

## ACIDE PHOSPHORIQUE 2014

Les statistiques concernant l'acide phosphorique  $H_3PO_4$  et les divers phosphates élaborés à partir de l'acide sont exprimées en  $P_2O_5$ , sachant qu'une tonne de  $H_3PO_4$  à 100 % correspond à 0,725 t de  $P_2O_5$ .

**MATIÈRES PREMIÈRES** : voir le chapitre concernant les [engrais phosphatés](#).

**Principal minerai** : les phosphates calciques naturels (fluorapatites) :  $Ca_{10}(PO_4)_6F_2$ . 80 % des apatites extraites dans le monde sont utilisées pour fabriquer  $H_3PO_4$ . Le minerai marchand a une concentration comprise entre 26 et 34 % en  $P_2O_5$ .

**Production minière** de phosphates, en milliers de t, en 2014. Monde : 220 000, soit 67,4 millions de t de  $P_2O_5$ , Union européenne (Finlande, en 2012) : 870.

Chine	100 000	Egypte	6 000
Maroc	30 000	Jordanie	6 000
Etats-Unis	27 100	Tunisie	5 000
Russie	10 000	Israël	3 600
Brésil	6 750	Arabie Saoudite	3 000

Source : USGS

La seule mine de phosphates en activité dans l'Union européenne, exploitée par [Yara](#), est située en Finlande, à Siilinjärven.

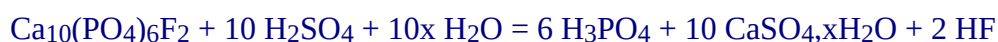
**Réserves**, en millions de t, en 2014. Monde : 67 000.

Maroc	50 000	Jordanie	1 300
Chine	3 700	Russie	1 300
Algérie	2 200	Etats-Unis	1 100
Syrie	1 800	Australie	1 030
Afrique du Sud	1 500	Pérou	820

Source : USGS

- Matière première nécessaire à la fabrication de l'acide phosphorique : le [soufre](#) qui donne [l'acide sulfurique](#).

**FABRICATION INDUSTRIELLE** : principalement par voie humide par attaque du phosphate naturel par l'acide sulfurique, à 80°C, selon la réaction :



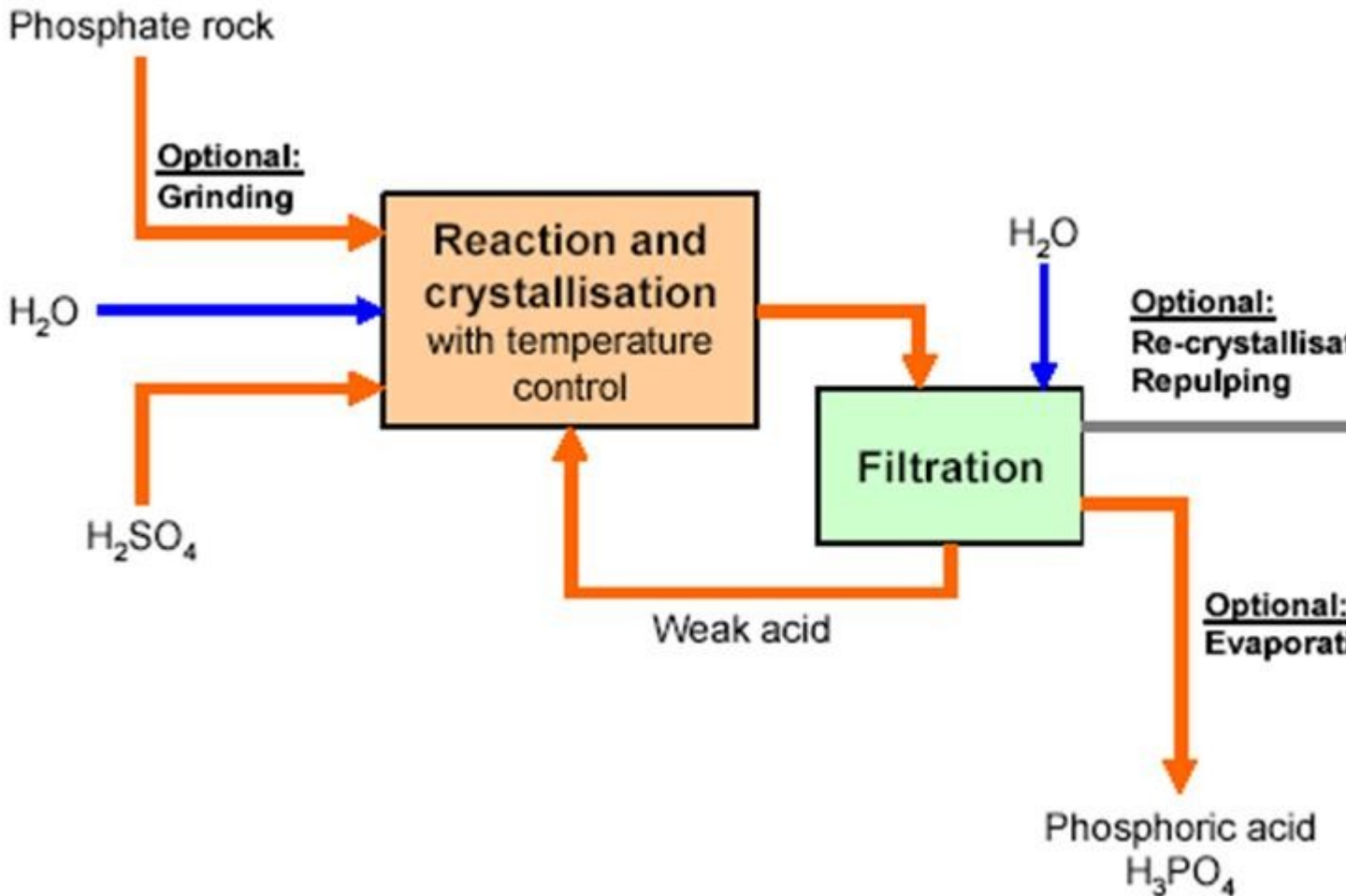
avec  $x = 0,5$  pour l'obtention de l'hémihydrate et  $x = 2$  pour l'obtention du dihydrate.

