

Ucore entwickelt Konzentrat aus den Ölsanden in Alberta weiter

26. Juli 2017 - HALIFAX, NOVA SCOTIA - Ucore Rare Metals Inc. (TSXV:UCU) (OTCQX:UURAF) („Ucore“ oder das „Unternehmen“) freut sich über die Fortschritte seines Joint Ventures hinsichtlich der Gewinnung hochwertiger Metalle aus den Verarbeitungsrückständen der Ölsandproduktionsbetriebe in Alberta zu berichten.

2016 gab Ucore eine Partnerschaft mit einem großen Ölsandproduzenten aus Alberta („MOSP“) bekannt. Der MOSP hat ein kommerzielles Verfahren für die Herstellung eines metallreichen Konzentrats aus dem Bitumen der Ölsande in Alberta (das „Bitumen-Metallgewinnungsverfahren“ oder das „BMX-Verfahren“) entwickelt. Durch das BMX-Verfahren wird aus dem Bitumenschaum der Ölsande ein Konzentrat mit hoher Anreicherung mit Titan, Seltenerdmetallen („SEE“), Vanadium und einer Reihe anderer wertvoller Spezialmetalle hergestellt. Ebenfalls in 2016 wählte der MOSP die Molekülerkennungstechnologie (*Molecular Recognition Technology*: „MRT“) als die bevorzugte Entwicklungsplattform für die Verarbeitung des Ausgabematerials aus dem BMX-Verfahren und für die Abscheidung hochreiner Metalle für den industriellen Transport und Verkauf aus (siehe Ucore-Pressemeldung vom 18. Juli 2016).

2017 gab Ucore bekannt, dass es gelungen sei, aus dem BMX-Konzentrat drei unterschiedliche Laugungslösungen (*Pregnant Leach Solution*; „PLS“) herzustellen (siehe Ucore-Pressemeldung vom 26. Juni 2017). Im Rahmen des PLS-Produktionsprozesses wird ein maßgeschneidertes Laugungsverfahren zur Herstellung von salzsaurer PLS, salpetersaurer PLS und schwefelsaurer PLS eingesetzt. Jede der drei im Bentzen-Verfahren hergestellten Laborproben wird nun einer Reihe faktorieller Versuchsstudien unterzogen, um eine optimierte PLS für die Verarbeitung mittels MRT im Rahmen von Pilottests zu bestimmen.

Ucore berichtet nun, dass die drei Proben ersten Untersuchungen in der Einrichtung von Activation Labs in Ancaster (Ontario) („Act Labs“) unterzogen wurden:

1. OIS - Das oxidierte Ausgangsmaterial vor der Laugung und der Materialrückstand nach der Laugung wurden anhand **organischer Infrarotspektroskopie** („OIS“) analysiert, um den relativen Gehalt von Graphitkohlenstoff und organischem Kohlenstoff zu messen. Vorrang wurde denjenigen Proben eingeräumt, die nach der Verarbeitung im Bentzen-Verfahren den niedrigsten Gesamtkohlenstoffgehalt aufwiesen. Auf Basis der Analyse wiesen die drei Proben nach der Laugung eine Reduktion des Kohlenstoffgehalts auf weniger als 0,5 % - die Nachweisgrenze für OIS-Tests - auf.

2. ICPMS - Die Proben wurden ebenfalls anhand **induktiv gekoppelter Plasma-Massenspektrometrie** („ICPMS“) bewertet, um die relative Gewinnung der gesamten Seltenerdmetalle („GSEE“) zu messen. Es zeigte sich, dass das Bentzen-Verfahren die Gewinnung der GSEE in allen drei Proben im Vergleich zu gelaugten Materialien, deren organischer Kohlenstoffgehalt nicht vollständig entfernt wurde, um mehr als 50 % verbesserte.

„In der jüngsten Testrunde konnte eine nahezu quantitative Beseitigung des abträglichen Kohlenstoffgehalts erreicht werden“, sagte Ed Bentzen von Bentzen Associates aus Wheat Ridge (Colorado). „Dies ist gemeinsam mit der deutlich erhöhten SEE-Gewinnung ein bemerkenswerter qualitativer Fortschritt für die konkurrierenden PLS-Proben aus den Ölsanden. Gegenwärtig scheint es, als ob der maßgeschneiderte Aufbereitungs- und Laugungsprozess allen unserer drei Proben zugutegekommen ist, sowohl im Hinblick auf die Beseitigung des lästigen Kohlenstoffgehalts als auch in Bezug auf die Konzentrierung unserer Zielmetalle. Wir gehen nun zu einer Reihe weitergehender Tests über, die dem sog. Stack-Ranking der PLS-Proben in Vorbereitung auf die Untersuchung anhand der Molekülerkennungstechnologie dienen sollen.“

Im nächsten Analyseschritt, der bereits im Gange ist, werden mittels weiterer faktorieller Versuchsstudien die maßgebendsten Betriebsbedingungen ermittelt, indem die Laugungszeit, die Laugungstemperatur und die während der Laugung vorliegenden Feststoffe untersucht werden. Bei der Laugung wird

