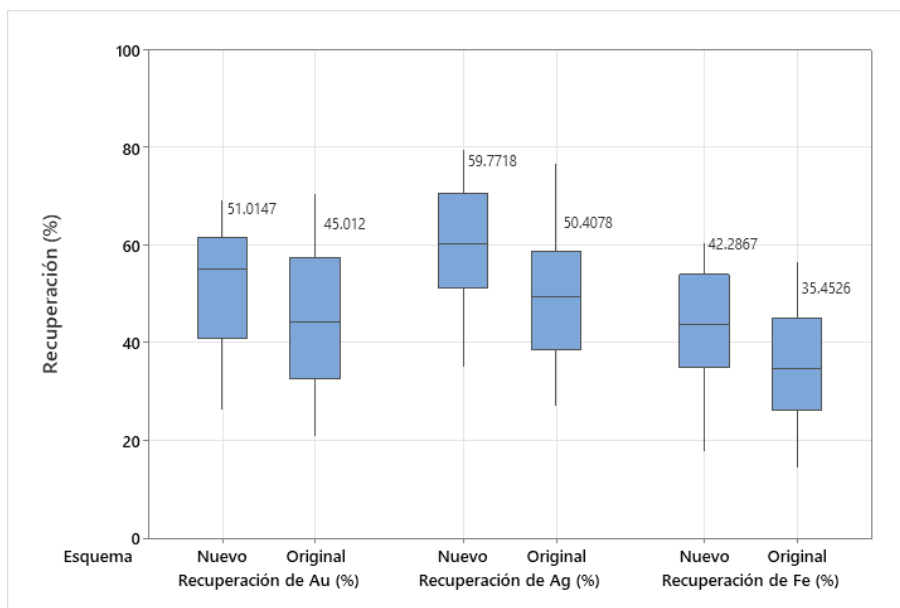


Figura 33. Recuperaciones de oro, plata y hierro con los esquemas nuevo y original

4.2.3 Producción de concentrado de pirita

En cuanto a la producción de concentrado de pirita (**Figura 34**), se observó una diferencia notable entre ambos esquemas. La media correspondiente **al esquema nuevo fue de 300.63 TPD**, mientras que la del **esquema original fue de 227.42 TPD**. Al aplicar la prueba t de dos muestras, se concluyó que **esta diferencia es estadísticamente significativa**, lo que indica que el nuevo esquema químico no solo impactó en la recuperación de metales valiosos, sino que también generó **73 TPD de mayor producción de concentrado de pirita**. Esta diferencia puede atribuirse a un aumento del arrastre de sulfuros metálicos y gangas.

Como se comentó anteriormente, el colector secundario del esquema nuevo presentó propiedades espumantes, característica que evidentemente influyó en la mayor producción de concentrado de pirita. Sin embargo, es importante considerar que se mantuvieron todos los parámetros operativos dentro de los rangos normales de operación para no generar ninguna desviación operativa que interfiera con el análisis de los resultados. Aun así, es necesario tenerlo en cuenta en la discusión de los resultados.

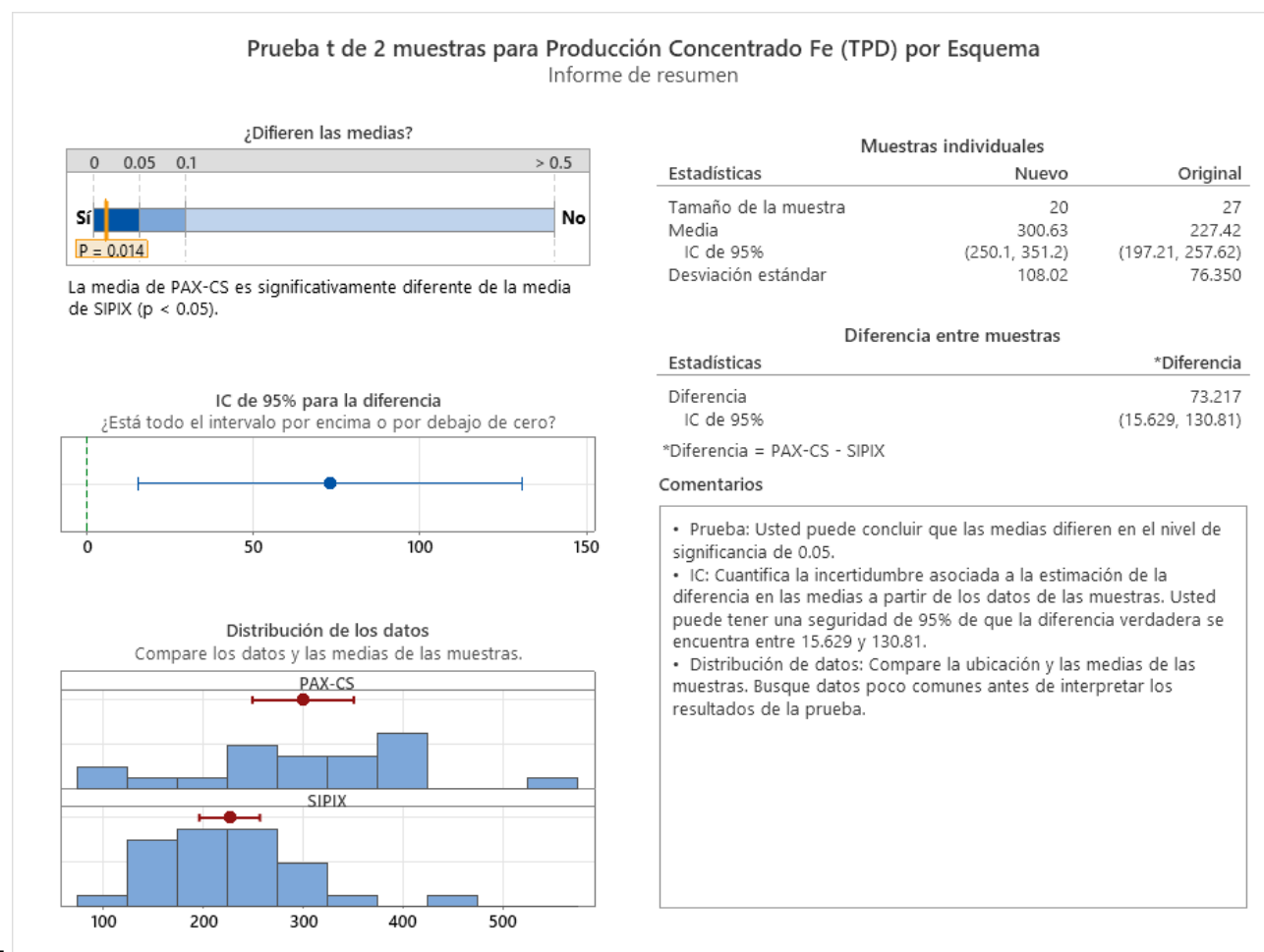


Figura 34. Prueba t de 2 muestras para producción de concentrado de pirita

4.2.4 Grados de concentrado de pirita

En las **Figuras 35, 36 y 37** podemos observar que los grados de oro, plata y hierro en el esquema nuevo, fueron todos menores al esquema original.

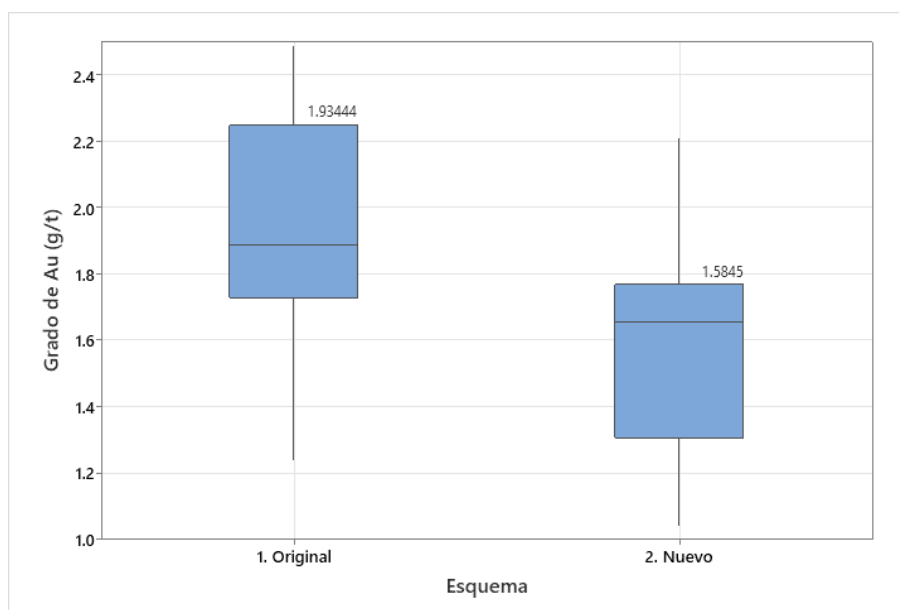


Figura 35. Grado de oro en concentrado de pirita para ambos esquemas en prueba industrial

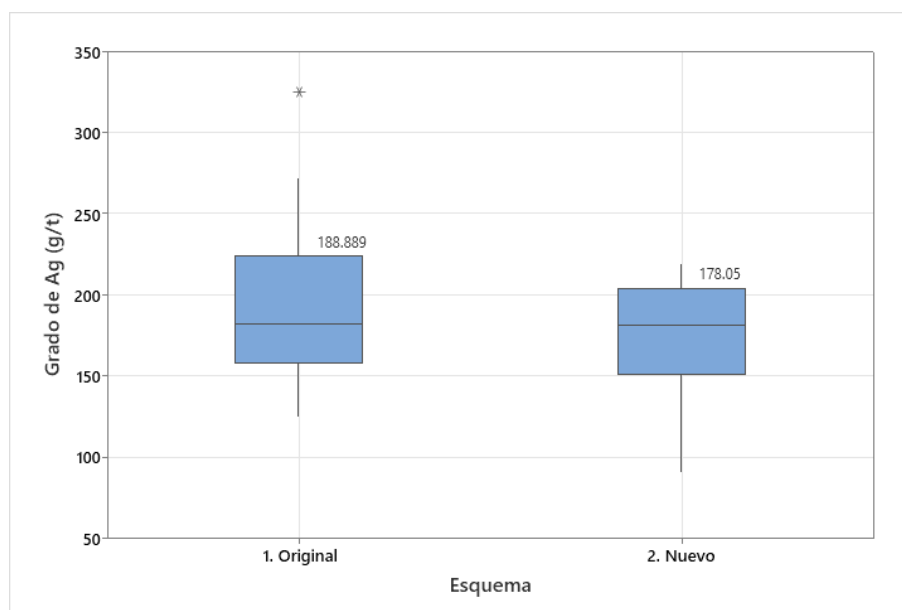


Figura 36. Grado de plata en concentrado de pirita para ambos esquemas en prueba industrial

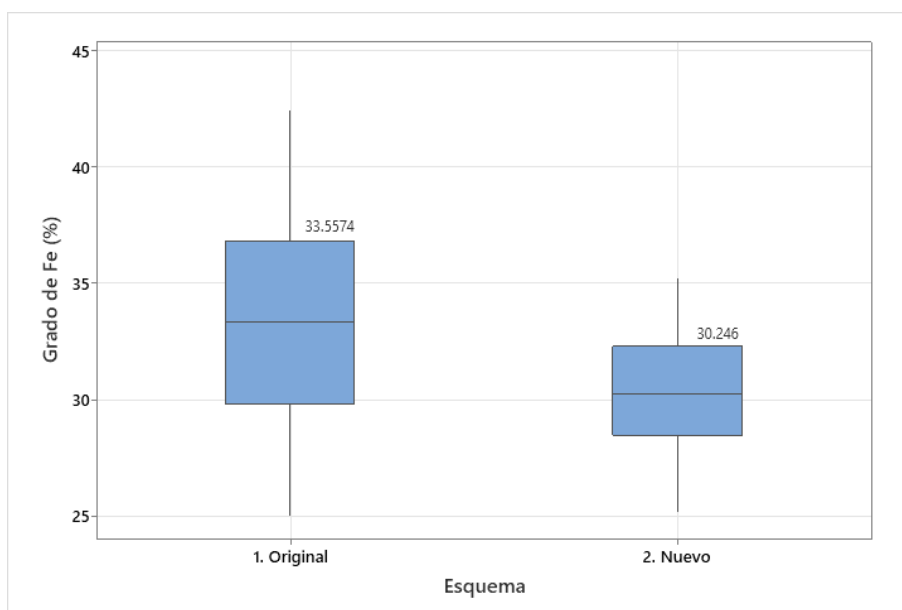


Figura 37. Grado de hierro en concentrado de pirita para ambos esquemas en prueba industrial

Este comportamiento se debe principalmente a la mayor producción de concentrado de pirita. Y aunque las recuperaciones de oro, plata y hierro fueron mayores con el nuevo esquema, el incremento de los contenidos recuperados no es proporcionalmente igual al incremento de masa concentrado de pirita producido. Esto nos indica que otro u otros elementos están influyendo en el incremento de la producción de concentrado de pirita.

De manera complementaria, al observar el comportamiento de los grados de las impurezas como lo son plomo, zinc y cobre (**Figuras 38, 39 y 40**), todas ellas son evidentemente menores en el esquema nuevo. Esto nos indica que no son estas impurezas las que están aportando masa al nuevo esquema

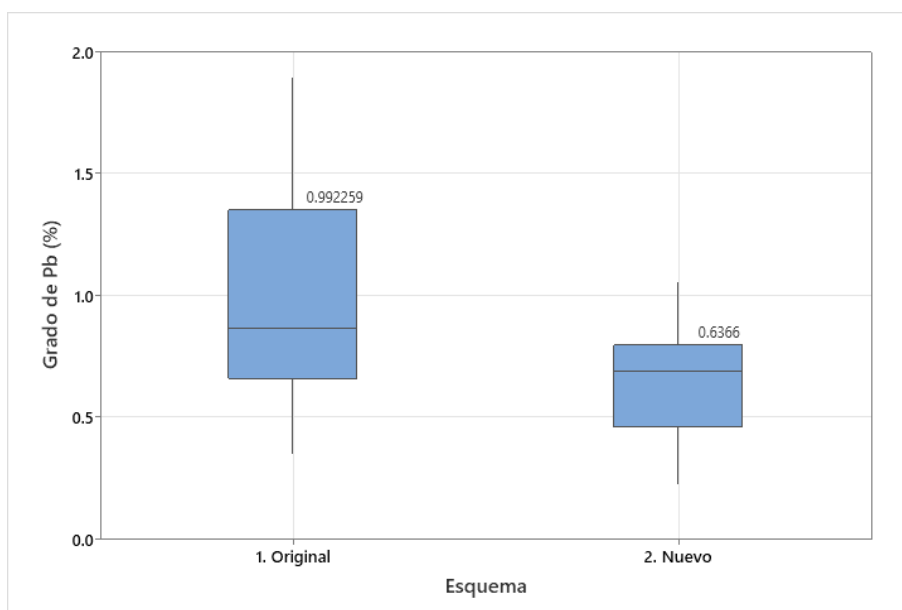


Figura 38. Grado de plomo en concentrado de pirita para ambos esquemas en prueba industrial

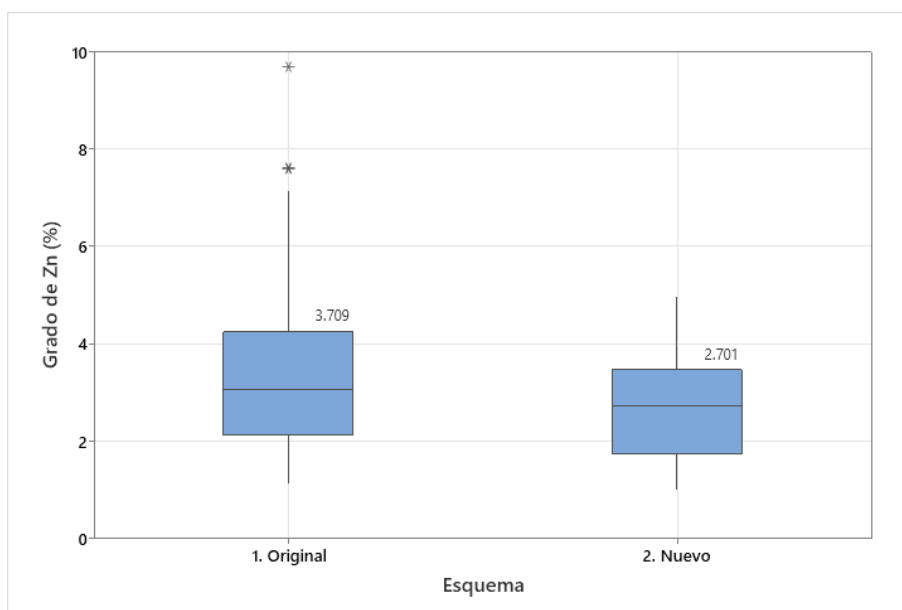


Figura 39. Grado de zinc en concentrado de pirita para ambos esquemas en prueba industrial

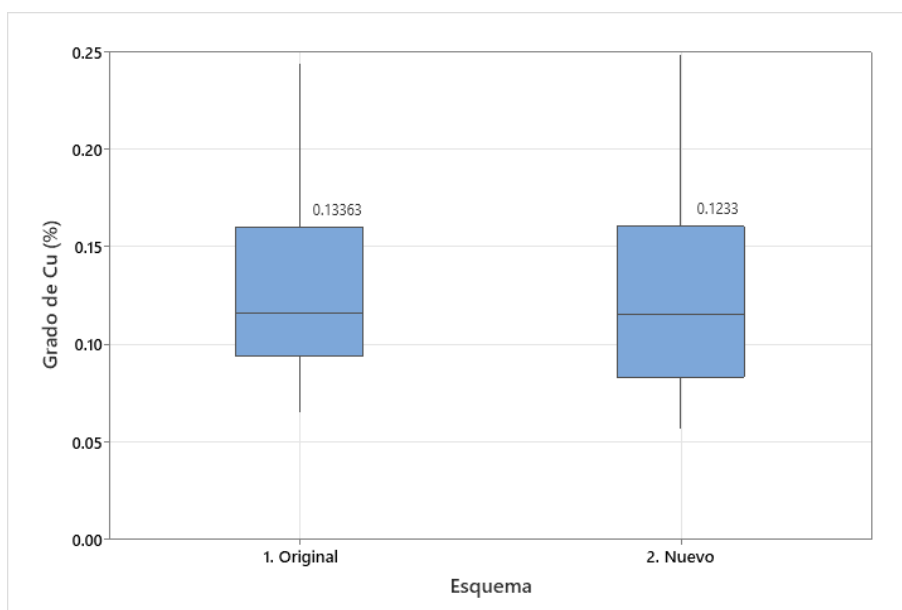


Figura 40. Grado de cobre en concentrado de pirita para ambos esquemas en prueba industrial

Sin embargo, al observar la **Figura 41**, vemos que los insolubles del esquema nuevo son considerablemente mayores. Si bien no se realizó el análisis estadístico, técnicamente es evidente que quien aporta la mayor masa a la producción en el nuevo esquema de todos los elementos en el concentrado de pirita, son los insolubles.

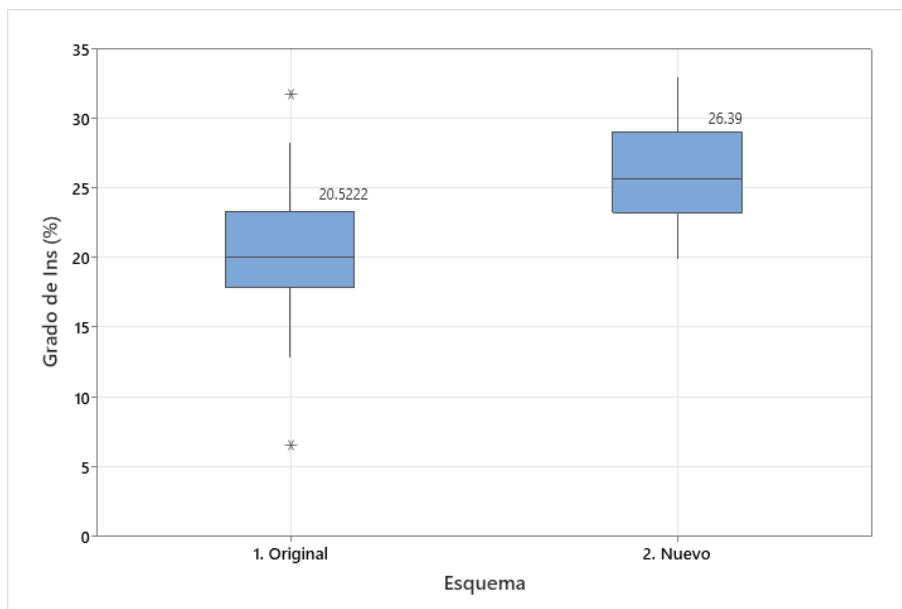


Figura 41. Grado de insolubles en concentrado de pirita para ambos esquemas en prueba industrial

4.2.5 Correlación de contenidos

Es importante destacar, que como se observó en las secciones anteriores, el incremento en el concentrado de pirita producido por el esquema nuevo se debe, principalmente, al incremento de la recuperación de insolubles (gangas) en el concentrado de pirita, y en menor medida al incremento en la recuperación de los otros elementos como el hierro.

Dicho incremento se le atribuye a la naturaleza química del esquema alternativo, en el que, el colector secundario (mercaptanos) se incluyó precisamente para recuperar las especies que no se lograban recuperar con el XAP.

Este planteamiento se ve respaldado por la evidencia estadística mostrada en la **Figura 42**, donde se observa una correlación fuerte y positiva entre la recuperación de oro y plata con los contenidos de hierro e insolubles en el concentrado de pirita. Esta relación confirma la afinidad del colector secundario por especies portadoras de oro y plata, probablemente asociadas a fases minerales sulfuradas y/o gangas. En este contexto, el aumento en la producción de concentrado de pirita no representa necesariamente una pérdida de selectividad, sino una mejora en la captura de los valores metálicos contenidos en fracciones que anteriormente no eran recuperadas, como las piritas finamente diseminadas o los minerales de oro asociados a ganga insoluble.

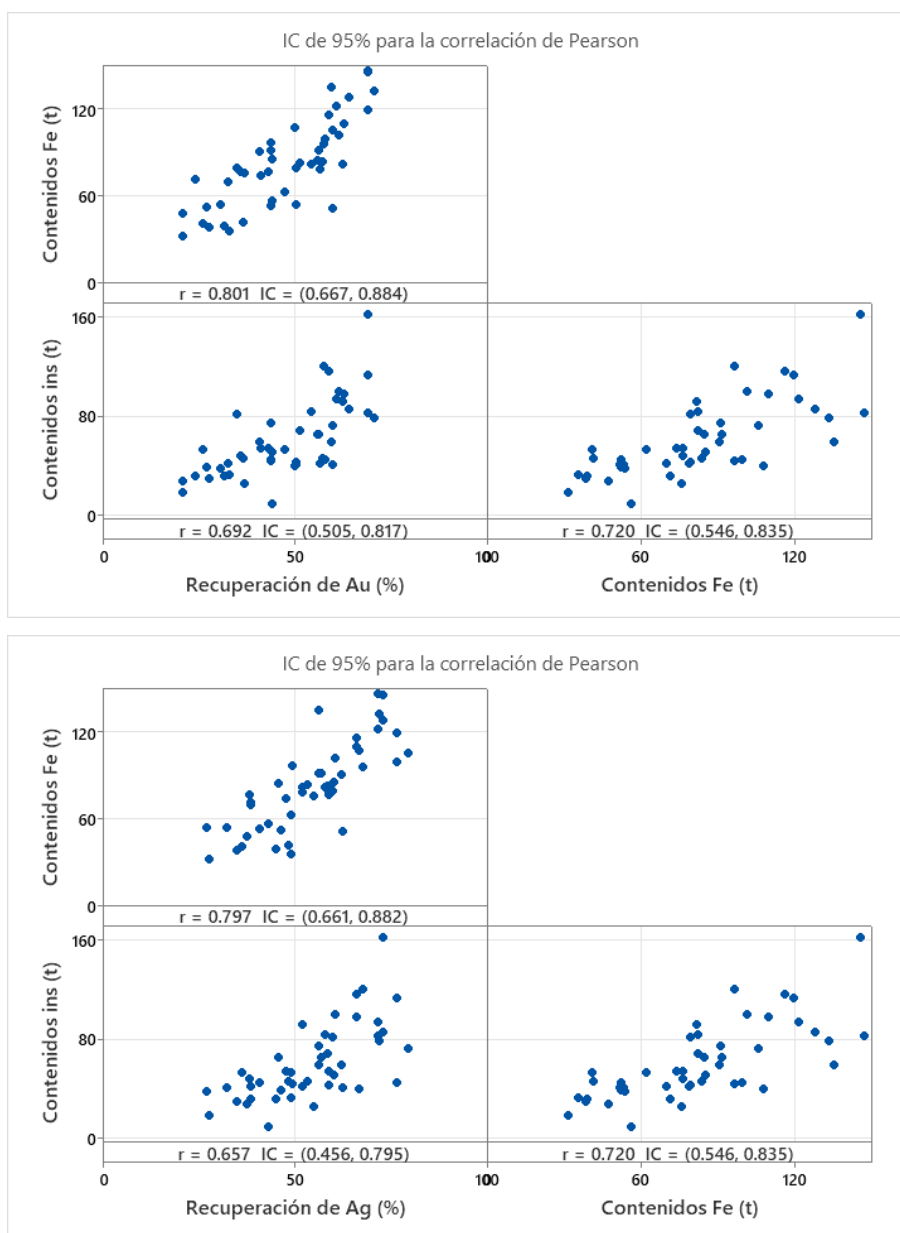


Figura 42. Correlación entre recuperación de Au y Ag con los contenidos Fe e insolubles

Ahora bien, recordando que este proyecto nace con la necesidad de reducir la producción de concentrado de pirita para dar cabida a los concentrados de las unidades mineras del distrito, este resultado representa un área de oportunidad que atender. Siendo así, y considerando que para la prueba industrial se mantuvieron los parámetros operativos dentro del rango normal sin realizar ajustes para compensar este aumento en la velocidad de derrame de las celdas, es necesario evaluar la posibilidad de extender la prueba y realizar los ajustes

necesarios para explorar la mejor dosificación de los colectores para minimizar la producción sin afectar recuperaciones.

4.3 Análisis económico

El análisis económico de la flotación de piritas bajo un esquema de colectores optimizado no debe limitarse a la comparación directa de costos unitarios por tonelada alimentada, aunque para efecto de este trabajo las conclusiones estarán solo enfocadas a este, sino que debe considerar la relación integral entre los gastos adicionales y los beneficios derivados en términos de ingresos por recuperación de metales preciosos. En este contexto, la evaluación económica se orienta a determinar si la implementación del esquema optimizado es viable y rentable a nivel industrial.

También se deben contemplar los factores externos como el tipo de cambio, la volatilidad de los precios de los metales preciosos y de los insumos químicos, así como los costos indirectos asociados a la producción de concentrado de pirita (costo de tratamiento). Por ello, este análisis económico solo responde a los resultados experimentales del presente trabajo.

4.3.1 Reducción de costos operativos por insumos químicos

El costo unitario presentado en USD/t alimentada representa el costo total del circuito, que engloba tanto los costos fijos (gastos administrativos principalmente) y los costos variables (insumos como reactivos y energía)

El costo de reactivos constituye el primer componente a evaluar. En el esquema estándar, el único colector empleado fue el xantato isopropílico de sodio (XIPS) a una dosificación de 350 g/t, mientras que el esquema optimizado empleó 200 g/t de xantato amílico de potasio (XAP) y 20 g/t de mercaptano como colector secundario. Esta reducción en la dosis global de XAP + Mercaptano ya representa por si sola una reducción en el costo con respecto al XIPS del esquema original, que de acuerdo con la **Figura 43**, disminuyó de **0.97 USD/t del esquema original** a **0.76 USD/t en el esquema nuevo**, lo cual representa una reducción del costo unitario por tonelada alimentada del **21.65%**.

Con respecto a las otras alternativas, este esquema resulta bastante competitivo ya que el XAP es un colector bastante económico, si se le compara con colectores como los

ditiofosfatos y tinocarbamatos, y aunque los mercaptanos no son particularmente baratos, el rango de dosis que se empleó gracias a la sinergia de ambos colectores compensa su costo.

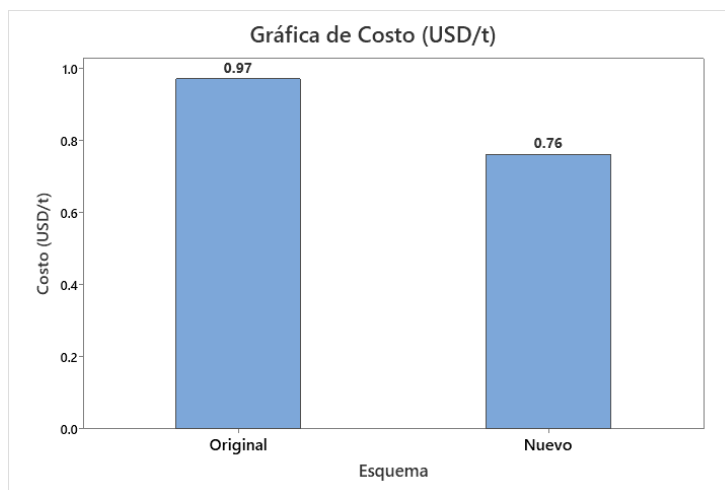


Figura 43. Costo unitario, en USD/t de mineral alimentado, con esquemas nuevo y original

De acuerdo con la **Tabla 9**, calculando el costo teórico de cada esquema, con una base de cálculo de 7,800 toneladas por día de alimentación nominal en las plantas de flotación, solamente por realizar el cambio del esquema tendríamos un ahorro de **\$459,576 USD** en el año, que se verían reflejados en los estados financieros de la unidad.

Tabla 9. Costos teóricos por esquema

Esquema	Costos teóricos por esquema					
	Alimentación (TPD)	Alimentación (t/mes)	Costo (USD/t)	USD/día	USD/mes	USD/año
Original	7,800	210,600	\$0.97	\$7,566	\$204,282	\$2,451,384
Nuevo	7,800	210,600	\$0.76	\$5,928	\$165,984	\$1,991,808
Diferencias	0.0	0.0	-0.2	-\$1,638	-\$38,298	-\$459,576

Este ahorro, sin duda significativo, sería el mínimo beneficio económico que se obtendría incluso si las recuperaciones bajaran al nivel de esquema estándar, buscando reducir la producción de concentrado de pirita. Adicionalmente, en operación continua, es posible optimizar aún más los esquemas químicos involucrando en la optimización otras variables de flotación, como lo son los flujos de aire y los niveles de pulpa.