On obtient 2 phases principales : liquide (solution de  $H_3PO_4$ ) et solide ([sulfate de calcium](#) appelé phosphogypse). Les rendements par rapport au phosphate sont de 90 à 98,5 %. Les rendements supérieurs ou égaux à 98 % sont obtenus par un procédé de recristallisation de l'hémi ou du dihydrate avec double filtration.

L'acide fluorhydrique réagit, en partie, avec la silice présente dans le minerai pour donner de l'acide fluosilicique ( $\text{H}_2\text{SiF}_6$ ), le reste est fixé pour éviter la pollution : il est utilisé pour produire des fluosilicates et des fluorures. Chaque semaine, les unités de production doivent être arrêtées pendant environ 16 h pour éliminer, par lavage à l'eau, les fluosilicates déposés dans les installations.

- Capacité des unités de production : 600 à 1000 t  $\text{P}_2\text{O}_5$ /jour.

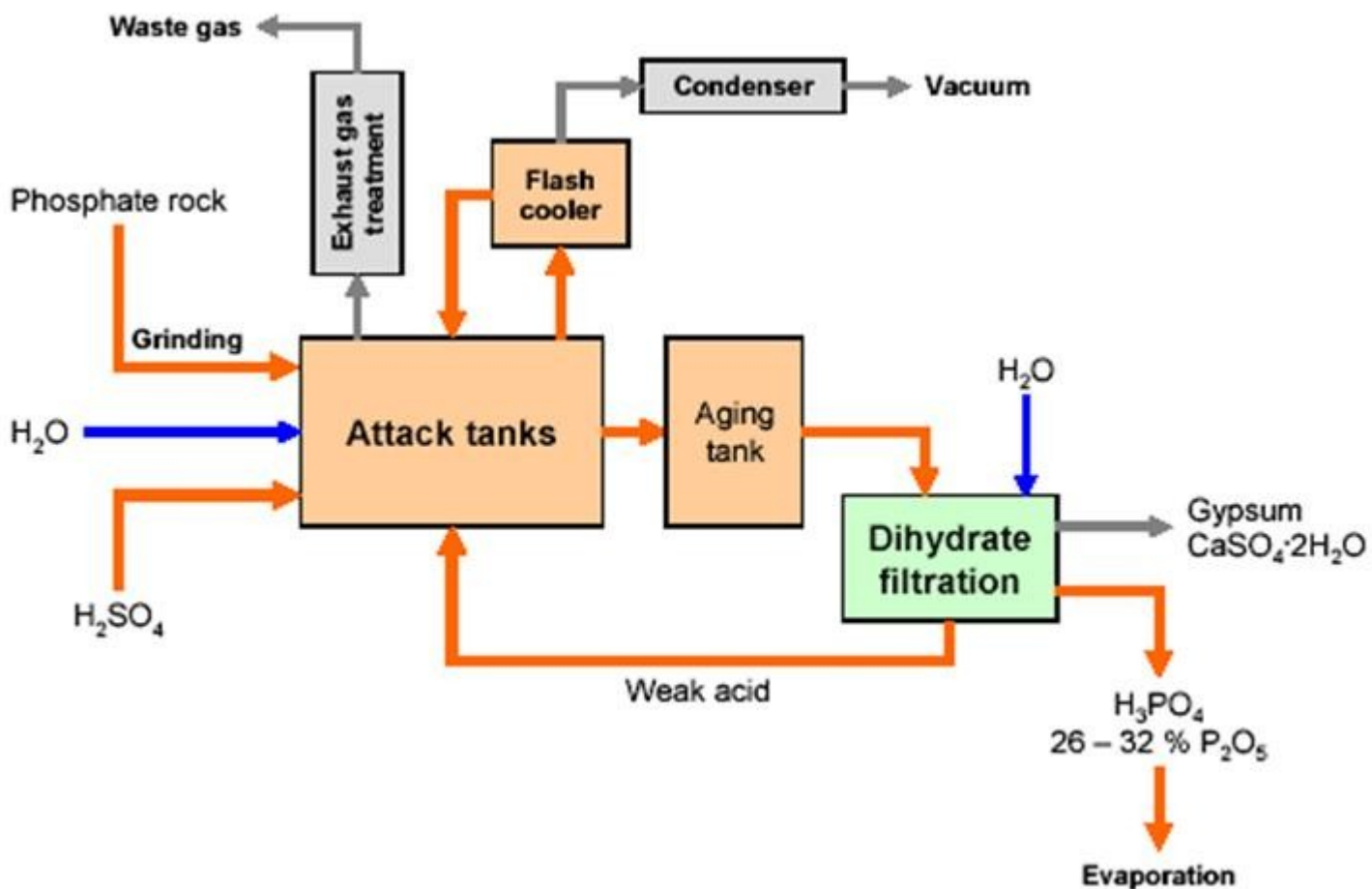
Schéma de fabrication, d'après le [Document de référence sur les meilleures techniques disponibles. Grands volumes de produits chimique inorganiques ammoniac, acides et engrais](#), Commission européenne, Août 2007 :



- On distingue deux procédés (dihydrate et hémihydrate) selon l'état d'hydratation du sulfate de calcium  $\text{CaSO}_4$ .

Dihydrate : c'est le procédé le plus courant (Rhône-Poulenc, [Prayon](#), [Nissan](#), [Mitsubishi](#)). La moitié des sites de production utilise la technologie Prayon.

Schéma de fabrication, d'après le [Document de référence sur les meilleures techniques disponibles. Grands volumes de produits chimique inorganiques ammoniac, acides et engrais](#), Commission européenne, Août 2007 :

