

## **Ucore bestätigt Erfolge der SuperLig®-One-Pilotanlage durch eine unabhängige Analyse**

**26. September 2016 - HALIFAX, NOVA SCOTIA - Ucore Rare Metals, Inc. (TSXV:UCU) (OTCQX:UURAF) („Ucore“ oder das „Unternehmen“)** freut sich, über die Prüfung und Bestätigung des zuvor gemeldeten operativen Erfolgs der SuperLig®-One-Pilotanlage in der Nähe von Salt Lake City (Utah, USA) („SuperLig®-One“ oder die „Anlage“) durch Dritte zu berichten. Der Seltenerdelement- („SEE“)-Trennungsprozess in der SuperLig®-One, in der die fortschrittliche Molekülerkennungstechnologie („MRT“) als Trennungsplattform zum Einsatz kommt, wurde von einem unabhängigen qualifizierten Sachverständigen (*Qualified Person*; „QP“) überwacht.

Unter Aufsicht von Herrn Ed Bentzen, QP von Resource Development Inc. aus Denver (Colorado, USA) („RDI“) wurde die Laugungslösung, die aus dem Projekt Bokan-Dotson Ridge in Südost-Alaska gewonnen wurde (*Pregnant Leach Solution*; „Bokan-PLS“), in den Reinigungskreislauf der SuperLig®-One-Anlage gegeben. Die Proben aus dem Kreislauf, die das gereinigte Dysprosium („Dy“) enthielten, wurden anschließend unter Anleitung von Herrn Bentzen von einem unabhängigen kommerziellen Labor, Activation Laboratories, in Ancaster (Ontario, Kanada) und einem unabhängigen Universitätslabor an der Brigham Young University in Provo (Utah) (gemeinsam als die „unabhängigen Labors“ bezeichnet) analysiert.

Die Analyseergebnisse der unabhängigen Labors wurden von Herrn Bentzen geprüft; sie bestätigen und authentifizieren den von IBC Advanced Technologies, Inc. („IBC“) aus American Fork (Utah) unter Einsatz der Bokan-PLS erzielten Dy-Reinheitsgrad von 99,99 % (siehe Ucore-Pressemeldung vom 15. August 2016).

„Wir sind sehr zufrieden mit dem Ergebnis dieses unabhängigen Verifizierungsprozesses“, sagte Jim McKenzie, President und CEO von Ucore. „Gegenwärtig steht außer Frage, dass die SuperLig®-Technologie skalierbar ist - von den ersten Labortests bis zur Umsetzung im industriellen Maßstab -, ohne dass MRT an Geschwindigkeit und Selektivität einbüsst. Solch ein uneingeschränkter Erfolg bei der Gewinnung von Dysprosium aus einem so komplexen, mehrphasigen polymetallischen Umfeld (als eines von 15 Seltenerdelementen mit ähnlicher chemischer Zusammensetzung) spricht für das Potenzial der MRT zur Lokalisierung und Gewinnung von hochwertigen Metallen, die generell in wesentlich weniger komplexen metallurgischen Milieus vorkommen (einschließlich Lithium, Kobalt, Platinmetalle, Wolfram und einer Reihe anderer hochwertiger Spezialmetalle).“

„Dies ist eine spannende Zeit für Ucore“, so McKenzie weiter. „Unsere Pilotanlage bietet eine genaue Anleitung für den Bau einer neuen Generation von SuperLig®-Trennungsanlagen zur Ergänzung der bereits bestehenden MRT-Anlagen rund um den Globus. Unsere nächsten Schritte beinhalten die Rahmenuntersuchung (*Scoping*) für eine Serienproduktionsanlage zur Aufbereitung von Spezialmetallen mit hoher Nachfrage, möglicherweise in der Nähe von Houston (Texas), sowie die Vorbereitungen für die Lizenzierung unseres bestehenden Katalogs an SuperLig®-Produkten (einschließlich Dutzender maßgeschneiderter Moleküle für die Lokalisierung und Gewinnung einer Vielzahl an Spezialmetallen) bzw. Joint-Ventures durch eine Wachstumsplattform des *Hub and Spoke*-Modells. Wir halten Investoren dazu an, dranzubleiben, da wir in Kürze über die Ergebnisse dieser Bemühungen berichten werden.“

Seit Bekanntgabe des Abschlusses der SuperLig®-Zertifizierungen, der PLS-Analyse, der Verifizierung der automatisierten Steuerung, der Wasseruntersuchungen, der Prozessablaufanalyse für die SuperLig®-Anlage, der Abscheidung der SEE als Gruppe aus den Metallverunreinigungen („Gangmasse“), der Abscheidung von Scandium aus den SEE, der Trennung der Klasse der HSEE von der Klasse der LSEE, der Abscheidung der Dy-Untergruppe - bestehend aus Sm, Eu, Gd, Tb und Dy - aus der HSEE-Klasse, der