4.3.2 Incremento de la recuperación de oro y plata

El beneficio económico de un esquema de flotación se refleja también en los ingresos adicionales derivados de la recuperación de metales preciosos. En el caso de la unidad

minera Saucito, la plata representa el componente económico más relevante dentro del concentrado de pirita.

Los resultados de las pruebas industriales demostraron que el esquema optimizado permitió incrementar la recuperación de plata en un 9.36% en el circuito de piritas, un resultado estadísticamente significativo que implica un aumento sustancial en los ingresos operativos.

En el caso del oro, aunque la mejora en recuperación no alcanzó significancia estadística, sí mostró una tendencia positiva (+6.01%) que también se traduce en un incremento económico complementario. A nivel agregado, la suma de los ingresos adicionales por la recuperación de oro y plata compensa y justifica la inversión en el esquema optimizado

Este incremento en las recuperaciones se traduce en un mayor contenido metálico enviado a la Planta de Lixiviación Dinámica, lo que impacta positivamente en la generación de precipitados con valores liquidables (**Tabla 10**).

Tabla 10. Liquidación teórica con optimización del esquema nuevo

Alimentación Circuito Piritas			Producción del Circuito Piritas		Producción de PLD	
Mineral (t/día)	Ley Oro (g/t)	Ley Plata (g/t)	Oro (kg/día)	Plata (kg/día)	Oro PLD (kg/día)	Plata PLD (kg/día)
7800	0.311	23	0.77	87.60	0.24	65.12

Esquema	LIQUIDACIONES TEORICAS PLD					
	Oro (oz/día)	Plata (oz/día)	AgEq (oz/día)	USD/d	USD/mes	USD/año
Original	3.5	1055	1344	\$29,255	\$819,128	\$9,829,537
Nuevo	4.0	1252	1580	\$34,377	\$962,564	\$11,550,768
Diferencias	0.5	196.8	235.4	\$5,123	\$143,436	\$1,721,231

En minería, el concepto de onzas equivalentes (AuEq o AgEq) se utiliza para unificar la producción de distintos metales en una sola medida común, tomando como referencia el metal de mayor valor económico. Para ello, se calcula un factor de conversión con base en los precios de los metales, lo que permite expresar los demás elementos liquidables como onzas equivalentes de dicho metal. En la Unidad Minera Saucito, donde la plata es el principal producto, se emplean onzas de plata equivalente (AgEq), que integran tanto la recuperación de plata como la de oro, lo que facilita evaluar con mayor precisión el impacto económico de las mejoras en recuperación metalúrgica.

En este ejercicio se estima producir 1.5 oz de oro y 398.3 oz de plata adicionales, que a su vez se traducen en 520.2 onzas de plata equivalente (AgEq) y a su vez representa un

incremento potencial anualmente en los ingresos de alrededor **\$1,721,231 USD**, sin ninguna inversión extraordinaria, más allá de cambio el esquema químico.

No obstante, la producción de concentrado de pirita se incrementó en un 32.19%, lo cual implica un mayor costo por tratamiento para la recuperación de oro y plata la planta de lixiviación dinámica por el incremento de la producción. Este aspecto obliga a encontrar un equilibrio entre producción y ley del concentrado de pirita, ya que una mayor producción con leyes más bajas puede disminuir la rentabilidad global. Por ello, es recomendable que la implementación del esquema optimizado vaya acompañada de estrategias operativas que controlen la cantidad de concentrado de pirita generado

4.4 Análisis de desempeño metalúrgico y evaluación de costos a sobre operación continua con implementación de nuevo esquema

4.4.1 Desempeño metalúrgico y producción de concentrados de pirita sobre operación continua con nuevo esquema

Derivado de los resultados favorables obtenidos en la prueba industrial, se inició con el trámite administrativo para implementar de forma permanente el nuevo esquema químico durante la última fase de la prueba, con el propósito de mantenerlo en operación posteriormente. Cabe mencionar que operativamente la implementación no representó un esfuerzo adicional considerable, ya que solo se acondicionó un tanque existente de 1 m³ para la dosificación del colector J150 (mercaptanos).

Como se puede observar en la **Figura 44**, durante el resto del año 2022 se concentraron los esfuerzos en recopilar datos sobre el desempeño del nuevo colector, sin hacer mayores modificaciones al proceso. Fue hasta el 2023 cuando se comenzó a reducir la producción de concentrado de pirita, logrando reducir hasta niveles inferiores a 200 TPD.

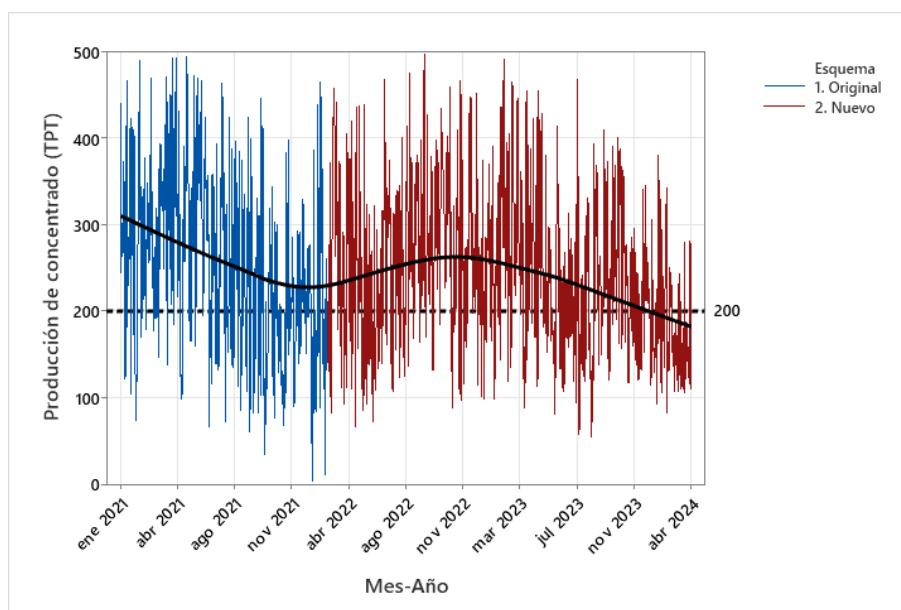


Figura 44. Tendencia de producción de concentrado de pirita en toneladas por día

Importante mencionar que el decremento en la producción de concentrado de pirita observado en la última etapa del esquema original de la **Figura 44**, está influenciado al decremento de la ley de hierro en cabeza, como lo podemos ver en la **Figura 45**. De la misma manera, el decremento en la producción de la última etapa del esquema nuevo se ve influenciado por el decremento en la ley de hierro, sin embargo, en ésta última etapa la reducción de la producción ya era una estrategia implementada.

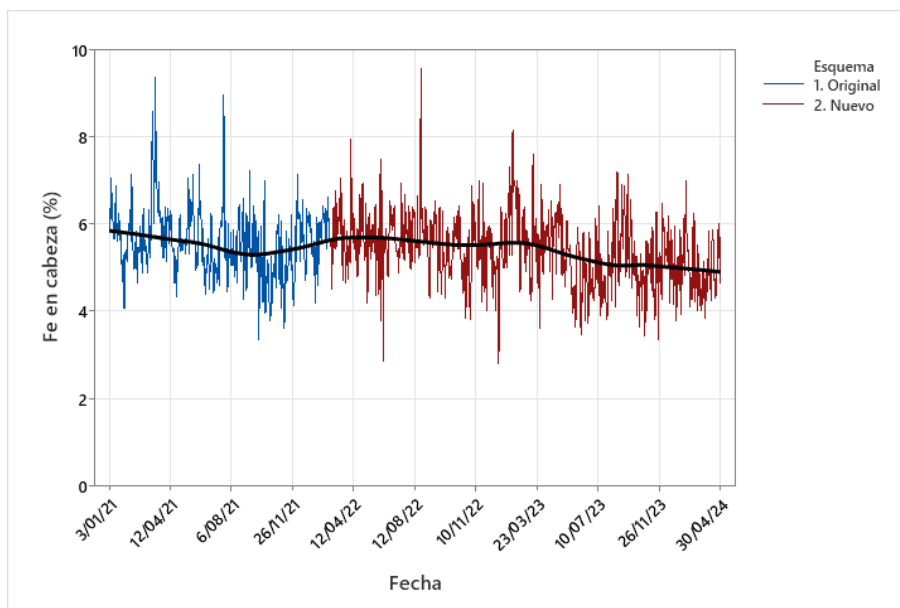
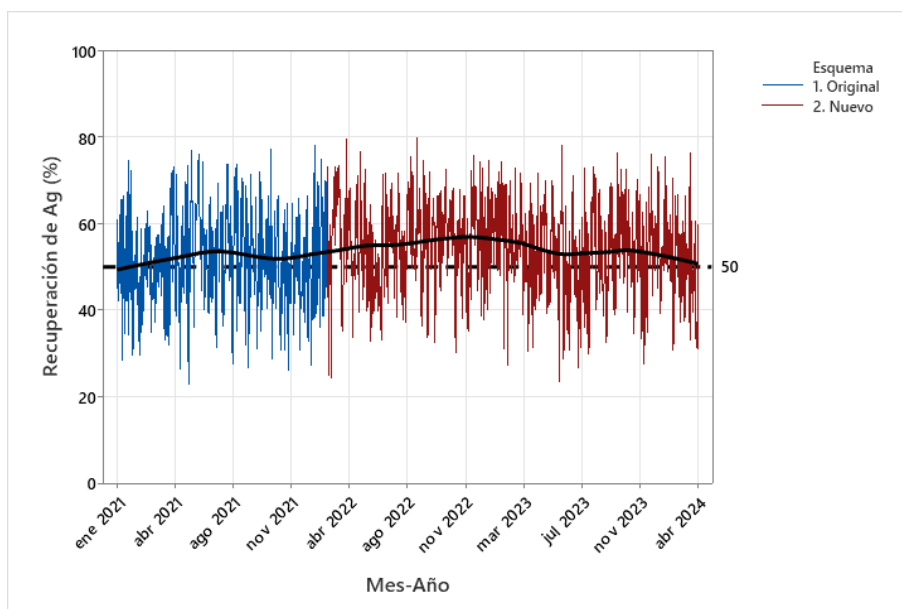
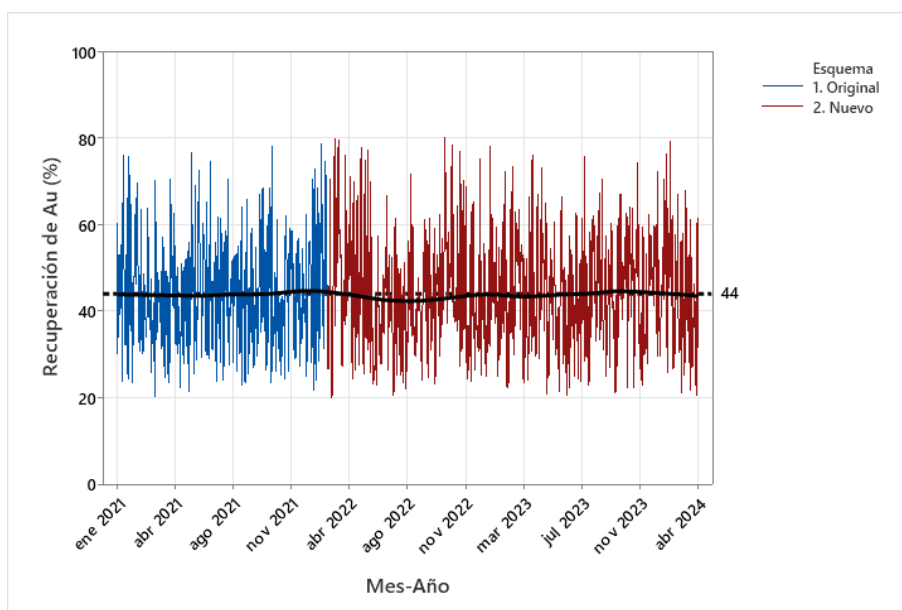


Figura 45. Tendencia de la ley de hierro en cabeza



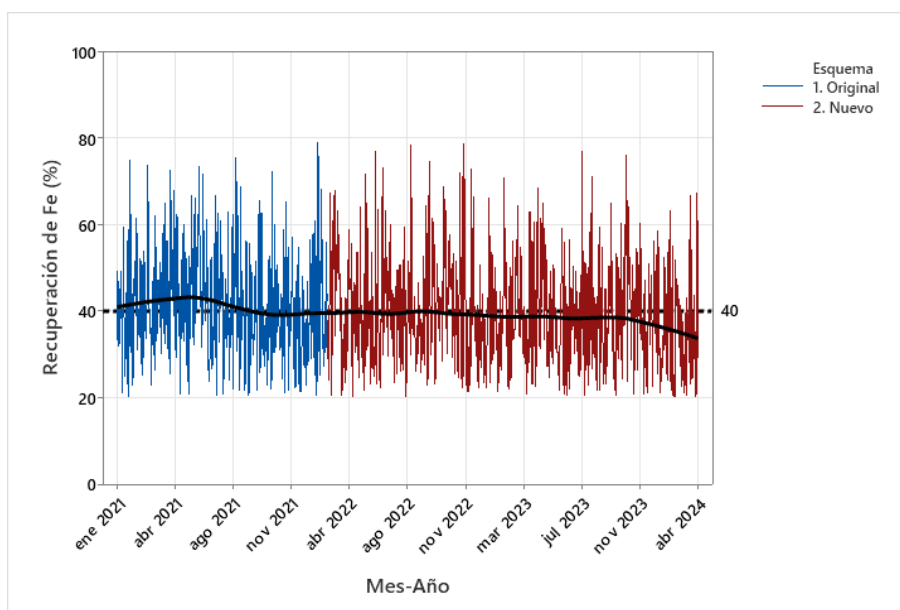


Figura 46. Tendencia de recuperaciones de oro, plata y hierro en operación continua

En todo caso, de acuerdo con la **Figura 46**, conforme se reduce la producción de concentrado de pirita con el nuevo esquema, la recuperación de oro se mantiene sin cambios significativos. En el caso de la recuperación de plata, aunue disminuye, esta no desciende por debajo del nivel considerado normal. No así para la recuperación de hierro, la cual presenta una notoria caída en su recuperación.

Ahora bien, al observar la tendencia de los insolubles reportados en el concentrado de pirita de la **Figura 47**, notamos un decremento importante de estos en el último periodo del esquema nuevo. Esto nos indica que, si bien la cabeza de hierro influyó en la menor producción de concentrado de pirita como se observó en las **Figuras 44 y 45**, la estrategia para disminuir la producción de concentrado de pirita impactó principalmente a los insolubles, que representan en su mayoría a gangas no sulfurosas, y a su vez, se traduce en producir concentrados de pirita más limpios.

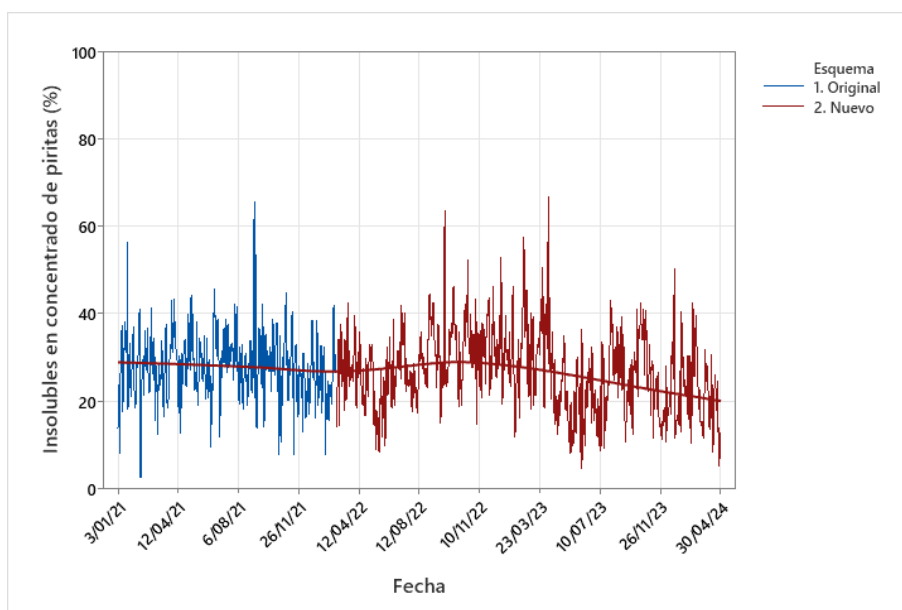


Figura 47. Tendencia de grado de insolubles de concentrado de pirita en operación continua

Al analizar de forma global toda la información disponible desde el 2021 hasta el 2024 para ambos esquemas, los resultados del análisis mostrado en la **Figura 48** indican que no hay evidencia suficiente para concluir que la diferencia entre las medias de toneladas producidas de cada esquema sea estadísticamente significativa.

Aunque el análisis estadístico no demuestra diferencias significativas en las toneladas producidas entre esquemas, se observa una ligera disminución de la producción con el esquema nuevo. Esta tendencia podría interpretarse como un efecto de mayor selectividad, consistente con lo reportado por Özçelik (2024) y con la acción preferencial de los mercaptanos sobre superficies oxidadas, favoreciendo la flotación de piritas auríferas frente a las estériles.

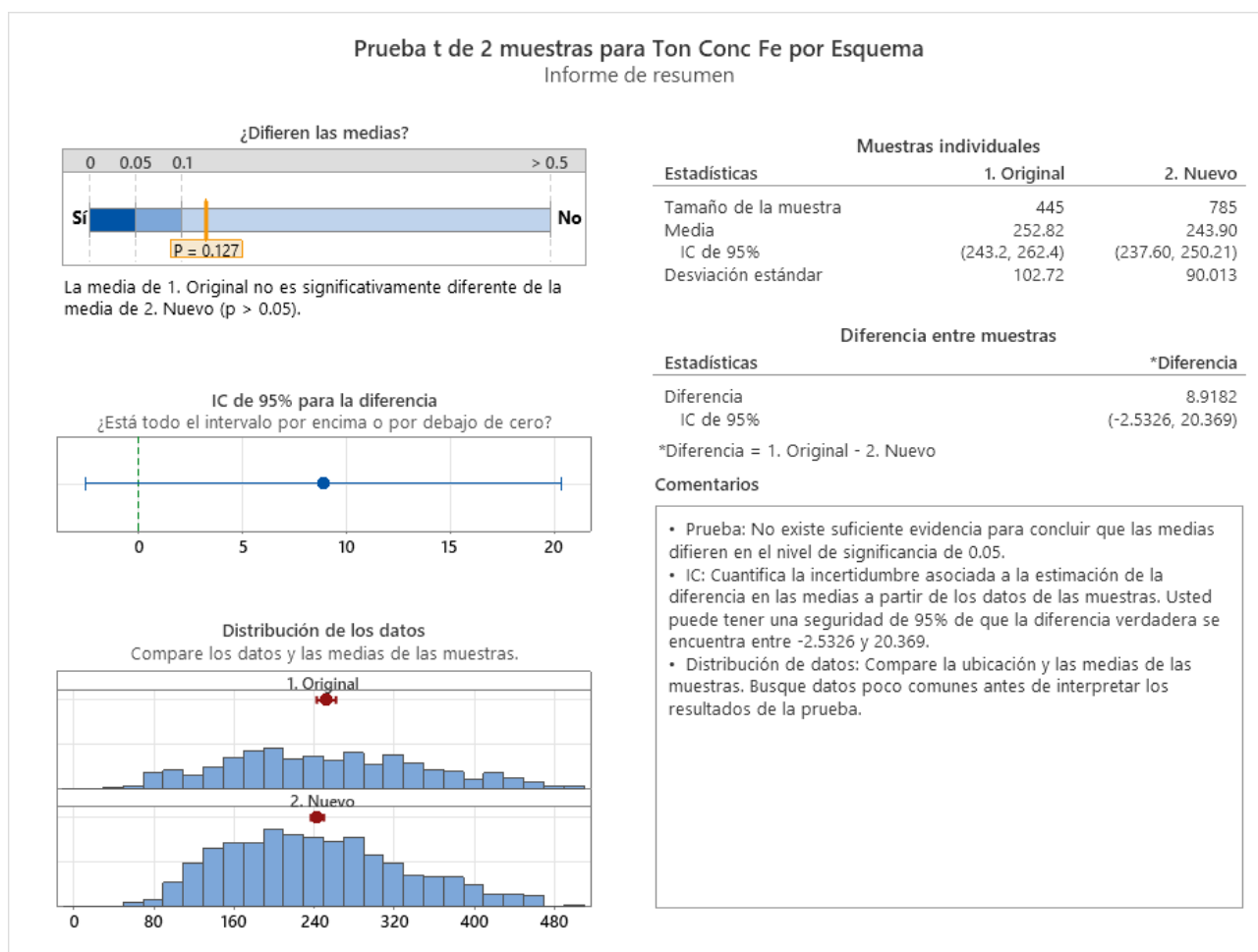


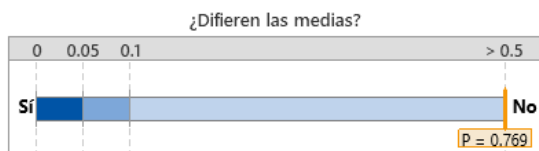
Figura 48. Prueba t de 2 muestras para producción concentrado de pirita en operación continua

Aunque en la tendencia es evidente que se realizaron cambios en el proceso que influyeron en la producción de concentrados de pirita y en las recuperaciones, el resultado emitido por el software tiene un grado de confiabilidad muy alto por la cantidad de datos disponibles y evaluados.

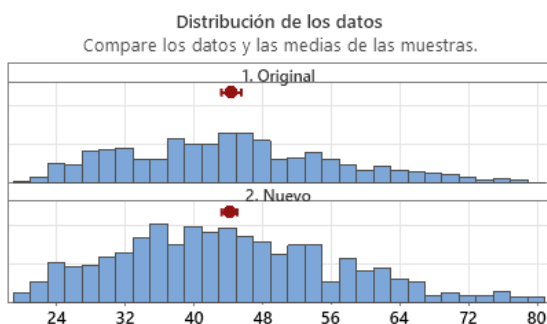
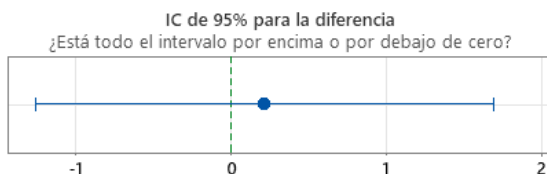
Por su parte, en términos de recuperación de oro y hierro, como lo podemos ver en las **Figuras 49 y 50**, tampoco se puede concluir que existe una diferencia significativa entre las medias de cada esquema en estos 2 indicadores.

Prueba t de 2 muestras para Rec Au por Esquema

Informe de resumen



La media de 1. Original no es significativamente diferente de la media de 2. Nuevo ($p > 0.05$).



Muestras individuales

Estadísticas	1. Original	2. Nuevo
Tamaño de la muestra	445	785
Media	44.432	44.212
IC de 95%	(43.27, 45.60)	(43.304, 45.119)
Desviación estándar	12.500	12.960

Diferencia entre muestras

Estadísticas	*Diferencia
Diferencia	0.22066
IC de 95%	(-1.2546, 1.6959)

*Diferencia = 1. Original - 2. Nuevo

Comentarios

- Prueba: No existe suficiente evidencia para concluir que las medias difieren en el nivel de significancia de 0.05.
- IC: Cuantifica la incertidumbre asociada a la estimación de la diferencia en las medias a partir de los datos de las muestras. Usted puede tener una seguridad de 95% de que la diferencia verdadera se encuentra entre -1.2546 y 1.6959.
- Distribución de datos: Compare la ubicación y las medias de las muestras. Busque datos poco comunes antes de interpretar los resultados de la prueba.

Figura 49. Prueba t de 2 muestras para recuperación de oro en operación continua

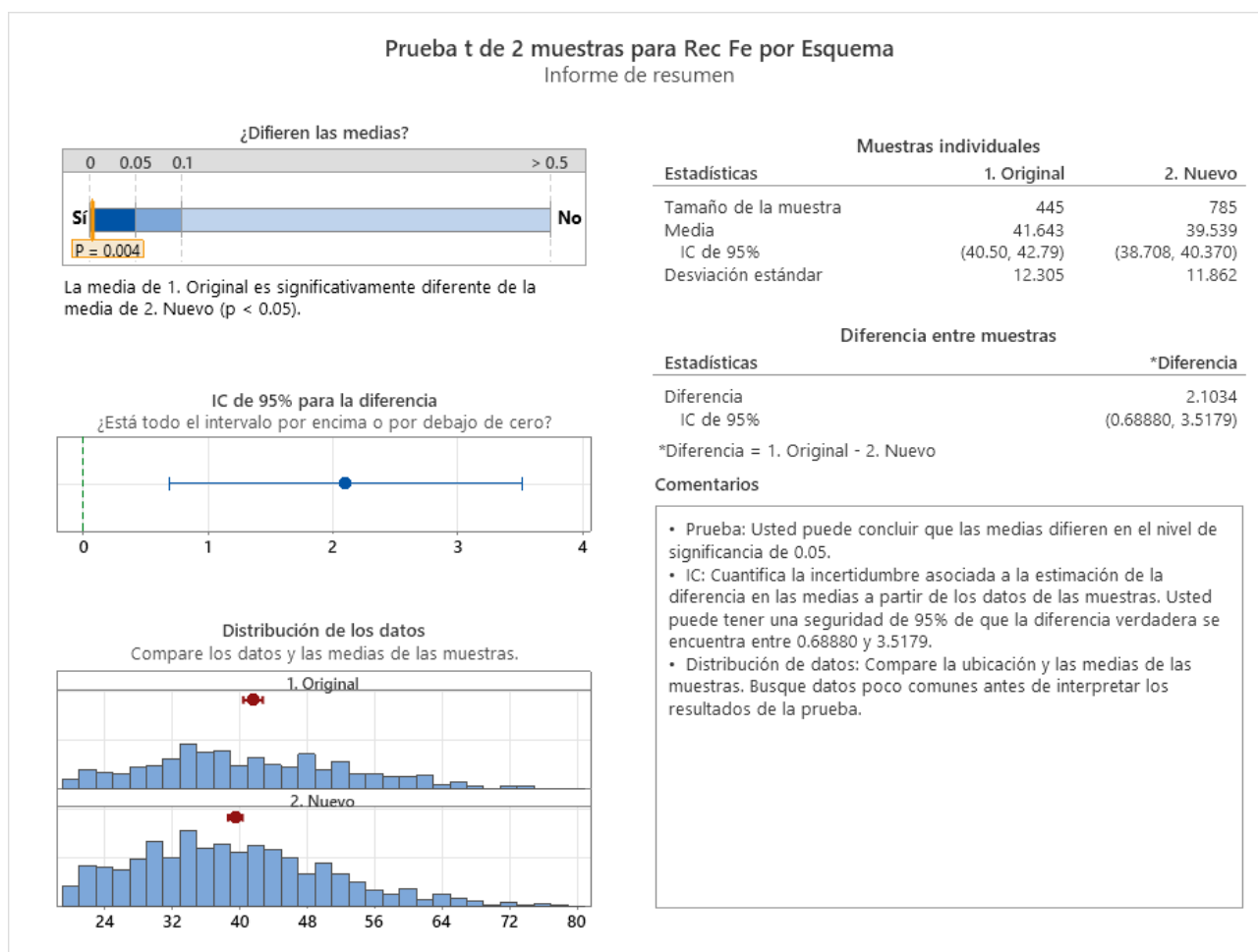


Figura 50. Prueba t de 2 muestras para recuperación de hierro en operación continua

Sin embargo, al aplicar la prueba t de 2 muestras para la recuperación de plata, se concluye que existe una diferencia estadísticamente significativa entre las medias de ambos esquemas (**Figura 51**). La recuperación promedio de plata fue de 51.82% con el esquema original y 54.39% con el esquema nuevo, lo que representa un incremento de 2.57% de recuperación. Considerando que la producción de concentrados de pirita es muy similar entre ambos esquemas en el análisis de la información global, a diferencia de la prueba industrial donde se reportó una producción de concentrado de pirita mayor, este resultado resalta que seguimos detectando un mejor desempeño metalúrgico en la recuperación de plata con el nuevo esquema.

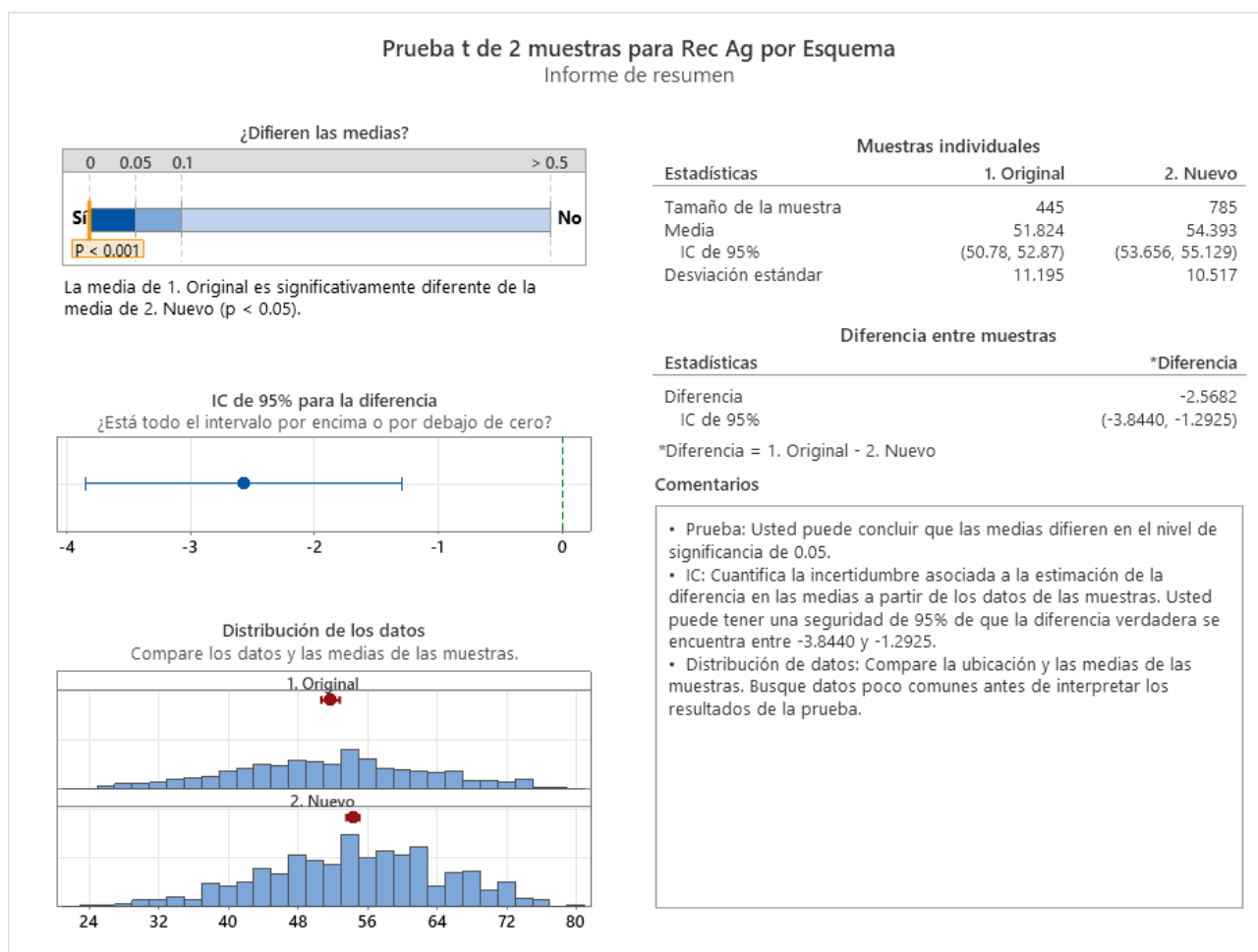


Figura 51. Prueba t de 2 muestras para recuperación de plata en operación continua

Por otro lado, podemos observar en las **Figuras 52, 53 y 54**, en contraste con la prueba industrial, para la operación continua los grados de oro, plata y hierro son mayores o iguales.