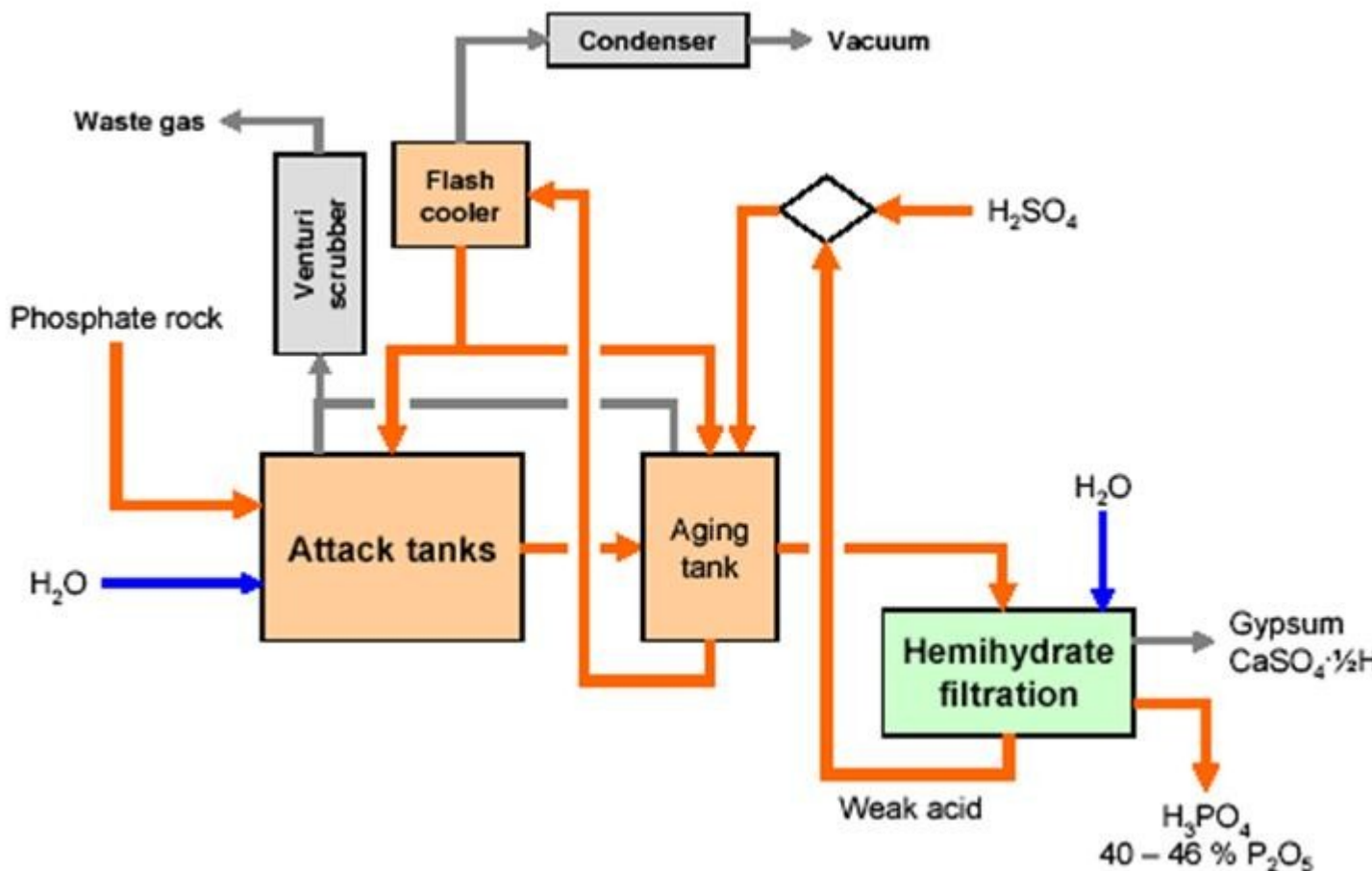


Après broyage du phosphate naturel, celui-ci est attaqué par l'acide sulfurique concentré (à 98,5 %), en présence d'eau. Une filtration à l'aide d'un filtre rotatif permet de séparer l'acide phosphorique (contenant en moyenne 29 % de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>) du phosphogypse. L'acide phosphorique est ensuite concentré par évaporation de l'eau afin d'obtenir un acide à 54 % de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>, soit un acide à 75 % de H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>.

Ce procédé présente l'inconvénient de produire un acide relativement peu concentré (de 26 à 32 % de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>) qui nécessite une importante consommation d'énergie pour sa concentration par évaporation d'eau. Le rendement par rapport au phosphate est de 94 à 96 %, une partie du phosphate co-cristallisant avec le sulfate de calcium qui contient jusqu'à 0,75 % de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>.

Hémihydrate : donne directement de l'acide à plus de 40 % de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> et ne nécessite pas de broyage préalable du minerai, mais le procédé est plus délicat à maîtriser. Par ailleurs, le rendement est plus faible, de 90 à 94 % par rapport au phosphate, l'hémihydrate contenant jusqu'à 1,1 % de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>.