Abscheidung von Dysprosium aus der Dy-Untergruppe mit einem Reinheitsgrad von 99,99 % und der Gewinnung von Dysprosium aus allen metallischen Bestandteilen der PLS zu >99 % hat die SuperLig®-One-Pilotanlage die folgenden Ergebnisse erzielt:

- **Nachweis des SEE-Trennverfahrens** - Der in der SuperLig®-One-Anlage eingesetzte Prozess für die Abscheidung von (a) der SEE als Gruppe aus der Gangmasse in der PLS, (b) der SEE-Untergruppen aus der SEE-Gruppe und (c) Dysprosium aus der DY-Untergruppe wurde von Herrn Bentzen überwacht. Herr Bentzen hat sich persönlich an den Probenahmen beteiligt und überprüfte die Analyse des gereinigten Dysprosiums. Dieser Nachweis ist wichtig für die Bestätigung der Qualität der Arbeiten unter Einsatz der Anlage. Die Skalierung der Anlage für die kommerzielle Nutzung mittels der festgelegten Grundsätze der chemischen Verfahrenstechnik sollte unkompliziert sein.

- **Überprüfung der Reinheit des abgeschiedenen Dysprosiums** - Proben der dysprosiumhaltigen Lösung wurden von den unabhängigen Labors auf den Reinheitsgrad des Dysprosiums untersucht. Herr Bentzen bestätigt, dass die unabhängigen Labors mittels induktiv gekoppelter Plasma-Massenspektrometrie („ICP-MS“) einen Reinheitsgrad von 99,99 % Dy ermittelten. Die Bestätigung des Dy-Reinheitsgrads untermauert die Fähigkeit der IBC-Wissenschaftler, die einzelnen, in der SuperLig®-One-Pilotanlage getrennten SEE abzuscheiden und ihren Reinheitsgrad zu bestimmen.

- **Abschluss der Testphase der SuperLig®-One-Pilotanlage** - Die Anlage wurde erfolgreich betrieben. Die Abscheidung und Gewinnung der SEE gelang sowohl in Untergruppen als auch als einzelne Elemente. Dysprosium wurde zu 99,99 % von den benachbarten Metallen Holmium und Terbium, sämtlichen anderen SEE und der Gangmasse getrennt. Sämtliche SEE wurden zu >99 % aus der ursprünglichen PLS gewonnen. Der minimale Verlust der ursprünglich in der PLS enthaltenen SEE während des Trennungsprozesses ist eine bedeutende Leistung.

Die erwarteten Vorteile eines kommerziellen MRT-Systems auf Grundlage der SuperLig®-One-Pilotanlage für die Aufbereitung und Trennung von SEE - entweder in Untergruppen oder als individuelle Elemente - in den gewünschten Mengen und mit den gewünschten Reinheitsgraden wurden in der Ucore-Pressemeldung vom 15. August 2016 näher beschrieben. Nicht nur SEE-Erzlagerstätten, sondern auch eine Vielfalt von oberirdischen Sekundärquellen können als Einsatzmaterial dienen. Es ist zu erwarten, dass das kommerzielle System nur wenig Abfall erzeugt und die Gewinnung von >99 % der in der ursprünglichen PLS oder einer anderen Quelle enthaltenen SEE ermöglicht. Kommerzielle MRT-Systeme bieten einen Weg zur Unabhängigkeit von chinesischen SEE-Versorgungsquellen. Die Etablierung einer inländischen SEE-Quelle in der für inländische, industrielle und militärische Abnehmer erforderlichen Menge und Reinheit ist möglich. SEE gewinnen zunehmend an Bedeutung bei kommerziellen Anwendungen in den Bereichen Hochtechnologie (Laser, Röntgengeräte, Kameraobjektive, iPhones, Computerspeicher, Hochtemperatursupraleiter), Energie (Windturbinen, Elektro- und Hybridfahrzeuge, langlebige Akkus, Beleuchtungsanlagen, Supraleiter) und Industrie (starke Permanentmagnete, Spezialglas, Katalysatoren, Leuchtstoffe, Luft- und Raumfahrt). Ein sicheres, verlässliches und ausreichendes Angebot dieser kritischen Metalle außerhalb Chinas ist zwingend erforderlich, um sicherzustellen, dass diese und andere Produkte weiterhin in den USA und anderen westlichen Nationen hergestellt werden. Der erfolgreiche Betrieb der SuperLig®-One-Pilotanlage demonstriert einen auf grüner Chemie beruhenden Ansatz, um dieses entscheidende Ziel zu erreichen.

Nähere Informationen zum **SuperLig®-One Pilot Plant Mission Summary** (Zusammenfassung des Pilotversuchs) finden Sie unter dem nachfolgenden Link: <http://ucore.com/superlig-one>.

