

ZINC 2019

Matières premières

La teneur moyenne en zinc de l'écorce terrestre est de 80 ppm.

Les émissions atmosphériques naturelles de zinc liées au volcanisme, à l'érosion des roches... sont estimées à 5,9 millions de t/an. Les émissions liées aux activités humaines sont estimées à 57 000 t/an.

Dans les minerais, le zinc est très souvent associé à [Pb](#) et [Cd](#) ainsi qu'à [Fe](#), [Cu](#), [Bi](#), [Sb](#), [As](#), [Ge](#), [In](#), [Ag](#), [Au](#)... Les minerais de zinc sont la principale source de [cadmium](#), [germanium](#) et [indium](#).

Minerais : le principal est la blende ou sphalérite (ZnS), les autres sont la smithsonite (ZnCO₃), l'hémimorphite ou calamine (Zn₄Si₂O₇(OH)₂.H₂O). La blende représente 95 % de la production minière.

La teneur des minerais tout venant est comprise entre 4 et 20 % de Zn. 80 % des exploitations minières représentant 64 % de la production sont souterraines, 8 % (15 % de la production) à ciel ouvert et 12 % (21 % de la production) associent les 2 types d'exploitation. En 2009, il y avait 144 mines en exploitation dans le monde.

Principales mines en activité, d'après la production de 2019 :

en milliers de t zinc contenu dans les concentrés miniers

Red Dog (États-Unis)	552	San Cristóbal (Bolivie)	268
Rampura Agucha (Inde)	381	Dugald River (Australie)	170
Mount Isa (Australie)	326	Vazante (Brésil)	139
Antamina (Pérou)	303	Cerro Lindo (Pérou)	126
Mc Arthur River (Australie)	271	Tara (Irlande)	122

Sources : rapports des sociétés

- La plus grande mine de zinc au monde, jusqu'en 2008 et depuis 2015, est celle de Red Dog, en Alaska. L'exploitation, à ciel ouvert, par [Teck](#), a démarré en 1990, le gisement avait été découvert en 1968. Fin 2019, les réserves prouvées et probables sont de 50,9 millions de t de minerai contenant 12,9 % de Zn, 3,6 % de Pb et 67,7 g/t d'argent. En 2019, la production a été de 552 400 t de Zn, 102 800 t de Pb et, en 2014, de 712 t d'argent. 30 % de la production de concentrés de zinc est traité dans la raffinerie exploitée par Teck, à Trail, au Canada, en Colombie Britannique. L'épuisement de la mine principale (Red Dog « Main ») est compensé par l'exploitation de gisements adjacents dont Red Dog « Aqqaluk » également à ciel ouvert. Les conditions climatiques ne permettent l'exportation des concentrés miniers que durant 100 jours entre les mois de juillet et octobre.
Aux États-Unis, la production avec 15 mines en exploitation provient, en 2019, à 78 % d'Alaska avec la mine de Red Dog (552 400 t de Zn) et celle de [Greens Creek](#) exploitée par [Hecla Mining](#) avec 56 805 t de Zn.
- De 2008 à 2014, la plus importante mine de zinc dans le monde a été celle de Rampura Agucha, dans le Rajasthan, en Inde, exploitée par [Hindustan Zinc](#), détenu à 64,9 % par [Vedanta](#) et 29,5 % par l'État indien. Sa production a été, en 2019, de 381 000 t de zinc et 33

- 000 t de plomb. Les réserves prouvées et probables sont de 39,1 millions de t de minerai renfermant 12,6 % de Zn, 1,6 % de Pb et 54 g/t de Ag. La mine est en cours de transition entre une exploitation à ciel ouvert et une exploitation souterraine.
- En Australie, exploitée par [Glencore](#), la mine de Mc Arthur River a produit, en 2019, 271 200 t de Zn, 55 300 t de Pb et 52 t de Ag. Les réserves prouvées et probables sont de 98 millions de t renfermant 9,1 % de Zn, 4,2 % de Pb et 42 g/t de Ag. Les mines de Mount Isa, regroupées avec celles de Lady Loretta et George Fisher, en Australie au nord-ouest de la province du Queensland, exploitées également par [Glencore](#) ont produit, en 2019, 316 400 t de zinc, 158 000 t de plomb et 172 t d'argent. Ce complexe minier produit également du cuivre, avec 151 100 t. Les réserves prouvées et probables sont, fin 2019, de 14,7 millions de t de minerai de cuivre contenant 1,70 % de cuivre et de 13,2 millions de t de minerai de cuivre contenant 2,21 % de Cu ainsi que 79 millions de t de minerai de zinc contenant 7,4 % de zinc, 3,6 % de plomb et 66 g/t d'argent.
 - La mine de zinc d'[Antamina](#), au Pérou, est détenue par Glencore à 33,75 %, BHP-Billiton à 33,75 %, Teck à 22,5 % et Mitsubishi à 10 %. Elle est située dans la cordillère des Andes entre 4 200 et 4 700 m d'altitude, dans la province de Huari. Le minerai, extrait à ciel ouvert, est concentré puis mis en suspension dans l'eau et envoyé à l'aide d'un minéralduc de 302 km de longueur jusqu'au port de Punta Lobitos situé près de Port Huarmey afin d'être exporté. Le minéralduc de 21 à 25 cm de diamètre est enfoui à 1 m de profondeur. Le trajet dure environ 50 h, avec une capacité de 2,5 millions de t/an. Les réserves prouvées et probables sont, fin 2019, de 174 millions de t avec 2,2 % de Zn, 0,91 % de Cu, 0,024 % de Mo et 13,8 g/t de Ag, ainsi que du plomb et du bismuth. En 2019, la production a été de 448 500 t de Cu, 303 300 t de Zn, 7 100 t de plomb, 3 538 t de molybdène et 513 t d'argent. La production a débuté en 2001 et devrait se poursuivre jusqu'en 2026.
 - La mine à ciel ouvert de [San Cristóbal](#), en Bolivie, est exploitée par le groupe japonais [Sumitomo Corporation](#). En 2019, la production de concentrés de zinc-argent a été de 447 000 t et celle de concentrés de plomb-argent de 82 000 t. Les concentrés sont transportés par voie ferrée jusqu'au port de Mejillones, au Chili.
 - En novembre 2017, la mine de [Dugald River](#), dans la province du Queensland, en Australie, exploitée par [MMG](#), détenu par le groupe chinois [China Minmetals](#), est entrée en production. En 2019, la production a été de 170 057 t de Zn, 23 154 t de Pb et 37,1 t de Ag. Les réserves prouvées et probables sont de 25,9 millions de t renfermant 11,0 % de Zn, 1,7 % de Pb et 56 g/t de Ag.
 - Les mines de [Cerro Lindo](#), au Pérou, et [Vazante](#), au Brésil, sont exploitées par [Nexa Resources](#), filiale du groupe brésilien [Votorantim](#). En 2019, la production de Cerro Lindo a été de 126 310 t de Zn, 37 678 t de Cu, 12 256 t de Pb, 101 t de Ag et 138 kg de Au et les réserves prouvées et probables sont de 48,37 millions de t renfermant 1,26 % de Zn, 0,65 % de Cu, 0,16 % de Pb, 18,9 g/t de Ag. La production de Vazante a été de 139 041 t de Zn, 1 015 t de Pb et 10,4 t de Ag et les réserves prouvées et probables sont de 17,56 millions de t renfermant 9,08 % de Zn, 0,26 % de Pb et 13,0 g/t de Ag.
 - La plus importante mine européenne est celle de [Tara](#) en Irlande, exploitée par [Boliden](#). En 2019, la mine a produit 122 000 t de Zn, 16 000 t de Pb et 1,578 t de Ag. Les réserves prouvées et probables sont de 17,4 millions de t de minerai contenant 6,0 % de Zn et 1,6 % de Pb.
 - En février 2019 a été inauguré la mine de [Gamsberg](#), en Afrique du Sud, développée par le groupe indien [Vedanta](#), avec une production qui devrait atteindre, en 2020, 250 000 t/an de

