

Ucore wählt optimiertes Ölsandkonzentrat aus und nimmt Tests im Vorfeld des Einsatzes von MRT auf

6. September 2017 - HALIFAX, NOVA SCOTIA - Ucore Rare Metals Inc. (TSXV:UCU) (OTCQX:UURAF) („Ucore“ oder das „Unternehmen“) freut sich, bekannt zu geben, dass das Unternehmen ein optimiertes Konzentrat aus Ölsanden hergestellt und ausgewählte Proben der entstandenen Laugungslösungen (*Pregnant Leach Solution*; die „Beta-PLS“) an IBC Advanced Technologies in American Fork (Utah) („IBC“) zur eingehenden Analyse und Vorbereitung auf die Metallabscheidungstests anhand der Molekülerkennungstechnologie (*Molecular Recognition Technology*; „MRT“) übergeben hat.

2016 gab Ucore eine Partnerschaft mit einem großen Ölsandproduzenten aus Alberta („MOSP“) bekannt, welcher ein kommerzielles Verfahren für die Herstellung von metallreichen Konzentraten aus den Ölsanden in Alberta (das „Bitumen-Metallgewinnungsverfahren“ oder das „BMX-Verfahren“) entwickelt. Nach Prüfung verschiedener Metallabscheidungsplattformen wählte der MOSP MRT als die bevorzugte Technologie für die Gewinnung von hochreinen Metallmengen im industriellen Maßstab aus den Aufbereitungsrückständen der Ölsande und aus dem Prozessablauf aus. 2017 machte Ucore im Rahmen dieser Partnerschaft bedeutende Fortschritte. Das Unternehmen trennte das BMX-Konzentrat in drei verschiedene Laugungslösungen (salzsaure, salpetersaure und schwefelsaure PLS) und klassifizierte die Konzentrate auf Grundlage einer eingehenden Analyse (siehe Ucore-Pressemeldungen vom 18. Juli 2016, 6. März 2017, 26. Juni 2017 und 26. Juli 2017).

Ucore berichtet jetzt, dass eine feste Probe aus dem BMX-Prozessablauf im August 2017 einer letzten Runde an faktoriellen Testarbeiten vor Einsatz von MRT wie etwa chemischen Analysen anhand der OIS- und ICPMS-Verfahren unterzogen wurde. Das Arbeitsprogramm im August, für das Activation Laboratories aus Ancaster (Ontario) („Act Labs“) verantwortlich zeichnete, verfolgte die folgenden Ziele:

- (i) Bestimmung der relativen Leistung der einzelnen Proben unter einer Reihe unterschiedlicher Laugungsbedingungen;
- (ii) Ermittlung der leistungsschwachen Proben und Anpassung ihres Rankings auf Grundlage einer gewichteten Analyse; und
- (iii) Auswahl einer einzigen optimierten Beta-PLS für die Abscheidungstests anhand von MRT.

Auf Grundlage dieser Arbeiten bewertete Act Labs die Proben im Rahmen eines sog. Stack-Ranking unter Berücksichtigung konkreter messbarer Parameter, u.a. der Reaktionsfähigkeit der jeweiligen PLS auf die optimierten Laugungsbedingungen (Zeit, Temperatur und Feststoffgehalt), und der Nettoausbeute der Ziel-SEE. Die Analyse auf Grundlage der von Act Labs durchgeführten Testarbeiten, die von Edwin Bentzen von Bentzen and Associates aus Arvada (Colorado) geprüft wurden, ergab, dass die optimierte Beta-PLS unter Einsatz von Salpetersäure als Reagenzmittel hergestellt wurde. *

* Berücksichtigt wurde zudem der erfolgreiche Einsatz eines Salpetersäure-Reagenzmittels in der SuperLig®-One-Pilotanlage zur Gewinnung von SEE mit hohem Reinheitsgrad aus einem angereicherten Konzentrat aus dem HREE-Projekt Bokan-Dotson Ridge im Südosten von Alaska (siehe Ucore-Pressemeldung vom 26. September 2016).

„Dies ist eine spannende Zeit für das Unternehmen“, sagte Jim McKenzie, President und CEO von Ucore. „Gemeinsam mit unseren Partnern, dem großen Ölsandproduzenten und IBC, entwickelt Ucore einen integrierten Prozess, der sich nicht nur für die Gewinnung von Mineralvorkommen im Athabasca-Becken, sondern voraussichtlich auch aus den Rückständen von Ölsandbetrieben auf weltweiter Ebene eignet. Das einheitliche Verfahren, das BMX und MRT verbindet, verspricht einen nahtlosen Produktionskreislauf - vom Bitumenschaum bis hin zu abgeschiedenen Metallen mit hohem Reinheitsgrad. Dies könnte deutlich positive Auswirkungen auf die Wirtschaftlichkeit von Ölsanden haben und bietet das Potenzial für eine kurzfristige Skalierbarkeit und Wachstum.“

Bevorstehende Arbeiten bei IBC

Drei Proben des salpetersauren Konzentrats wurden nun verpackt und an IBC in Utah für den Beginn der fortgeschrittenen Untersuchungen zur Charakterisierung der PLS übergeben. Die ersten Testarbeiten bei IBC werden eine Analyse der PLS-Proben anhand induktiv gekoppelter Plasma-Atomemissions-Spektroskopie (ICP-AES) beinhalten. Mittels dieser Analyse wird der SEE-Gehalt in der Beta-PLS geprüft. Geplant ist außerdem die Durchführung erster Labortests unter Einsatz von MRT, um die Trennung in SEE-Klassen und die Gewinnung einzelner SEE zu erreichen, bevor die Pilottests in der SuperLig®-One-Metallabscheidungsanlage des Unternehmens eingeleitet werden.

Qualifizierter Sachverständiger

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 Berge 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 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
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, 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, www.sec.gov, www.asx.com.au/ oder auf der Firmenwebsite!