Schéma de fabrication, d'après le [Document de référence sur les meilleures techniques disponibles. Grands volumes de produits chimique inorganiques ammoniac, acides et engrais](#), Commission européenne, Août 2007 :



### Problème du phosphogypse coproduit :

- L'élimination du gypse (sulfate de calcium,  $\text{CaSO}_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ , appelé dans ce cas phosphogypse) est effectuée par filtration. La quantité de phosphogypse formé est très importante : 5 t pour 3 t de phosphates naturels donnant 1 t de  $\text{P}_2\text{O}_5$ . Dans les années 1980, la production française, aujourd'hui nulle, était d'environ 6 millions de t de phosphogypse/an (900 000 t dans chacune des unités de Grand Quevilly, Grand Couronne et Le Havre). Cette production était du même ordre de grandeur que celle du gypse naturel.

- Afin de valoriser ce sous-produit, il a été construit en 1975, à Grand Quevilly une usine de fabrication de carreaux de plâtre de 300 000 t de capacité. Cette production a été arrêtée dès 1979, car le coût du séchage (pour éliminer l'eau absorbée par le phosphogypse) rendait la production non rentable. Par contre, la récupération du phosphogypse est considérée rentable au Japon qui récupère ainsi 3 millions de t/an (voir le chapitre [sulfate de calcium](#)).