Zn. En 2019, la production a été de 108 000 t de Zn. Les réserves sont de 53,18 millions de t renfermant 6,63 % de Zn et 0,51 % de Pb.

- La mine de [Peñasquito](#), au Mexique, est exploitée par le groupe [Newmont](#). Elle a été acquise, début 2019, auprès de Goldcorp. C'est une mine d'or qui a produit, en 2019, 4 t d'or, 48 t d'argent, 84 800 t de zinc et 49 000 t de plomb. Fin 2019, les réserves prouvées et probables sont de 438,6 millions de t renfermant 0,77 % de Zn, 0,34 % de Pb, 33,2 g/t de Ag et 0,57 g/t de Au. La production de 2019 est minorée du fait d'un arrêt de la production durant quelques mois, dû au blocage de la mine par des populations riveraines.

Minéralurgie ou concentration :

Après extraction du minerai, celui-ci subit un traitement physique consistant à éliminer une grande partie de la gangue. Dans le cas des minerais sulfurés, une flottation est généralement effectuée. Elle consiste à séparer d'une part les parties valorisables d'un minerai et d'autre part la gangue, en jouant sur leurs propriétés de surface et plus particulièrement sur le caractère hydrophobe ou hydrophile (mouillant) de celles-ci.

Avant de pouvoir séparer les constituants du minerai, il faut « libérer » les particules valorisables par broyage qui sera d'autant plus poussé que, par exemple les sulfures métalliques à récupérer, seront disséminés dans le minerai sous forme de fines particules. Ainsi, les blocs de quelques m³ extraits de la mine seront broyés jusqu'à atteindre quelques dizaines à quelques centaines de micromètres.

La flottation est réalisée dans des cuves dans lesquelles le minerai broyé est mis en suspension aqueuse. Des ajouts éventuels sont effectués pour ajuster le pH, modifier les propriétés de surface des particules à l'aide de collecteurs, former des mousses stables. D'autres ajouts permettent de moduler l'action des agents collecteurs : des déprimants augmentent le mouillage, des activateurs annihilent les effets des déprimants. Par ailleurs, une arrivée d'air permet de former des bulles qui entraînent en surface les éléments valorisables qui se retrouvent dans des mousses en formant une écume. Cette dernière, après séchage, donne des concentrés.

Il est également possible de séparer sélectivement divers sulfures métalliques d'une part de la gangue et d'autre part entre eux.

Après flottation les concentrés contiennent de 40 à 60 % de Zn (en moyenne 53 %) sous forme de sulfure de zinc ZnS. Lors de la flottation le zinc n'est pas transformé chimiquement, il reste sous forme de sulfure.

En général, la concentration est effectuée dans des installations voisines de l'extraction minière, les concentrés étant évacués, souvent par voie maritime, vers les installations de traitement métallurgique. Le schéma ci-dessous illustre les opérations de concentration par flottation.

Exemple de flottation concernant un minerai contenant de la blende, de la pyrite et de la [galène](#), dans une gangue de [calcite](#) et de [dolomie](#).

Broyage : le minerai a été broyé pour que 80 % du produit passe au tamis de 170 microns.

Flottation : les résultats moyens du traitement par flottation sont les suivants :

Produits	Masse en %	Teneur en Pb	Teneur en Zn
----------	------------	--------------	--------------

Tout-venant	100,0 %	5,7 %	6,9 %
Concentré de galène	7,2 %	70,9 %	3,6 %
Concentré de blende	10,3 %	0,5 %	52,1 %
Rejet final	82,5 %	0,7 %	1,6 %

Consommations de réactifs :

Circuit plomb		Circuit zinc	
CaO	1500 g/t	CaO	2560 g/t
NaCN	70 g/t	CuSO ₄	300 g/t
Ethyl et amylxanthate	70 g/t	Ethyl et amylxanthate	120 g/t
Huile de pin	5 g/t		

Composition des concentrés obtenus :

Éléments	Zn	S	Pb	Cu	Cd	Fe	Sn	Bi	CaO	MgO	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Ag	Sb	As
Concentré de galène	4,7 %	16,7 %	70,0 %	1,0 %		6,0 %		0,02 %	0,6 %		0,4%		800g/t	0,2g/t	0,3g/t
Concentré de blende	50,3 %	31,5 %	1,0 %	0,50 %	0,15 %	11,1 %	0,007 %		0,5 %	0,3%	0,25 %	0,8%	70g/t	0,01g/t	0,15g/t

Productions minières

En 2019. Monde : 12,904 millions de t de Zn contenu, Union Européenne (Suède, Irlande, Portugal, Espagne, Pologne, Finlande..., en 2017) : 683 400 t.

en milliers de t de Zn contenu

Chine	4 371	Inde	712
Pérou	1 404	Mexique	703
Australie	1 293	Canada	339
États-Unis	795	Kazakhstan	296

Source : ILZSG

Commerce international : en 2019.