Este comportamiento se debe principalmente a que la producción de concentrado de pirita en ambos escenarios es muy similar, tal como se muestra en la **Figura 48**. Aquí es bien importante recalcar que, a pesar de que las producciones son similares, al menos la recuperación de plata sigue siendo mayor en el esquema de mezcla de colectores (XAP y mercaptano), al igual que el grado en el concentrado de pirita, lo que nos confirma que este esquema es más selectivo que el original.

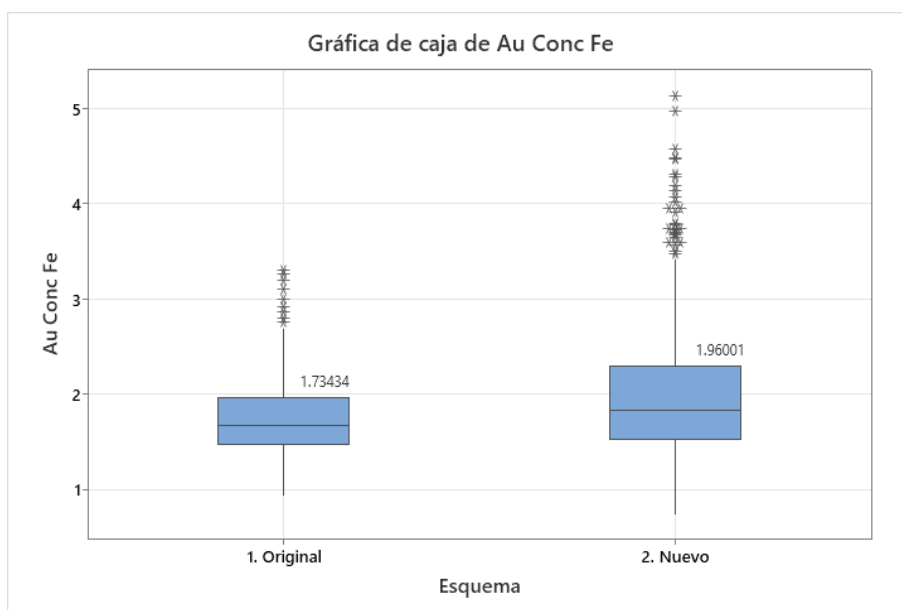


Figura 52. Grado de oro en concentrado de pirita para ambos esquemas en operación continua

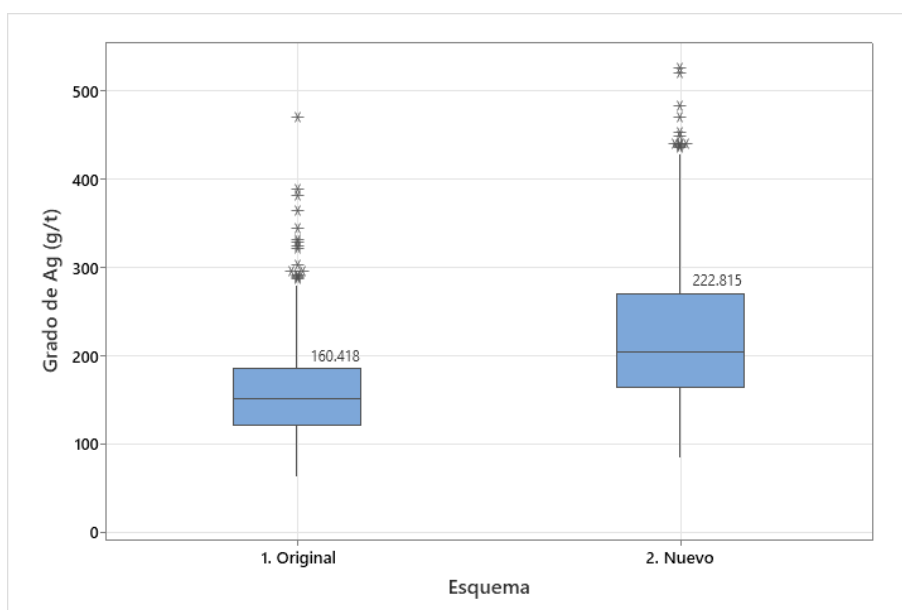


Figura 53. Grado de plata en concentrado de pirita para ambos esquemas en operación continua

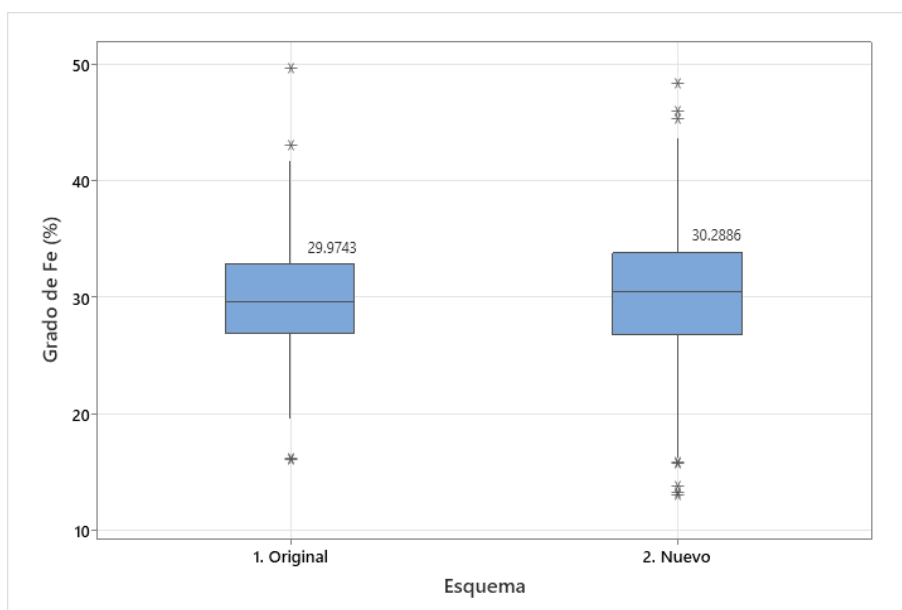


Figura 54. Grado de hierro en concentrado de pirita para ambos esquemas en operación continua

De manera complementaria, al observar el comportamiento de los grados de las impurezas como lo son plomo, zinc, cobre e insolubles (**Figuras 55, 56, 57 y 58**), todas ellas son muy similares. Esto nos indica que las impurezas no están influyendo en la producción de concentrado de pirita.

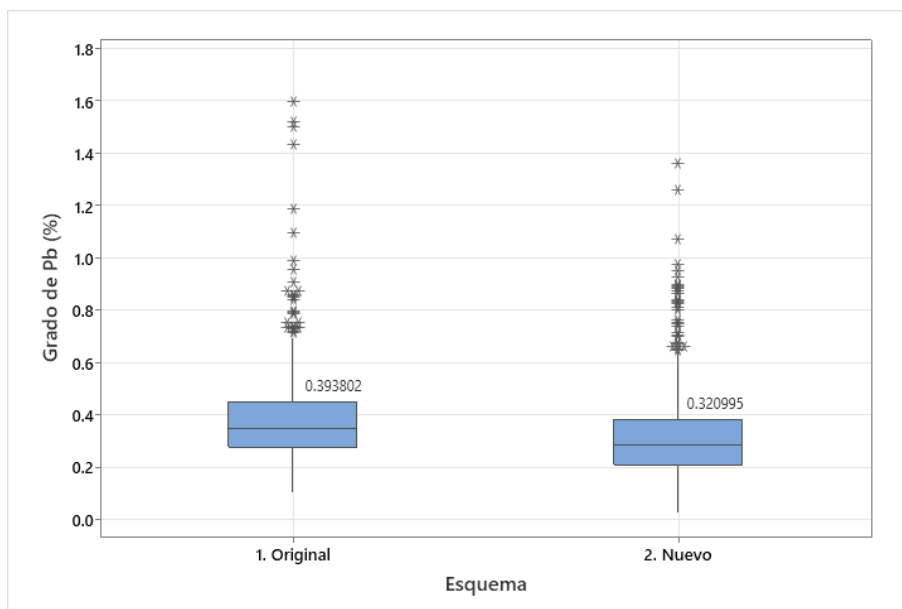


Figura 55. Grado de plomo en concentrado de pirita para ambos esquemas en operación continua

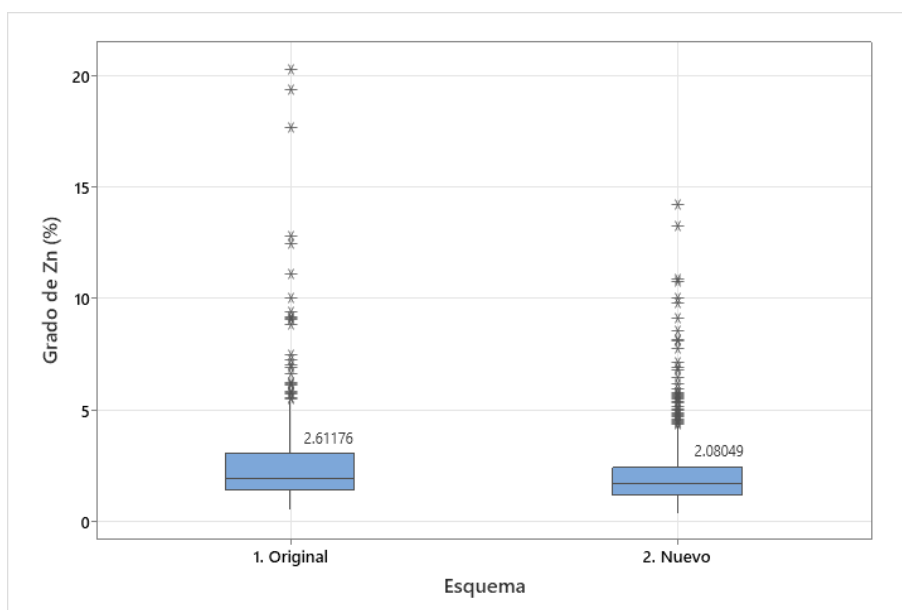


Figura 56. Grado de zinc en concentrado de pirita para ambos esquemas en operación continua

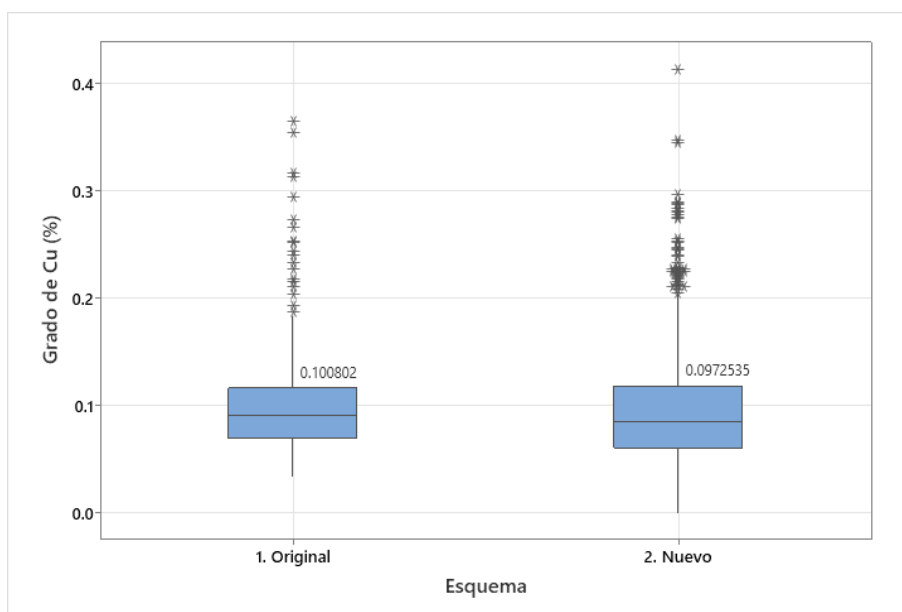


Figura 57. Grado de cobre en concentrado de pirita para ambos esquemas en operación continua

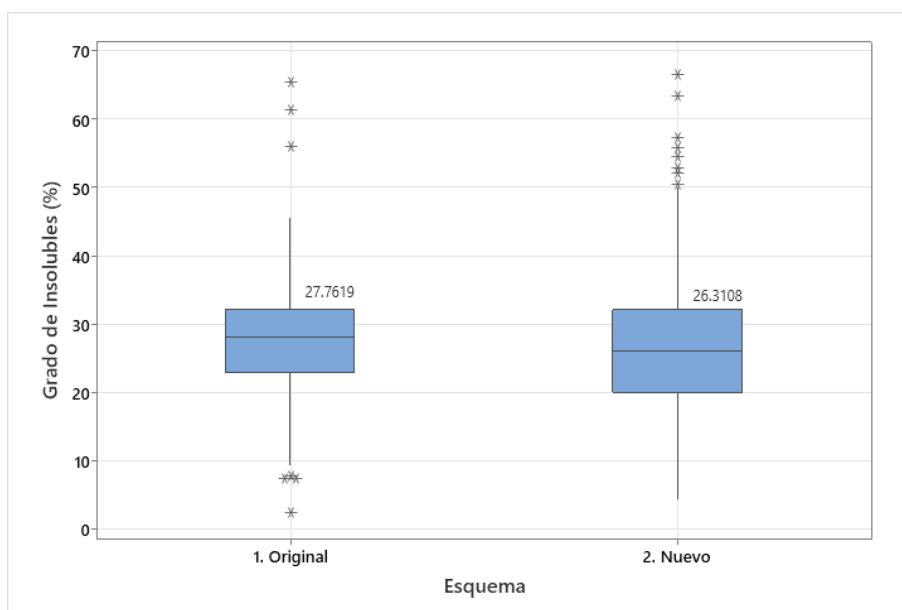


Figura 58. Grado de insolubles en concentrado de pirita para ambos esquemas en operación continua

4.4.2 Información mineralógica sobre operación continua

De acuerdo con la información disponible de modales de marzo 2020 y febrero 2024, en las **Tablas 11 y 12** podemos ver que la distribución de elementos de interés en especies minerales de ambos modales es muy similar en especies minerales y distribuciones, tanto en cabeza general de alimentación como en concentrado Fe y colas Fe.

Tabla 11. Distribución de elementos de interés en especies minerales, compósito marzo 2020

Flujo	K ₈₀ , μm	Pb, %		Cu, %		Zn, %		Ag, %						Fe, %						
		Gln	Ccp	Freib	Esf	Freib	Elect	Ag Nat	Arg	Pir	Freib	Agui	Nau	Esf	Ccp	Pi	Po	Arp	Freib	Gn
Cabeza	66	100.0	96.1	3.9	100.0	0.0			12.7	46.2	19.0	21.6	0.5	5.6	1.3	60.0	2.7	2.4		28.0
Conc. Pb	34	100.0	97.6	2.4	99.9	0.1	0.1	0.1	13.3	74.3	6.6	5.3	0.3	22.7	29.0	40.4	1.6	1.4	0.2	4.7
Cola Pb	63	100.0	95.7	4.3	100.0		0.2		36.9	20.5	24.3	10.7	7.3	5.1	0.3	62.4	2.1	2.2		28.0
Conc. Zn	44	100.0	99.0	1.0	100.0		2.8	0.1	27.4	55.3	10.0	4.3	0.1	69.1	1.5	21.9	3.4	0.7		3.5
Cola Zn	64	100.0	94.0	6.0	100.0	0.0	1.7		2.2	26.6	66.4	3.1		0.7	0.1	60.6	1.3	2.2		35.2
Conc. Fe	43	100.0	86.8	13.2	100.0	0.0	1.5		10.3	35.5	27.6	25.1		0.7	0.1	95.0	0.5	1.3		2.5
Cola Fe	67	100.0	88.9	11.1	100.0	0.0			8.9	21.0	32.1	38.0		0.4	0.1	19.7	3.4	2.6		73.9

Gln.- Galena; Ccp.- Calcopirita; Freib.- Freibergita; Esf.- Esfalerita; Elect.- Electrum; Ag Nat.- Plata nativa; Arg.- Argentita; Pir.- Pirargirita; Freib.- Freibergita; Agui.- Aguilarita; Nau.- Naumanita; Pi.- Pirita; Po.- Pirofita; Arp.- Arosenopirita; Gn.- Gangas.

Tabla 12. Distribución de elementos de interés en especies minerales, compósito febrero 2024

Flujo		Ag, %							Pb, %			
		Elec.	Ag Nat.	Arg.	Agui.	Pir.	Freib.	Sulf. Ag	Gln.	Cer.	Clau.	Ang.
Planta 2	Cabeza Pb	0.1	-	7.9	1.5	81.3	9.2	-	99.3	-	0.7	-
	Conc. Pb	1.6	0.01	13.7	12.0	65.7	7.0	-	99.3	0.4	0.4	-
	Cola Pb	2.8	-	8.7	-	15.6	72.9	-	79.4	16.9	3.8	-
	Conc. Zn	0.01	-	11.1	12.3	51.2	25.2	-	99.2	-	0.8	-
	Cola Zn	3.8	-	6.8	2.5	39.3	47.7	-	83.7	14.2	2.2	-
	Conc. Fe	-	-	12.9	49.9	32.0	5.1	-	93.8	5.2	1.1	-
	Cola Fe	0.7	-	3.8	68.4	20.9	6.1	-	64.6	30.3	5.1	-
PLD	Alim. Lix.	-	17.0	16.5	2.3	21.2	1.0	42.0	56.4	-	-	42.3
	Cola Lix.	-	-	1.2	4.6	23.2	4.3	66.7	66.5	-	-	31.6

Flujo		Zn, %		Cu, %			Fe, %					
		Esf.	Sulf. Ca	Ccp.	Freib.	Sulf. Ag	Esf.	Ccp.	Pi.	Po.	Ars.	Gn.
Planta 2	Cabeza Pb	99.8	-	99.0	1.0	-	5.9	3.7	55.6	1.3	1.7	31.9
	Conc. Pb	99.9	-	99.3	0.7	-	8.9	62.2	24.3	1.3	0.9	2.4
	Cola Pb	100.0	-	95.6	4.4	-	5.6	0.2	56.9	2.2	1.7	33.4
	Conc. Zn	100.0	-	99.3	0.7	-	84.3	2.6	6.0	4.3	0.5	2.2
	Cola Zn	100.0	-	93.5	6.5	-	0.3	0.1	63.4	1.1	2.0	33.2
	Conc. Fe	100.0	-	97.8	2.2	-	0.3	0.0	96.2	1.1	0.8	1.7
	Cola Fe	100.0	-	96.5	3.5	-	0.1	0.0	19.0	1.7	2.8	76.4
PLD	Alim. Lix.	38.0	58.5	86.0	< 0.1	14.0	0.8	0.2	89.0	0.9	1.8	7.3
	Cola Lix.	40.0	57.4	81.3	2.5	16.2	0.8	0.2	89.8	0.9	1.8	6.5

Elec. (Oro electrum), Ag Nat. (Plata Nativa), Arg. (Argentita), Agui. (Aguilarita), Pir. (Pirarginita), Freib. (Freibergita), Sulf. Ag (Sulfatos AgPbCu), Gln. (Galena), Cer. (Cerusita), Clau. (Claustalita), Ang. (Anglesita), Ars. (Arsenopirita), Esf. (Esfalerita), Sulf. Ca (Sulfatos CaZnSi), Ccp. (Calcopirita), Pi. (Pirita), Po. (Pirrotita), Gn. (Ganga).

Esta similitud nos permite afirmar que no hay influencia de las especies minerales en las recuperaciones de los elementos de interés.

Por otro lado, al analizar las asociaciones de especies de los concentrados de Fe de los compósitos de marzo 2020 y febrero 2024 que nos muestran las **Tablas 13 y 14**, podemos ver que las especies de plata presentan un incremento en la asociación con pirita de 18.45% en 2020 a 20.8% en 2024, mientras que en gangas incrementa de 4.61% en 2020 a 9.2% en 2024 y en ternarios de 4.66% en 2020 a 9.0% en 2024. Este incremento nos confirma que el nuevo esquema de mezcla de colectores está recuperando más especies de plata asociadas a gangas y partículas ternarias, además de recuperar más eficientemente las especies de plata en pirita.

Tabla 13. Liberación y asociaciones de especies, compósito marzo 2020

Flujo	K ₈₀ , µm	Liberación, %								Asociaciones principales			
		Gln	Esf	Ccp	Pi	Po	Arp	Esp. Ag	Gn	Gln	Esf	Pi	Esp. Ag
Cabeza	66	80.6	77.8	76.0	79.3	58.5	67.1	71.1	92.8	9.65% Gn, 4.14% Esf, 3.14% Ter, 2.35% Pi, 0.11% Arp, 0.02% Ccp, 0.01% Po.	6.81% Gn, 4.75% Gln, 4.48% Ter, 3.19% Pi, 2.07% Po, 0.47% Ccp, 0.24% Arp, 0.18% Esp. Ag.	11.33% Gn, 2.98% Ter, 2.46% Esf, 1.72% Gln, 0.74% Po, 0.73% Arp, 0.40% Esp. Ag, 0.37% Ccp.	11.21% Gn, 8.81% Ter, 4.38% Pi, 3.38% Esf, 0.62% Gln, 0.28% Ccp, 0.17% Arp, 0.02% Po.
Conc. Pb	34	85.5	64.9	78.3	56.8	32.7	42.6	63.4	69.4	6.68% Esf, 2.66% Pi, 1.92% Gn, 1.50% Ter, 1.13% Ccp, 0.43% Esp. Ag, 0.14% Arp, 0.08% Po.	26.28% Gln, 3.70% Ter, 1.86% Ccp, 0.89% Po, 0.87% Esp. Ag, 0.78% Gn, 0.67% Pi, 0.06% Arp.	28.67% Gln, 5.13% Ter, 3.27% Gn, 2.79% Esf, 1.57% Esp. Ag, 1.37% Ccp, 0.29% Arp, 0.08% Po.	13.53% Gln, 8.64% Ter, 5.74% Esf, 3.85% Gn, 2.91% Pi, 1.77% Ccp, 0.15% Po, 0.01% Arp.
Cola Pb	63	71.9	76.9		75.9	54.3	65.0		92.4	14.05% Gn, 6.47% Esf, 4.10% Ter, 3.19% Pi, 0.16% Arp, 0.10% Po.	11.49% Gn, 3.48% Ter, 2.46% Pi, 2.43% Gln, 2.33% Po, 0.40% Ccp, 0.36% Esp. Ag, 0.16% Arp.	17.01% Gn, 2.96% Ter, 1.99% Esf, 0.78% Po, 0.65% Gln, 0.33% Arp, 0.19% Ccp, 0.17% Esp. Ag.	
Conc. Zn	44	43.4	88.4	59.3	57.3	15.7	29.8	60.9	51.3	37.36% Esf, 12.05% Ter, 3.58% Gn, 2.53% Pi, 0.54% Ccp, 0.48% Po, 0.02% Arp.	3.10% Gln, 2.27% Po, 1.95% Gn, 1.71% Pi, 1.55% Ter, 0.79% Ccp, 0.16% Esp. Ag, 0.12% Arp.	30.67% Esf, 6.73% Ter, 2.18% Gn, 2.13% Pi, 0.47% Arp, 0.32% Esp. Ag, 0.24% Ccp, 0.03% Po.	20.29% Esf, 7.43% Ter, 5.08% Gn, 3.85% Pi, 1.29% Ccp, 0.67% Gln, 0.19% Arp, 0.17% Po.
Cola Zn	64	72.6	70.5		80.7	74.5	78.1		94.6	14.48% Gn, 8.21% Ter, 3.43% Pi, 0.72% Esf, 0.43% Arp, 0.09% Po.	17.06% Gn, 5.72% Ter, 3.97% Pi, 1.41% Arp, 0.84% Gln, 0.54% Po.	14.60% Gn, 1.99% Ter, 1.10% Esf, 0.71% Arp, 0.48% Gln, 0.22% Po, 0.18% Esp. Ag.	
Conc. Fe	43	53.2	77.5	72.4	87.5	54.0	69.2	70.0	66.5	25.67% Pi, 8.97% Gn, 8.84% Ter, 2.90% Esf, 0.38% Arp, 0.08% Po.	8.95% Pi, 5.65% Ter, 5.10% Gn, 1.68% Po, 0.59% Gln, 0.45% Ccp, 0.07% Arp.	7.24% Gn, 1.45% Esf, 1.31% Ter, 0.99% Gln, 0.95% Arp, 0.33% Po, 0.18% Esp. Ag, 0.08% Ccp.	18.45% Pi, 4.66% Ter, 4.61% Gn, 1.14% Gln, 0.82% Esf, 0.15% Arp, 0.10% Po, 0.02% Ccp.
Cola Fe	67	72.4	88.5		62.9	92.6	69.9		95.9	25.34% Gn, 1.47% Ter, 0.52% Pi, 0.20% Esf, 0.03% Po, 0.01% Arp.	9.39% Gn, 2.08% Ter, 0.02% Pi.	31.69% Gn, 3.87% Ter, 1.28% Arp, 0.18% Gln, 0.09% Po.	

Tabla 14. Liberación y asociaciones de especies, compósito febrero 2024

Producto	K ₈₀ µm	Liberación, %								Asociaciones principales					
		Gln	Esf	Ccp	Pi	Po	Ars	Esp. Ag	Gn	Gln	Esf	Ccp	Pi	Esp. Ag	Gn
Planta 2															
Cabeza Pb	56	79.1	80.8	77.8	86.2	63.2	71.4	72.7	95.8	12.6% Gn, 4.2% Esf, 2.1% Pi	9.0% Gn, 4.1% Ccp, 2.0% Gln	8.9% Gn, 6.4% Esf, 2.5% Pi	10.5% Gn	15.3% Gn, 3.6% Esf, 3.4% Gln, 2.4% Ter	2.8% Pi
Conc. Pb	31	80.9	55.8	80.2	73.4	54.7	55.1	75.6	78.6	8.1% Esf, 3.6% Ccp, 2.9% Gn, 2.7% Ter	26.1% Gln, 8.3% Ccp, 6.1% Ter	8.4% Gln, 3.7% Esf, 3.0% Gn, 2.8% Ter	13.9% Gln, 4.8% Ter, 3.5% Gn, 2.3% Ccp	10.9% Gln, 4.8% Ter, 3.8% Ccp, 1.9% Esf	10.7% Gln, 4.0% Pi, 2.5% Ccp, 2.4% Ter
Cola Pb	56	81.7	72.2	-	69.3	61.1	76.5	61.6	96.3	9.8% Gn, 5.3% Esf	13.9% Gn, 6.1% Ccp, 3.6% Ter	-	15.6% Gn, 7.7% Po, 4.7% Ter	15.1% Pi, 14.8% Gn, 4.3% Esf, 4.1% Ter	2.7% Pi
Conc. Zn	38	61.5	81.1	47.9	55.5	28.3	28.6	58.6	62.2	27.7% Esf, 4.7% Ter, 4.3% Gn	8.1% Ccp, 4.1% Gn, 2.3% Ter	47.2% Esf, 2.9% Ter	33.0% Esf, 5.0% Ter, 3.1% Gn, 2.3% Ccp	17.5% Esf, 9.6% Ter, 7.5% Gn, 4.8% Pi	28.8% Esf, 3.7% Ter, 2.8% Pi
Cola Zn	61	72.4	79.3	-	83.2	66.4	68.7	31.8	96.3	19.9% Gn, 4.8% Pi, 2.8% Ter	13.2% Gn, 3.8% Ter, 2.4% Pi	-	15.4% Gn	43.1% Gn, 15.7% Pi, 6.6% Ter, 2.8% Ars	3.1% Pi
Conc. Fe	34	70.3	79.0	59.1	92.7	63.7	75.4	59.5	80.5	17.0% Pi, 7.5% Gn, 4.0% Ter	9.1% Pi, 5.9% Gn, 2.5% Ter, 2.3% Ccp	13.9% Pi, 8.5% Gn, 8.4% Ter, 7.4% Esf	4.0% Gn	20.8% Pi, 9.2% Gn, 9.0% Ter	15.7% Pi
Cola Fe	58	79.8	71.4	-	75.6	83.1	67.6	-	97.7	19.0% Gn	22.0% Gn, 4.6% Ter	-	21.7% Gn, 1.6% Ter	-	1.9% Pi
PLD															
Alim. Lix.	34	69.1	77.7	80.9	93.3	68.0	73.9	48.4	69.1	15.2% Ter, 10.8% Otros Pb, 2.5% Otros Zn	7.8% Pi, 6.3% Otros Zn, 5.6% Ter	7.1% Esf, 5.5% Pi, 5.2% Ter	2.3% Ter, 1.8% Gn, 1.4% Otros Zn	17.0% Ter, 13.6% Gn, 13.4% Pi, 2.2% Esf	14.5% Pi, 13.0% Ter
Cola Lix.	31	73.3	75.0	70.0	97.4	50.8	73.4	65.5	69.1	20.9% Ter, 1.9% OtrosZn	10.4% Pi, 7.3% Otros Zn, 3.5% Ter, 2.4% Ccp	17.7% Ter, 5.1% Esf, 3.8% Otros Zn, 2.3% Gn	3.3% Ter, 2.6% Gn	15.7% Ter, 10.6% Otros Zn, 4.3% Otros Pb, 2.0% Gln	16.3% Pi, 10.9% Ter, 3.2% Otros Zn

Algunas micrografías de concentrado de pirita (**Figura 59**) de los estudios modales de junio 2023 y febrero 2024 nos muestran especies de plata y oro eléctrum asociadas tanto a partículas de pirita, como cuarzo. Nuevamente confirmando que el esquema nuevo de mezcla de colectores nos está permitiendo recuperar especies de oro y plata de manera más eficiente.