- En France, jusqu'en 1974, le phosphogypse était déversé dans la Seine. De 1974 à 1984 (pour Grand Quevilly) et à 1987 (pour Grand Couronne), il était immergé à 10 km au large, dans la Manche. A compter de 1984 et jusqu'à l'arrêt de la production, le phosphogypse de Grand Quevilly a été déposé à terre à l'aide de 13 km de gypsoduc. Celui de Grand Couronne était, depuis 1987, déposé à terre à l'aide de 7 km de gypsoduc. En 1991, 65 % du phosphogypse produit par l'usine Hydro Azote du Havre était rejeté en mer, après dilution et 35 % déposé à terre. Depuis 2004, avec l'arrêt de l'usine de Grand-Quevilly, il n'y a plus d'usine de production d'acide phosphorique, en France.

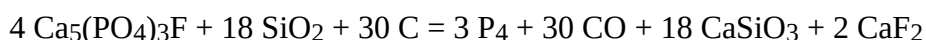
**Consommations** : pour une tonne de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> produit sous forme d'acide à 54 % de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>.

Phosphate : 2,6 à 3,5 t      Electricité : 120 à 180 kWh

H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> à 100 % : 2,4 à 2,9 t      Vapeur : 1,9 à 2,4 t

- Coût de fabrication : par exemple, pour Potash Corp, en 2014, le minerai de phosphate représente 29 % des coût de production, le soufre, 25 %.

**Voie thermique** : l'acide phosphorique très pur destiné au traitement de surfaces métalliques, à la microélectronique ou à l'acidification des boissons peut être élaboré par voie thermique par réduction du phosphate naturel, en présence de [coke](#) et de [silice](#), au four électrique vers 1200-1500°C selon la réaction :



Les consommations, pour 1 t de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> à 100 %, sont de 3,9 t de phosphate à 29 % de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>, 1,3 t de silice, 0,6 t de coke et de 13 000 à 15 000 kWh d'électricité.

Le phosphore obtenu sous forme de vapeur est condensé sous eau pour obtenir du phosphore blanc qui est ensuite oxydé en P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> puis hydraté en acide. Cette voie qui donne un acide de très haute pureté est peu à peu abandonnée au profit de la voie humide suivie d'une purification par extraction liquide-liquide. En 2007, en Europe, 95 % de la production d'acide était assuré par la voie humide.

En Europe, production en France, par [Lanxess](#), à Epierre (73), [Fosfa](#), avec 50 000 t/an, en République tchèque et [aux Pays Bas](#), à [Vlissingen](#), avec 80 000 t/an, [Alwernia](#), avec 40 000 t/an, en Pologne. Par ailleurs, [Febex](#), société de [CECA](#), filiale d'[Arkema](#), produit selon cette voie, de l'acide ultra pur, à Bex, en Suisse et à Shanghai, en Chine.

- **Conditionnement** : livré en solutions à 54 % de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> soit des solutions aqueuses d'acide à 75 %, dans des cuves revêtues d'élastomères.

**PRODUCTIONS** : en 2013, en milliers de t de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> sous forme d'acide phosphorique. Monde : 42 535, Union européenne : 1 275.

<a href="#">Asie de l'Est (Chine...)</a>	17 719	Proche Orient (Israël, Jordanie...)	2 218
Amérique du Nord (Etats-Unis)	8 508	<a href="#">Amérique Latine (Brésil...)</a>	1 849
<a href="#">Afrique (Maroc, Tunisie, Afrique du Sud...)</a>	6 278	<a href="#">Asie du Sud (Inde...)</a>	1 422
Europe de l'Est et Asie Centrale (Russie...)	3 314	<a href="#">Océanie</a>	401

Source : IFA

Les principaux pays producteurs ont été, en ordre décroissant : la Chine, les Etats-Unis (8,656 millions de t de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>, en 2009), le Maroc (4,4 millions de t de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>, en 2014), la Russie, la Tunisie, l'Inde, le Brésil, l'Afrique du Sud, Israël, la Jordanie...

**Évolution de la production** : les phosphates naturels, produits pondéreux à environ 30 % de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> ont pendant longtemps été importés et traités dans les pays consommateurs d'engrais, en particulier la France, afin de produire les divers engrais phosphatés. Cela n'est plus le cas actuellement, les pays producteurs valorisant en grande partie leurs ressources en produisant eux-même les produits

dérivés. Ceux-ci exportent directement de l'acide phosphorique à 75 % (54 % de  $P_2O_5$ ), du superphosphate triple (46 % de  $P_2O_5$ ) ou du phosphate d'ammonium. La part prise, dans la production et le marché de l'acide phosphorique et des engrais phosphatés, par le Maroc et la Tunisie est de plus en plus importante (l'Afrique représente 78 % du total des exportations d'acide phosphorique, en 2010). Les productions de l'Union européenne et de la France (qui était en 1990 le 1<sup>er</sup> producteur de la CEE) sont en diminution constante ou ont disparu. De 1980 à 1992, alors que les capacités mondiales annuelles sont passées de 29 à 34,4 millions de t, celles de la France ont chuté de 1,1 à 0,21 million de t pour devenir nulles en 2004.