Principaux pays exportateurs sur un total mondial de 11,848 millions de t de concentrés.

en milliers de t de concentrés

Australie	2 372	Belgique	664
Pérou	1 926	Suède	468
Bolivie	873	Portugal	353
États-Unis	870	Nigeria	332
Turquie	734	Espagne	332

Source : ITC

Les exportations de l'Australie sont destinées à la Chine à 50 %, à la Corée du Sud à 24 %, au Japon à 7 %.

Principaux pays importateurs sur un total mondial de 12,430 millions de t de concentrés.

en milliers de t de concentrés

Chine	3 183	Finlande	538
Corée du Sud	2 066	Canada	495
Espagne	1 124	Iran	409
Belgique	968	Pays Bas	393
Japon	834	Norvège	358

Source : ITC

Les importations chinoises proviennent d'Australie à 35 %, du Pérou à 17 %, d'Espagne à 7 %.

Principaux producteurs : en 2019.

en milliers de t de Zn contenu dans les concentrés miniers

Glencore (Suisse)	1 077	Industrias Peñoles (Mexique)	292
Hindustan Zinc (Inde)	720	Boliden (Suède)	290
Teck (Canada)	640	Sumitomo Corporation (Japon)	272
Zijin Mining (Chine)	374	MMG (Chine)	254
Nexa Resources (Brésil)	361	Volcan (Pérou)	239

Sources : rapports des sociétés

- [Glencore](#) exploite des mines de zinc :
 - en Australie, dans le Queensland, à Mount Isa et Lady Loretta avec une production, en 2019, de 326 400 t de zinc et Mc Arthur River avec 271 200 t,
 - au Kazakhstan avec 172 500 t,
 - au Canada, à Matagami avec 43 800 t et Kidd avec 67 600 t,
 - en Amérique du sud avec un total de 196 000 t :
 - au Pérou à Antamina avec 102 400 t, Yauliyacu et Contonga,
 - en Bolivie à Sinchi Wayra et Illapa,
 - en Argentine, à Aguilar.

A acquis, fin 2017, 23 % de [La Compañía Minera Volcan](#), qui exploite, au Pérou, diverses unités minières, Yauli (4 mines souterraines) avec, en 2019, 140 900 t de Zn, 20 000 t de Pb, 3 000 t de Cu, 217 t de Ag, Chungar (2 mines souterraines) avec, 74 700 t de Zn, 18 400 t de Pb, 2 000 t de Cu, 100 t de Ag, Alpamarca (une mine souterraine et une à ciel ouvert) avec, 5 900 t de Zn, 4 700 t de Pb, 400 t de Cu, 37 t de Ag et Cerro de Pasco avec 17 500 t de Zn, 6 300 t de Pb, 25 t de Ag. En 2019 a produit un total de 239 000 t de Zn, 49 000 t de Pb, 4 000 t de Cu et 485 t de Ag. Fin 2019, les réserves prouvées et probables de Volcan sont de 32,7 millions de t renfermant 4,8 % de Zn, 1,1 % de Pb et 94 g/t de Ag.

- [Vedanta](#) exploite, en Inde, à Rampura-Agucha, dans le Rajasthan, l'une des plus importantes mines au monde, ainsi que 4 autres mines, toutes souterraines, Kayad, Sindesar, Rajpura et Zawar, au travers de [Hindustan Zinc Limited](#) (HZL), société possédée à 64,9 %, l'État indien en détenant 29,5 %, avec, en 2019 une production de 720 060 t de zinc, 197 041 t de plomb et 647 t d'argent. En mai 2010, Vedanta a acquis les activités d'Anglo American dans le zinc et le plomb, avec les mines de Skorpion en Namibie (67 000 t de Zn en 2019-20) et Black Mountain en Afrique du Sud (27 943 t de Zn, 37 628 t de Pb, en 2019-20 et 5 016 t de Cu, 48 t de Ag, en 2017-18), détenue à 74 %. En Afrique du Sud, développe le projet de la mine de Gamsberg avec une production de 108 000 t en 2019-20 et des réserves prouvées et probables de 53,18 millions de t renfermant 6,63 % de Zn et 0,51 % de Pb.

- [Teck](#), a produit, en 2019, 640 100 t de zinc contenu dans des concentrés lors de l'exploitation des mines :
 - de Red Dod, en Alaska, avec 552 400 t,
 - Antamina, au Pérou avec une participation de 22,5 % d'une production de 303 300 t, soit 68 000 t,
 - Pend Oreille, aux États-Unis, dans l'État de Washington, avec une production de 19 400 t. Mi-2019, la production de cette mine a été suspendue.
- [Zijin Mining](#) exploite des mines de zinc en Chine, en Russie et en Érythrée. A produit, en 2019, 374 068 t de zinc et 34 258 t de plomb.
 - Les mines chinoise sont celles de Wulagen dans le Xinjiang, à ciel ouvert, avec 90 048 t de Zn et de Miaogou en Mongolie Intérieure, souterraine, avec 75 335 t de Zn, ainsi que la mine souterraine de cuivre de Habahe Ashele dans le Xinjiang, détenue à 51 %, avec 11 070 t de Zn et 43 600 t de cuivre,
 - en Russie détient 70 % de la mine de Kyzyl-Tash Turk, dans la République de Tuva, avec 74 992 t de Zn,
 - en Erythrée exploite la mine à ciel ouvert de Bisha avec 121 260 t de Zn.
- [Nexa Resources](#) détenu à 64,25 % par [Votorantim](#), exploite :
 - au Pérou les mines de Cerro Lindo, avec, en 2019, une production de 126 310 t de zinc contenu, El Porvenir avec 54 689 t, Atacocha avec 16 668 t,
 - au Brésil, dans l'État du Minas Gerais, les mines de Vazante avec 139 041 t et de Morro Agudo avec 24 353 t.
- [Industrias Peñoles](#) exploite, au Mexique, de nombreuses mines, avec, en 2019, une production de 292 291 t. Dans l'État de Durango, la mine de Velardeña a produit 82 482 t, dans l'État de Zacatecas, celles de Madero 41 541 t et de Sabinas 12 801 t, dans l'État de Chihuahua, celle de Bismark 24 751 t, dans l'État de Mexico, celle de Tizapa, détenue à 51 %, 38 138 t. Par ailleurs Industrias Peñoles détient 74,99 % de la société [Fresnillo](#) qui exploite des métaux précieux, au Mexique, dans 9 mines dont 4 produisant du zinc, avec 92 578 t.
- [Boliden](#) exploite :
 - en Suède, les mines de Renstrom, Kristineberg, Kankberg et Mouliden qui ont produit 58 000 t de Zn, 4 000 t de Cu, 3 000 t de Pb, 40,9 t de Te, 75,1 t de Ag et 2,8 t de Au ainsi que les mines de Garpenberg avec 109 000 t de Zn, 700 t de Cu, 36 000 t de Pb, 257 t de Ag et 514 kg de Au et de Kylylahti avec 851 t de Zn, 4 826 t de Cu, 731 t de Ni, 425 t de Co et 480 kg de Au,
 - en Irlande, la mine de Tara avec 122 000 t de Zn, 16 000 t de Pb et 1,6 t de Ag.
- La production de [Sumitomo Corporation](#), société japonaise, provient principalement de la mine de San Cristobal, en Bolivie. Par ailleurs Sumitomo détient une participation de 10 % dans la mine de Tizapa, au Mexique.
- [MMG](#), détenu par le groupe chinois [China Minmetals](#), exploite, en Australie, la mine de [Dugald River](#), dans la province du Queensland, avec, en 2019, une production de 170 057 t de Zn et celle de Rosebery, en Tasmanie, avec 83 463 t de Zn.