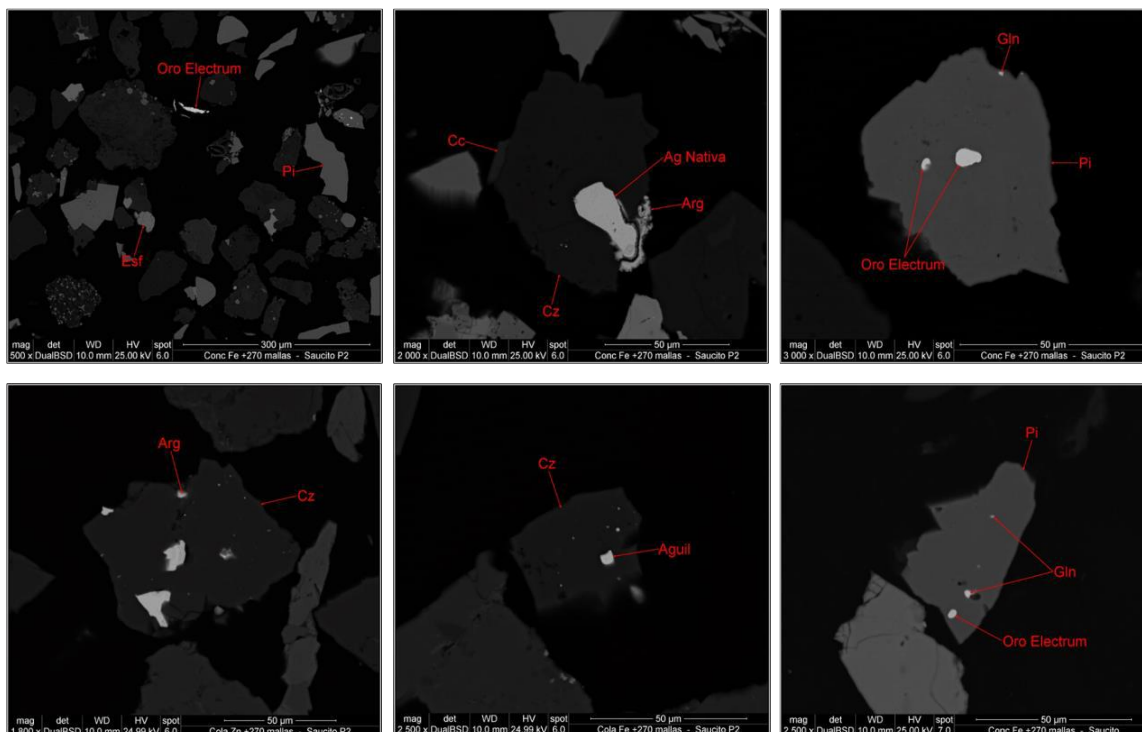


Figura 59. Micrografías de concentrado de pirita, compósitos junio 2023 y febrero 2024

4.4.3 Evaluación de costos sobre operación continua con esquema nuevo

Uno de los impactos financieros más tangibles de este proyecto se observa en el rubro de costos, derivado principalmente de la reducción del consumo del xantato, como lo muestra la **Figura 60**. Aunque el XAP es más costoso que el XIPS, la disminución en el consumo es considerable, y la adición de 20 g/t del colector secundario (mercaptanos) no representa un incremento relevante en el costo total.

La **Figura 61** muestra el costo total del circuito de piritas (MXN), en el cual se incluyen los costos variables (insumos, reactivos, energía, etc.) como los costos fijos (nómina, gastos administrativos, etc.). En esta figura podemos observar que el ahorro se reflejó desde los primeros meses de implementación y continuó disminuyendo gracias a que, junto con la

reducción del concentrado de pirita producido, se optimizaron las dosis de reactivos apoyándose en parámetros operativos como el flujo de aire y los niveles de pulpa. Además, dado que el colector secundario posee propiedades espumantes, fue posible reducir las dosis del espumante, lo que también contribuyó a disminuir los costos.

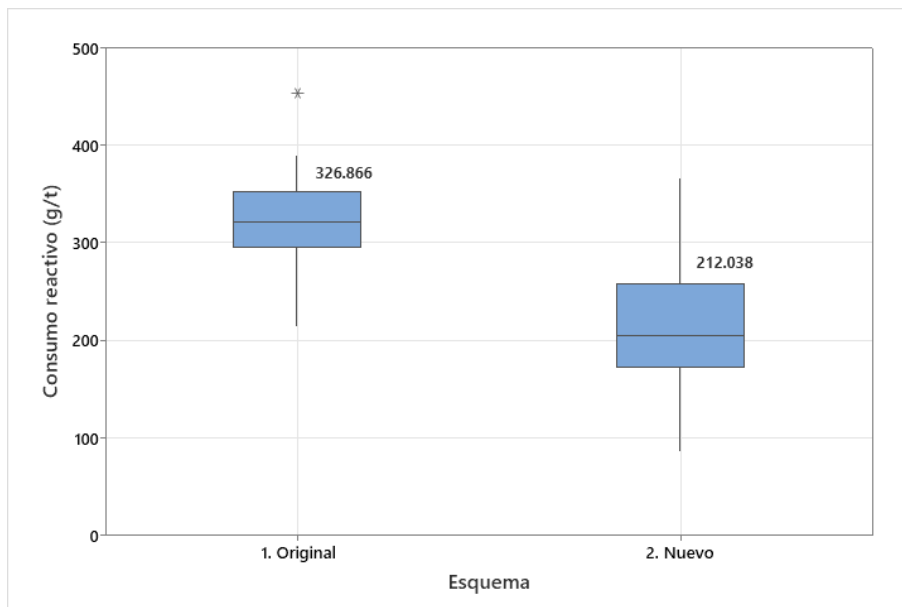


Figura 60. Consumos reales de XIPS (original) y XAP (nuevo)

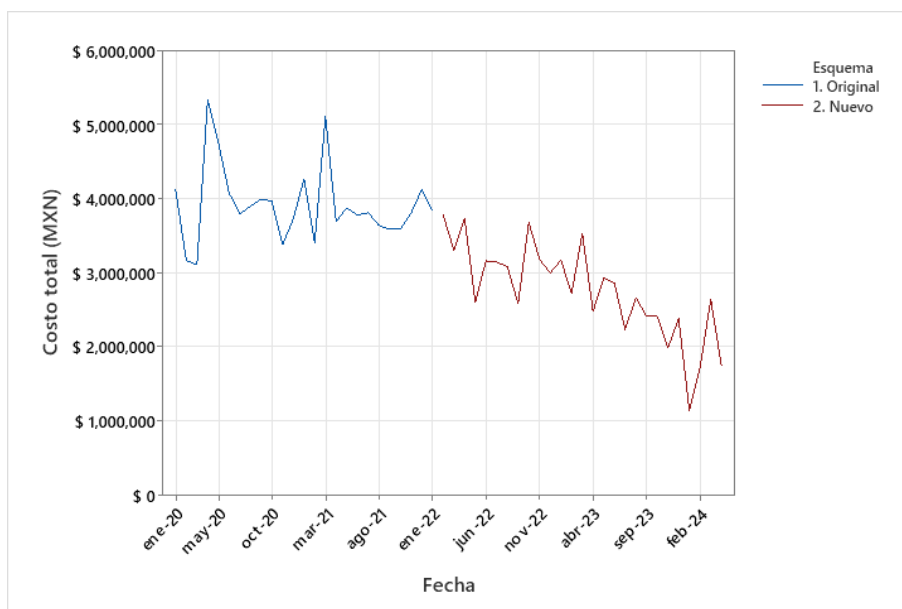


Figura 61. Costos reales mensuales del circuito de flotación de piritas, en pesos, con esquemas original y nuevo

En la **Figura 62**, se presenta el comportamiento del costo unitario del circuito, dado en dólares por tonelada alimentada (USD/t), con ambos esquemas. Al igual que el costo global, este

costo unitario muestra una disminución importante con el nuevo esquema, especialmente a partir del 2023. Es necesario mencionar también que el comportamiento de este costo unitario está fuertemente influenciado por el tipo de cambio (**Figura 63**) que como sabemos, sufrió una disminución importante en el 2023.

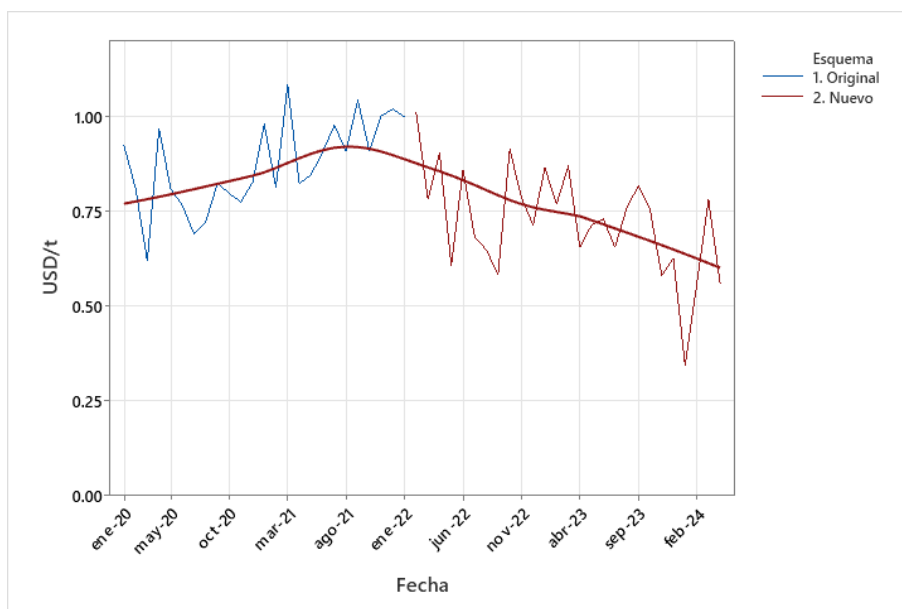


Figura 62. Costos unitarios reales mensuales, en dólares por tonelada alimentada (USD/t), con esquemas original y nuevo

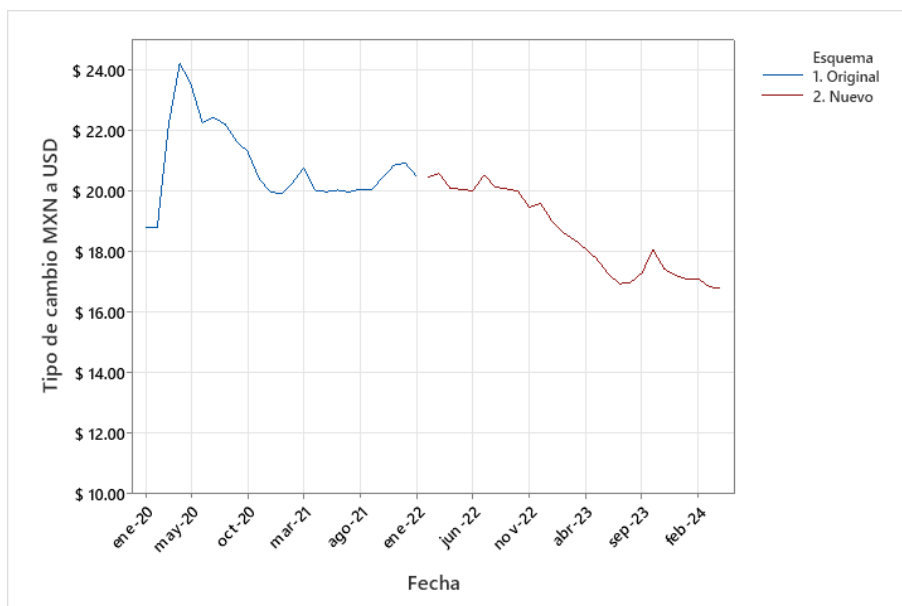


Figura 63. Comportamiento del tipo de cambio del 2020 al 2024

Es de suma importancia tener en cuenta este efecto cambiario para comprender la diferencia observada entre el promedio del costo unitario real mostrado en la **Figura 64** y el costo unitario teórico, dado en USD por tonelada molida, calculado a partir de la prueba industrial. En esta última, el costo unitario del nuevo esquema resultó 21.65 % menor que el original, equivalente a un ahorro anual de \$459,576 USD con una base de 7,800 t/día de molienda nominal.

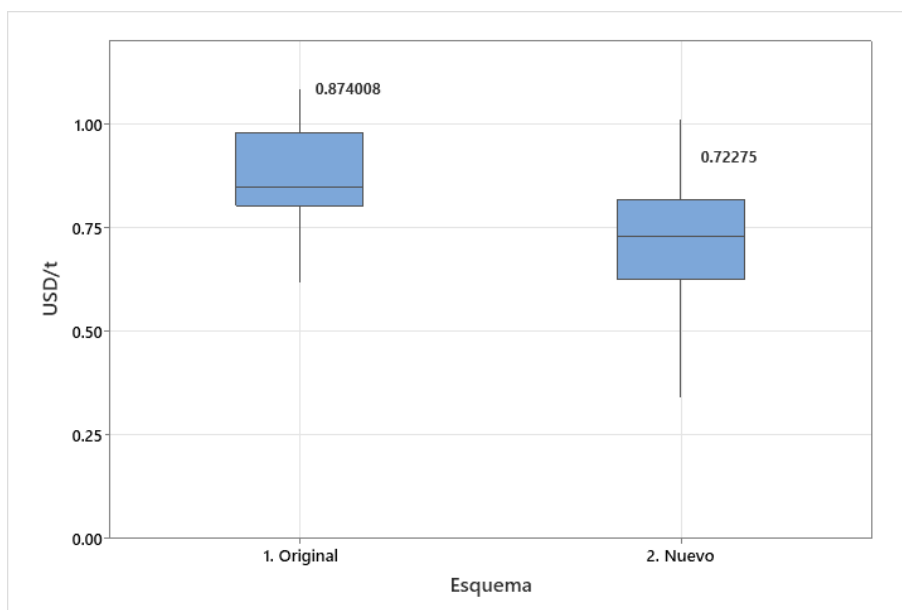


Figura 64. Costo unitario, en USD/t de mineral alimentado, con esquemas original y nuevo en operación continua

A diferencia de la prueba industrial, la reducción del costo unitario real encontrada en la operación continua fue de 17.3%, debido a los factores previamente mencionados.

De la misma manera, de acuerdo con la **Figura 65**, se observa que la diferencia del esquema nuevo contra el original es de \$40,510.6 USD al mes, lo cual es muy cercano a lo estimado en la prueba industrial.

Con esta información, se comprueba que el cambio en el esquema químico con 2 colectores no solo mejora el desempeño metalúrgico si no que permite optimizar las dosis de los colectores lo cual se traduce, en este caso, como ahorro de costos.

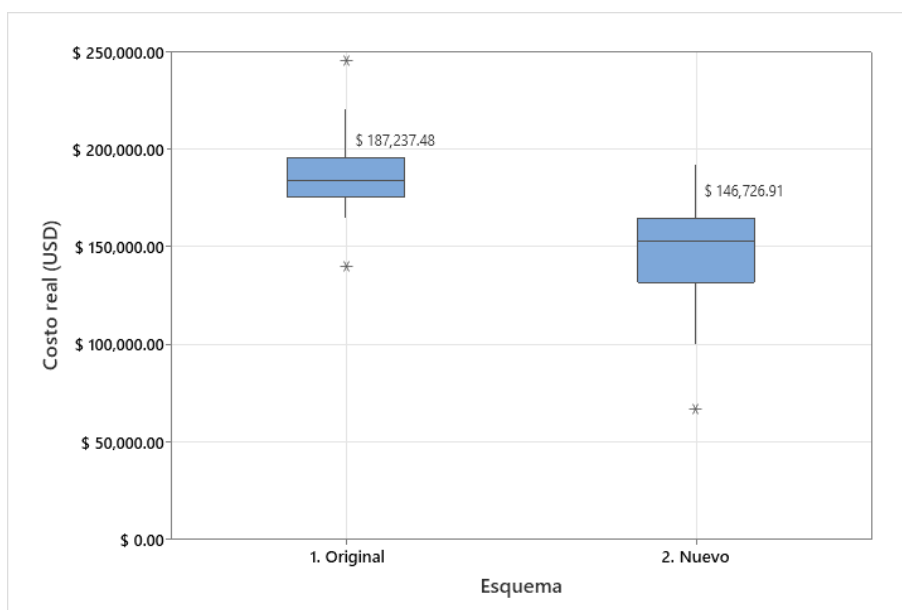


Figura 65. Costo real, en USD, de esquemas original y nuevo en la operación continua

Conclusiones

El presente trabajo aborda la optimización del esquema de colectores en el circuito de flotación de piritas de la Unidad Minera Saucito, y permitió demostrar que el empleo de una mezcla de dos colectores es una estrategia viable para mejorar la recuperación de metales preciosos en piritas auríferas.

Mediante una metodología integral que combinó pruebas de laboratorio exploratoria y comparativas, validación a nivel industrial y análisis estadístico de resultados, se evaluó la eficiencia de un esquema optimizado con **xantato amílico de potasio (XAP, 200 g/t)** en combinación con un **mercaptano (20 g/t)**, en comparación con el esquema original basado únicamente en **xantato isopropílico de sodio (XIPS 350 g/t)**.

De acuerdo con los valores de p de la prueba t de 2 muestras para la recuperación de plata en la prueba industrial, con un nivel de significancia del 95%, los resultados mostraron que la combinación de estos colectores genera un efecto sinérgico, reflejado en un **incremento del 9.36% en la recuperación de plata**. Por su parte, aunque no estadísticamente significativa, se observó una **tendencia positiva del 6.0% en la recuperación de oro y 6.83% en la recuperación de hierro**, además de una reducción relativa en el consumo total de reactivos.

Con respecto a la producción de concentrado de pirita en la prueba industrial, con el esquema nuevo resultó ser mayor que la del esquema original, reportando una producción de **300.63 t** por turno contra **227.42 t** del esquema original, es decir **73.21 toneladas por turno más con el esquema nuevo**, que representa un área de oportunidad que atender como seguimiento a este trabajo. De acuerdo con lo que se vio durante la implementación, es posible encontrar un mejor rango de dosificación de ambos colectores, especialmente del secundario que tiene propiedades espumantes, y a su vez el propio espumante, con el fin de buscar cumplir con el objetivo de disminución de la producción de concentrado de pirita, sin sacrificar significativamente las recuperaciones de oro y plata.

Por otra parte, la prueba industrial también demostró la viabilidad operativa del esquema nuevo, utilizando las dosis definidas en la experimentación de laboratorio. El costo operativo del circuito de flotación de piritas con el nuevo esquema es de **0.76 USD/t** contra un costo de **0.97 USD/t** del esquema original. Es decir, el costo disminuyó **0.21 USD/t**, cumpliendo así con otro de los objetivos principales del trabajo.

Adicionalmente, se observó que todos los elementos, incluyendo metales de interés (Au, Ag y Fe) como impurezas (Pb, Zn y Cu), presentaron una disminución en el grado de concentrado de pirita. Esto se debe principalmente al incremento en la masa del concentrado de pirita producido que, a su vez, se debió principalmente a la mayor recuperación de insolubles y, en menor medida, a la mayor recuperación de hierro, elementos que aportan la mayor masa al concentrado de pirita producido. Las mayores recuperaciones de oro y plata en la prueba industrial también pueden atribuirse a la mayor recuperación de insolubles y hierro. Esto confirma la afinidad del colector secundario por especies portadoras de oro y plata, asociadas a principalmente a gangas, piritas u otros minerales que no podían ser recuperados con XAP.

Por otro lado, es importante mencionar que, durante la operación continua, fue posible reducir la producción de concentrado de pirita. En este último caso, pudimos observar que las producciones con ambos esquemas son muy similares y, además, la recuperación de plata seguía siendo estadísticamente mayor en el esquema con mezcla de colectores. Por su parte, oro y hierro no presentaron una diferencia significativa. En contraste con la prueba industrial, en la operación continua los grados de impurezas, incluyendo insolubles, no presentan una diferencia evidente con ambos esquemas, esto explica por qué no hubo incremento en la

producción de concentrado. Ahora bien, al analizar la información mineralógica disponible de los compósitos de marzo 2020 (esquema original) y febrero 2024 (esquema nuevo), pudimos observar que las especies minerales mayoritarias son muy similares en distribución, lo cual nos sugiere que no hay influencia mineralógica sobre los resultados y que, además, se observa una asociación mayor de las especies de plata no solo con pirita, sino también con gangas y partículas ternarias, confirmándonos que la mezcla de colectores recupera más eficientemente los valores de interés.

Si bien no se cuenta con evidencia mineralógica directa que confirme la diferenciación entre piritas auríferas y estériles, los resultados de flotación sugieren este efecto. Dado que la presencia de oro en la pirita modifica sus propiedades superficiales y que los mercaptanos muestran afinidad por superficies oxidadas, la interacción galvánica podría favorecer su recuperación. En este sentido, se plantea como perspectiva la necesidad de estudios de caracterización mineralógica detallada en cada esquema para confirmar estas diferencias.

Ahora bien, en la experimentación a nivel laboratorio, se pudo observar que más de un esquema logran mejorar los resultados del esquema simple. Esto deja un precedente de estudio para siguientes etapas del proyecto que permitan hacer más eficiente y rentable el proceso.

Estos hallazgos confirman que la metodología implementada para la optimización del esquema de colectores constituye una herramienta efectiva para mejorar la flotación de piritas auríferas en condiciones industriales reales, aportando evidencia que puede replicarse en otras operaciones del distrito Fresnillo con características mineralógicas similares.

En conclusión, este trabajo demuestra que el diseño y validación de esquemas mixtos de colectores representa una estrategia técnica robusta para incrementar la eficiencia metalúrgica y optimizar el desempeño del circuito de flotación de piritas.

Referencias

- Barrio, S., & Martínez, R. (2019). El beneficio del oro en minerales refractarios de la Faja Pirítica. *Boletín Geológico y Minero*, 130(2), 341–359.
- Bradshaw, D. J., & O'Connor, C. T. (1997). The synergism of thiol collectors in a mixture used for the flotation of pyrite. In *Proceedings of the XX International Mineral Processing Congress* (pp. 343–354). Aachen, Germany.
- Bulatovic, S. M. (2007). *Handbook of Flotation Reagents: Chemistry, Theory and Practice. Volume 1: Flotation of Sulfide Ores*. Elsevier.
- Chryssoulis, S. L., & Cabri, L. J. (1990). Significance of gold mineralogical balances in mineral processing. *Transactions of the Institution of Mining and Metallurgy*, C1–C10.
- Cook, N. J., & Chryssoulis, S. L. (1990). Contributions to the mineralogy and geochemistry of gold: The identification of invisible gold in sulfides. *Mineralogical Magazine*, 54, 115–128.
- Critchley, J. K., & Riaz, M. (1991). Study of synergism between xanthate and dithiocarbamate collectors in flotation of heazlewoodite. *Transactions of the Institution of Mining and Metallurgy, Section C: Mineral Processing and Extractive Metallurgy*, 100, C55–C57.
- Cui, Q., Liu, C., Gao, Z., Lu, T., Zhao, Z., Zhu, Y., & Wu, G. (2024). First Principle Study of the Relationship between Electronic Properties and Adsorption Energy: Xanthate Adsorption on Pyrite and Arsenopyrite. *Minerals*, 14(8), 749. <https://doi.org/10.3390/min14080749>
- Corona-Arroyo, M. A., Hernández-Ávila, J., Lapidus, G. T., & Uribe-Salas, A. (2024). Pyrite depression by combined action of sodium metabisulphite and dextrin in the absence and presence of xanthate. *Physicochemical Problems of Mineral Processing*, 60(2), 1–14. <https://doi.org/10.37190/ppmp/197068>
- Devore, J. L. (2011). *Probability and statistics for engineering and the sciences* (8th ed.). Cengage Learning
- Drif, B., Taha, Y., Hakkou, R., & Benzaazoua, M. (2018). Recovery of residual silver-bearing minerals from low-grade tailings by froth flotation: The case of Zgounder mine, Morocco. *Minerals (Basel, Switzerland)*, 8(7), 273. <https://doi.org/10.3390/min8070273>
- Dunne, R. C. (2016). Flotation of gold and gold-bearing ores. In M. D. Adams (Ed.), *Gold Ore Processing: Project Development and Operations* (pp. 297–327). Elsevier.

Fleet, M.E., Mumin, A.H. (1997). Gold-bearing arsenian pyrite and marcasite and arsenopyrite from Carlin-type gold deposits and laboratory synthesis. *American Mineralogist*, 82, 182–193. <https://doi.org/10.2138/am-1997-1-221>

Fuerstenau, M. C., Jameson, G. J., & Yoon, R.-H. (Eds.). (2007). *Froth Flotation: A Century of Innovation*. SME.

García, J. (2022). Caracterización mineralógica de oro en pirita del distrito Fresnillo. *Revista Mexicana de Metalurgia y Materiales*, 38(2), 45–56.

Huai, Y., Plackowski, C., & Peng, Y. (2017). The surface properties of pyrite coupled with gold in the presence of oxygen. *Minerals Engineering*, 111, 131-139.

<https://doi.org/10.1016/j.mineng.2017.06.013>

Liu, W., Miller, J. D., Sun, W., & Hu, Y. (2022). Analysis of the selective flotation of elemental gold from pyrite using diisobutyl monothiophosphate. *Minerals (Basel, Switzerland)*, 12(10), 1310. <https://doi.org/10.3390/min12101310>

Lotter, N. O., & Bradshaw, D. J. (2010). The formulation and use of mixed collectors in sulphide flotation. *Minerals Engineering*, 23(11–13), 945–951. <https://doi.org/10.1016/j.mineng.2010.03.011>

Lu, D., Hu, Y., Li, Q., Yu, S., Jiang, T., Sun, W., & Wang, Y. (2016). Improving the recovery of fine auriferous pyrite using iso-amylxanthate and its isomeride. *Minerals Engineering*, 92, 57–62. <https://doi.org/10.1016/j.mineng.2016.03.001>

Makanza, A. T., Vermaak, M. K. G., & Davidtz, J. C. (2008). The flotation of auriferous pyrite with a mixture of collectors. *International Journal of Mineral Processing*, 86(1–4), 85–93. <https://doi.org/10.1016/j.minpro.2007.11.004>

Matveeva, T. N., Chanturiya, V. A., Getman, V. V., Gromova, N. K., Ryazantseva, M. V., Karkeshkina, A. Y., Lantsova, L. B., & Minaev, V. A. (2020). The effect of complexing reagents on flotation of sulfide minerals and cassiterite from tin-sulfide tailings. *Mineral Processing and Extractive Metallurgy Review*, 43(3), 346–359. <https://doi.org/10.1080/08827508.2020.1858080>.