Die Hintergründe zu den herkömmlichen Ansätzen der SEE-Abscheidung und zur historischen Bedeutung der modernen MRT-Technologie sind in einem vor kurzem veröffentlichten Weißbuch zur Seltenerdelementabscheidung mit dem Titel „**Molecular Recognition Technology: A Green Chemistry Process for Separation of Individual Rare Earth Metals**“ nachzulesen. Hier der Link: <http://ucore.com/academic-papers>.

### **Qualifizierte Sachverständige**

Steven R. Izatt, President und CEO von IBC und ein Mitglied des Beirats von Ucore,, hat den wissenschaftlichen und technischen Inhalt dieser Pressemeldung genehmigt und ist als qualifizierter Sachverständiger für die Genauigkeit dieses Inhalts verantwortlich. Herr Izatt, ein eingetragenes Mitglied der Society for Mining, Metallurgy, and Exploration („SME“), hat sein Chemiestudium an der Brigham Young University („BYU“) mit einem B.A.-Abschluss absolviert und jeweils ein M.S.-Diplom in technischer Chemie bzw. Technologie und Verfahrenstechnik am Massachusetts Institute of Technology („MIT“) erworben.

Ed Bentzen, Associate bei RDI, hat die in dieser Pressemeldung enthaltenen wissenschaftlichen und technischen Informationen dritter Parteien freigegeben und zeichnet als qualifizierter Sachverständiger für ihre Genauigkeit verantwortlich. 1967 erwarb Herr Bentzen einen B.Sc.-Abschluss an der Mackey School of Mines, University of Nevada in Reno (Nevada, USA) mit dem Nebenfach Chemie. Während seiner Tätigkeit im Minerals Research Laboratory in Asheville (North Carolina, USA) beschäftigte er sich mit Industriemineralen. Er war u.a. beim Colorado School of Mines Research Institute, Ore Sorters (North America) Inc., Hazen Research, MD Mineral Technologies und Lyntek Inc. beschäftigt. Aktuell ist er ein Associate bei Resource Development Inc. Er ist ein aktives Mitglied der SME und ehemaliger President der SME-Sektion in Colorado.

### **Hintergrund**

Ucore Rare Metals ist ein Unternehmen im Entwicklungsstadium, das sich auf Seltenmetallvorkommen, deren Erschließung und die Entwicklung von Aufbereitungstechnologien mit kurzfristigem Produktions-, Wachstums- und Skalierbarkeitspotenzial spezialisiert hat. Am 3. März 2015 gab Ucore bekannt, dass dem Unternehmen das Recht auf den Erwerb einer kontrollierenden Beteiligung an den Exklusivrechten für die IBC SuperLig®-Technologie zur Verarbeitung von Multimetall-Rückständen in Nordamerika und den entsprechenden Weltmärkten zugesprochen wurde. Das Unternehmen hält 100 % der Anteile am Projekt Bokan. Am 31. März 2014 gab Ucore bekannt, dass die bundesstaatliche Regierung Alaskas die Investition von bis zu 145 Millionen US\$ in das Projekt Bokan nach Ermessen der Alaska Industrial Development and Export Authority („AIDEA“) einstimmig unterstützt.

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

### **Vorsorglicher Hinweis**

*Diese Pressemeldung enthält gewisse Aussagen, die als „zukunftsgerichtete Aussagen“ zu werten sind. Alle Aussagen in dieser Pressemitteilung - mit Ausnahme von historischen Fakten -, welche sich auf zukünftige Explorationsbohrungen, Explorationsaktivitäten, den Zeitrahmen für Forschung und Entwicklung, sowie vom Unternehmen erwartete Ereignisse oder Entwicklungen beziehen, sind zukunftsgerichtete Aussagen. 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 Finanzmittel und die allgemeine Wirtschafts-, Markt-oder Geschäftslage.

Die MRT-Technologie befindet sich derzeit im fortgeschrittenen Versuchsstadium. Der Nachweis der Eignung für die Seltenerdelementabscheidung im industriellen Maßstab muss erst erbracht werden. Das Unternehmen hat noch keine wirtschaftliche Evaluierung zum Einsatz der MRT-Technologie in der Seltenerdelementabscheidung vorgelegt und noch keine konkreten Verträge für die Verarbeitung von Seltenerdelementen unter Anwendung der MRT-Technologie abgeschlossen.

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  
Kanada  
B4A0H3  
902.482.5214  
[info@ucore.com](mailto:info@ucore.com)

[www.ucore.com](http://www.ucore.com)  
[www.ucore.com/ucoretv](http://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, der Angemessenheit oder der 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](http://www.sedar.com) , [www.sec.gov](http://www.sec.gov) , [www.asx.com.au/](http://www.asx.com.au/) oder auf der Firmenwebsite!