Réserves mondiales : estimées, en 2019, à 250 millions de t en Zn contenu.

en milliers de t de Zn contenu

Australie 68 000 Kazakhstan 12 000

Chine	44 000	États-Unis	11 000
Mexique	22 000	Inde	7 500
Russie	22 000	Bolivie	4 800
Pérou	19 000	Suède	3 600

Source : USGS

Situation française : en 2019.

Production : Les mines, exploitées par Metaleurop, ont fermé en décembre 1991 pour les Malines (30) et en décembre 1993 pour St Salvy (81).

Commerce extérieur :

Les exportations étaient de 93 259 t avec comme principaux marchés à :

- 39 % la Belgique,
- 27 % la Norvège,
- 19 % les Pays Bas,
- 9 % la Finlande.

Les importations s'élevaient à 296 645 t en provenance principalement à :

- 17 % de Bolivie,
- 17 % d'Allemagne,
- 9 % de Belgique,
- 8 % du Mexique,
- 7 % de Finlande.

Métallurgie de première fusion

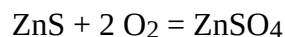
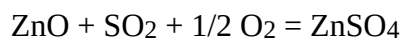
Elle s'effectue en 2 étapes : un grillage est suivi par une réduction.

Grillage

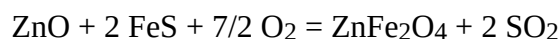
Il est réalisé par chauffage, à 900 – 1100°C, en présence d'air, selon la réaction :



Des réactions parasites sont susceptibles de se produire, principalement, la formation de sulfate selon des réactions qui ont lieu à 500-600°C, le sulfate formé étant décomposé vers 900°C :



Lorsque le concentré est riche en [fer](#), ce qui est souvent le cas, il se forme des ferrites, oxydes mixtes de zinc et de fer, selon la réaction :



Ces ferrites sont insolubles dans l'[acide sulfurique](#) dilué utilisé lors des opérations hydrométallurgiques et leur présence a longtemps été un obstacle à ces opérations.

Les autres éléments métalliques qui accompagnent le zinc dans le concentré minier subissent le même type de transformation : les sulfures sont transformés en oxydes.

Le dioxyde de soufre formé, avec une teneur de 6 à 7 % dans le gaz évacué du grillage, est récupéré et transformé en acide sulfurique (jusqu'à 2 t de H₂SO₄/t de Zn). Ainsi, les producteurs de zinc, ainsi que ceux de [plomb](#), sont également producteurs d'acide sulfurique. A l'usine d'Auby, en France, 99,5 % du SO₂ produit lors du grillage est transformé en H₂SO₄ selon le procédé de contact à double catalyse, la production a été, en 2018, de 167 000 t d'acide pour une production de 155 000 t de zinc.

Le concentré de zinc, après grillage, est appelé calcine.

La réalisation industrielle du grillage dépend des procédés métallurgiques de réduction utilisés par la suite.

- Si la réduction est effectuée par hydrométallurgie, il faut que la finesse initiale du concentré soit préservée afin de faciliter l'attaque acide. Il faut donc éviter tout frittage de la calcine et opérer plutôt à basse température (900-950°C). La présence de sulfate, en faible teneur, n'est pas gênante.

Dans ce cas, un **grillage en lit fluidisé** est utilisé : les particules à griller sont mises en suspension dans de l'air qui est insufflé à travers des orifices, de 5 mm de diamètre, présents dans la sole du four. Le débit d'air est d'environ 10 m³/min/m² de sole. La combustion a lieu vers 900-950°C. La teneur résiduelle en soufre, principalement sous forme de sulfate, est de 1,5 à 2 %. En France, lors du grillage de ses concentrés de zinc, l'usine Nyrstar d'Auby (59) utilise ce procédé (procédé Vieille Montagne – Lurgi qui est le plus répandu dans le Monde). Le four de grillage de Nyrstar à Balen, en Belgique, grille 850 t de concentrés/jour.

- Si la réduction est effectuée par pyrométallurgie (qui concerne les concentrés riches en plomb), selon des techniques proches de celles du haut fourneau, il faut que la calcine puisse supporter la charge du four et donc posséder une bonne résistance mécanique à l'écrasement tout en restant poreuse pour que le monoxyde de carbone puisse la réduire. La calcine est agglomérée par frittage lors d'un grillage effectué à haute température (1000°C et plus). La teneur en soufre total (sous forme de sulfure et de sulfate) doit être la plus faible possible (< 0,5 %).

Dans ce cas, un **grillage sur machines Dwight et Lloyd** est utilisé : ce type de grillage est également utilisé pour les concentrés de plomb qui sont, en général, réduits par pyrométallurgie. Les machines Dwight et Lloyd se présentent comme une bande sans fin de chariots mobiles munis de grilles, glissant sur des caissons étanches. L'air est soufflé à travers les grilles. La température de grillage est d'environ 1000°C (voir le chapitre consacré au [plomb](#)). La réaction de grillage étant très exothermique, afin d'éviter des températures trop élevées qui en faisant fondre le sulfure de plomb diminueraient la porosité de la charge, le concentré cru est dilué dans de la calcine déjà formée à des taux de 12 à 20 %.

[Diaporama sur le grillage](#)

Réduction

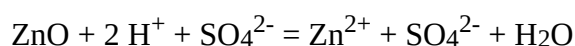
Elle est effectuée selon 2 procédés :

- Hydrométallurgique qui concerne 90 % de la production.
- Pyrométallurgique (ou procédé thermique).

Hydrométallurgie

Elle se déroule en 4 étapes.