Salpetersäure (HNO₃) eingesetzt, die sich bereits in vorherigen Untersuchungen als mit dem MRT-Prozess von IBC kompatibel erwiesen hat. Die nächsten Tests beinhalten auch die chemische Analyse durch OIS und ICPMS. Die Testarbeiten finden weiterhin in der Einrichtung von Activation Laboratories in Ancaster (Ontario) statt und Resource Development Inc. in Wheat Ridge (Colorado) („RDI“) wird die Überwachungskette und die Einheitlichkeit des Verfahrens sicherstellen und die Zuständigkeit für die Qualitätskontrolle unverändert übernehmen. Neben den SEE wird bei den kommenden Tests auch die relative Gewinnung anderer wertvoller Spezialmetalle wie Titan und Vanadium unter Beachtung der Nickel-, Kobalt- und Wolframwerte ermittelt werden.

Auf Grundlage der Ergebnisse dieser Untersuchungen wird eine (oder mehrere) der konkurrierenden PLS-Proben (die „Beta-PLS“) ausgewählt, um einer weitergehenden Metallabscheidung mittels MRT in der Einrichtung von IBC Advanced Technologies in American Fork (Utah) („IBC“) unterzogen zu werden. Mit der MRT konnte in der Vergangenheit bereits eine erfolgreiche Abscheidung von Spezialmetallen aus einer mittels Säurelaugung hergestellten PLS erzielt werden. In der SuperLig®-One-Pilotanlage (die „Pilotanlage“) wurden aus einer salpetersauren PLS auf Basis des mit SEE angereicherten Konzentrats aus dem HREE-Projekt Bokan-Dotson Ridge SEE mit hohem Reinheitsgrad gewonnen (siehe Ucore-Pressemitteilung vom 26. September 2016). Das Unternehmen prüft auch das Potenzial zur Modifizierung der bestehenden Pilotanlage für die Untersuchung von Großproben aus den Ölsanden in Alberta/BMX-Ausgangsmaterial im Industriemaßstab. Bei der Auswahl der optimalen PLS ist u.a. auch die relative Verfügbarkeit von Schwefelsäure, einem Reagenzmittel, das im Gegensatz zu den ebenfalls untersuchten Alternativen Salpeter- und Salzsäure in den bestehenden Verarbeitungsanlagen in Fort McMurray produziert wird, zu berücksichtigen.

Edwin Bentzen hat in seiner Funktion als qualifizierter Sachverständiger den wissenschaftlichen und technischen Inhalt dieser Pressemitteilung genehmigt. Herr Bentzen war in zahlreichen Funktionen als Senior Project Manager in der metallurgischen Industrie tätig, einschließlich bei Bentzen and Associates in Arvada, CO, Lyntek Inc. in Lakewood, CO, sowie Resource Development Inc. in Wheat Ridge, CO. Er hat einen BSc.-Abschluss und ist registriertes Mitglied der Society for Mining, Metallurgy & Exploration (SME).

Über IBC

IBC Advanced Technologies, Inc. ist ein preisgekröntes Unternehmen, das sich auf umweltfreundliche chemische Selektions- bzw. Trennverfahren unter Einsatz von innovativen MRT-Produkten spezialisiert hat. IBC hat seinen Hauptsitz in American Fork (Utah) und betreibt Produktionsanlagen in Utah und Houston (Texas). Bereits seit mehr als 29 Jahren beliefert IBC internationale Kunden in Industriebetrieben, Regierungsstellen und akademischen Forschungseinrichtungen mit seinen umweltfreundlichen Produkten, Verfahren und Dienstleistungen. IBC hat sich auf die MRT-Technologie spezialisiert und setzt umweltverträgliche chemische Verfahren in der hochselektiven Trennung von einzelnen Metallionen in einer komplexen Matrix ein. Basierend auf einer Technologie, die 1987 mit dem Nobelpreis ausgezeichnet wurde, kommen die geschützten IBC-Produkte und -Verfahren weltweit in der Metallveredelung und im Bergbau zum Einsatz und wurden bereits von Unternehmen wie Tanaka Kikinzoku K.K. (Japan), Asarco Grupo Mexico (USA), Impala Platinum Ltd. (Südafrika) und Sino Platinum (China) verwendet. Die japanische Regierung (Mitsubishi Research, Inc.) hat IBC im Jahr 2014 im Rahmen einer Ausschreibung eine begehrte Förderung für ein Projekt zur selektiven Abscheidung der Radionuklide Strontium und Caesium aus kontaminiertem Meerwasser bei Fukushima (Japan) zuerkannt („Demonstration Project for Seawater Purification Technologies“).