**Commerce international** : en 2013, les échanges mondiaux ont porté sur 4,03 millions de t de  $P_2O_5$  sous forme d'acide phosphorique.

Exportations, en 2010 : le Maroc a fourni 51,3 % des exportations, le reste de l'Afrique 26,9 % (dont la Tunisie, 11 %), les Etats-Unis 9,9 %, l'Asie de l'Ouest 7,0 %, la Chine 4,8 %. En ordre décroissant les principaux pays exportateurs ont été : le Maroc (2 millions de t, en 2014), la Tunisie, l'Afrique du Sud, les Etats-Unis, la Chine, le Sénégal, Israël, la Jordanie, la Belgique, la Finlande.

Importations, en 2010 : le principal pays importateur a été l'Inde avec 2,24 millions de t de  $P_2O_5$  sous forme d'acide phosphorique dont 1,02 million de t provenant du Maroc. En ordre décroissant, les principaux pays importateurs ont été : l'Inde, le Pakistan, la Turquie, les Pays Bas, la France, le Brésil, la Belgique, le Mexique, l'Arabie Saoudite, l'Italie.

Les importations de l'Union européenne ont été, en 2013, de 762 000 t de  $P_2O_5$  sous forme d'acide phosphorique avec des exportations de 159 000 t.

**Producteurs** : les principaux producteurs sont les producteurs d'engrais phosphatés.

[Mosaic](#), possède, en 2014, des capacités de production de 5,4 millions de t de  $P_2O_5$ /an, aux Etats-Unis, en Floride à New Wales, avec 1,74 million de t en  $P_2O_5$ , Bartow, 0,95 million de t en  $P_2O_5$ , Riverview, 0,9 million de t en  $P_2O_5$  et en Louisiane à Uncle Sam, 0,78 million de t en  $P_2O_5$ . A acquis, en 2014, l'activité phosphate de la société CF Industries, avec une usine à Plant City, en Floride, avec 0,95 million de t en  $P_2O_5$ . Participe, à hauteur de 25 %, avec [Ma'aden](#) (60 %) et [Sabic](#) (15 %), à la production du projet de Wa'ad Al Shamal, en Arabie Saoudite, de 1,5 million de t de capacité.

L'Office Chérifien des Phosphates ([OCP](#)) produit de l'acide phosphorique au Maroc, à Safi et Jorf Lasfar, avec, en 2014, des capacités de production de 4,7 millions de t de  $P_2O_5$ /an et une production de 4,4 millions de t de  $P_2O_5$  sous forme d'acide phosphorique, dont une grande partie est utilisée sur place pour produire divers engrais destinés principalement à l'exportation. Par ailleurs, l'OCP, est le premier exportateur mondial d'acide phosphorique avec, en 2014, 2 millions de t de  $P_2O_5$ , soit une part de marché de 47 %. Une partie de la production d'acide phosphorique est réalisée par des joints ventures situées sur le site de Jorf Lasfar : Imacid (33,33 % OCP, 33,33 % [Chambal Fertilizers and Chemical](#) (Inde), 33,33 % [Tata Chemicals](#) (Inde)), PPL (50 % OCP, 50 % [Paradeep Phosphates](#) (Inde)), qui a produit, en 2010, 224 000 t de  $P_2O_5$ , Pakistan Maroc Phosphore (50 % OCP, 50 % [Fauji](#) (Pakistan)), qui a produit 367 211 t de  $P_2O_5$ , Bunge Maroc Phosphore (50 % OCP, 50 % [Bunge Koninklijke](#) (Brésil)), qui a produit, en 2010, 337 579 t de  $P_2O_5$ , Emaphos (33,33 % OCP, 33,33 % [Prayon](#) (Belgique), 33,33 % [Chemische Fabrik Budenheim](#) (Allemagne)), qui a produit, en 2010, 100 540 t de  $P_2O_5$ , sous forme d'acide purifié.

Yuntianhua est le principal producteur chinois avec une capacité annuelle de production de 2,7 millions de t/an de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> sous forme d'acide phosphorique.