Lixiviation : la calcine est attaquée par une solution diluée d'[acide sulfurique](#) (180 à 190 g/L). Cette solution est récupérée, à la fin de l'électrolyse, pour être recyclée en amont des opérations hydrométallurgiques. Elle contient également de 30 à 50 g/L d'ions Zn^{2+} qui n'ont pas été récupérés totalement par électrolyse et qui sont ainsi recyclés. La dissolution est effectuée vers 55 à 65°C, la chaleur étant apportée par la dissolution des oxydes. L'oxyde de zinc passe en solution selon la réaction représentée par l'équation chimique suivante :



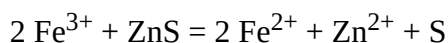
Les autres oxydes métalliques présents dans la calcine passent également en solution sauf l'oxyde de [plomb](#) qui donne du sulfate de plomb très peu soluble. Les métaux précieux, [argent](#) et [or](#), restent insolubles ainsi que, en général, la gangue, si celle-ci est siliceuse.

La dissolution de ZnO et des autres oxydes se traduit par une consommation d'acide et donc par une augmentation de pH. Cette dissolution dure de 1 à 4 heures et de 75 à 90 % du zinc passe en solution. Le zinc qui reste insoluble est celui qui, lors du grillage, a formé, avec l'oxyde ferrique, des ferrites. Ce zinc est récupéré par une opération complémentaire.

Élimination des ions ferriques : lors de la lixiviation, appelée lixiviation neutre, le milieu est rendu oxydant par injection d'air ou de [dioxygène](#) ou par ajout de [dioxyde de manganèse](#) ou de [permanganate de potassium](#) afin, principalement, d'oxyder les ions Fe^{2+} , éventuellement présents, en ions Fe^{3+} . A ce stade, tous les ions Fe^{3+} ne sont pas dissous, une partie est incluse dans les ferrites insolubles. La solution passe, de façon continue, de cuves en cuves, le pH de la solution augmentant progressivement, par ajout de calcine, pour atteindre 5 dans la dernière cuve. A ce pH, l'hydroxyde ferrique précipite. Une décantation permet de séparer la solution des résidus insolubles.

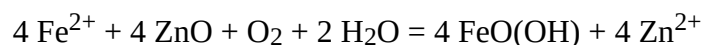
Le résidu solide peut contenir, si le minerai de départ est riche en fer, une part importante du zinc initialement présent dans le minerai. Il est nécessaire de récupérer ce zinc en attaquant ce résidu, à chaud, vers 90-95°C, par la solution d'acide sulfurique provenant de l'électrolyse. Dans ces conditions, la ferrite est dissoute et les ions contenus, Fe^{3+} et Zn^{2+} , passent en solution. Cette opération est appelée lixiviation acide.

Toute la difficulté de l'hydrométallurgie du zinc réside, pour les minerais riches en fer, ce qui est le cas de ceux actuellement exploités, dans l'élimination des ions ferriques. En effet, par élévation de pH, l'hydroxyde ferrique $Fe(OH)_3$ précipite. Celui-ci peut être séparé d'une solution par décantation : c'est ce qui se produit lors de la « lixiviation neutre ». Mais, si on souhaite, et cela est le cas industriellement, récupérer au maximum les ions Zn^{2+} de la solution, il est nécessaire de filtrer et de laver le précipité. Or, l'hydroxyde ferrique est très difficile, sinon impossible industriellement, à filtrer. Pour résoudre cette difficulté, plusieurs procédés sont utilisés, le plus employé a été longtemps celui dit « à la jarosite », les jarosites formant une famille de composés de formule $Fe_6(OH)_{12}(SO_4)_4M_2$ avec $M = Na^+, K^+, NH_4^+, Ag^+, H_3O^+ \dots$ Le procédé le plus employé actuellement est celui dit « à la goethite ». La solution provenant de la lixiviation acide est traitée, à 95°C, par de la blende non grillée. Les ions Fe^{3+} sont réduits en Fe^{2+} selon la réaction :



Le résidu solide, contenant le [soufre](#) formé et la blende non dissoute, réintègre le circuit de traitement en amont du grillage.

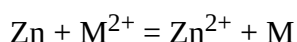
Le pH de la solution est augmenté, par ajout de calcine, pour atteindre environ 3, en présence de dioxygène pur ou d'air afin d'oxyder les ions Fe^{2+} . La réaction mise en jeu est la suivante :



Les ions Fe^{3+} précipitent sous forme de goethite FeO(OH) et sont ainsi éliminés de la solution qui contient moins de 1 g/L d'ions Fe^{3+} .

La solution issue de la lixiviation acide réintègre le circuit de traitement, en amont de la « lixiviation neutre ». En même temps que les ions ferriques, les éléments suivants sont éliminés par précipitation : [Al](#), [Ga](#), [In](#), [Sb](#), [Sn](#), [As](#) et [Ge](#).

Purification de la solution : après lixiviation, dans la solution, outre Zn^{2+} , les ions suivants sont encore présents : Cu^{2+} , Cd^{2+} , Ni^{2+} , Co^{2+} , Mn^{2+} . L'élimination de la plupart d'entre eux est effectuée par réduction à l'aide de poudre de zinc. L'emploi de zinc permet d'éviter l'introduction d'ions étrangers. Les ions Mn^{2+} , non réduits, resteront en solution, mais par contre, les autres ions seront réduits selon la réaction, avec $\text{M} = \text{Cu}$, [Cd](#), [Ni](#), [Co](#) :



Les ions Cu^{2+} et Cd^{2+} sont très facilement réduits, cela est plus difficile pour Ni^{2+} et Co^{2+} qui demandent la présence d'activateurs et une température de 75 à 95°C. Ces métaux se déposent sur les particules de zinc, d'environ 30 micromètres de diamètre, en excès. La quantité de zinc utilisée dépend de la teneur en impuretés, elle varie de 16 à plus de 100 kg/t de zinc produit. Cette opération de purification, appelée cémentation, est réalisée, en continu, durant plusieurs heures (de 1 à 8 h). Une filtration sur toile très fine permet de récupérer les particules de zinc enrobées par les métaux déposés. Ce solide, appelé ciment, est traité afin de récupérer les métaux contenus et en particulier le zinc.

La teneur finale de la solution est, en général, pour chacun des ions Cu^{2+} , Cd^{2+} , Ni^{2+} et Co^{2+} inférieure à 0,5 mg/L. La solution de Zn^{2+} , est ainsi purifiée des ions susceptibles de se déposer, par électrolyse, en même temps que Zn.