IBCs große Erfahrung zeigt sich an der extensiven Entwicklung und Vermarktung von Trennungssystemen für Platingruppenmetalle („PGM“) auf internationaler Ebene. PGMs sind den Seltenen Erden(REE) insofern ähnlich, als sie aufgrund ähnlicher chemischer Bestandteile einer selektiven Trennung schwer zugänglich sind. Die Allianz zwischen Ucore und IBC profitiert von IBCs nachweislichen Kompetenzen in der Entwicklung, Skalierung und Vermarktung von Systemen der selektiven Trennung für eine Reihe unterschiedlicher und komplexer Anwendungsbereiche. Nähere Informationen erhalten Sie unter www.ibcmrt.com.

Über Ucore

Ucore Rare Metals ist ein Unternehmen in der Entwicklungsphase, dessen Hauptaugenmerk auf Seltenerdmetallressourcen-, -gewinnungs- und -veredelungstechnologien mit kurzfristigem Potenzial für Produktion, Wachstum und Skalierbarkeit gerichtet ist. Am 3. März 2015 meldete Ucore die Bildung eines Joint Ventures mit IBC hinsichtlich der Anwendung der SuperLig®-Molekülerkennungstechnologie bei Seltenerdmetallen sowie der Verarbeitung von Beryll mit mehreren Metallen in Nordamerika und damit in Zusammenhang stehenden Weltmärkten. Das Unternehmen besitzt eine 100-Prozent-Beteiligung am Projekt Bokan. Am 31. März 2014 teilte Ucore mit, dass dem Unternehmen von Seiten der Rechtsprechung des Bundesstaates Alaska die einstimmige Genehmigung erteilt wurde, nach Ermessen der Alaska Import Development and Export Agency („AIDEA“) bis zu 145 Millionen USD in das Projekt Bokan zu investieren.

Weitere Informationen erhalten Sie über Jim McKenzie, President und Chief Executive Officer von Ucore Rare Metals Inc. (Tel: +1 (902) 482-5214) oder auf <http://www.ucore.com>.

Vorsorglicher Hinweis

Diese Pressemitteilung enthält gewisse Aussagen, die als „zukunftsgerichtete Aussagen“ zu werten sind. Mit Ausnahme von historischen Fakten sind alle Aussagen in dieser Pressemitteilung, welche sich auf zukünftige Explorationsbohrungen, Explorationsaktivitäten, den Zeitrahmen für Forschung und Entwicklung, sowie vom Unternehmen erwartete Ereignisse oder Entwicklungen beziehen, zukunftsgerichtete Aussagen. Zu den zukunftsgerichteten Aussagen in dieser Pressemitteilung gehören u.a. Aussagen, wonach wir eine langfristige Liefer- und Abnahmepartnerschaft eingehen könnten, und die Möglichkeit einer unabhängigen nordamerikanischen SEE-Lieferkette. Obwohl das Unternehmen der Ansicht ist, dass die in solchen zukunftsgerichteten Aussagen zum Ausdruck gebrachten Erwartungen auf angemessenen Annahmen beruhen, sind die Aussagen nicht als Garantien zukünftiger Leistungen zu verstehen. Die eigentlichen Ergebnisse oder Entwicklungen könnten wesentlich von den in zukunftsgerichteten Aussagen zum Ausdruck gebrachten Erwartungen abweichen. Zu den Faktoren, aufgrund derer die tatsächlichen Ergebnisse wesentlich von diesen Erwartungen abweichen könnten, zählen Erfolge oder Misserfolge im Rahmen der Gewinnung und Exploration, Erfolge oder Misserfolge im Rahmen der Forschung und Entwicklung, die dauerhafte Verfügbarkeit von Finanzmitteln, das Unvermögen des Unternehmens, Vereinbarungen abzuschließen, die Untauglichkeit des Produkts für die beabsichtigten Verwendungszwecke und die allgemeine Wirtschafts-, Markt- oder Geschäftslage.

Die TSX Venture Exchange und deren Regulierungsorgane (in den Statuten der TSX Venture Exchange als Regulation Services Provider bezeichnet) übernehmen keinerlei Verantwortung für die Angemessenheit oder Genauigkeit dieser Meldung.

Ucore Rare Metals Inc.

210 Waterfront Drive
Bedford, Nova Scotia
Canada
B4A0H3
902.482.5214
info@ucore.com
www.ucore.com
www.ucore.com/ucoretv

Die Ausgangssprache (in der Regel Englisch), in der der Originaltext veröffentlicht wird, ist die offizielle, autorisierte und rechtsgültige Version. Diese Übersetzung wird zur besseren Verständigung mitgeliefert. Die deutschsprachige Fassung kann gekürzt oder zusammengefasst sein. Es wird keine Verantwortung oder Haftung für den Inhalt, für die Richtigkeit, die Angemessenheit oder die Genauigkeit dieser Übersetzung übernommen. Aus Sicht des Übersetzers stellt die Meldung keine Kauf- oder

Verkaufsempfehlung dar! Bitte beachten Sie die englische Originalmeldung auf www.sedar.com, www.sec.gov, www.asx.com.au oder auf der Firmenwebsite!