McFadzean, B., Maree, W., & O'Connor, C. T. (2012). The effect of mixed thiol collectors on the flotation of galena. *Minerals Engineering*, 36–38, 120–126. <https://doi.org/10.1016/j.mineng.2012.05.006>

404. (n.d.). Minitab.com. Retrieved August 8, 2025, from <https://support.minitab.com/es-mx/minitab/help-and-how-to/statistics/basic-statistics/how-to/2-sample-t/>



- Montgomery, D. C., & Runger, G. C. (2014). *Applied statistics and probability for engineers* (6th ed.). Wiley.
- Moore, D. S., McCabe, G. P., & Craig, B. A. (2015). *Introduction to the practice of statistics* (8th ed.). W. H. Freeman and Company.
- O'Connor, C. T., & Mills, P. J. T. (1990). The effect of temperature on the pulp and froth phases in the flotation of pyrite. *Minerals Engineering*, 3(6), 615-624.
- Plaskin, I. N., & Zaitseva, S. P. (1960). Effect of the combined action of certain collectors on their distribution between galena particles in a flotation pulp. *Naachnye Soobshcheniya Institut Gornogo Dela Imeni AA Skochinskogo, Akademiya Nauk SSSR*, No. 6, 15–20. (Translation by Mintek, 1988).
- Semushkina, L., Abdykirova, G., Mukhanova, A., & Mukhamedilova, A. (2022). Improving the copper-molybdenum ores flotation technology using a combined collecting agent. *Minerals (Basel, Switzerland)*, 12(11), 1416. <https://doi.org/10.3390/min12111416>
- Tun, N. W., Godirilwe, L. L., Batnasan, A., Haga, K., & Shibayama, A. (2022). Process Development for Gold Concentrate Recovery by Multi-stage Flotation using Optimized Conditions. *International Journal Of The Society Of Materials Engineering For Resources*, 25(2), 235-242. <https://doi.org/10.5188/ijsmr.25.235>
- Wackerly, D., Mendenhall, W., & Scheaffer, R. L. (2014). *Mathematical statistics with applications* (7th ed.). Cengage Learning.
- Walpole, R. E., Myers, R. H., Myers, S. L., & Ye, K. (2012). *Probability and statistics for engineers and scientists* (9th ed.). Pearson.
- Wang, X., Zhao, K., Hui, B., Yan, W., Wang, Z., Gu, G., & Gao, Z. (2020). Improved flotation of auriferous arsenopyrite by using a novel mixed collector in weakly alkaline pulp. *Physicochemical Problems of Mineral Processing*, 56(5), 996–1004. <https://doi.org/10.37190/ppmp/127883>
- Wills, B. A., & Finch, J. (2016). *Wills' Mineral Processing Technology* (8th ed.). Butterworth-Heinemann
- Özçelik, S., & Ekmekçi, Z. (2024). Surface chemistry and flotation of gold-bearing pyrite. *Minerals (Basel, Switzerland)*, 14(9), 914. <https://doi.org/10.3390/min14090914>



Apéndice A. Balances metalúrgicos de pruebas de laboratorio

A.1 Balances metalúrgicos de pruebas exploratorias



A.1.1 Balances metalúrgicos Sistema A



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **STD**
MUESTRA **Cabeza circuito Fe**
OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema A**
FECHA: **enero 14, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.20	25.18	0.30	0.90	0.04	5.07	4.19									
CABEZA CALCULADA	921.72	100.00	0.18	23.47	0.31	0.79	0.04	4.65	3.80		0.18	23.47	0.306	0.790	0.039	4.652	3.799	
			11.1	6.8	2.6	12.4	5.1	8.3	9.4									
Primario Plomo	23.72	2.57	1.59	241	1.16	11.8	0.32	30.4	18		0.04	6.20	0.030	0.304	0.008	0.782	0.463	
Agotativo Plomo	54.92	5.96	1.29	190	1.57	5.71	0.29	23.5	13		0.08	11.32	0.094	0.340	0.017	1.400	0.775	
COLA Pb	843.08	91.47	0.065	6.50	0.20	0.16	0.02	2.70	2.80		0.06	5.95	0.183	0.146	0.014	2.470	2.561	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.59	241	1.160	11.800	0.320	30.400	23.09	26.43	9.74	38.43	20.99	16.82	23.09	26.43	9.74	38.43	20.99	16.82
Agotativo Plomo	1.38	205	1.446	7.547	0.299	25.581	66.45	74.67	40.28	81.48	65.03	46.91	43.37	48.24	30.54	43.05	44.04	30.10
COLA Pb	0.18	23	0.306	0.790	0.039	4.652	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	33.55	25.33	59.72	18.52	34.97	53.09

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)								pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP-F	XF-324	PY-111N	1744	1544	PY-1100	F-198			
ACONDICIONAMIENTO	1	30	350								8.35	850	
Primaria	3										8.33	850	7
Agotativo	4										8.34	850	7



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **A1**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema A**

FECHA: **enero 14, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.20	25.18	0.30	0.90	0.04	5.07	4.19									
CABEZA CALCULADA	965.55	100.00	0.27	36.67	0.36	1.30	0.06	6.53	4.55		0.27	36.67	0.359	1.297	0.057	6.532	4.546	
			36.8	45.6	20.3	43.7	39.0	28.8	8.4									
Primario Plomo	39.11	4.05	1.85	288	1.26	14.2	0.37	33.4	22		0.07	11.67	0.051	0.575	0.015	1.353	0.891	
Agotativo Plomo	72.57	7.52	1.42	215	1.69	7.31	0.33	24.2	14.5		0.11	16.16	0.127	0.549	0.025	1.819	1.090	
COLA Pb	853.87	88.43	0.103	10.00	0.21	0.20	0.02	3.80	2.90		0.09	8.84	0.181	0.172	0.018	3.360	2.565	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.85	288	1.260	14.200	0.370	33.400	27.47	31.81	14.20	44.35	26.08	20.71	27.47	31.81	14.20	44.35	26.08	20.71
Agotativo Plomo	1.57	241	1.539	9.723	0.344	27.422	66.60	75.88	49.55	86.70	69.23	48.56	39.13	44.07	35.35	42.36	43.15	27.84
COLA Pb	0.27	37	0.359	1.297	0.057	6.532	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	33.40	24.12	50.45	13.30	30.77	51.44

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP-F	XF-324	PY-111N	1744	1544	PY-1100	F-198				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		250							8.34	850		Prueba sin mezcla, solo XAP al 90%
Primaria	3										8.35	850	7	
Agotativo	4										8.34	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **A2**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema A**

FECHA: **enero 14, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.20	25.18	0.30	0.90	0.04	5.07	4.19									
CABEZA CALCULADA	914.84	100.00	0.19	24.51	0.29	0.86	0.04	4.61	3.87		0.19	24.51	0.286	0.864	0.037	4.610	3.874	
			3.8	2.6	4.1	4.3	10.0	9.1	7.6									
Primario Plomo	26.98	2.95	1.69	250	1.19	12.3	0.33	32.8	21.4		0.05	7.37	0.035	0.363	0.010	0.967	0.631	
Agotativo Plomo	46.35	5.07	1.35	193	1.42	6.17	0.27	25.6	15.9		0.07	9.78	0.072	0.313	0.014	1.297	0.806	
COLA Pb	841.51	91.98	0.08	8.00	0.20	0.21	0.02	2.55	2.65		0.07	7.36	0.179	0.189	0.014	2.346	2.438	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.69	250	1.190	12.300	0.330	32.800	25.98	30.08	12.25	41.99	26.16	20.98	25.98	30.08	12.25	41.99	26.16	20.98
Agotativo Plomo	1.48	214	1.335	8.425	0.292	28.249	61.64	69.98	37.37	78.17	62.92	49.12	35.66	39.90	25.12	36.18	36.76	28.14
COLA Pb	0.19	25	0.286	0.864	0.037	4.610	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	38.36	30.02	62.63	21.83	37.08	50.88

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP-F	XF-324	PY-111N	1744	1544	PY-1100	F-198				
ACONDICIONAMIENTO	1		350							50	8.35	850		Prueba con espumante más persistente
Primaria	3										8.32	850	7	
Agotativo	4									10	8.32	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **A3**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema A**

FECHA: **enero 14, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.20	25.18	0.30	0.90	0.04	5.07	4.19									
CABEZA CALCULADA	916.38	100.00	0.16	23.11	0.30	0.79	0.04	4.55	3.89		0.16	23.11	0.303	0.789	0.039	4.553	3.885	
			18.0	8.2	1.6	12.5	6.6	10.2	7.4									
Primario Plomo	19.57	2.14	1.61	281	1.27	13.7	0.37	29	17.6		0.03	6.00	0.027	0.293	0.008	0.619	0.376	
Agotativo Plomo	45.19	4.93	1.3	215	1.74	6.68	0.34	22.3	11.8		0.06	10.60	0.086	0.329	0.017	1.100	0.582	
COLA Pb	851.62	92.93	0.07	7.00	0.21	0.18	0.02	3.05	3.15		0.07	6.51	0.191	0.167	0.014	2.834	2.927	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.61	281	1.270	13.700	0.370	29.000	21.02	25.97	8.94	37.07	20.47	13.60	21.02	25.97	8.94	37.07	20.47	13.60
Agotativo Plomo	1.39	235	1.598	8.801	0.349	24.325	60.22	71.85	37.22	78.81	63.89	37.75	39.20	45.88	28.28	41.74	43.43	24.15
COLA Pb	0.16	23	0.303	0.789	0.039	4.553	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	39.78	28.15	62.78	21.19	36.11	62.25

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP-F	XF-324	PY-111N	1744	1544	PY-1100	F-198				
ACONDICIONAMIENTO	1	30			25						8.36	850		Ditiofosfato XF-324 + refuerzo XIPS
Primaria	3										8.35	850	7	
Agotativo	4		5								8.33	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **A4**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema A**

FECHA: **enero 14, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.20	25.18	0.30	0.90	0.04	5.07	4.19									
CABEZA CALCULADA	941.03	100.00	0.26	31.08	0.32	1.07	0.04	5.05	4.54		0.26	31.08	0.318	1.067	0.043	5.049	4.540	
			31.0	23.5	6.6	18.3	4.5	0.5	8.3									
Primario Plomo	33.7	3.58	1.67	276	1.18	13.1	0.34	28.2	16.1		0.06	9.88	0.042	0.469	0.012	1.010	0.577	
Agotativo Plomo	66.32	7.05	1.62	193	1.32	5.76	0.25	19.9	20.1		0.11	13.60	0.093	0.406	0.018	1.402	1.417	
COLA Pb	841.01	89.37	0.09775	8.50	0.21	0.22	0.02	2.95	2.85		0.09	7.60	0.183	0.192	0.013	2.636	2.547	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.67	276	1.180	13.100	0.340	28.200	22.88	31.80	13.27	43.96	28.18	20.00	22.88	31.80	13.27	43.96	28.18	20.00
Agotativo Plomo	1.64	221	1.273	8.233	0.280	22.697	66.57	75.56	42.48	82.00	68.97	47.78	43.69	43.76	29.21	38.04	40.78	27.78
COLA Pb	0.26	31	0.318	1.067	0.043	5.049	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	33.43	24.44	57.52	18.00	31.03	52.22

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP-F	XF-324	PY-111N	1744	1544	PY-1100	F-198				
ACONDICIONAMIENTO	1	30				20					8.35	850		Ditiofosfato PY-111N + refuerzo XIPS
Primaria	3										8.36	850	7	
Agotativo	4		5								8.34	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **A5**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema A**

FECHA: **enero 14, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.20	25.18	0.30	0.90	0.04	5.07	4.19									
CABEZA CALCULADA	911.97	100.00	0.18	23.51	0.30	0.86	0.04	4.66	3.87		0.18	23.51	0.296	0.861	0.037	4.657	3.870	
			8.5	6.6	1.0	4.6	9.8	8.2	7.7									
Primario Plomo	26.09	2.86	1.73	266	1.13	12.5	0.34	29	16.6		0.05	7.61	0.032	0.358	0.010	0.830	0.475	
Agotativo Plomo	44.67	4.90	1.21	174	1.42	6.41	0.28	20.7	10		0.06	8.52	0.070	0.314	0.014	1.014	0.490	
COLA Pb	841.205	92.24	0.08	8.00	0.21	0.21	0.02	3.05	3.15		0.07	7.38	0.194	0.189	0.014	2.813	2.906	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.73	266	1.130	12.500	0.340	29.000	27.11	32.37	10.94	41.55	26.09	17.82	27.11	32.37	10.94	41.55	26.09	17.82
Agotativo Plomo	1.40	208	1.313	8.655	0.302	23.760	59.58	68.61	34.47	78.03	62.88	39.59	32.47	36.25	23.53	36.48	36.79	21.77
COLA Pb	0.18	24	0.296	0.861	0.037	4.657	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	40.42	31.39	65.53	21.97	37.12	60.41

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP-F	XF-324	PY-111N	1744	1544	PY-1100	F-198				
ACONDICIONAMIENTO	1	30					20				8.32	850		Tionocarbamato 1744 + refuerzo XIPS
Primaria	3										8.34	850	7	
Agotativo	4		5								8.32	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **A6**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema A**

FECHA: **enero 14, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.20	25.18	0.30	0.90	0.04	5.07	4.19									
CABEZA CALCULADA	912.45	100.00	0.18	23.27	0.29	0.82	0.04	4.55	3.88		0.18	23.27	0.291	0.824	0.037	4.551	3.880	
			10.9	7.6	2.5	8.7	9.7	10.3	7.5									
Primario Plomo	25.12	2.75	1.66	280	1.26	14.1	0.38	27.7	16.1		0.05	7.71	0.035	0.388	0.010	0.763	0.443	
Agotativo Plomo	42.28	4.63	1.35	186	1.44	5.8	0.28	21.8	11.2		0.06	8.62	0.067	0.269	0.013	1.010	0.519	
COLA Pb	845.05	92.61	0.075	7.50	0.21	0.18	0.02	3.00	3.15		0.07	6.95	0.190	0.167	0.014	2.778	2.917	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.66	280	1.260	14.100	0.380	27.700	25.72	33.12	11.91	47.13	28.03	16.76	25.72	33.12	11.91	47.13	28.03	16.76
Agotativo Plomo	1.47	221	1.373	8.893	0.317	23.999	60.91	70.15	34.82	79.76	62.78	38.95	35.20	37.03	22.91	32.63	34.76	22.20
COLA Pb	0.18	23	0.291	0.824	0.037	4.551	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	39.09	29.85	65.18	20.24	37.22	61.05

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP-F	XF-324	PY-111N	1744	1544	PY-1100	F-198				
ACONDICIONAMIENTO	1	30						20			8.35	850		Tionocarbamato 1544 + refuerzo XIPS
Primaria	3										8.35	850	7	
Agotativo	4		5								8.34	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **A7**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema A**

FECHA: **enero 14, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.20	25.18	0.30	0.90	0.04	5.07	4.19									
CABEZA CALCULADA	926.08	100.00	0.25	27.78	0.31	0.89	0.04	6.37	4.36		0.25	27.78	0.309	0.887	0.040	6.370	4.358	
			24.6	10.4	3.3	1.8	2.2	25.6	3.9									
Primario Plomo	29.68	3.20	1.71	264	1.21	12.5	0.34	30.1	17.9		0.05	8.46	0.039	0.401	0.011	0.965	0.574	
Agotativo Plomo	59.25	6.40	1.67	189	1.32	4.91	0.25	30.8	21		0.11	12.09	0.084	0.314	0.016	1.971	1.344	
COLA Pb	837.15	90.40	0.096	8.00	0.21	0.19	0.02	3.80	2.70		0.09	7.23	0.185	0.172	0.014	3.435	2.441	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.71	264	1.210	12.500	0.340	30.100	22.06	30.45	12.57	45.19	26.94	15.14	22.06	30.45	12.57	45.19	26.94	15.14
Agotativo Plomo	1.68	214	1.283	7.443	0.280	30.566	65.07	73.97	39.94	80.63	66.48	46.08	43.01	43.52	27.37	35.44	39.54	30.93
COLA Pb	0.25	28	0.309	0.887	0.040	6.370	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	34.93	26.03	60.06	19.37	33.52	53.92

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP-F	XF-324	PY-111N	1744	1544	PY-1100	F-198				
ACONDICIONAMIENTO	1	30							20		8.35	850		Ditiofosfato PY-1100 + refuerzo XIPS
Primaria	3										8.33	850	7	
Agotativo	4		5								8.32	850	7	



		PESO	CABEZA ENSAYADA							CABEZA CALCULADA						
	PRUEBA	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	
Prueba 1 SIPX STD	STD	8.53	0.20	25	0.30	0.90	0.04	5.07		0.18	23.47	0.31	0.79	0.04	4.65	
Prueba 2 PAX	A1	11.57	0.20	25	0.30	0.90	0.04	5.07		0.27	36.67	0.36	1.30	0.06	6.53	
Prueba 3 esp F-198	A2	8.02	0.20	25	0.30	0.90	0.04	5.07		0.19	24.51	0.29	0.86	0.04	4.61	
Prueba 4 XF-324	A3	7.07	0.20	25	0.30	0.90	0.04	5.07		0.16	23.11	0.30	0.79	0.04	4.55	
Prueba 5 PY-111N	A4	10.63	0.20	25	0.30	0.90	0.04	5.07		0.26	31.08	0.32	1.07	0.04	5.05	
Prueba 6 1744	A5	7.76	0.20	25	0.30	0.90	0.04	5.07		0.18	23.51	0.30	0.86	0.04	4.66	
Prueba 7 1544	A6	7.39	0.20	25	0.30	0.90	0.04	5.07		0.18	23.27	0.29	0.82	0.04	4.55	
Prueba 8 PY-1100 MX Fe	A7	9.60	0.20	25	0.30	0.90	0.04	5.07		0.25	27.78	0.31	0.89	0.04	6.37	
			CONC PRIM Fe							CONC AGOT Fe						
	PRUEBA		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins
Prueba 1 SIPX STD	STD		1.59	241.00	1.16	11.80	0.32	30.40	18.00	1.29	190.00	1.57	5.71	0.29	23.50	13.00
Prueba 2 PAX	A1		1.85	288.00	1.26	14.20	0.37	33.40	22.00	1.42	215.00	1.69	7.31	0.33	24.20	14.50
Prueba 3 esp F-198	A2		1.69	250.00	1.19	12.30	0.33	32.80	21.40	1.35	193.00	1.42	6.17	0.27	25.60	15.90
Prueba 4 XF-324	A3		1.61	281.00	1.27	13.70	0.37	29.00	17.60	1.30	215.00	1.74	6.68	0.34	22.30	11.80
Prueba 5 PY-111N	A4		1.67	276.00	1.18	13.10	0.34	28.20	16.10	1.62	193.00	1.32	5.76	0.25	19.90	20.10
Prueba 6 1744	A5		1.73	266.00	1.13	12.50	0.34	29.00	16.60	1.21	174.00	1.42	6.41	0.28	20.70	10.00
Prueba 7 1544	A6		1.66	280.00	1.26	14.10	0.38	27.70	16.10	1.35	186.00	1.44	5.80	0.28	21.80	11.20
Prueba 8 PY-1100 MX Fe	A7		1.71	264.00	1.21	12.50	0.34	30.10	17.90	1.67	189.00	1.32	4.91	0.25	30.80	21.00
			COLA Fe							RECUPERACIONES ACUMULADA						
	PRUEBA		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	
Prueba 1 SIPX STD	STD		0.07	6.50	0.20	0.16	0.02	2.70		66.45	74.67	40.28	81.48	65.03	46.91	
Prueba 2 PAX	A1		0.10	10.00	0.21	0.20	0.02	3.80		66.60	75.88	49.55	86.70	69.23	48.56	
Prueba 3 esp F-198	A2		0.08	8.00	0.20	0.21	0.02	2.55		61.64	69.98	37.37	78.17	62.92	49.12	
Prueba 4 XF-324	A3		0.07	7.00	0.21	0.18	0.02	3.05		60.22	71.85	37.22	78.81	63.89	37.75	
Prueba 5 PY-111N	A4		0.10	8.50	0.21	0.22	0.02	2.95		66.57	75.56	42.48	82.00	68.97	47.78	
Prueba 6 1744	A5		0.08	8.00	0.21	0.21	0.02	3.05		59.58	68.61	34.47	78.03	62.88	39.59	
Prueba 7 1544	A6		0.08	7.50	0.21	0.18	0.02	3.00		60.91	70.15	34.82	79.76	62.78	38.95	
Prueba 8 PY-1100 MX Fe	A7		0.10	8.00	0.21	0.19	0.02	3.80		65.07	73.97	39.94	80.63	66.48	46.08	



A.1.2 Balances metalúrgicos Sistema B



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **STD 1**

MUESTRA **Cabeza Circuito de Fe**

OBJETIVO: Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema B

FECHA: **abril 1, 2021**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S								
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins		
CABEZA ENSAYADA			0.33	19.92	0.13	0.21	0.01	6.18	5.00									
CABEZA CALCULADA	874.82	100.00	0.33	19	0.134	0.202	0.012	6.109	4.244	0.33	19	0.134	0.202	0.012	6.109	4.244		
			0.0	5.7	2.5	3.8	2.4	1.1	15.1									
CONCENTRADO Fe	113.72	13.00	1.52	111	0.460	1.290	0.063	25.710	32.65	0.20	14	0.060	0.168	0.008	3.342	4.244		
COLA Fe	761.10	87.00	0.15	5	0.085	0.040	0.004	3.180		0.13	4	0.074	0.035	0.003	2.767	0.000		
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACION ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
CONCENTRADO Fe	1.52	111	0.460	1.290	0.063	25.710	60.22	76.84	44.71	82.81	70.18	54.71	60.22	76.84	44.71	82.81	70.18	54.71
COLA Fe	0.33	19	0.134	0.202	0.012	6.109	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	39.78	23.16	55.29	17.19	29.82	45.29

SECCIÓN	Tiempo	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador	Aire	OBSERVACIONES
	min	T-240	XIPS	XAP	A-7310	A-31	S-11915	NP-10	NP-12			RPM	LPM	
ACONDICIONAMIENTO	1	30	350								8.44	850		
Primaria	3										8.42	850	7	
Agotativo	4										8.42	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **B1-1**

MUESTRA **Cabeza Circuito de Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema B**

FECHA: **abril 1, 2021**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S						
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
CABEZA ENSAYADA			0.33	19.92	0.13	0.21	0.01	6.18	5.00							
CABEZA CALCULADA	861.71	100.00	0.33	21	0.133	0.200	0.011	6.184	4.967	0.33	21	0.133	0.200	0.011	6.184	4.967
			0.8	5.5	1.5	5.1	5.5	0.1	0.6							
CONCENTRADO Fe	118.72	13.78	1.40	115	0.430	1.200	0.057	23.860	36.05	0.19	16	0.059	0.165	0.008	3.287	4.967
COLA Fe	742.99	86.22	0.16	6	0.085	0.040	0.004	3.360		0.14	5	0.073	0.034	0.003	2.897	0.000
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N					
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn
													100.00	100.00	100.00	100.00
CONCENTRADO Fe	1.40	115	0.430	1.200	0.057	23.860	58.30	75.39	44.70	82.74	69.48	53.15	58.30	75.39	44.70	82.74
COLA Fe	0.33	21	0.133	0.200	0.011	6.184	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	41.70	24.61	55.30	17.26

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)								pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	A-7310	A-31	S-11915	NP-10	NP-12				
ACONDICIONAMIENTO	1	30			30		60			8.42	850		Tionocarbamato/mercaptano + ditiofosfato A-7310
Primaria	3									8.39	850	7	
Agotativo	4			70						8.42	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **B2-1**

MUESTRA **Cabeza Circuito de Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema B**

FECHA: **abril 1, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES							CONTENIDOS						
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
CABEZA ENSAYADA			0.33	19.92	0.13	0.21	0.01	6.18	5.00							
CABEZA CALCULADA	853.01	100.00	0.32	19	0.133	0.217	0.012	6.436	3.156	0.32	19	0.133	0.217	0.012	6.436	3.156
			2.1	5.5	1.5	3.2	3.3	4.1	36.8							
CONCENTRADO Fe	108.13	12.68	1.50	114	0.460	1.300	0.063	27.280	24.90	0.19	14	0.058	0.165	0.008	3.458	3.156
COLA Fe	744.88	87.32	0.15	5	0.085	0.060	0.005	3.410		0.13	4	0.074	0.052	0.004	2.978	0.000
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN					
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn
													100.00	100.00	100.00	100.00
CONCENTRADO Fe	1.50	114	0.460	1.300	0.063	27.280	59.21	76.80	44.00	75.88	64.65	53.73	59.21	76.80	44.00	75.88
COLA Fe	0.32	19	0.133	0.217	0.012	6.436	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	40.79	23.20	56.00	24.12

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	A-7310	A-31	S-11915	NP-10	NP-12					
ACONDICIONAMIENTO	1	30			30			60			8.46	850		Benzotiazol NP-10 + ditiofosfato A-7310
Primaria	3										8.44	850	7	
Agotativo	4			70							8.42	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **B3-1**

MUESTRA **Cabeza Circuito de Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema B**

FECHA: **abril 1, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES							CONTENIDOS						
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
CABEZA ENSAYADA			0.33	19.92	0.13	0.21	0.01	6.18	5.00							
CABEZA CALCULADA	831.19	100.00	0.36	20	0.142	0.223	0.013	6.286	3.864	0.36	20	0.142	0.223	0.013	6.286	3.864
			10.2	0.2	9.1	5.8	4.9	1.7	22.7							
CONCENTRADO Fe	108.13	13.01	1.71	120	0.460	1.310	0.063	26.320	29.70	0.22	16	0.060	0.170	0.008	3.424	3.864
COLA Fe	723.06	86.99	0.16	5	0.095	0.060	0.005	3.290		0.14	4	0.083	0.052	0.004	2.862	0.000
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN					
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn
													100.00	100.00	100.00	100.00
CONCENTRADO Fe	1.71	120	0.460	1.310	0.063	26.320	61.51	78.21	42.00	76.55	65.33	54.47	61.51	78.21	42.00	76.55
COLA Fe	0.36	20	0.142	0.223	0.013	6.286	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	38.49	21.79	58.00	23.45

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)								pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	A-7310	A-31	S-11915	NP-10	NP-12				
ACONDICIONAMIENTO	1	30			30				60	8.45	850		Benzotiazol NP-12 + ditiofosfato A-7310
Primaria	3									8.43	850	7	
Agotativo	4			70						8.45	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **B4-1**

MUESTRA **Cabeza Circuito de Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema B**

FECHA: **abril 1, 2021**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S								
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins		
CABEZA ENSAYADA			0.33	19.92	0.13	0.21	0.01	6.18	5.00									
CABEZA CALCULADA	833.69	100.00	0.33	18	0.111	0.187	0.012	6.032	5.155	0.33	18	0.111	0.187	0.012	6.032	5.155		
			1.9	10.0	14.8	11.0	1.2	2.4	3.2									
CONCENTRADO Fe	110.63	13.27	1.54	105	0.400	1.150	0.065	25.650	38.85	0.20	14	0.053	0.153	0.009	3.404	5.155		
COLA Fe	723.06	86.73	0.15	5	0.067	0.040	0.004	3.030		0.13	4	0.058	0.035	0.003	2.628	0.000		
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACION ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
							60.88	77.71	47.79	81.73	71.26	56.21	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
CONCENTRADO Fe	1.54	105	0.400	1.150	0.065	25.650	61.10	77.74	47.74	81.48	71.32	56.43	61.10	77.74	47.74	81.48	71.32	56.43
COLA Fe	0.33	18	0.111	0.187	0.012	6.032	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	38.90	22.26	52.26	18.52	28.68	43.57

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)								pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	A-7310	A-31	S-11915	NP-10	NP-12				
ACONDICIONAMIENTO	1	30				30	60			8.44	850		Tionocarbamato/mercaptano + ditiofosfato A-31
Primaria	3									8.42	850	7	
Agotativo	4			70						8.41	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **B5-1**

MUESTRA **Cabeza Circuito de Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema B**

FECHA: **abril 1, 2021**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S								
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins		
CABEZA ENSAYADA			0.33	19.92	0.13	0.21	0.01	6.18	5.00									
CABEZA CALCULADA	865.26	100.00	0.35	20	0.137	0.207	0.012	6.376	4.284	0.35	20	0.137	0.207	0.012	6.376	4.284		
			6.8	1.7	4.7	1.4	1.3	3.2	14.3									
CONCENTRADO Fe	113.19	13.08	1.55	119	0.480	1.320	0.066	26.750	32.75	0.20	16	0.063	0.173	0.009	3.499	4.284		
COLA Fe	752.07	86.92	0.17	5	0.085	0.040	0.004	3.310		0.15	5	0.074	0.035	0.003	2.877	0.000		
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACION ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
CONCENTRADO Fe	1.55	119	0.480	1.320	0.066	26.750	57.85	76.83	45.94	83.24	71.29	54.88	57.85	76.83	45.94	83.24	71.29	54.88
COLA Fe	0.35	20	0.137	0.207	0.012	6.376	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	42.15	23.17	54.06	16.76	28.71	45.12

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	A-7310	A-31	S-11915	NP-10	NP-12					
ACONDICIONAMIENTO	1	30				30		60			8.45	850		Benzotiazol NP-10 + ditiofosfato A-31
Primaria	3										8.45	850	7	
Agotativo	4			70							8.46	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **B6-1**

MUESTRA **Cabeza Circuito de Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema B**

FECHA: **abril 1, 2021**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S								
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins		
CABEZA ENSAYADA			0.33	19.92	0.13	0.21	0.01	6.18	5.00									
CABEZA CALCULADA	868.50	100.00	0.34	21	0.137	0.213	0.012	6.394	5.080	0.34	21	0.137	0.213	0.012	6.394	5.080		
			4.2	3.5	5.2	1.4	0.6	3.5	1.7									
CONCENTRADO Fe	124.46	14.33	1.43	111	0.450	1.250	0.060	24.770	35.45	0.20	16	0.064	0.179	0.009	3.550	5.080		
COLA Fe	744.04	85.67	0.16	6	0.085	0.040	0.004	3.320		0.14	5	0.073	0.034	0.003	2.844	0.000		
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACION ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
CONCENTRADO Fe	1.43	111	0.450	1.250	0.060	24.770	59.92	77.15	46.97	83.94	71.50	55.52	59.92	77.15	46.97	83.94	71.50	55.52
COLA Fe	0.34	21	0.137	0.213	0.012	6.394	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	40.08	22.85	53.03	16.06	28.50	44.48

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)								pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	A-7310	A-31	S-11915	NP-10	NP-12				
ACONDICIONAMIENTO	1	30				30			60	8.43	850		Benzotiazol NP-12 + ditiofosfato A-31
Primaria	3									8.42	850	7	
Agotativo	4			70						8.42	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **STD 2**

MUESTRA **Cabeza Circuito de Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema B**

FECHA: **abril 1, 2021**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S						
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
CABEZA ENSAYADA			0.33	19.92	0.13	0.21	0.01	6.18	5.00							
CABEZA CALCULADA	901.65	100.00	0.36	23	0.148	0.238	0.014	6.633	5.564	0.36	23	0.148	0.238	0.014	6.633	5.564
			8.8	15.0	13.7	12.9	15.4	7.3	11.3							
CONCENTRADO Fe	142.53	15.81	1.46	113	0.460	1.290	0.066	24.760	35.20	0.23	18	0.073	0.204	0.010	3.914	5.564
COLA Fe	759.12	84.19	0.15	6	0.090	0.040	0.004	3.230		0.13	5	0.076	0.034	0.003	2.719	0.000
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N					
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn
													100.00	100.00	100.00	100.00
CONCENTRADO Fe	1.46	113	0.460	1.290	0.066	24.760	64.63	77.95	48.97	85.83	75.60	59.00	64.63	77.95	48.97	85.83
COLA Fe	0.36	23	0.148	0.238	0.014	6.633	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	35.37	22.05	51.03	14.17

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	A-7310	A-31	S-11915	NP-10	NP-12					
ACONDICIONAMIENTO	1	30	350								8.46	850		
Primaria	3										8.45	850	7	
Agotativo	4										8.44	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **B1-2**

MUESTRA **Cabeza Circuito de Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema B**

FECHA: **abril 1, 2021**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S						
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
CABEZA ENSAYADA			0.33	19.92	0.13	0.21	0.01	6.18	5.00							
CABEZA CALCULADA	853.37	100.00	0.34	19	0.118	0.229	0.012	5.813	5.786	0.34	19	0.118	0.229	0.012	5.813	5.786
			2.3	5.0	9.8	8.8	2.9	5.9	15.8							
CONCENTRADO Fe	120.00	14.06	1.41	104	0.410	1.140	0.052	21.050	41.15	0.20	15	0.058	0.160	0.007	2.960	5.786
COLA Fe	733.37	85.94	0.16	5	0.070	0.080	0.005	3.320		0.14	4	0.060	0.069	0.004	2.853	0.000
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N					
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn
													100.00	100.00	100.00	100.00
CONCENTRADO Fe	1.41	104	0.410	1.140	0.052	21.050	59.05	77.29	48.94	69.99	62.99	50.92	59.05	77.29	48.94	69.99
COLA Fe	0.34	19	0.118	0.229	0.012	5.813	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	40.95	22.71	51.06	30.01

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)								pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	A-7310	A-31	S-11915	NP-10	NP-12				
ACONDICIONAMIENTO	1	30			60		90			8.44	850		Tionocarbamato/mercaptano + ditiofosfato A-7310
Primaria	3									8.42	850	7	
Agotativo	4			70						8.46	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **B2-2**

MUESTRA **Cabeza Circuito de Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema B**