PhosAgro est le principal producteur russe avec une capacité annuelle de production de 2 millions de t/an de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> sous forme d'acide phosphorique, à Balakovo et Cherepovets.

Potash Corp., possède, en 2014, une capacité de production de 1,9 million de t de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>/an et a produit 1,67 millions de t de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> sous forme d'acide phosphorique aux Etats-Unis, en Caroline du Nord à Aurora avec 1,0 million de t, en Floride à White Spring avec 0,55 million de t et, en Louisiane, à Geismar avec 0,12 million de t.

Wengfu Group, possède, en Chine, une capacité de production de 1,6 million de t/an de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> sous forme d'acide phosphorique.

Le Groupe Chimique Tunisien (GCT) a produit, en 2009, 1,115 million de t de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> sous forme d'acide phosphorique à Gabès, avec une capacité annuelle de production de 875 000 t, Skhira, 375 000 t, Sfax et M'Dhilla.

Eurochem, groupe russe, possède une capacité de production de 1,2 million de t/an de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> sous forme d'acide phosphorique, en Russie et en Lituanie avec la société AB Lifosa.

Vale, possède, au Brésil, une capacité de production de 1,2 million de t/an de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> sous forme d'acide phosphorique.

En Europe, principaux producteurs :

Grupa Azoty, Pologne, possède une capacité annuelle de production de 400 000 t/an de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>.

AB Lifosa, filiale du groupe russe Eurochem, produit de l'acide phosphorique à Kédainiai, en Lituanie, avec une capacité de production de 350 000 t/an de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>.

Yara possède à Siilinjärven, en Finlande, une capacité de production de 300 000 t/an de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>.

Prayon, Belgique, détenu à 50 % par l'OCP, est le n°1 européen de production d'acide phosphorique purifié destiné, en particulier à l'élaboration de phosphates alimentaires. L'acide est produit en Belgique, à Engis et Puurs avec une capacité de production annuelle de 250 000 t de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> et au Maroc, à Jorf Lasfar, par la société Emaphos détenue à 33,33 % par Prayon avec une capacité de 150 000 t/an de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>.

Nilfos Chemie, filiale du groupe indien Madhavani International, possède une capacité de production de 130 000 t/an de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>, à Rieume, en Belgique.

### **SITUATION FRANÇAISE : en 2014.**

Arrêt, en 2004, de la dernière usine française de production d'acide phosphorique, celle de Grand Quevilly.

- Importations, en 2014, exprimées en P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> : 199 456 t du Maroc à 39 %, de Belgique à 23 %, de Tunisie à 20 %.

- Exportations, en 2014, exprimées en P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> : 1 899 t vers l'Italie à 30 %, le Royaume-Uni à 28 %, la Belgique à 21 %.

L'acide importé sert principalement à la production de phosphates alimentaires, en particulier par Prayon dans son usine des Roches de Condrieu à Saint Clair du Rhône (38).

### **UTILISATIONS :**

**Consommations** : en 2013, en milliers de t de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> contenu dans l'acide phosphorique. Monde : 42 535, Union européenne : 1 877.

Asie de l'Est (Chine...)	17 820	Europe de l'Est et Asie Centrale	3 320
Amérique du Nord (Etats-Unis)	8 114	Proche Orient	2 144
Afrique (Maroc...)	3 626	Amérique Latine	2 025
Asie du Sud (Inde...)	3 604	Océanie	495

Source : IFA

L'acide phosphorique est principalement directement consommé par les producteurs d'engrais.

**Secteurs d'utilisation** : dans le monde, en 2014.

DAP	38 %	Autres engrais	15 %
MAP	29 %	Agroalimentaire et industrie	5 %
TSP	8 %	Alimentation animale	5 %

Source : Potash Corp

DAP : phosphate d'ammonium diammonique (NH<sub>4</sub>)<sub>2</sub>HPO<sub>4</sub>, MAP : phosphate d'ammonium monoammonique NH<sub>4</sub>H<sub>2</sub>PO<sub>4</sub>, TSP : superphosphate triple à 46 % de P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>.

90 % des utilisations concerne l'industrie des engrais. Les autres utilisations nécessitent, en général, une purification de l'acide ou son obtention par voie thermique.