Électrolyse : elle est réalisée, dans des cuves en ciment revêtue de [PVC](#), vers 30 à 40°C. La solution contient initialement de 125 à 170 g/L de Zn^{2+} .

Les anodes sont en alliage de [plomb](#) contenant de 0,5 à 1 % de [Ag](#) inattaquable en milieu sulfate, les cathodes sont en [aluminium](#). L'intérêt de l'emploi de cathodes en aluminium réside dans le fait que celui-ci, au pH utilisé – vers 5, est recouvert par une couche d'alumine qui évite le contact direct du zinc déposé avec l'aluminium et ainsi la formation à l'interface d'un alliage qui empêcherait la récupération facile du zinc sans détérioration de la cathode.

La tension est comprise entre 3,2 et 3,7 V, avec une densité de courant de 400 à 700 A/m². L'intensité atteint jusqu'à 115 000 A.

Le zinc se dépose sur la cathode d'où il est décollé toutes les 24, 48 ou 72 heures par pelage (ou stripping). La production, par cellules qui contiennent jusqu'à 86 cathodes de 1,6 m², peut atteindre

3 t/jour. La consommation d'énergie est de 3 000 à 3 500 kWh/t de Zn produit. Le zinc obtenu très pur (99,995 %) contient moins de 50 ppm d'impuretés, la principale étant le [plomb](#). Il n'a pas besoin de subir un raffinage ultérieur. Les ions Mn^{2+} qui restent dans la solution s'oxydent en MnO_2 sur l'anode en plomb.

La solution, après épuisement partiel (au 2/3) des ions Zn^{2+} et régénération de l'acide à l'anode, avec dégagement de [dioxygène](#), est recyclée en amont des lixiviations neutre et acide.

[Diaporama sur l'hydrométallurgie](#)

Pyrométallurgie

Concerne les minerais riches en plomb et en autres impuretés métalliques valorisables. La réduction a lieu dans des fours horizontaux ou verticaux par réduction avec le [carbone](#) ou selon le procédé Imperial Smelting par réduction avec le dioxyde de carbone (voir le chapitre consacré au [plomb](#)). Un raffinage du zinc d'œuvre (à 98,5 %) ainsi obtenu est nécessaire. La difficulté principale de la pyrométallurgie du zinc réside dans la température d'ébullition du zinc, 907°C, inférieure aux températures de réduction possibles thermodynamiquement avec le carbone ou le monoxyde de carbone. Le zinc, à l'état gazeux, peut ainsi être rapidement réoxydé par le monoxyde ou le dioxyde de carbone formé lors de son refroidissement. En conséquence, la vapeur doit être refroidie le plus rapidement possible (voir les diagrammes d'Ellingham dans le diaporama ci-dessous). La réduction par le carbone est cinétiquement facilitée par la formation de zinc gazeux mais le chauffage du four doit être réalisé par l'extérieur de ce dernier afin d'éviter que les produits de la combustion, en particulier le [dioxyde de carbone](#), réoxydent le zinc.

Le raffinage est réalisé par distillations fractionnées selon le procédé New Jersey. Le [plomb](#) est éliminé dans une première colonne, puis le [cadmium](#) dans une seconde (température d'ébullition de Cd : 767°C). On obtient du zinc à 99,99 % qui est coulé en lingots de 25 kg.

[Diaporama sur la pyrométallurgie](#)

Productions métallurgiques

Primaires et secondaires, en 2019. Monde : 13,488 millions de t, Union européenne : 1,616 million de t.

en milliers de t. Monde

Chine	6 171	Japon	525
Corée du Sud	865	Australie	468
Inde	712	Pérou	344
Canada	648	Kazakhstan	318

Source : ILZSG

Commerce international du zinc brut : en 2019.

Exportations : sur un total mondial de 5,328 millions de t.

en milliers de t

Corée du Sud	551	Australie	391
Canada	551	Pérou	276
Pays Bas	502	Finlande	242
Espagne	484	Burkina Faso	231

Belgique 394 Kazakhstan 200

Source : ITC

Les exportations de la Corée du Sud sont destinées à la Chine pour 24 %, à l'Inde pour 19 %, au Vietnam pour 13 %.

Importations : sur un total mondial de 5,448 millions de t.

en milliers de t

États-Unis	754	Belgique	251
Chine	692	Taipei chinois	239
Pays Bas	424	Italie	207
Allemagne	403	France	177
Turquie	265	Vietnam	163

Source : ITC

Les importations des États-Unis proviennent à 69 % du Canada, 19 % du Mexique, 8 % du Pérou.

Principaux producteurs mondiaux, en 2019.

en milliers de t

Korea Zinc Group (Corée du Sud)	1 626	Boliden (Suède)	486
Glencore (Suisse)	978	Shaanxi Non ferrous Metals (Chine)	350
Nyrstar (Belgique)	970	Hechi Nanfang (Chine)	330
Hindustan Zinc (Inde)	688	Teck Resources (Canada)	287
Nexa Resources (Brésil)	584	Industrias Peñoles (Mexique)	384

Sources : Boliden et rapports des sociétés

- [Korea Zinc Group](#), produit :
 - en Corée du Sud, à Onsan, avec, en 2019, 650 100 t de Zn, 431 000 t de Pb, 25 800 t de Cu, 2 071 t de Ag et 9 t de Au et à Sukpo, avec 400 000 t/an de Zn par sa filiale [Young Poong](#),
 - en Australie, par sa filiale [Sun Metals Company](#), à Townville, dans le Nord Queensland, avec 230 000 t/an.
- En 2018, la production de [Nyrstar](#), filiale à 98,5 % du groupe de négoce [Trafigura](#), a été de 1,064 million de t de zinc, 1,364 million de t d'acide sulfurique, 160 000 t de plomb, 4 300 t de cuivre, 42,6 t d'indium, 423 t d'argent, 2,27 t d'or. La production de zinc est réalisée dans les usines :
 - de Balen/Overpelt (Belgique) avec 275 000 t,
 - Hobart (Australie) avec 265 000 t,
 - Budel (Pays-Bas) avec 268 000 t,
 - Clarksville (Tennessee, États-Unis) avec 101 000 t,
 - Auby (France) avec 155 000 t.
 - Par ailleurs, Nyrstar possède des participations dans des usines chinoises, en particulier à Kunming (Yunnan).
- En 2019, [Glencore](#) a produit :
 - au Kazakhstan, à Ust Kamenogorsk et Ridder, 172 500 t de zinc, avec sa filiale [Kazzinc](#),
 - en Italie, en Sardaigne, à Portovesme, avec une capacité de 140 000 t/an,
 - en Espagne, à San Juan de Nieva, avec 507 915 t,

- en Allemagne, à Nordenham, avec 133 000 t/an,
- en Argentine, à Santa Fé, avec 26 100 t de zinc,
- au Canada, province du Québec, à Salaberry-de-Valleyfield, avec la raffinerie CEZ ([Canadian Electrolytic Zinc](#)) et une part de 25 % d'une production, en 2019, de 262 965 t.