FECHA: **abril 1, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES							CONTENIDOS						
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
CABEZA ENSAYADA			0.33	19.92	0.13	0.21	0.01	6.18	5.00							
CABEZA CALCULADA	841.18	100.00	0.33	20	0.131	0.207	0.011	6.041	5.381	0.33	20	0.131	0.207	0.011	6.041	5.381
			0.7	0.8	0.1	1.7	4.2	2.2	7.7							
CONCENTRADO Fe	125.39	14.91	1.33	104	0.420	1.160	0.054	22.200	36.10	0.20	16	0.063	0.173	0.008	3.309	5.381
COLA Fe	715.79	85.09	0.15	5	0.080	0.040	0.004	3.210		0.13	4	0.068	0.034	0.003	2.732	0.000
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN					
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn
													100.00	100.00	100.00	100.00
CONCENTRADO Fe	1.33	104	0.420	1.160	0.054	22.200	60.83	78.47	47.91	83.55	70.28	54.78	60.83	78.47	47.91	83.55
COLA Fe	0.33	20	0.131	0.207	0.011	6.041	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	39.17	21.53	52.09	16.45

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	A-7310	A-31	S-11915	NP-10	NP-12					
ACONDICIONAMIENTO	1	30			60			90			8.46	850		Benzotiazol NP-10 + ditiofosfato A-7310
Primaria	3										8.44	850	7	
Agotativo	4			70							8.42	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **B3-2**

MUESTRA **Cabeza Circuito de Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema B**

FECHA: **abril 1, 2021**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S								
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins		
CABEZA ENSAYADA			0.33	19.92	0.13	0.21	0.01	6.18	5.00									
CABEZA CALCULADA	829.41	100.00	0.34	22	0.119	0.223	0.012	6.479	6.357	0.34	22	0.119	0.223	0.012	6.479	6.357		
			4.4	12.3	9.1	6.1	1.8	4.8	27.2									
CONCENTRADO Fe	127.81	15.41	1.40	115	0.380	1.230	0.057	23.820	41.25	0.22	18	0.059	0.190	0.009	3.671	6.357		
COLA Fe	701.60	84.59	0.15	6	0.071	0.040	0.004	3.320		0.13	5	0.060	0.034	0.003	2.808	0.000		
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACION ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
							62.98	79.40	49.33	84.87	71.90	56.53						
CONCENTRADO Fe	1.40	115	0.380	1.230	0.057	23.820	62.97	79.21	49.37	84.85	72.19	56.65	62.97	79.21	49.37	84.85	72.19	56.65
COLA Fe	0.34	22	0.119	0.223	0.012	6.479	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	37.03	20.79	50.63	15.15	27.81	43.35

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)								pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	A-7310	A-31	S-11915	NP-10	NP-12				
ACONDICIONAMIENTO	1	30			60				90	8.46	850		Benzotiazol NP-12 + ditiofosfato A-7310
Primaria	3									8.46	850	7	
Agotativo	4			70						8.45	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **B4-2**

MUESTRA **Cabeza Circuito de Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema B**

FECHA: **abril 1, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES							CONTENIDOS						
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
CABEZA ENSAYADA			0.33	19.92	0.13	0.21	0.01	6.18	5.00							
CABEZA CALCULADA	823.55	100.00	0.36	19	0.129	0.215	0.012	5.893	6.059	0.36	19	0.129	0.215	0.012	5.893	6.059
			9.7	5.2	1.0	2.3	2.2	4.6	21.2							
CONCENTRADO Fe	126.64	15.38	1.46	98	0.400	1.180	0.054	21.480	39.40	0.22	15	0.062	0.181	0.008	3.303	6.059
COLA Fe	696.91	84.62	0.16	5	0.080	0.040	0.004	3.060		0.14	4	0.068	0.034	0.003	2.589	0.000
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN					
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn
													100.00	100.00	100.00	100.00
CONCENTRADO Fe	1.46	98	0.400	1.180	0.054	21.480	62.38	79.83	47.61	84.28	71.04	56.06	62.38	79.83	47.61	84.28
COLA Fe	0.36	19	0.129	0.215	0.012	5.893	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	37.62	20.17	52.39	15.72

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)								pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	A-7310	A-31	S-11915	NP-10	NP-12				
ACONDICIONAMIENTO	1	30				60	90			8.44	850		Tionocarbamato/mercaptano + ditiofosfato A-31
Primaria	3									8.42	850	7	
Agotativo	4			70						8.43	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **B5-2**

MUESTRA **Cabeza Circuito de Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema B**

FECHA: **abril 1, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES							CONTENIDOS						
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
CABEZA ENSAYADA			0.33	19.92	0.13	0.21	0.01	6.18	5.00							
CABEZA CALCULADA	860.11	100.00	0.32	20	0.128	0.200	0.012	6.024	5.185	0.32	20	0.128	0.200	0.012	6.024	5.185
			1.3	2.5	2.2	4.9	0.5	2.5	3.8							
CONCENTRADO Fe	120.70	14.03	1.39	113	0.420	1.120	0.055	23.080	36.95	0.20	16	0.059	0.157	0.008	3.239	5.185
COLA Fe	739.41	85.97	0.15	5	0.080	0.050	0.005	3.240		0.13	5	0.069	0.043	0.004	2.785	0.000
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN					
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn
													100.00	100.00	100.00	100.00
CONCENTRADO Fe	1.39	113	0.420	1.120	0.055	23.080	60.20	77.68	46.15	78.52	64.23	53.76	60.20	77.68	46.15	78.52
COLA Fe	0.32	20	0.128	0.200	0.012	6.024	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	39.80	22.32	53.85	21.48

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	A-7310	A-31	S-11915	NP-10	NP-12					
ACONDICIONAMIENTO	1	30				60		90			8.43	850		Benzotiazol NP-10 + ditiofosfato A-31
Primaria	3										8.40	850	7	
Agotativo	4			70							8.45	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **B6-2**

MUESTRA **Cabeza Circuito de Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema B**

FECHA: **abril 1, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES							CONTENIDOS						
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
CABEZA ENSAYADA			0.33	19.92	0.13	0.21	0.01	6.18	5.00							
CABEZA CALCULADA	838.46	100.00	0.33	20	0.143	0.219	0.013	6.338	6.202	0.33	20	0.143	0.219	0.013	6.338	6.202
			0.7	1.9	9.8	3.9	6.1	2.6	24.1							
CONCENTRADO Fe	131.48	15.68	1.30	101	0.430	1.180	0.054	22.300	39.55	0.20	16	0.067	0.185	0.008	3.497	6.202
COLA Fe	706.98	84.32	0.15	5	0.090	0.040	0.005	3.370		0.13	4	0.076	0.034	0.004	2.842	0.000
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN					
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn
													100.00	100.00	100.00	100.00
CONCENTRADO Fe	1.30	101	0.430	1.180	0.054	22.300	61.71	77.99	47.05	84.58	66.76	55.17	61.71	77.99	47.05	84.58
COLA Fe	0.33	20	0.143	0.219	0.013	6.338	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	38.29	22.01	52.95	15.42

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)								pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	A-7310	A-31	S-11915	NP-10	NP-12				
ACONDICIONAMIENTO	1	30				60			90	8.43	850		Benzotiazol NP-12 + ditiofosfato A-31
Primaria	3									8.45	850	7	
Agotativo	4			70						8.44	850	7	



		PESO	CABEZA ENSAYADA							CABEZA CALCULADA						
	PRUEBA	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
XAP	STD 1	13.00	0.33	20	0.13	0.21	0.01	6.18		0.33	18.78	0.13	0.20	0.01	6.11	
S-11915/A-7310	B1-1	13.78	0.33	20	0.13	0.21	0.01	6.18		0.00	21.02	0.13	0.20	0.01	6.18	
NP-10/A-7310	B2-1	12.68	0.33	20	0.13	0.21	0.01	6.18		0.32	18.82	0.13	0.22	0.01	6.44	
NP-12/A-7310	B3-1	13.01	0.33	20	0.13	0.21	0.01	6.18		0.36	19.96	0.14	0.22	0.01	6.29	
S-11915/A-31	B4-1	13.27	0.33	20	0.13	0.21	0.01	6.18		0.33	17.92	0.11	0.19	0.01	6.03	
NP-10/A-31	B5-1	13.08	0.33	20	0.13	0.21	0.01	6.18		0.35	20.26	0.14	0.21	0.01	6.38	
NP-12/A-31	B6-1	14.33	0.33	20	0.13	0.21	0.01	6.18		0.34	20.62	0.14	0.21	0.01	6.39	
XAP	STD 2	13.00	0.33	20	0.13	0.21	0.01	6.18		0.33	18.78	0.13	0.20	0.01	6.11	
S-11915/A-7310	B1-2	14.06	0.33	20	0.13	0.21	0.01	6.18		0.34	18.92	0.12	0.23	0.01	5.81	
NP-10/A-7310	B2-2	14.91	0.33	20	0.13	0.21	0.01	6.18		0.33	19.76	0.13	0.21	0.01	6.04	
NP-12/A-7310	B3-2	15.41	0.33	20	0.13	0.21	0.01	6.18		0.34	22.37	0.12	0.22	0.01	6.48	
S-11915/A-31	B4-2	15.38	0.33	20	0.13	0.21	0.01	6.18		0.36	18.88	0.13	0.22	0.01	5.89	
NP-10/A-31	B5-2	14.03	0.33	20	0.13	0.21	0.01	6.18		0.32	20.41	0.13	0.20	0.01	6.02	
NP-12/A-31	B6-2	15.68	0.33	20	0.13	0.21	0.01	6.18		0.33	20.31	0.14	0.22	0.01	6.34	
			CONC PRIMARIO + AGOT Fe													
	PRUEBA		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins							
XAP	STD 1		1.52	111.00	0.46	1.29	0.06	25.71	32.65							
S-11915/A-7310	B1-1		1.40	115.00	0.43	1.20	0.06	23.86	36.05							
NP-10/A-7310	B2-1		1.50	114.00	0.46	1.30	0.06	27.28	24.90							
NP-12/A-7310	B3-1		1.71	120.00	0.46	1.31	0.06	26.32	29.70							
S-11915/A-31	B4-1		1.54	105.00	0.40	1.15	0.07	25.65	38.85							
NP-10/A-31	B5-1		1.55	119.00	0.48	1.32	0.07	26.75	32.75							
NP-12/A-31	B6-1		1.43	111.00	0.45	1.25	0.06	24.77	35.45							
XAP	STD 2		1.52	111.00	0.46	1.29	0.06	25.71	32.65							
S-11915/A-7310	B1-2		1.41	104.00	0.41	1.14	0.05	21.05	41.15							
NP-10/A-7310	B2-2		1.33	104.00	0.42	1.16	0.05	22.20	36.10							
NP-12/A-7310	B3-2		1.40	115.00	0.38	1.23	0.06	23.82	41.25							
S-11915/A-31	B4-2		1.46	98.00	0.40	1.18	0.05	21.48	39.40							
NP-10/A-31	B5-2		1.39	113.00	0.42	1.12	0.06	23.08	36.95							
NP-12/A-31	B6-2		1.30	101.00	0.43	1.18	0.05	22.30	39.55							
			COLA Fe								RECUPERACIONES ACUMULADA					
	PRUEBA		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	
XAP	STD 1		0.15	5.00	0.09	0.04	0.00	3.18	0.00	60.22	76.84	44.71	82.81	70.18	54.71	
S-11915/A-7310	B1-1		0.16	6.00	0.09	0.04	0.00	3.36	0.00	58.30	75.39	44.70	82.74	69.48	53.15	
NP-10/A-7310	B2-1		0.15	5.00	0.09	0.06	0.01	3.41	0.00	59.21	76.80	44.00	75.88	64.65	53.73	
NP-12/A-7310	B3-1		0.16	5.00	0.10	0.06	0.01	3.29	0.00	61.51	78.21	42.00	76.55	65.33	54.47	
S-11915/A-31	B4-1		0.15	4.60	0.07	0.04	0.00	3.03	0.00	61.10	77.74	47.74	81.48	71.32	56.43	
NP-10/A-31	B5-1		0.17	5.40	0.09	0.04	0.00	3.31	0.00	57.85	76.83	45.94	83.24	71.29	54.88	
NP-12/A-31	B6-1		0.16	5.50	0.09	0.04	0.00	3.32	0.00	59.92	77.15	46.97	83.94	71.50	55.52	
XAP	STD 2		0.15	5.00	0.09	0.04	0.00	3.18	0.00	60.22	76.84	44.71	82.81	70.18	54.71	
S-11915/A-7310	B1-2		0.16	5.00	0.07	0.08	0.01	3.32	0.00	59.05	77.29	48.94	69.99	62.99	50.92	
NP-10/A-7310	B2-2		0.15	5.00	0.08	0.04	0.00	3.21	0.00	60.83	78.47	47.91	83.55	70.28	54.78	
NP-12/A-7310	B3-2		0.15	5.50	0.07	0.04	0.00	3.32	0.00	62.97	79.21	49.37	84.85	72.19	56.65	
S-11915/A-31	B4-2		0.16	4.50	0.08	0.04	0.00	3.06	0.00	62.38	79.83	47.61	84.28	71.04	56.06	
NP-10/A-31	B5-2		0.15	5.30	0.08	0.05	0.01	3.24	0.00	60.20	77.68	46.15	78.52	64.23	53.76	
NP-12/A-31	B6-2		0.15	5.30	0.09	0.04	0.01	3.37	0.00	61.71	77.99	47.05	84.58	66.76	55.17	



A.1.3 Balances metalúrgicos Sistema C



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **STD 1**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	809.60	100.00	0.23	18.35	0.05	0.21	0.01	4.75	5.10		0.23	18.35	0.054	0.212	0.012	4.749	5.103	
			7.4	7.3	5.0	10.0	1.4	0.3	0.0									
Primario Plomo	84.7	10.46	1.14	107.38	0.17	1.16	0.04	16.06	20.2		0.12	11.23	0.018	0.121	0.004	1.680	2.113	
Agotativo Plomo	37.2	4.59	0.62	45.96	0.15	0.82	0.03	10.53	13.3		0.03	2.11	0.007	0.037	0.002	0.484	0.611	
COLA Pb	687.7	84.94	0.101647	5.89	0.03	0.06	0.01	3.04	2.80		0.09	5.00	0.030	0.054	0.006	2.585	2.378	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.14	107	0.167	1.157	0.040	16.061	50.86	61.23	32.30	57.04	35.77	35.38	50.86	61.23	32.30	57.04	35.77	35.38
Agotativo Plomo	0.98	89	0.163	1.053	0.038	14.375	63.10	72.74	45.27	74.70	49.07	45.57	12.24	11.51	12.97	17.67	13.29	10.19
COLA Pb	0.23	18	0.054	0.212	0.012	4.749	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	36.90	27.26	54.73	25.30	50.93	54.43

SECCIÓN	Tiempo	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador	Aire	OBSERVACIONES
	min	T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	J145		RPM	LPM	
ACONDICIONAMIENTO	1	30	350								8.55	850		Prueba estándar
Primaria	3										8.53	850	7	
Agotativo	4										8.53	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **STD 2**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	815.30	100.00	0.24	19.70	0.05	0.41	0.01	4.94	5.03		0.24	19.70	0.054	0.407	0.013	4.940	5.029	
			5.4	0.4	5.4	72.7	15.4	4.3	1.4									
Primario Plomo	64	7.85	1.14	116.20	0.16	1.31	0.03	17.69	19.8		0.09	9.12	0.012	0.103	0.002	1.389	1.554	
Agotativo Plomo	58.8	7.21	0.86	75.98	0.16	3.51	0.06	8.13	15.2		0.06	5.48	0.011	0.253	0.005	0.587	1.096	
COLA Pb	692.5	84.94	0.103059	6.00	0.04	0.06	0.01	3.49	2.80		0.09	5.10	0.031	0.051	0.006	2.965	2.378	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.14	116	0.156	1.309	0.030	17.689	37.55	46.31	22.56	25.22	17.84	28.11	37.55	46.31	22.56	25.22	17.84	28.11
Agotativo Plomo	1.01	97	0.157	2.364	0.047	13.113	63.36	74.13	43.37	87.44	52.74	39.98	25.81	27.82	20.82	62.22	34.90	11.87
COLA Pb	0.24	20	0.054	0.407	0.013	4.940	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	36.64	25.87	56.63	12.56	47.26	60.02

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30	350								8.53	850		Prueba estándar
Primaria	3										8.52	850	7	
Agotativo	4										8.53	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **STD 3**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	817.10	100.00	0.27	19.97	0.05	0.27	0.01	4.92	5.09		0.27	19.97	0.050	0.266	0.012	4.915	5.094	
			8.2	1.0	2.8	12.9	3.1	3.8	0.1									
Primario Plomo	76.2	9.33	0.97	104.75	0.14	1.96	0.04	14.49	20.1		0.09	9.77	0.013	0.183	0.004	1.351	1.874	
Agotativo Plomo	53.5	6.55	1.25	78.61	0.13	0.56	0.03	14.73	13.2		0.08	5.15	0.008	0.036	0.002	0.964	0.864	
COLA Pb	687.4	84.13	0.120922	6.01	0.03	0.06	0.01	3.09	2.80		0.10	5.06	0.028	0.047	0.006	2.600	2.356	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	0.97	105	0.145	1.962	0.043	14.486	32.96	48.91	26.88	68.74	33.29	27.48	32.96	48.91	26.88	68.74	33.29	27.48
Agotativo Plomo	1.08	94	0.137	1.382	0.036	14.585	62.80	74.68	43.46	82.41	47.80	47.10	29.85	25.77	16.58	13.67	14.51	19.62
COLA Pb	0.27	20	0.050	0.266	0.012	4.915	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	37.20	25.32	56.54	17.59	52.20	52.90

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	J145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30	350								8.54	850		Prueba estándar
Primaria	3										8.54	850	7	
Agotativo	4										8.52	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **C1-1**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	823.90	100.00	0.24	20.48	0.05	0.22	0.01	4.84	5.09		0.24	20.48	0.050	0.218	0.011	4.837	5.094	
			4.6	3.5	2.3	7.7	3.8	2.2	0.1									
Primario Plomo	102.8	12.48	1.08	112.30	0.14	1.20	0.04	16.23	17.7		0.14	14.01	0.017	0.150	0.005	2.025	2.208	
Agotativo Plomo	33.2	4.03	0.36	29.35	0.11	0.62	0.03	7.16	13.6		0.01	1.18	0.005	0.025	0.001	0.289	0.548	
COLA Pb	687.9	83.49	0.1096	6.33	0.03	0.05	0.01	3.02	2.80		0.09	5.28	0.028	0.043	0.005	2.523	2.338	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.08	112	0.140	1.199	0.037	16.232	56.06	68.43	34.55	68.75	41.00	41.87	56.06	68.43	34.55	68.75	41.00	41.87
Agotativo Plomo	0.91	92	0.133	1.057	0.035	14.018	62.02	74.21	43.62	80.22	51.91	47.84	5.97	5.78	9.07	11.47	10.91	5.97
COLA Pb	0.24	20	0.050	0.218	0.011	4.837	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	37.98	25.79	56.38	19.78	48.09	52.16

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200	20						8.53	850		XAP + ditiofosfato 1106
Primaria	3										8.52	850	7	
Agotativo	4										8.52	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **C1-2**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	815.50	100.00	0.26	20.19	0.05	0.24	0.01	4.78	5.10		0.26	20.19	0.051	0.240	0.011	4.783	5.097	
			4.4	2.1	1.4	2.0	0.8	1.0	0.1									
Primario Plomo	98.5	12.08	1.24	114.85	0.15	1.44	0.04	16.85	18.1		0.15	13.87	0.018	0.174	0.005	2.036	2.186	
Agotativo Plomo	32.4	3.97	0.40	32.10	0.12	0.56	0.03	8.21	14.1		0.02	1.28	0.005	0.022	0.001	0.326	0.560	
COLA Pb	684.6	83.95	0.117143	6.01	0.03	0.05	0.01	2.88	2.80		0.10	5.04	0.028	0.044	0.006	2.421	2.351	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.24	115	0.148	1.440	0.038	16.855	56.66	68.70	35.08	72.34	40.28	42.56	56.66	68.70	35.08	72.34	40.28	42.56
Agotativo Plomo	1.03	94	0.140	1.222	0.036	14.716	62.72	75.02	44.23	81.61	50.63	49.38	6.07	6.32	9.15	9.27	10.36	6.82
COLA Pb	0.26	20	0.051	0.240	0.011	4.783	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	37.28	24.98	55.77	18.39	49.37	50.62

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200	20						8.54	850		XAP + ditiofosfato 1106
Primaria	3										8.53	850	7	
Agotativo	4										8.51	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACIÓN No. **C1-3**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	814.00	100.00	0.26	20.86	0.05	0.26	0.01	4.78	5.04		0.26	20.86	0.052	0.264	0.012	4.783	5.039	
			1.5	5.5	0.7	12.0	2.3	1.0	1.2									
Primario Plomo	92.7	11.39	1.21	121.17	0.16	1.71	0.04	17.05	18.6		0.14	13.80	0.018	0.195	0.005	1.941	2.118	
Agotativo Plomo	30.6	3.76	0.55	38.59	0.12	0.69	0.03	9.52	14.5		0.02	1.45	0.005	0.026	0.001	0.358	0.545	
COLA Pb	690.7	84.85	0.115517	6.62	0.03	0.05	0.01	2.93	2.80		0.10	5.62	0.030	0.043	0.006	2.484	2.376	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.21	121	0.156	1.710	0.041	17.047	53.79	66.13	34.24	73.74	39.81	40.59	53.79	66.13	34.24	73.74	39.81	40.59
Agotativo Plomo	1.05	101	0.148	1.458	0.039	15.178	61.80	73.09	43.21	83.61	49.57	48.07	8.01	6.95	8.97	9.86	9.76	7.48
COLA Pb	0.26	21	0.052	0.264	0.012	4.783	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	38.20	26.91	56.79	16.39	50.43	51.93

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200	20						8.53	850		XAP + ditiofosfato 1106
Primaria	3										8.53	850	7	
Agotativo	4										8.54	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACIÓN No. **C2-1**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	804.50	100.00	0.27	21.98	0.05	0.30	0.01	4.94	5.09		0.27	21.98	0.054	0.298	0.012	4.938	5.094	
			5.5	11.1	3.7	26.3	2.9	4.3	0.1									
Primario Plomo	98.8	12.28	1.22	123.72	0.16	1.87	0.04	17.27	17.9		0.15	15.19	0.020	0.229	0.005	2.120	2.198	
Agotativo Plomo	28.5	3.54	0.41	34.91	0.13	0.70	0.03	8.13	15.2		0.01	1.24	0.005	0.025	0.001	0.288	0.538	
COLA Pb	677.2	84.18	0.120613	6.59	0.03	0.05	0.01	3.00	2.80		0.10	5.55	0.029	0.044	0.005	2.529	2.357	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.22	124	0.159	1.866	0.043	17.266	56.41	69.13	36.45	76.98	44.69	42.94	56.41	69.13	36.45	76.98	44.69	42.94
Agotativo Plomo	1.04	104	0.153	1.606	0.041	15.221	61.92	74.76	45.28	85.33	55.00	48.78	5.51	5.63	8.84	8.35	10.31	5.83
COLA Pb	0.27	22	0.054	0.298	0.012	4.938	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	38.08	25.24	54.72	14.67	45.00	51.22

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200		20					8.55	850		XAP + tionocarbamato 1106
Primaria	3										8.55	850	7	
Agotativo	4										8.52	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **C2-2**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	812.70	100.00	0.27	20.97	0.05	0.22	0.01	4.83	5.08		0.27	20.97	0.051	0.216	0.011	4.828	5.083	
			6.2	6.0	0.4	8.3	0.9	2.0	0.4									
Primario Plomo	98.4	12.11	1.26	120.84	0.15	1.23	0.04	17.55	18.1		0.15	14.63	0.018	0.150	0.004	2.124	2.192	
Agotativo Plomo	33.3	4.10	0.37	29.25	0.12	0.56	0.03	7.65	13.3		0.02	1.20	0.005	0.023	0.001	0.313	0.545	
COLA Pb	681	83.79	0.120644	6.13	0.03	0.05	0.01	2.85	2.80		0.10	5.14	0.028	0.044	0.006	2.390	2.346	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.26	121	0.152	1.235	0.036	17.546	56.69	69.77	35.69	69.14	38.49	44.00	56.69	69.77	35.69	69.14	38.49	44.00
Agotativo Plomo	1.03	98	0.143	1.064	0.035	15.044	62.32	75.49	44.92	79.74	49.11	50.50	5.63	5.72	9.23	10.60	10.62	6.49
COLA Pb	0.27	21	0.051	0.216	0.011	4.828	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	37.68	24.51	55.08	20.26	50.89	49.50

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200		20					8.53	850		XAP + tionocarbamato 1106
Primaria	3										8.52	850	7	
Agotativo	4										8.53	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **C2-3**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	814.60	100.00	0.25	18.61	0.06	0.22	0.01	4.66	5.11		0.25	18.61	0.057	0.219	0.012	4.662	5.105	
			0.6	6.0	9.9	7.2	0.4	1.5	0.1									
Primario Plomo	93	11.42	1.27	107.64	0.17	1.25	0.04	17.49	19.4		0.14	12.29	0.020	0.142	0.004	1.996	2.215	
Agotativo Plomo	29.3	3.60	0.34	28.56	0.15	0.73	0.03	7.07	14.2		0.01	1.03	0.006	0.026	0.001	0.254	0.511	
COLA Pb	692.3	84.99	0.114326	6.23	0.04	0.06	0.01	2.84	2.80		0.10	5.29	0.032	0.050	0.006	2.411	2.380	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.27	108	0.171	1.246	0.038	17.487	57.00	66.04	34.41	65.03	37.18	42.82	57.00	66.04	34.41	65.03	37.18	42.82
Agotativo Plomo	1.04	89	0.167	1.123	0.037	14.992	61.76	71.56	44.20	77.05	47.60	48.28	4.75	5.52	9.79	12.02	10.42	5.46
COLA Pb	0.25	19	0.057	0.219	0.012	4.662	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	38.24	28.44	55.80	22.95	52.40	51.72

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200		20					8.54	850		XAP + tionocarbamato 1106
Primaria	3										8.51	850	7	
Agotativo	4										8.51	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **C3-1**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	816.70	100.00	0.27	20.33	0.05	0.27	0.01	4.88	5.67		0.27	20.33	0.050	0.274	0.011	4.882	5.670	
			5.7	2.8	2.4	16.2	2.7	3.1	11.2									
Primario Plomo	99.5	12.18	1.26	115.34	0.15	1.45	0.04	16.98	22		0.15	14.05	0.018	0.177	0.005	2.069	2.680	
Agotativo Plomo	31.2	3.82	0.34	27.52	0.12	1.37	0.03	7.17	14.5		0.01	1.05	0.005	0.052	0.001	0.274	0.554	
COLA Pb	686	84.00	0.120591	6.23	0.03	0.05	0.01	3.02	2.90		0.10	5.23	0.027	0.045	0.005	2.539	2.436	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.26	115	0.152	1.451	0.039	16.982	57.25	69.11	36.63	64.53	41.89	42.38	57.25	69.11	36.63	64.53	41.89	42.38
Agotativo Plomo	1.04	94	0.144	1.433	0.037	14.641	62.09	74.28	45.60	83.66	52.35	47.99	4.84	5.17	8.96	19.13	10.46	5.61
COLA Pb	0.27	20	0.050	0.274	0.011	4.882	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	37.91	25.72	54.40	16.34	47.65	52.01

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200			20				8.53	850		XAP + tionocarbamato 1115
Primaria	3										8.52	850	7	
Agotativo	4										8.51	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **C3-2**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	803.40	100.00	0.27	21.40	0.05	0.22	0.01	4.76	5.36		0.27	21.40	0.050	0.221	0.011	4.765	5.356	
			7.9	8.2	3.1	6.4	1.1	0.6	5.0									
Primario Plomo	97.3	12.11	1.34	124.48	0.15	1.25	0.04	17.57	21.4		0.16	15.08	0.019	0.152	0.005	2.128	2.592	
Agotativo Plomo	26.4	3.29	0.31	28.53	0.12	0.71	0.03	7.25	15.9		0.01	0.94	0.004	0.023	0.001	0.238	0.522	
COLA Pb	679.7	84.60	0.118912	6.37	0.03	0.05	0.01	2.84	2.65		0.10	5.39	0.027	0.046	0.006	2.399	2.242	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.34	124	0.154	1.254	0.038	17.567	59.38	70.43	37.28	68.83	40.04	44.65	59.38	70.43	37.28	68.83	40.04	44.65
Agotativo Plomo	1.12	104	0.147	1.137	0.037	15.365	63.09	74.81	45.28	79.33	49.48	49.65	3.72	4.38	8.00	10.50	9.44	5.00
COLA Pb	0.27	21	0.050	0.221	0.011	4.765	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	36.91	25.19	54.72	20.67	50.52	50.35

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200			20				8.53	850		XAP + tionocarbamato 1115
Primaria	3										8.54	850	7	
Agotativo	4										8.51	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **C3-3**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	809.80	100.00	0.27	20.09	0.05	0.24	0.01	4.73	5.02		0.27	20.09	0.051	0.237	0.012	4.734	5.018	
			5.4	1.5	1.2	0.4	2.2	0.0	1.6									
Primario Plomo	87.3	10.78	1.38	120.42	0.16	1.45	0.04	17.71	17.6		0.15	12.98	0.018	0.156	0.004	1.909	1.897	
Agotativo Plomo	29	3.58	0.49	37.67	0.13	0.75	0.03	9.05	11.8		0.02	1.35	0.005	0.027	0.001	0.324	0.423	
COLA Pb	693.5	85.64	0.117309	6.72	0.03	0.06	0.01	2.92	3.15		0.10	5.76	0.029	0.053	0.006	2.500	2.698	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.38	120	0.164	1.451	0.042	17.711	55.67	64.63	34.70	66.09	37.92	40.34	55.67	64.63	34.70	66.09	37.92	40.34
Agotativo Plomo	1.15	100	0.156	1.275	0.039	15.552	62.27	71.34	43.77	77.41	47.78	47.18	6.60	6.72	9.07	11.33	9.86	6.85
COLA Pb	0.27	20	0.051	0.237	0.012	4.734	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	37.73	28.66	56.23	22.59	52.22	52.82

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200			20				8.53	850		XAP + tionocarbamato 1115
Primaria	3										8.52	850	7	
Agotativo	4										8.52	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACIÓN No. **C4-1**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	796.90	100.00	0.27	20.73	0.05	0.23	0.01	4.91	5.07		0.27	20.73	0.052	0.232	0.011	4.912	5.065	
			5.4	4.8	0.5	1.7	2.3	3.7	0.7									
Primario Plomo	94.3	11.83	1.29	120.36	0.16	1.38	0.04	17.32	16.1		0.15	14.24	0.019	0.163	0.005	2.050	1.905	
Agotativo Plomo	29.9	3.75	0.45	36.84	0.12	0.65	0.03	8.68	20.1		0.02	1.38	0.005	0.025	0.001	0.326	0.754	
COLA Pb	672.7	84.41	0.114368	6.05	0.03	0.05	0.01	3.00	2.85		0.10	5.11	0.028	0.044	0.005	2.536	2.406	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.29	120	0.159	1.379	0.039	17.323	57.37	68.69	36.36	70.40	41.14	41.74	57.37	68.69	36.36	70.40	41.14	41.74
Agotativo Plomo	1.09	100	0.151	1.205	0.038	15.244	63.76	75.36	45.23	81.00	51.89	48.37	6.39	6.67	8.87	10.60	10.75	6.63
COLA Pb	0.27	21	0.052	0.232	0.011	4.912	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	36.24	24.64	54.77	19.00	48.11	51.63