### **Utilisations diverses :**

- Pour fabriquer du tripolyphosphate de sodium (Na<sub>5</sub>P<sub>3</sub>O<sub>10</sub>) utilisé dans la formulation de lessives : il joue un rôle d'adoucissant en formant des complexes solubles avec le calcium et le magnésium par échange des ions Na<sup>+</sup> par les ions Ca<sup>2+</sup> ou Mg<sup>2+</sup>. Il permet également de maintenir un pH basique de l'eau et a un pouvoir synergique avec les tensioactifs. Il est utilisé, depuis le milieu des années 50, en remplacement du carbonate de sodium qui rendait l'eau de lavage trop alcaline et les tissus rêches (par précipitation de carbonate de calcium). Il est fabriqué, à 300-500°C selon la réaction :



L'hydrogène et le dihydrogène phosphate de sodium sont préparés par neutralisation de solution de H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub> par NaOH ou Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub> (voir ci-dessous).

En 2010, la production mondiale est d'environ 3 millions de t dont, en 2013, 196 058 t exprimées en P<sub>2</sub>O<sub>5</sub> dans l'Union européenne.

- Les phosphates mono et diammoniques utilisés principalement comme engrais sont également employés comme retardateur de flamme dans la lutte contre les feux de forêt.



- L'ajout d'acide phosphorique dans l'eau de consommation réduit les risques de corrosion des canalisations et, lorsque les canalisations sont en plomb, favorise la formation d'un dépôt sur la surface interne des tuyaux et évite la libération de plomb dans l'eau de consommation.
- Dans les traitements de surface des métaux par phosphatation avant peinture ou émaillage.
- Dans l'alimentation du bétail sous forme de phosphates de calcium, sodium ou magnésium.
- La fabrication de phosphate de fer lithié ( $\text{LiFePO}_4$ ) destiné aux cathodes des batteries électriques est en plein développement.
- Pour fabriquer le phosphore élémentaire, par voie thermique, destiné à la synthèse des chlorures de phosphore ( $\text{PCl}_3$ , oxychlorures) : 50 % des emplois,  $\text{P}_2\text{S}_5$  : 25 % des emplois,  $\text{P}_2\text{O}_5$  destiné à élaborer divers produits organiques (organophosphorés) pour les industries des herbicides, [élastomères](#), tensioactifs... ainsi que l'hypophosphate de sodium utilisé dans le [nickelage chimique](#). La production mondiale annuelle de phosphore est de 910 000 t.

**Phosphates alimentaires** : ce sont des phosphates de sodium, de potassium ou de calcium.

Ils sont élaborés, pour les phosphates de sodium, par neutralisation par [NaOH](#) ou [Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub>](#) d'acide phosphorique de haute pureté. Si l'acide est obtenu par voie humide, il est purifié par extraction liquide-liquide à l'aide de tributylphosphate ou de divers autres solvants : méthylisobutylcétone, éther isopropylique et tributylphosphate, isopropanol, éther isopropylique. Un entraînement à la vapeur permet de défluorer l'acide.

En jouant sur le rapport molaire Na/P et la température de neutralisation, on obtient les différents phosphates de sodium.

Conditions de fabrication des phosphates de sodium (certains peuvent être hydratés) :

Phosphates	Formule	Rapport molaire Na/P	Température (°C)
Monosodique	$\text{NaH}_2\text{PO}_4$	1	25 à 100
Pyrophosphate acide	$\text{Na}_2\text{H}_2\text{P}_2\text{O}_7$	1	< 270
Métaphosphate	$(\text{NaPO}_3)_n$	1	600 à 900
Pentapolyphosphate	$\text{Na}_7\text{P}_5\text{O}_{16}$	1,4	750
Tripolyphosphate	$\text{Na}_5\text{P}_3\text{O}_{10}$	1,66	400 à 500
Disodique	$\text{Na}_2\text{HPO}_4$	2	35 à 100
Pyrophosphate neutre	$\text{Na}_4\text{P}_2\text{O}_7$	2	400 à 500
Trisodique	$\text{Na}_3\text{PO}_4$	3	25 à 100

En 2013, la production des phosphates de sodium mono et disodiques, dans l'Union européenne, a été de 84 517 t. Celle d'hydrogénophosphate de calcium de 241 910 t.

Utilisations : ces phosphates sont, pour la plupart, très hygroscopiques et ont donc un fort pouvoir de rétention de l'eau. Ils ont aussi des qualités antibactériennes. Ils sont employés :

- Comme agent tampon, séquestrant et émulsifiant dans les charcuteries-salaisons, les fromages fondus, le lait, les entremets... En restauration rapide ils entrent dans la composition des fish et chicken burgers.
- Comme agent acide (pour  $\text{Na}_2\text{H}_2\text{P}_2\text{O}_7$ ) dans les levures chimiques utilisées en biscuiterie et pâtisserie industrielle.
- Comme source de phosphore dans l'alimentation animale.
- Dans des produits pharmaceutiques.