Principales usines :

en milliers de t de capacités annuelles de production			
Onsan (Korea Zinc), Corée du Sud	645	Sukpo (Korea Zinc), Corée du Sud	400
Chanderiya (Hindustan Zinc), Inde	558	Cajamarquilla (Nexa Resources), Pérou	342
San Juan de Nieva (Glencore), Espagne	504	Mian Xian (Shaanxi Non ferrous Metals), Chine	340
Zhuzhou (Minmetals), Chine, Hunan	420	Trail (Teck), Canada	310

Sources : Hindustan Zinc et rapports des sociétés

L'usine de Chanderiya, exploitée par Hindustan Zinc, possède une capacité de production de 480 000 t/an par hydrométallurgie et 105 000 t/an par pyrométallurgie. En 2019-20, la production a été de 425 780 t de zinc et 94 916 t de plomb.

L'usine de San Juan de Nieva, en Espagne, exploitée par l'[Asturiana de Zinc](#), propriété du groupe Glencore, est l'usine de production de zinc la plus importante en Europe avec, en 2019, 507 915 t.

Recyclage

Métallurgie de seconde fusion (affinage) : le zinc obtenu est appelé secondaire.

Le zinc récupéré après usage ainsi que les chutes et déchets des usines métallurgiques sont soit réutilisés directement, soit réemployés après refusion (c'est le cas, par exemple, des alliages de fonderie) soit encore retraités en suivant le circuit de la métallurgie de 1^{ère} fusion (c'est le cas, en particulier, des oxydes de zinc).

Le zinc recyclé représente 40 % de la consommation mondiale. En 2019, aux États-Unis, la production de zinc secondaire est de 30 000 t, à côté d'une production primaire de 90 000 t. Dans ce pays, en 2019, le recyclage représente 25 % de la production. En Europe de l'ouest, le zinc utilisé comme couverture de toitures et pour recueillir les eaux pluviales est recyclé à 90 % ce qui représente 110 230 t/an.

Le zinc contenu dans les laitons (600 000 t de Zn/an) est recyclé par l'industrie du [cuivre](#).

Le zinc de galvanisation se retrouve dans les [ferrailles](#) recyclées par la [sidérurgie](#) et peut être récupéré par traitement des poussières des aciéries électriques dans lesquelles Zn est sous forme de ZnO. 1 t d'acier produit 20 kg de poussières contenant de 15 à 30 % de Zn.

L'usine Recytech, détenue à 50 % par [Recylex](#), à Fouquières-lez-Lens (62) traite, dans un four tournant selon le procédé Waelz, des poussières d'aciéries électriques, de fonderies et d'autres résidus zincifères pour récupérer, principalement de l'oxyde brut, appelé oxyde Waelz, contenant de 50 à 60 % de ZnO. La réduction est effectuée à l'aide de [carbone](#), vers 1200°C. Le zinc se volatilise puis se réoxyde lors de son refroidissement. Cet oxyde est destiné à alimenter les usines de production de zinc raffiné. Recylex recycle également des poussières d'aciéries électriques et des

déchets zincifères à Goslar-Oker, en Allemagne. Le groupe, en 2018, a produit 74 300 t d'oxydes Waelz à partir de poussières d'aciéries électriques et 24 500 t d'oxyde de zinc.

Situation française

Productions :

- Zinc primaire raffiné, en 2018 : 155 000 t.
- Zinc recyclé, en 2007 : 75 000 t.

Commerce extérieur : en 2019.

Exportations :

- Zn brut autres que déchets et poussières : 57 406 t vers la Belgique à 88 %, les Pays Bas à 8 %.
- Déchets : 84 539 t vers la Belgique à 30 %, l'Italie à 27 %, les Pays Bas à 22 %, la Chine à 5 %.
- Poussières : 1 621 t vers la Belgique à 75 %, le Royaume Uni à 19 %.

Importations :

- Zn brut autres que déchets et poussières : 131 295 t des Pays Bas à 41 %, d'Espagne à 17 %, d'Allemagne à 12 %, de Belgique à 8 %.
- Déchets : 72 908 t à 86 % d'Espagne, 3 % de Belgique.
- Poussière : 5 738 t de Belgique à 68 %, des Pays Bas à 29 %.

Usines :

Hydrométallurgie et grillage à Auby (59) par le groupe Nyrstar. La production a été de 155 000 t de zinc, de 42,6 t d'[indium](#) et de 167 000 t d'acide sulfurique.

Recyclage avec [Recytech](#) (détenu 50/50 par [Befesa Steel Service](#) et [Recylex](#)) à Fouquières-lez-Lens (62) qui recycle les poussières d'aciéries électriques, de fonderies et d'autres résidus zincifères. En 2018, le traitement de 92 700 t de poussières et résidus de zinc a donné 47 000 t d'oxyde brut (oxyde Waelz).

Utilisations

Consommations mondiales : en 2019. Monde : 13,720 millions de t, Union européenne, en 2014 : 2,361 millions de t.

				en milliers de t
Chine	6 597	Allemagne		444
États-Unis	937	Belgique, en 2016		347
Inde	661	Italie, en 2016		275
Corée du Sud	487	France, en 2016		215
Japon	463	Mexique, en 2016		210

Source : ILZSG

La consommation mondiale était de 3 millions de t en 1959 et de 10,57 millions de t, en 2005.

Répartition de la consommation :

	Monde, en 2014	États Unis en 2016	France, en 2007
Galvanisation	50 %	86 %	49 %
Laiton et bronzes	17 %	7,4 %	11 %
Autres alliages (Zamak...)	17 %	5,8 %	–
Demi produits	6 %		35 %
Usages chimiques	6 %	1 %	4 %
Autres produits	4 %		1 %

Sources : USGS et ILZSG

En Chine, en 2017, la galvanisation représente 60 % des utilisations, les alliages autres que le laiton, 15 %, l'oxyde de zinc, 12 %, le laiton, 9 %, les batteries, 3 %.

En France, la production de demi-produits représente une part importante de la production, liée à l'utilisation importante des feuilles de zinc dans le bâtiment.