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200				20			8.54	850		XAP + ditiofosfato 1106MR
Primaria	3										8.55	850	7	
Agotativo	4										8.54	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **C4-2**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	813.80	100.00	0.22	18.44	0.06	0.21	0.01	4.54	4.86		0.22	18.44	0.058	0.212	0.012	4.542	4.860	
			13.5	6.8	11.5	10.1	2.1	4.1	4.7									
Primario Plomo	89.5	11.00	1.05	109.41	0.19	1.21	0.04	17.11	16.6		0.12	12.03	0.021	0.133	0.005	1.881	1.826	
Agotativo Plomo	27.4	3.37	0.34	32.69	0.18	0.81	0.04	7.68	10		0.01	1.10	0.006	0.027	0.001	0.259	0.337	
COLA Pb	696.9	85.64	0.106228	6.19	0.04	0.06	0.01	2.81	3.15		0.09	5.30	0.030	0.052	0.006	2.402	2.698	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.05	109	0.192	1.206	0.041	17.107	53.06	65.27	36.63	62.58	38.54	41.42	53.06	65.27	36.63	62.58	38.54	41.42
Agotativo Plomo	0.89	91	0.189	1.114	0.040	14.897	58.36	71.24	47.05	75.48	49.06	47.11	5.31	5.97	10.42	12.90	10.52	5.69
COLA Pb	0.22	18	0.058	0.212	0.012	4.542	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	41.64	28.76	52.95	24.52	50.94	52.89

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200				20			8.54	850		XAP + ditiofosfato 1106MR
Primaria	3										8.50	850	7	
Agotativo	4										8.52	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **C4-3**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	812.40	100.00	0.25	19.85	0.05	0.23	0.01	4.72	4.90		0.25	19.85	0.050	0.233	0.011	4.715	4.899	
			0.5	0.3	3.5	1.3	0.9	0.4	3.9									
Primario Plomo	90.9	11.19	1.25	117.73	0.16	1.45	0.04	17.31	16.1		0.14	13.17	0.017	0.162	0.004	1.936	1.801	
Agotativo Plomo	30.3	3.73	0.50	39.04	0.13	0.63	0.03	9.24	11.2		0.02	1.46	0.005	0.023	0.001	0.345	0.418	
COLA Pb	691.2	85.08	0.111639	6.14	0.03	0.06	0.01	2.86	3.15		0.09	5.22	0.028	0.047	0.006	2.434	2.680	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.25	118	0.156	1.452	0.040	17.306	55.27	66.36	35.03	69.82	38.73	41.07	55.27	66.36	35.03	69.82	38.73	41.07
Agotativo Plomo	1.07	98	0.148	1.246	0.038	15.289	62.61	73.70	44.41	79.88	49.04	48.38	7.34	7.34	9.39	10.06	10.31	7.31
COLA Pb	0.25	20	0.050	0.233	0.011	4.715	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	37.39	26.30	55.59	20.12	50.96	51.62

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200				20			8.53	850		XAP + ditiofosfato 1106MR
Primaria	3										8.53	850	7	
Agotativo	4										8.54	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **C5-1**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	813.00	100.00	0.22	18.83	0.05	0.26	0.01	4.67	5.04		0.22	18.83	0.046	0.260	0.012	4.668	5.035	
			12.0	4.8	11.8	10.1	2.3	1.4	1.3									
Primario Plomo	90.7	11.16	1.19	116.49	0.15	1.61	0.04	16.90	17.9		0.13	13.00	0.017	0.180	0.005	1.886	1.997	
Agotativo Plomo	28.4	3.49	0.36	32.40	0.12	1.25	0.05	7.39	21		0.01	1.13	0.004	0.044	0.002	0.258	0.734	
COLA Pb	693.9	85.35	0.09052	5.50	0.03	0.04	0.01	2.96	2.70		0.08	4.70	0.025	0.036	0.006	2.524	2.304	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.19	116	0.149	1.613	0.042	16.902	59.56	69.04	36.51	69.30	39.39	40.39	59.56	69.04	36.51	69.30	39.39	40.39
Agotativo Plomo	0.99	96	0.141	1.527	0.043	14.634	65.24	75.05	45.40	86.13	52.79	45.92	5.68	6.01	8.90	16.83	13.40	5.53
COLA Pb	0.22	19	0.046	0.260	0.012	4.668	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	34.76	24.95	54.60	13.87	47.21	54.08

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200					20		8.55	850		XAP + mercaptano J150
Primaria	3										8.53	850	7	
Agotativo	4										8.52	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **C5-2**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	818.80	100.00	0.22	17.24	0.04	0.19	0.01	4.51	4.92		0.22	17.24	0.044	0.191	0.011	4.515	4.918	
			14.7	12.9	15.2	19.0	1.5	4.7	3.6									
Primario Plomo	87.1	10.64	1.18	113.21	0.15	1.27	0.04	16.66	17.9		0.12	12.04	0.016	0.135	0.004	1.772	1.904	
Agotativo Plomo	26.9	3.29	0.37	30.34	0.12	0.65	0.05	7.44	21		0.01	1.00	0.004	0.021	0.001	0.244	0.690	
COLA Pb	704.8	86.08	0.090889	4.87	0.03	0.04	0.01	2.90	2.70		0.08	4.20	0.024	0.035	0.005	2.498	2.324	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.18	113	0.149	1.269	0.042	16.655	58.03	69.87	36.18	70.66	38.97	39.24	58.03	69.87	36.18	70.66	38.97	39.24
Agotativo Plomo	0.99	94	0.143	1.123	0.043	14.481	63.68	75.65	45.30	81.82	51.98	44.66	5.65	5.78	9.12	11.16	13.02	5.42
COLA Pb	0.22	17	0.044	0.191	0.011	4.515	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	36.32	24.35	54.70	18.18	48.02	55.34

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200					20		8.52	850		XAP + mercaptano J150
Primaria	3										8.51	850	7	
Agotativo	4										8.52	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **C5-3**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	810.60	100.00	0.24	17.13	0.04	0.18	0.01	4.56	4.91		0.24	17.13	0.044	0.180	0.011	4.565	4.906	
			5.0	13.4	15.6	23.7	4.0	3.6	3.8									
Primario Plomo	88.4	10.91	1.31	109.93	0.15	1.17	0.04	17.18	17.9		0.14	11.99	0.017	0.128	0.004	1.874	1.952	
Agotativo Plomo	24.3	3.00	0.37	28.83	0.12	0.60	0.05	7.20	21		0.01	0.86	0.004	0.018	0.001	0.216	0.630	
COLA Pb	697.9	86.10	0.100479	4.97	0.03	0.04	0.01	2.87	2.70		0.09	4.28	0.023	0.034	0.005	2.474	2.325	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.31	110	0.152	1.171	0.040	17.185	59.36	69.97	38.00	70.98	39.09	41.06	59.36	69.97	38.00	70.98	39.09	41.06
Agotativo Plomo	1.10	92	0.145	1.049	0.041	15.033	63.94	75.01	46.12	81.03	51.56	45.79	4.59	5.04	8.13	10.05	12.48	4.73
COLA Pb	0.24	17	0.044	0.180	0.011	4.565	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	36.06	24.99	53.88	18.97	48.44	54.21

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	J145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200					20		8.53	850		XAP + mercaptano J150
Primaria	3										8.52	850	7	
Agotativo	4										8.51	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **C6-1**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	820.60	100.00	0.23	18.21	0.05	0.22	0.01	4.71	4.86		0.23	18.21	0.054	0.217	0.012	4.710	4.862	
			7.9	7.9	5.3	8.1	6.1	0.5	4.7									
Primario Plomo	86	10.48	1.26	116.78	0.18	1.43	0.05	17.39	17.9		0.13	12.24	0.019	0.149	0.005	1.822	1.876	
Agotativo Plomo	25.5	3.11	0.47	43.04	0.18	0.85	0.04	8.90	21		0.01	1.34	0.006	0.026	0.001	0.276	0.653	
COLA Pb	709.1	86.41	0.100114	5.36	0.03	0.05	0.01	3.02	2.70		0.09	4.64	0.030	0.041	0.006	2.611	2.333	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.26	117	0.184	1.425	0.047	17.388	56.55	67.20	35.42	68.92	39.92	38.69	56.55	67.20	35.42	68.92	39.92	38.69
Agotativo Plomo	1.08	100	0.183	1.293	0.046	15.446	62.81	74.55	45.66	81.07	50.73	44.56	6.26	7.34	10.23	12.15	10.81	5.87
COLA Pb	0.23	18	0.054	0.217	0.012	4.710	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	37.19	25.45	54.34	18.93	49.27	55.44

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200						20	8.53	850		XAP + mercaptano J145
Primaria	3										8.53	850	7	
Agotativo	4										8.54	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **C6-2**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	818.50	100.00	0.24	18.77	0.05	0.21	0.01	4.72	5.12		0.24	18.77	0.047	0.212	0.012	4.719	5.119	
			3.9	5.1	8.3	9.9	2.2	0.3	0.4									
Primario Plomo	93.8	11.46	1.24	114.09	0.15	1.34	0.04	17.00	17.9		0.14	13.07	0.017	0.154	0.005	1.948	2.051	
Agotativo Plomo	30.3	3.70	0.41	31.48	0.12	0.68	0.03	7.80	21		0.02	1.17	0.004	0.025	0.001	0.289	0.777	
COLA Pb	694.4	84.84	0.101277	5.34	0.03	0.04	0.01	2.93	2.70		0.09	4.53	0.026	0.034	0.006	2.483	2.291	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.24	114	0.149	1.341	0.042	16.995	58.34	69.67	36.12	72.30	40.45	41.27	58.34	69.67	36.12	72.30	40.45	41.27
Agotativo Plomo	1.03	94	0.142	1.179	0.040	14.751	64.61	75.88	45.53	84.11	51.02	47.39	6.27	6.21	9.41	11.81	10.57	6.12
COLA Pb	0.24	19	0.047	0.212	0.012	4.719	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	35.39	24.12	54.47	15.89	48.98	52.61

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador	Aire	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145		RPM	LPM	
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200						20	8.54	850		XAP + mercaptano J145
Primaria	3										8.54	850	7	
Agotativo	4										8.56	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **C6-3**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas exploratorias, mezcla de colectores sistema C**

FECHA: **agosto 18, 2021**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES								CONTENIDOS							
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	S	
CABEZA ENSAYADA			0.25	20	0.05	0.23577	0.01	4.74	5.10									
CABEZA CALCULADA	807.60	100.00	0.24	18.40	0.04	0.20	0.01	4.58	4.94		0.24	18.40	0.045	0.200	0.011	4.577	4.945	
			6.2	7.0	13.1	15.4	1.7	3.3	3.1									
Primario Plomo	77	9.53	1.38	124.26	0.16	1.45	0.04	17.94	17.9		0.13	11.85	0.015	0.138	0.004	1.711	1.707	
Agotativo Plomo	35.1	4.35	0.48	34.36	0.12	0.60	0.03	8.85	21		0.02	1.49	0.005	0.026	0.001	0.384	0.913	
COLA Pb	695.5	86.12	0.098445	5.88	0.03	0.04	0.01	2.88	2.70		0.08	5.06	0.025	0.035	0.006	2.481	2.325	
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
Primario Plomo	1.38	124	0.155	1.452	0.041	17.944	55.36	64.38	32.96	69.41	34.66	37.38	55.36	64.38	32.96	69.41	34.66	37.38
Agotativo Plomo	1.10	96	0.143	1.186	0.039	15.095	64.21	72.50	44.24	82.52	47.77	45.78	8.85	8.12	11.27	13.11	13.10	8.40
COLA Pb	0.24	18	0.045	0.200	0.011	4.577	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	35.79	27.50	55.76	17.48	52.23	54.22

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)									pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	1106	1109	1115	1106MR	J150	j145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		200						20	8.51	850		XAP + mercaptano J145
Primaria	3										8.52	850	7	
Agotativo	4										8.51	850	7	



		PESO	CABEZA ENSAYADA							CABEZA CALCULADA						
	Prueba	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
XAP STD	STD 1	12.15	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.23	18.35	0.05	0.21	0.01	4.75	
XAP STD	STD 2	12.24	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.24	19.70	0.05	0.41	0.01	4.94	
XAP STD	STD 3	12.93	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.27	19.97	0.05	0.27	0.01	4.92	
XAP/1106	C1-1	13.56	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.24	20.48	0.05	0.22	0.01	4.84	
XAP/1106	C1-2	13.05	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.26	20.19	0.05	0.24	0.01	4.78	
XAP/1106	C1-3	12.29	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.26	20.86	0.05	0.26	0.01	4.78	
XAP/1109	C2-1	12.69	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.27	21.98	0.05	0.30	0.01	4.94	
XAP/1109	C2-2	13.13	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.27	20.97	0.05	0.22	0.01	4.83	
XAP/1109	C2-3	12.19	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.25	18.61	0.06	0.22	0.01	4.66	
XAP/1115	C3-1	13.03	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.27	20.33	0.05	0.27	0.01	4.88	
XAP/1115	C3-2	12.33	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.27	21.40	0.05	0.22	0.01	4.76	
XAP/1115	C3-3	11.60	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.27	20.09	0.05	0.24	0.01	4.73	
XAP/1106MR	C4-1	12.38	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.27	20.73	0.05	0.23	0.01	4.91	
XAP/1106MR	C4-2	11.66	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.22	18.44	0.06	0.21	0.01	4.54	
XAP/1106MR	C4-3	12.08	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.25	19.85	0.05	0.23	0.01	4.72	
XAP/J150	C5-1	11.87	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.22	18.83	0.05	0.26	0.01	4.67	
XAP/J150	C5-2	11.37	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.22	17.24	0.04	0.19	0.01	4.51	
XAP/J150	C5-3	11.24	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.24	17.13	0.04	0.18	0.01	4.56	
XAP/J145	C6-1	11.12	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.23	18.21	0.05	0.22	0.01	4.71	
XAP/J145	C6-2	12.37	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.24	18.77	0.05	0.21	0.01	4.72	
XAP/J145	C6-3	11.18	0.25	20	0.05	0.24	0.01	4.74		0.24	18.40	0.04	0.20	0.01	4.58	
		CONC PRIM Fe							CONC AGOT Fe							
	Prueba	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
XAP STD	STD 1		1.14	107.38	0.17	1.16	0.04	16.06		0.62	45.96	0.15	0.82	0.03	10.53	
XAP STD	STD 2		1.14	116.20	0.16	1.31	0.03	17.69		0.86	75.98	0.16	3.51	0.06	8.13	
XAP STD	STD 3		0.97	104.75	0.14	1.96	0.04	14.49		1.25	78.61	0.13	0.56	0.03	14.73	
XAP/1106	C1-1		1.08	112.30	0.14	1.20	0.04	16.23		0.36	29.35	0.11	0.62	0.03	7.16	
XAP/1106	C1-2		1.24	114.85	0.15	1.44	0.04	16.85		0.40	32.10	0.12	0.56	0.03	8.21	
XAP/1106	C1-3		1.21	121.17	0.16	1.71	0.04	17.05		0.55	38.59	0.12	0.69	0.03	9.52	
XAP/1109	C2-1		1.22	123.72	0.16	1.87	0.04	17.27		0.41	34.91	0.13	0.70	0.03	8.13	
XAP/1109	C2-2		1.26	120.84	0.15	1.23	0.04	17.55		0.37	29.25	0.12	0.56	0.03	7.65	
XAP/1109	C2-3		1.27	107.64	0.17	1.25	0.04	17.49		0.34	28.56	0.15	0.73	0.03	7.07	
XAP/1115	C3-1		1.26	115.34	0.15	1.45	0.04	16.98		0.34	27.52	0.12	1.37	0.03	7.17	
XAP/1115	C3-2		1.34	124.48	0.15	1.25	0.04	17.57		0.31	28.53	0.12	0.71	0.03	7.25	
XAP/1115	C3-3		1.38	120.42	0.16	1.45	0.04	17.71		0.49	37.67	0.13	0.75	0.03	9.05	
XAP/1106MR	C4-1		1.29	120.36	0.16	1.38	0.04	17.32		0.45	36.84	0.12	0.65	0.03	8.68	
XAP/1106MR	C4-2		1.05	109.41	0.19	1.21	0.04	17.11		0.34	32.69	0.18	0.81	0.04	7.68	
XAP/1106MR	C4-3		1.25	117.73	0.16	1.45	0.04	17.31		0.50	39.04	0.13	0.63	0.03	9.24	
XAP/J150	C5-1		1.19	116.49	0.15	1.61	0.04	16.90		0.36	32.40	0.12	1.25	0.05	7.39	
XAP/J150	C5-2		1.18	113.21	0.15	1.27	0.04	16.66		0.37	30.34	0.12	0.65	0.05	7.44	
XAP/J150	C5-3		1.31	109.93	0.15	1.17	0.04	17.18		0.37	28.83	0.12	0.60	0.05	7.20	
XAP/J145	C6-1		1.26	116.78	0.18	1.43	0.05	17.39		0.47	43.04	0.18	0.85	0.04	8.90	
XAP/J145	C6-2		1.24	114.09	0.15	1.34	0.04	17.00		0.41	31.48	0.12	0.68	0.03	7.80	
XAP/J145	C6-3		1.38	124.26	0.16	1.45	0.04	17.94		0.48	34.36	0.12	0.60	0.03	8.85	



	Prueba	%	COLA Fe							RECUPERACIONES ACUMULADA					
			Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
XAP STD	STD 1		0.10	5.89	0.03	0.06	0.01	3.04	0.00	63.10	72.74	45.27	74.70	49.07	45.57
XAP STD	STD 2		0.10	6.00	0.04	0.06	0.01	3.49	0.00	63.36	74.13	43.37	87.44	52.74	39.98
XAP STD	STD 3		0.12	6.01	0.03	0.06	0.01	3.09	0.00	62.80	74.68	43.46	82.41	47.80	47.10
XAP/1106	C1-1		0.11	6.33	0.03	0.05	0.01	3.02	0.00	62.02	74.21	43.62	80.22	51.91	47.84
XAP/1106	C1-2		0.12	6.01	0.03	0.05	0.01	2.88	0.00	62.72	75.02	44.23	81.61	50.63	49.38
XAP/1106	C1-3		0.12	6.62	0.03	0.05	0.01	2.93	0.00	61.80	73.09	43.21	83.61	49.57	48.07
XAP/1109	C2-1		0.12	6.59	0.03	0.05	0.01	3.00	0.00	61.92	74.76	45.28	85.33	55.00	48.78
XAP/1109	C2-2		0.12	6.13	0.03	0.05	0.01	2.85	0.00	62.32	75.49	44.92	79.74	49.11	50.50
XAP/1109	C2-3		0.11	6.23	0.04	0.06	0.01	2.84	0.00	61.76	71.56	44.20	77.05	47.60	48.28
XAP/1115	C3-1		0.12	6.23	0.03	0.05	0.01	3.02	0.00	62.09	74.28	45.60	83.66	52.35	47.99
XAP/1115	C3-2		0.12	6.37	0.03	0.05	0.01	2.84	0.00	63.09	74.81	45.28	79.33	49.48	49.65
XAP/1115	C3-3		0.12	6.72	0.03	0.06	0.01	2.92	0.00	62.27	71.34	43.77	77.41	47.78	47.18
XAP/1106MR	C4-1		0.11	6.05	0.03	0.05	0.01	3.00	0.00	63.76	75.36	45.23	81.00	51.89	48.37
XAP/1106MR	C4-2		0.11	6.19	0.04	0.06	0.01	2.81	0.00	58.36	71.24	47.05	75.48	49.06	47.11
XAP/1106MR	C4-3		0.11	6.14	0.03	0.06	0.01	2.86	0.00	62.61	73.70	44.41	79.88	49.04	48.38
XAP/J150	C5-1		0.09	5.50	0.03	0.04	0.01	2.96	0.00	65.24	75.05	45.40	86.13	52.79	45.92
XAP/J150	C5-2		0.09	4.87	0.03	0.04	0.01	2.90	0.00	63.68	75.65	45.30	81.82	51.98	44.66
XAP/J150	C5-3		0.10	4.97	0.03	0.04	0.01	2.87	0.00	63.94	75.01	46.12	81.03	51.56	45.79
XAP/J145	C6-1		0.10	5.36	0.03	0.05	0.01	3.02	0.00	62.81	74.55	45.66	81.07	50.73	44.56
XAP/J145	C6-2		0.10	5.34	0.03	0.04	0.01	2.93	0.00	64.61	75.88	45.53	84.11	51.02	47.39
XAP/J145	C6-3		0.10	5.88	0.03	0.04	0.01	2.88	0.00	64.21	72.50	44.24	82.52	47.77	45.78



A.2 Balances metalúrgicos de pruebas comparativas



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALÚRGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **Comparativa STD**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas comparativas, mejores prospectos sistemas A, B y C**

FECHA: **junio 13, 2022**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S								
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins		
CABEZA ENSAYADA			0.32	29	0.121	0.564	0.029	6.857	62.61									
CABEZA CALCULADA	1105.61	100.00	0.32	33	0.127	0.605	0.031	6.897	62.09	0.32	33	0.127	0.605	0.031	6.897	62.089		
			0.5	15.1	5.4	7.3	4.6	0.6	0.8									
CONC PRIM Fe	133.11	12.04	1.51	194	0.401	3.815	0.149	30.042	20.70	0.18	23	0.048	0.459	0.018	3.617	2.492		
CONC AGOT Fe	33.19	3.00	0.67	80	0.330	1.100	0.081	10.872	57.95	0.02	2	0.010	0.033	0.002	0.326	1.740		
COLA Fe	939.31	84.96	0.14	9	0.081	0.133	0.012	3.477	68.10	0.11	8	0.069	0.113	0.010	2.954	57.857		
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACION ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
CONC PRIM Fe	1.51	194	0.401	3.815	0.149	30.042	57.42	69.92	37.95	75.89	58.23	52.44	57.42	69.92	37.95	75.89	58.23	52.44
CONC AGOT Fe	1.34	171	0.387	3.273	0.135	26.216	63.77	77.11	45.72	81.35	66.13	57.17	6.35	7.19	7.77	5.46	7.90	4.73
COLA Fe	0.32	33	0.127	0.605	0.031	6.897	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	36.23	22.89	54.28	18.65	33.87	42.83

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)										pH	Agitador	Aire	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	PY-111N	NP12	A7310	S-11915	A-31	J150	J145		RPM	LPM	
ACONDICIONAMIENTO	1	30	350									8.53	850		Prueba estándar
Primaria	3											8.54	850	7	
Agotativo	4											8.53	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **Comparativa A1-1**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas comparativas, mejores prospectos sistemas A, B y C**

FECHA: **junio 13, 2022**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S								
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins		
CABEZA ENSAYADA			0.32	29	0.121	0.564	0.029	6.857	62.61									
CABEZA CALCULADA	1080.54	100.00	0.31	32	0.120	0.653	0.033	6.774	63.37	0.31	32	0.120	0.653	0.033	6.774	63.374		
			1.4	11.6	0.5	15.8	10.8	1.2	1.2									
CONC PRIM Fe	138.83	12.85	1.32	180	0.364	3.942	0.152	26.590	30.95	0.17	23	0.047	0.506	0.020	3.416	3.977		
CONC AGOT Fe	27.42	2.54	1.19	65	0.308	1.367	0.094	14.357	51.60	0.03	2	0.008	0.035	0.002	0.364	1.309		
COLA Fe	914.29	84.61	0.14	9	0.077	0.132	0.013	3.537	68.65	0.11	8	0.065	0.112	0.011	2.993	58.088		
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACION ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
CONC PRIM Fe	1.32	180	0.364	3.942	0.152	26.590	54.01	71.40	38.96	77.56	60.03	50.44	54.01	71.40	38.96	77.56	60.03	50.44
CONC AGOT Fe	1.30	161	0.355	3.517	0.143	24.572	63.62	76.49	45.48	82.87	67.32	55.81	9.62	5.09	6.51	5.31	7.29	5.38
COLA Fe	0.31	32	0.120	0.653	0.033	6.774	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	36.38	23.51	54.52	17.13	32.68	44.19

SECCIÓN	Tiempo	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)										pH	Agitador	Aire	OBSERVACIONES
	min	T-240	XIPS	XAP	PY-111N	NP12	A7310	S-11915	A-31	J150	J145		RPM	LPM	
ACONDICIONAMIENTO	1	30		250								8.43	850		Prueba sin mezcla, solo XAP al 90%
Primaria	3											8.36	850	7	
Agotativo	4											8.33	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **Comparativa A4-1**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas comparativas, mejores prospectos sistemas A, B y C**

FECHA: **junio 13, 2022**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES							CONTENIDOS						
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
CABEZA ENSAYADA			0.32	29	0.121	0.564	0.029	6.857	62.61							
CABEZA CALCULADA	1055.44	100.00	0.32	30	0.125	0.678	0.031	7.298	64.24	0.32	30	0.125	0.678	0.031	7.298	64.238
			1.8	3.1	3.2	20.3	5.9	6.4	2.6							
CONC PRIM Fe	138.98	13.17	1.42	161	0.362	4.071	0.139	27.439	30.45	0.19	21	0.048	0.536	0.018	3.613	4.010
CONC AGOT Fe	32.21	3.05	0.65	66	0.305	1.352	0.093	16.461	58.70	0.02	2	0.009	0.041	0.003	0.502	1.791
COLA Fe	884.25	83.78	0.14	8	0.081	0.121	0.012	3.799	69.75	0.12	7	0.068	0.101	0.010	3.183	58.437
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN					
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn
													100.00	100.00	100.00	100.00
CONC PRIM Fe	1.42	161	0.362	4.071	0.139	27.439	57.69	70.86	38.27	79.01	58.80	49.51	57.69	70.86	38.27	79.01
CONC AGOT Fe	1.28	143	0.351	3.559	0.130	25.373	63.81	77.60	45.73	85.10	67.87	56.39	6.12	6.73	7.46	6.08
COLA Fe	0.32	30	0.125	0.678	0.031	7.298	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	36.19	22.40	54.27	14.90

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)										pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	PY-111N	NP12	A7310	S-11915	A-31	J150	J145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30			20							8.56	850		Ditiofosfato PY-111N + refuerzo XIPS
Primaria	3											8.57	850	7	
Agotativo	4			5								8.55	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **Comparativa B3-1**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas comparativas, mejores prospectos sistemas A, B y C**

FECHA: **junio 13, 2022**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S						
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
CABEZA ENSAYADA			0.32	29	0.121	0.564	0.029	6.857	62.61							
CABEZA CALCULADA	1047.94	100.00	0.33	32	0.120	0.616	0.030	6.658	63.16	0.33	32	0.120	0.616	0.030	6.658	63.162
			4.0	9.6	0.3	9.3	1.3	2.9	0.9							
CONC PRIM Fe	143.94	13.74	1.44	164	0.353	3.494	0.131	26.329	30.35	0.20	23	0.048	0.480	0.018	3.616	4.169
CONC AGOT Fe	33.37	3.18	0.66	75	0.305	1.106	0.078	13.050	50.03	0.02	2	0.010	0.035	0.002	0.416	1.593
COLA Fe	870.63	83.08	0.14	8	0.075	0.122	0.011	3.161	69.09	0.11	7	0.062	0.101	0.009	2.626	57.400
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N					
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn
													100.00	100.00	100.00	100.00
CONC PRIM Fe	1.44	164	0.353	3.494	0.131	26.329	59.76	70.81	40.29	77.90	60.44	54.31	59.76	70.81	40.29	77.90
CONC AGOT Fe	1.29	147	0.344	3.045	0.121	23.829	66.11	78.32	48.36	83.61	68.74	60.55	6.35	7.51	8.07	5.71
COLA Fe	0.33	32	0.120	0.616	0.030	6.658	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	33.89	21.68	51.64	16.39

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)										pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	PY-111N	NP12	A7310	S-11915	A-31	J150	J145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30				100	70					8.47	850		Benzotiazol NP-12 + ditiofosfato A-7310
Primaria	3											8.45	850	7	
Agotativo	4			70								8.46	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **Comparativa B4-1**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas comparativas, mejores prospectos sistemas A, B y C**

FECHA: **junio 13, 2022**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES							CONTENIDOS						
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
CABEZA ENSAYADA			0.32	29	0.121	0.564	0.029	6.857	62.61							
CABEZA CALCULADA	1110.02	100.00	0.33	36	0.118	0.582	0.029	6.937	63.38	0.33	36	0.118	0.582	0.029	6.937	63.379
			3.2	22.8	2.3	3.2	0.6	1.2	1.2							
CONC PRIM Fe	168.36	15.17	1.40	174	0.314	3.009	0.118	25.187	36.35	0.21	26	0.048	0.456	0.018	3.820	5.513
CONC AGOT Fe	36.99	3.33	0.31	57	0.285	0.868	0.063	8.814	58.70	0.01	2	0.009	0.029	0.002	0.294	1.956
COLA Fe	904.67	81.50	0.13	9	0.075	0.118	0.011	3.464	68.60	0.11	7	0.061	0.097	0.009	2.823	55.909
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN					
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn
													100.00	100.00	100.00	100.00
CONC PRIM Fe	1.40	174	0.314	3.009	0.118	25.187	64.62	74.08	40.30	78.43	61.05	55.07	64.62	74.08	40.30	78.43
CONC AGOT Fe	1.20	153	0.308	2.623	0.108	22.238	67.76	79.41	48.35	83.40	68.23	59.31	3.14	5.33	8.04	4.97
COLA Fe	0.33	36	0.118	0.582	0.029	6.937	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	32.24	20.59	51.65	16.60

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)										pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	PY-111N	NP12	A7310	S-11915	A-31	J150	J145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30						100	70			8.45	850		monocarbanato/mercaptano + ditiocarbato A-21
Primaria	3											8.45	850	7	
Agotativo	4			70								8.44	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **Comparativa C5-1**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas comparativas, mejores prospectos sistemas A, B y C**