Dans le monde, en 2013, 45 % du zinc produit est employé dans la construction, 25 % les transports, 23 % l'électricité, l'électronique et les biens de consommation, 7 % les équipements industriels.

Principales utilisations :

Revêtements anticorrosion dans l'[acier zingué](#), voir ce chapitre. On estime que 10 % de la production mondiale d'acier est zinguée (80 % galvanisée, 20 % électrozinguée).

- Bâtiment : outre les utilisations dans l'acier galvanisé (avec parfois des revêtements à l'aide des alliages 55 % [Al](#), 43,5 % Zn, 1,5 % [Si](#) ou 95 % Zn, 5 % Al, utilisés pour les toitures de bâtiments industriels), le zinc est utilisé pur ou faiblement allié. Le zinc est protégé de la corrosion par une couche passive de carbonate-hydroxyde de zinc ($2\text{ZnCO}_3, 3\text{Zn(OH)}_2$). La vitesse moyenne annuelle de corrosion est de 1 micromètre en atmosphère rurale et de 10 micromètres en atmosphère industrielle. L'épaisseur moyenne du zinc laminé est de 0,7 mm. Des ajouts de [Cu](#) (0,1 % minimum) et [Ti](#) (0,05 % minimum) permettent de diminuer le coefficient de dilatation du zinc. Paris couvre ses toits, depuis le baron Haussmann, de zinc laminé : 5 millions de m² de surface.
- Laitons : alliages avec Cu : 5 à 40 % de Zn (voir le chapitre [alliages de cuivre](#)). Le cuivre contenu dans le laiton confère à celui-ci un pouvoir bactéricide.
- Fonderie : les alliages « Zamak » (ZA4G, ZA4U1G, ZA4U3G) contenant de 3,9 à 4,3 % de Al, ainsi que Cu jusqu'à 3,5 % et [Mg](#) jusqu'à 0,06 % représentent 90 % de la production d'alliages de zinc de fonderie. Autres alliages de fonderie : ZA 8, ZA 27, Ilzro 12, Kayem. Dans les automobiles les pompes à essence sont en Ilzro. Dans un véhicule automobile moyen, de type européen, entre 10,2 kg de zinc dont 4,9 kg d'alliages, 3,2 kg dans le zingage des tôles et 0,5 kg dans les pneus.

Autres applications :

- Anodes sacrificielles : 450 t/an en France pour protéger les coques de navires, les citernes enterrées...
- Poussière de zinc : pour la fabrication de l'aniline, la stabilisation de [matières plastiques](#), la [cémentation de métaux précieux](#), la purification ultime des solutions d'électrolyse (voir le paragraphe hydrométallurgie), comme agent réducteur dans la fabrication des hydrosulfites

de sodium et de la [formaldéhyde](#), comme revêtement protecteur de l'[acier](#) dans les procédés dits de matoplastie et de shérardisation.

- Sel, poudre et zinc laminé : pour les anodes des piles salines et alcalines. Dans ces piles, le pôle positif est relié à un mélange de [dioxyde de manganèse](#) et de carbone (voir le chapitre consacré au [manganèse](#)). Les solutions d'électrolyte sont gélifiées (par de l'amidon) afin d'obtenir des piles sèches. Le pôle négatif est en zinc dont l'état dépend du type de pile. Dans le cas des piles salines cylindriques, dans lesquelles l'électrolyte est soit du chlorure de zinc pur soit une solution fortement concentrée de ZnCl₂ et de NH₄Cl, le pôle négatif est constitué par un alliage de zinc (avec ajouts de [Pb](#) : 0,2 %) sous forme de godet. Le pôle positif est axial. Dans le cas des piles alcalines, dans lesquelles l'électrolyte est [KOH](#), le pôle négatif, axial, est constitué par un crayon de zinc entouré d'un aggloméré de poudre de zinc et est en contact avec la partie inférieure de la pile. Le boîtier, en [acier](#), constitue le pôle positif.
- Au début des années 80, aux États-Unis, les pièces de 1 cent qui étaient traditionnellement en cuivre ont été remplacées, par souci d'économies, par des pièces de zinc recouvertes de [Cu](#). La consommation de ces pièces est particulièrement importante, plusieurs milliers de t/an, du fait de la tradition de jeter ces pièces dans les fontaines.
- Agriculture : on estime que la moitié des sols agricoles ont un déficit en zinc. En 2015, la consommation mondiale de zinc est de 255 000 t dont 160 000 t en fertilisation, le reste dans l'alimentation animale. Dans ce secteur le sulfate de zinc représente 66 % de la consommation (77 % en fertilisation, 23 % en alimentation animale), l'oxyde de zinc représentant 34 % de la consommation (40 % en fertilisation, 60 % en alimentation animale). Les consommations en fertilisation en 2015, sont les suivantes :

en tonnes de zinc

Inde	60 000 t	Europe	12 500 t
Chine	52 400 t	Australie	12 400 t
Reste de l'Asie	49 500 t	Afrique	10 000 t
Amérique du Nord	41 700 t	Europe de l'est et Asie centrale	3 000 t
Amérique latine	15 600 t		

Source : IZA

- Organisme humain : les besoins sont de 12 à 15 mg/j nécessaires à l'activité de plus de 300 enzymes. L'organisme d'un homme de 70 kg contient de 2 à 3 g de zinc. Sa déficience entraîne en particulier, le nanisme... 1/3 de la population mondiale est affectée par un déficit en zinc ce qui entraîne 800 000 morts/an dans le monde.

Oxyde de zinc : préparé, par oxydation de produits de récupération et de déchets de zinc après vaporisation du zinc (procédé français) ou par réduction de concentrés miniers et combustion du zinc formé (procédé américain) ou encore par précipitation puis calcination à partir de solutions. Il entre dans la fabrication des [caoutchoucs](#) et pneumatiques car il accélère la vulcanisation, dans l'agriculture et l'alimentation animale (oligo-élément), en pharmacie (élément cicatrisant, crèmes pour protection UV), dans les varistances, les émaux et céramiques, les parafoudres moyenne tension du réseau électrique de l'[EDF](#). En 2015, la production mondiale est de 1,6 million de t.

[Umicore](#) est un producteur important, avec 70 000 t/an, en Belgique, à Zolder, aux Pays Bas, à Eijsden, en Norvège, à Larvik, en Inde, à Goa.

Secteurs d'utilisation de ZnO : dans le monde, en 2015.

Pneumatiques et caoutchoucs	56 %	Agriculture	7 %
Céramiques et verres	19 %	Peintures	3 %
Produits chimiques	8 %		

Source : IZA

[Diaporama sur les utilisations du zinc](#)