FECHA: **junio 13, 2022**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S								
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins		
CABEZA ENSAYADA			0.32	29	0.121	0.564	0.029	6.857	62.61									
CABEZA CALCULADA	1136.54	100.00	0.32	30	0.117	0.534	0.028	6.625	61.10	0.32	30	0.117	0.534	0.028	6.625	61.099		
			0.8	2.4	2.7	5.2	4.9	3.4	2.4									
CONC PRIM Fe	144.83	12.74	1.58	170	0.405	3.410	0.140	27.083	26.25	0.20	22	0.052	0.435	0.018	3.451	3.345		
CONC AGOT Fe	27.42	2.41	0.70	88	0.210	0.589	0.055	9.707	51.70	0.02	2	0.005	0.014	0.001	0.234	1.247		
COLA Fe	964.29	84.84	0.12	7	0.072	0.101	0.010	3.464	66.60	0.10	6	0.061	0.086	0.009	2.939	56.506		
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACION ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
CONC PRIM Fe	1.58	170	0.405	3.410	0.140	27.083	63.76	72.88	43.92	81.31	63.67	52.10	63.76	72.88	43.92	81.31	63.67	52.10
CONC AGOT Fe	1.44	157	0.374	2.961	0.126	24.317	69.10	80.02	48.23	83.97	68.41	55.63	5.35	7.14	4.32	2.66	4.74	3.53
COLA Fe	0.32	30	0.117	0.534	0.028	6.625	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	30.90	19.98	51.77	16.03	31.59	44.37

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)										pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	PY-111N	NP12	A7310	S-11915	A-31	J150	J145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		150						20		8.52	850		XAP + mercaptano J150
Primaria	3											8.54	850	7	
Agotativo	4			50								8.53	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **Comparativa C6-1**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas comparativas, mejores prospectos sistemas A, B y C**

FECHA: **junio 13, 2022**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S								
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins		
CABEZA ENSAYADA			0.32	29	0.121	0.564	0.029	6.857	62.61									
CABEZA CALCULADA	1135.16	100.00	0.32	32	0.119	0.550	0.029	6.616	61.97	0.32	32	0.119	0.550	0.029	6.616	61.972		
			0.1	8.8	1.5	2.4	2.0	3.5	1.0									
CONC PRIM Fe	134.45	11.84	1.50	183	0.409	3.671	0.145	27.720	25.95	0.18	22	0.048	0.435	0.017	3.283	3.074		
CONC AGOT Fe	43.78	3.86	0.81	82	0.223	0.728	0.063	11.410	48.50	0.03	3	0.009	0.028	0.002	0.440	1.871		
COLA Fe	956.93	84.30	0.13	8	0.074	0.103	0.011	3.432	67.65	0.11	7	0.062	0.087	0.009	2.893	57.028		
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACION ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
CONC PRIM Fe	1.50	183	0.409	3.671	0.145	27.720	55.78	68.63	40.69	79.04	59.63	49.62	55.78	68.63	40.69	79.04	59.63	49.62
CONC AGOT Fe	1.33	158	0.363	2.948	0.125	23.714	65.59	78.65	47.91	84.15	68.01	56.27	9.81	10.01	7.22	5.10	8.38	6.65
COLA Fe	0.32	32	0.119	0.550	0.029	6.616	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	34.41	21.35	52.09	15.85	31.99	43.73

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)										pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	PY-111N	NP12	A7310	S-11915	A-31	J150	J145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		150							20	8.49	850		XAP + mercaptano J145
Primaria	3											8.51	850	7	
Agotativo	4			50								8.50	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **Comparativa STD 2**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas comparativas, mejores prospectos sistemas A, B y C**

FECHA: **junio 13, 2022**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S								
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins		
CABEZA ENSAYADA			0.32	29	0.121	0.564	0.029	6.857	62.61									
CABEZA CALCULADA	1187.26	100.00	0.32	29	0.111	0.577	0.030	7.054	63.60	0.32	29	0.111	0.577	0.030	7.054	63.605		
			2.0	0.7	8.2	2.4	1.6	2.9	1.6									
CONC PRIM Fe	149.81	12.62	1.45	151	0.333	3.599	0.138	28.355	29.65	0.18	19	0.042	0.454	0.017	3.578	3.741		
CONC AGOT Fe	42.88	3.61	0.68	85	0.252	0.954	0.072	10.766	57.10	0.02	3	0.009	0.034	0.003	0.389	2.062		
COLA Fe	994.57	83.77	0.14	8	0.071	0.106	0.012	3.685	69.00	0.12	7	0.060	0.089	0.010	3.087	57.801		
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACION ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
CONC PRIM Fe	1.45	151	0.333	3.599	0.138	28.355	56.33	66.10	37.91	78.67	58.12	50.72	56.33	66.10	37.91	78.67	58.12	50.72
CONC AGOT Fe	1.28	136	0.315	3.011	0.123	24.441	63.89	76.75	46.11	84.63	66.78	56.24	7.56	10.65	8.20	5.97	8.66	5.51
COLA Fe	0.32	29	0.111	0.577	0.030	7.054	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	36.11	23.25	53.89	15.37	33.22	43.76

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)										pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	PY-111N	NP12	A7310	S-11915	A-31	J150	J145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30	350									8.44	850		Prueba estándar
Primaria	3											8.45	850	7	
Agotativo	4											8.44	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **Comparativa A1-2**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas comparativas, mejores prospectos sistemas A, B y C**

FECHA: **junio 13, 2022**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S								
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins		
CABEZA ENSAYADA			0.32	29	0.121	0.564	0.029	6.857	62.61									
CABEZA CALCULADA	1066.27	100.00	0.32	33	0.118	0.683	0.034	7.112	61.66	0.32	33	0.118	0.683	0.034	7.112	61.663		
			1.5	13.2	2.1	21.2	14.0	3.7	1.5									
CONC PRIM Fe	131.08	12.29	1.49	189	0.360	4.209	0.156	28.582	25.55	0.18	23	0.044	0.517	0.019	3.514	3.141		
CONC AGOT Fe	29.17	2.74	0.77	72	0.316	1.825	0.112	18.367	44.20	0.02	2	0.009	0.050	0.003	0.502	1.209		
COLA Fe	906.02	84.97	0.14	9	0.077	0.136	0.013	3.643	67.45	0.12	8	0.065	0.116	0.011	3.095	57.313		
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACION ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
CONC PRIM Fe	1.49	189	0.360	4.209	0.156	28.582	56.67	70.73	37.44	75.72	57.14	49.41	56.67	70.73	37.44	75.72	57.14	49.41
CONC AGOT Fe	1.36	168	0.352	3.775	0.148	26.723	63.19	76.72	44.74	83.03	66.29	56.47	6.52	6.00	7.30	7.31	9.14	7.07
COLA Fe	0.32	33	0.118	0.683	0.034	7.112	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	36.81	23.28	55.26	16.97	33.71	43.53

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)										pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	PY-111N	NP12	A7310	S-11915	A-31	J150	J145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		250								8.43	850		Prueba sin mezcla, solo XAP al 90%
Primaria	3											8.44	850	7	
Agotativo	4											8.43	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **Comparativa A4-2**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas comparativas, mejores prospectos sistemas A, B y C**

FECHA: **junio 13, 2022**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S								
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins		
CABEZA ENSAYADA			0.32	29	0.121	0.564	0.029	6.857	62.61									
CABEZA CALCULADA	1045.05	100.00	0.33	31	0.118	0.551	0.026	6.831	61.99	0.33	31	0.118	0.551	0.026	6.831	61.986		
			4.9	5.9	2.5	2.3	10.1	0.4	1.0									
CONC PRIM Fe	141.36	13.53	1.51	172	0.354	3.300	0.119	28.062	28.95	0.20	23	0.048	0.446	0.016	3.796	3.916		
CONC AGOT Fe	29.38	2.81	0.45	28	0.233	0.661	0.056	6.945	58.35	0.01	1	0.007	0.019	0.002	0.195	1.640		
COLA Fe	874.31	83.66	0.14	8	0.076	0.103	0.010	3.394	67.45	0.12	7	0.063	0.086	0.009	2.840	56.430		
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACION ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
CONC PRIM Fe	1.51	172	0.354	3.300	0.119	28.062	61.15	75.67	40.60	81.01	60.89	55.57	61.15	75.67	40.60	81.01	60.89	55.57
CONC AGOT Fe	1.33	147	0.333	2.846	0.108	24.428	64.94	78.23	46.17	84.38	66.84	58.43	3.79	2.56	5.56	3.37	5.96	2.86
COLA Fe	0.33	31	0.118	0.551	0.026	6.831	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	35.06	21.77	53.83	15.62	33.16	41.57

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)										pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	PY-111N	NP12	A7310	S-11915	A-31	J150	J145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30			20							8.56	850		Ditiofosfato PY-111N + refuerzo XIPS
Primaria	3											8.55	850	7	
Agotativo	4			5								8.54	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **Comparativa B3-2**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas comparativas, mejores prospectos sistemas A, B y C**

FECHA: **junio 13, 2022**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S						
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
CABEZA ENSAYADA			0.32	29	0.121	0.564	0.029	6.857	62.61							
CABEZA CALCULADA	963.18	100.00	0.32	32	0.112	0.634	0.030	7.242	59.07	0.32	32	0.112	0.634	0.030	7.242	59.066
			0.4	10.8	7.1	12.4	3.6	5.6	5.7							
CONC PRIM Fe	135.10	14.03	1.32	160	0.323	3.514	0.129	27.949	26.90	0.19	22	0.045	0.493	0.018	3.920	3.773
CONC AGOT Fe	32.34	3.36	0.73	80	0.260	1.176	0.083	12.043	54.80	0.02	3	0.009	0.039	0.003	0.404	1.840
COLA Fe	795.74	82.62	0.13	9	0.070	0.123	0.012	3.531	64.70	0.11	7	0.058	0.102	0.010	2.917	53.452
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N					
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn
													100.00	100.00	100.00	100.00
CONC PRIM Fe	1.32	160	0.323	3.514	0.129	27.949	58.40	69.80	40.41	77.75	59.59	54.13	58.40	69.80	40.41	77.75
CONC AGOT Fe	1.21	145	0.311	3.063	0.121	24.877	66.13	78.16	48.21	83.97	68.77	59.72	7.73	8.35	7.80	6.23
COLA Fe	0.32	32	0.112	0.634	0.030	7.242	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	33.87	21.84	51.79	16.03

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)										pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	PY-111N	NP12	A7310	S-11915	A-31	J150	J145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30				100	70		60			8.54	850		Benzotiazol NP-12 + ditiofosfato A-7310
Primaria	3											8.55	850	7	
Agotativo	4			70								8.54	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **Comparativa B4-2**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas comparativas, mejores prospectos sistemas A, B y C**

FECHA: **junio 13, 2022**

PRODUCTO	PESO		ENSAYES							CONTENIDOS						
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
CABEZA ENSAYADA			0.32	29	0.121	0.564	0.029	6.857	62.61							
CABEZA CALCULADA	1064.27	100.00	0.33	33	0.115	0.551	0.029	6.491	62.43	0.33	33	0.115	0.551	0.029	6.491	62.433
			3.7	12.1	4.9	2.2	3.0	5.3	0.3							
CONC PRIM Fe	146.32	13.75	1.49	167	0.336	3.098	0.126	25.962	32.45	0.20	23	0.046	0.426	0.017	3.569	4.461
CONC AGOT Fe	36.72	3.45	0.51	85	0.272	0.920	0.070	9.282	56.70	0.02	3	0.009	0.032	0.002	0.320	1.956
COLA Fe	881.23	82.80	0.13	8	0.072	0.113	0.011	3.141	67.65	0.11	7	0.059	0.094	0.009	2.601	56.015
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACIÓN ACUMULADA				RECUPERACIÓN					
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn
													100.00	100.00	100.00	100.00
CONC PRIM Fe	1.49	167	0.336	3.098	0.126	25.962	62.06	70.61	40.20	77.26	60.46	54.99	62.06	70.61	40.20	77.26
CONC AGOT Fe	1.29	151	0.323	2.661	0.114	22.616	67.39	79.63	48.38	83.02	68.89	59.93	5.33	9.02	8.17	5.76
COLA Fe	0.33	33	0.115	0.551	0.029	6.491	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	32.61	20.37	51.62	16.98

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)										pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	PY-111N	NP12	A7310	S-11915	A-31	J150	J145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30						100	70			8.45	850		Monocarbanato/mercaptano + ditiocarbato A-21
Primaria	3											8.44	850	7	
Agotativo	4			70								8.43	850	7	



MINERA SAUCITO, S.A. DE C.V.
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **Comparativa C5-2**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas comparativas, mejores prospectos sistemas A, B y C**

FECHA: **junio 13, 2022**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S								
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins		
CABEZA ENSAYADA			0.32	29	0.121	0.564	0.029	6.857	62.61									
CABEZA CALCULADA	1083.11	100.00	0.32	30	0.113	0.520	0.029	6.964	61.99	0.32	30	0.113	0.520	0.029	6.964	61.989		
			0.6	4.8	6.7	7.8	2.0	1.6	1.0									
CONC PRIM Fe	134.91	12.46	1.55	177	0.377	3.318	0.143	28.866	27.85	0.19	22	0.047	0.413	0.018	3.595	3.469		
CONC AGOT Fe	29.96	2.77	0.93	79	0.270	0.882	0.074	11.471	48.35	0.03	2	0.007	0.024	0.002	0.317	1.337		
COLA Fe	918.24	84.78	0.12	7	0.069	0.097	0.011	3.599	67.45	0.10	6	0.058	0.082	0.009	3.051	57.183		
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACION ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
CONC PRIM Fe	1.55	177	0.377	3.318	0.143	28.866	61.04	72.47	41.65	79.52	61.67	51.63	61.04	72.47	41.65	79.52	61.67	51.63
CONC AGOT Fe	1.44	159	0.357	2.876	0.130	25.705	69.17	79.66	48.27	84.21	68.73	56.19	8.13	7.18	6.63	4.70	7.06	4.56
COLA Fe	0.32	30	0.113	0.520	0.029	6.964	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	30.83	20.34	51.73	15.79	31.27	43.81

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)										pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	PY-111N	NP12	A7310	S-11915	A-31	J150	J145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		150						20		8.53	850		XAP + mercaptano J150
Primaria	3											8.52	850	7	
Agotativo	4			50								8.51	850	7	



Comparativa A1-1
LABORATORIO METALURGICO
PRUEBA DE FLOTACIÓN ESTÁNDAR



PRUEBA DE FLOTACION No. **Comparativa C6-2**

MUESTRA **Cabeza circuito Fe**

OBJETIVO: **Pruebas comparativas, mejores prospectos sistemas A, B y C**

FECHA: **junio 13, 2022**

PRODUCTO	PESO		E N S A Y E S							C O N T E N I D O S								
	Grs.	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins		
CABEZA ENSAYADA			0.32	29	0.121	0.564	0.029	6.857	62.61									
CABEZA CALCULADA	1060.92	100.00	0.33	31	0.117	0.535	0.029	7.050	61.01	0.33	31	0.117	0.535	0.029	7.050	61.013		
			2.2	7.4	3.3	5.1	0.9	2.8	2.6									
CONC PRIM Fe	127.45	12.01	1.50	179	0.388	3.511	0.146	29.127	25.75	0.18	22	0.047	0.422	0.018	3.499	3.093		
CONC AGOT Fe	44.16	4.16	0.87	71	0.227	0.707	0.062	11.686	48.25	0.04	3	0.009	0.029	0.003	0.486	2.008		
COLA Fe	889.31	83.82	0.13	8	0.073	0.100	0.011	3.656	66.70	0.11	7	0.061	0.084	0.009	3.064	55.911		
PRODUCTO	ENSAYES ACUMULADOS						RECUPERACION ACUMULADA				R E C U P E R A C I O N							
	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe
													100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
CONC PRIM Fe	1.50	179	0.388	3.511	0.146	29.127	55.38	69.00	39.88	78.79	60.12	49.63	55.38	69.00	39.88	78.79	60.12	49.63
CONC AGOT Fe	1.34	151	0.346	2.789	0.124	24.639	66.51	78.48	47.97	84.29	68.98	56.53	11.13	9.48	8.09	5.50	8.86	6.90
COLA Fe	0.33	31	0.117	0.535	0.029	7.050	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	33.49	21.52	52.03	15.71	31.02	43.47

SECCIÓN	Tiempo min	CUADRO DE REACTIVOS (g/ton)										pH	Agitador RPM	Aire LPM	OBSERVACIONES
		T-240	XIPS	XAP	PY-111N	NP12	A7310	S-11915	A-31	J150	J145				
ACONDICIONAMIENTO	1	30		150							20	8.52	850		XAP + mercaptano J145
Primaria	3											8.52	850	7	
Agotativo	4			50								8.53	850	7	



		PESO	CABEZA ENSAYADA							CABEZA CALCULADA						
	PRUEBA	%	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins.
STD	STD 1	15.04	0.32	29	0.12	0.56	0.03	6.86	62.61	0.32	33.40	0.13	0.61	0.03	6.90	62.09
FLOTTEC PAX	A1-1	15.39	0.32	29	0.12	0.56	0.03	6.86	62.61	0.31	32.39	0.12	0.65	0.03	6.77	63.37
FLOTTEC Py-111N	A4-1	16.22	0.32	29	0.12	0.56	0.03	6.86	62.61	0.32	29.92	0.12	0.68	0.03	7.30	64.24
SOLVAY A-7310 / NP-12	B3-1	16.92	0.32	29	0.12	0.56	0.03	6.86	62.61	0.33	31.81	0.12	0.62	0.03	6.66	63.16
SOLVAY A-31 / S-11915	B4-1	18.50	0.32	29	0.12	0.56	0.03	6.86	62.61	0.33	35.63	0.12	0.58	0.03	6.94	63.38
TEUTON J-150	C5-1	15.16	0.32	29	0.12	0.56	0.03	6.86	62.61	0.32	29.73	0.12	0.53	0.03	6.62	61.10
TEUTON KAX-56	C6-1	15.70	0.32	29	0.12	0.56	0.03	6.86	62.61	0.32	31.58	0.12	0.55	0.03	6.62	61.97
STD	STD 2	16.23	0.32	29	0.12	0.56	0.03	6.86	62.61	0.32	28.82	0.11	0.58	0.03	7.05	63.60
FLOTTEC Py-111N	A1-2	15.03	0.32	29	0.12	0.56	0.03	6.86	62.61	0.32	32.85	0.12	0.68	0.03	7.11	61.66
FLOTTEC PAX	A4-2	16.34	0.32	29	0.12	0.56	0.03	6.86	62.61	0.33	30.75	0.12	0.55	0.03	6.83	61.99
SOLVAY A-7310 / NP-12	B3-2	17.38	0.32	29	0.12	0.56	0.03	6.86	62.61	0.32	32.15	0.11	0.63	0.03	7.24	59.07
SOLVAY A-31 / S-11915	B4-2	17.20	0.32	29	0.12	0.56	0.03	6.86	62.61	0.33	32.52	0.11	0.55	0.03	6.49	62.43
TEUTON J-150	C5-2	15.22	0.32	29	0.12	0.56	0.03	6.86	62.61	0.32	30.42	0.11	0.52	0.03	6.96	61.99
TEUTON KAX-56	C6-2	16.18	0.32	29	0.12	0.56	0.03	6.86	62.61	0.33	31.16	0.12	0.54	0.03	7.05	61.01
			CONC PRIM Fe							CONC AGOT Fe						
	PRUEBA		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins
STD	STD 1	1.51	194.00	0.40	3.81	0.15	30.04	20.70	0.67	80.00	0.33	1.10	0.08	10.87	57.95	
FLOTTEC PAX	A1-1	1.32	180.00	0.36	3.94	0.15	26.59	30.95	1.19	65.00	0.31	1.37	0.09	14.36	51.60	
FLOTTEC Py-111N	A4-1	1.42	161.00	0.36	4.07	0.14	27.44	30.45	0.65	66.00	0.30	1.35	0.09	16.46	58.70	
SOLVAY A-7310 / NP-12	B3-1	1.44	164.00	0.35	3.49	0.13	26.33	30.35	0.66	75.00	0.31	1.11	0.08	13.05	50.03	
SOLVAY A-31 / S-11915	B4-1	1.40	174.00	0.31	3.01	0.12	25.19	36.35	0.31	57.00	0.28	0.87	0.06	8.81	58.70	
TEUTON J-150	C5-1	1.58	170.00	0.40	3.41	0.14	27.08	26.25	0.70	88.00	0.21	0.59	0.05	9.71	51.70	
TEUTON KAX-56	C6-1	1.50	183.00	0.41	3.67	0.15	27.72	25.95	0.81	82.00	0.22	0.73	0.06	11.41	48.50	
STD	STD 2	1.45	151.00	0.33	3.60	0.14	28.36	29.65	0.68	85.00	0.25	0.95	0.07	10.77	57.10	
FLOTTEC Py-111N	A1-2	1.49	189.00	0.36	4.21	0.16	28.58	25.55	0.77	72.00	0.32	1.83	0.11	18.37	44.20	
FLOTTEC PAX	A4-2	1.51	172.00	0.35	3.30	0.12	28.06	28.95	0.45	28.00	0.23	0.66	0.06	6.95	58.35	
SOLVAY A-7310 / NP-12	B3-2	1.32	160.00	0.32	3.51	0.13	27.95	26.90	0.73	80.00	0.26	1.18	0.08	12.04	54.80	
SOLVAY A-31 / S-11915	B4-2	1.49	167.00	0.34	3.10	0.13	25.96	32.45	0.51	85.00	0.27	0.92	0.07	9.28	56.70	
TEUTON J-150	C5-2	1.55	177.00	0.38	3.32	0.14	28.87	27.85	0.93	79.00	0.27	0.88	0.07	11.47	48.35	
TEUTON KAX-56	C6-2	1.50	179.00	0.39	3.51	0.15	29.13	25.75	0.87	71.00	0.23	0.71	0.06	11.69	48.25	
			COLA Fe							RECUPERACIONES ACUMULADA						
	PRUEBA		Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	Ins	Au	Ag	Pb	Zn	Cu	Fe	
STD	STD 1	0.14	9.00	0.08	0.13	0.01	3.48	68.10	63.77	77.11	45.72	81.35	66.13	57.17		
FLOTTEC PAX	A1-1	0.14	9.00	0.08	0.13	0.01	3.54	68.65	63.62	76.49	45.48	82.87	67.32	55.81		
FLOTTEC Py-111N	A4-1	0.14	8.00	0.08	0.12	0.01	3.80	69.75	63.81	77.60	45.73	85.10	67.87	56.39		
SOLVAY A-7310 / NP-12	B3-1	0.14	8.30	0.07	0.12	0.01	3.16	69.09	66.11	78.32	48.36	83.61	68.74	60.55		
SOLVAY A-31 / S-11915	B4-1	0.13	9.00	0.07	0.12	0.01	3.46	68.60	67.76	79.41	48.35	83.40	68.23	59.31		
TEUTON J-150	C5-1	0.12	7.00	0.07	0.10	0.01	3.46	66.60	69.10	80.02	48.23	83.97	68.41	55.63		
TEUTON KAX-56	C6-1	0.13	8.00	0.07	0.10	0.01	3.43	67.65	65.59	78.65	47.91	84.15	68.01	56.27		
STD	STD 2	0.14	8.00	0.07	0.11	0.01	3.68	69.00	63.89	76.75	46.11	84.63	66.78	56.24		
FLOTTEC Py-111N	A1-2	0.14	9.00	0.08	0.14	0.01	3.64	67.45	63.19	76.72	44.74	83.03	66.29	56.47		
FLOTTEC PAX	A4-2	0.14	8.00	0.08	0.10	0.01	3.39	67.45	64.94	78.23	46.17	84.38	66.84	58.43		
SOLVAY A-7310 / NP-12	B3-2	0.13	8.50	0.07	0.12	0.01	3.53	64.70	66.13	78.16	48.21	83.97	68.77	59.72		
SOLVAY A-31 / S-11915	B4-2	0.13	8.00	0.07	0.11	0.01	3.14	67.65	67.39	79.63	48.38	83.02	68.89	59.93		
TEUTON J-150	C5-2	0.12	7.30	0.07	0.10	0.01	3.60	67.45	69.17	79.66	48.27	84.21	68.73	56.19		
TEUTON KAX-56	C6-2	0.13	8.00	0.07	0.10	0.01	3.66	66.70	66.51	78.48	47.97	84.29	68.98	56.53		





B.2 Base de datos para análisis de desempeño metalúrgico y evaluación de costos a sobre operación continua con implementación de nuevo esquema







**INSTITUTO DE
METALURGIA**

Universidad Autónoma de San Luis Potosí

167



169

172

174





Ficha	Mes-Año	Esquema	Ton	Au Cab Fe	A2 Cab Fe	Pb Cab Fe	Zn Cab Fe	Fe Ca Fe	As Cab Fe	Ton Ca Fe	TPD Ca Fe	1999999999	As Ca Fe	Pb Ca Fe	1913000000	Qu Ca Fe	Fe Ca Fe Ca	As Ca Fe Ca	Cd Ca Fe	Im Ca Fe	Ca Fe Ca	Au Ca Fe	As Ca Fe	Pb Ca Fe	Zn Ca Fe	Cd Ca Fe	Fe Ca Fe	As Ca Fe	Re Ca	Re Fe			
1/06/23	jun 2023	2. Nuevo	3793.4	0.26	38.86	0.05	0.19	0.01	0.01	25.89	1.76	236156	1.7999999999	35.16	0.296	1.31	29000000	0.053	29.3500004	0.69700000	0.039	16.7999992	350.43	0.18000001	0.053	0.106	0.007	3.21999999	0.229	51.88	61.97	42.97	
1/06/23	jun 2023	2. Nuevo	3774.6	0.27	45.74	0.06	0.15	0.01	0.01	36.31	1.76	192525	1.8699999999	29.7	0.20299999	0.94	199999999	0.039	26.6100006	0.579	0.031	18.2999992	344.15	0.19	0.19	0.05	0.088	0.006	3.98399997	0.21699999	66.33	62.46	47.36
1/06/23	ago 2023	2. Nuevo	2628.0	0.25	25.98	0.12	0.44	0.01	0.01	5.32	0.22	185.3	3.7041176	1.84000000	263	0.391	3.56200004	0.093	26.1299992	0.6100001	0.034	31.7999992	241.7	0.11	8	0.085	0.137	0.001	3.55	0.152	51.93	71.37	34.65
1/06/23	ago 2023	2. Nuevo	1738.0	0.33	25.00	0.12	0.53	0.01	0.01	6.34	0.58	131.9	363.80371	1.88	23.2	0.386	4.8870002	0.102	29.4300003	0.3000000	0.045	24.6499998	169.1	0.13	8	0.094	0.173	0.02	3.34	0.443	43.24	70.43	35.23
1/06/23	ago 2023	2. Nuevo	1696.0	0.24	28.86	0.12	0.48	0.01	0.01	5.28	0.22	163.11111	1.74000000	195	0.39	0.437	2.6310000	0.092	26.3100000	0.873	0.029	32.2000000	247.8	0.12	2.07	0.102	0.12	0.001	3.27	0.39	52.79	62.84	
1/06/23	ago 2023	2. Nuevo	1812.0	0.26	19.00	0.07	0.26	0.01	0.01	5.30	0.18	92.6	195.176742	1.35999999	149	0.198	1.4780002	0.046	26.8500004	0.833	0.027	32.1500010	171.4	0.24	12	0.09	0.18	0.01	3.58	0.16	33.02	40.07	25.88
1/06/23	ago 2023	2. Nuevo	1392.0	0.19	14.00	0.07	0.27	0.01	0.01	5.30	0.21	53.9	107.76742	1.96000004	163	0.27599999	3.61999988	0.112	19.5900002	0.8400002	0.041	26	133.81	0.21	8	0.08	0.117	0.08	4.744	0.117	40.07	21.60	
1/06/23	ago 2023	2. Nuevo	1862.0	0.27	34.00	0.14	0.89	0.02	0.02	6.02	0.19	130.1	260.77657	2.21000004	207	0.39999999	6.91000006	0.142	28.1499996	7.70999998	0.054	26.5	173.91	0.21	12	0.27	0.275	0.011	3.635	0.137	57.21	42.56	32.66
1/06/23	ago 2023	2. Nuevo	1982.0	0.21	31.00	0.12	0.49	0.01	0.01	5.48	0.22	148.2	1.41165	1.48	23.2	0.386	4.8870002	0.102	29.4300003	0.3000000	0.045	24.6499998	169.1	0.13	8	0.094	0.173	0.02	3.34	0.443	43.24	70.43	35.23
6/06/23	ago 2023	2. Nuevo	1973.0	0.30	33.00	0.05	0.09	0.00	0.00	0.00	0.00	111.29	239.63626	2.29999999	265	0.131	1.22999996	0.095	24.3099995	0.52100003	0.018	38.8499985	195.3	0.18	18	0.025	0.036	0.003	2.794	0.066	46.38	67.7	36.03
6/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3308.0	0.37	46.16	0.14	0.47	0.01	0.02	6.42	0.32	332	644.12300	1.88	26.4	0.32300001	3.54000011	0.068	30.6999972	0.63699997	0.044	24.1000004	286.7	0.22	16	0.112	0.156	0.004	4.395	0.36	49.02	64.04	43.05
6/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3535.0	0.34	33.33	0.11	0.37	0.01	0.01	6.09	0.24	392.8	785.53058	1.97000003	204	0.25299999	2.16499996	0.082	32.5499992	0.63999999	0.033	25.9499996	314.2	0.18	12	0.08	0.128	0.005	3.902	0.213	67.42	60.08	59.38
6/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3384.0	0.32	30.15	0.10	0.36	0.01	0.01	7.20	0.23	318.7	607.52678	1.64999998	198	0.31	3.12299999	0.083	32.1499993	0.69999999	0.033	25.9500000	307.9	0.2	12	0.08	0.18	0.005	3.923	0.217	67.42	60.08	59.38
10/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3266.0	0.32	30.85	0.10	0.35	0.01	0.01	7.19	0.23	318.7	608.92979	1.65	191	0.31	3.0489979	0.083	32.1500000	0.684	0.033	25.9500000	307.9	0.2	12	0.08	0.18	0.005	3.923	0.217	67.42	60.08	59.38
10/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3573.0	0.27	24.02	0.06	0.25	0.01	0.01	5.68	0.15	291.1	582.7967	1.75	182	0.138	2.6679998	0.070	25.5499992	0.64300001	0.028	31.9500008	338.19	0.21	10	0.02	0.13	0	4.51	0.12	51.86	61.75	36.66
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111	0.007	2.544	0.256	45.42	46.97	45.37
12/06/23	ago 2023	2. Nuevo	3783.0	0.33	34.53	0.04	0.17	0.01	0.01	5.47	0.20	319.5	639.09767	1.75	192	0.13500001	1.19700003	0.054	24.5699997	0.63900001	0.028	36.7999992	349.5	0.2	20	0.06	0.111						

180