

Ucore berichtet über erste Leistungserfolge der SuperLig®-One-Pilotanlage

HALIFAX, NOVA SCOTIA--(9. Mai 2016) - Ucore Rare Metals, Inc. (TSX VENTURE:UCU)(OTCQX:UURAF) („Ucore“ oder das „Unternehmen“) freut sich, über die ersten Leistungserfolge der SuperLig®-One-Pilotanlage zur Abscheidung von Seltenerdelementen („SEE“) zu berichten (die „Anlage“ oder „SuperLig®-One“).

Die aus dem unternehmenseigenen Projekt Bokan-Dotson Ridge in Alaska gewonnene Laugungslösung („Pregnant Leach Solution“/PLS) hat den ersten Behandlungskreislauf der auf dem Firmengelände von IBC Advanced Technologies, Inc. („IBC“) in Utah errichteten Anlage mit SuperLig®-One-Molekülerkennungstechnologie („MRT“) durchlaufen. Ziel ist die Abscheidung und Rückgewinnung der in der Laugungslösung enthaltenen SEE als Gruppe.

In der Ucore-Pressemeldung vom 4. April 2016 wurde über den Abschluss der SuperLig®-Zertifizierung, die PLS-Analyse, die Verifizierung der automatisierten Steuerung, die Wasseruntersuchungen und die Prozessablaufanalyse der Anlage berichtet. Seit diesem Zeitpunkt wurde der erste Behandlungskreislauf der Anlage mit der Laugungslösung beschickt und es wurden dabei folgende Ergebnisse erzielt:

- **Abscheidung von Seltenerdelementen aus der Gangmasse** - Die Seltenerdelemente wurden als Gruppe von den Metallverunreinigungen („Gangmasse“) in der Laugungslösung getrennt und abgeschieden. Die Gangmasse besteht aus Materialanteilen, die keine SEE enthalten, wie z.B. Eisen, Thorium, Uran, Zink, Kupfer, Nickel, Titan, Zirkon und andere Spurenmetalle. Die Abscheidung der SEE von der Gangmasse in diesem frühen Stadium unterscheidet das SuperLig®-One-Verfahren von anderen, weniger selektiven Technologien, wie z.B. der Lösungsmittelextraktion und dem Ionentausch („Legacy Separation Technologies“). Bei dieser Art von Trennverfahren wird die Gangmasse zusammen mit den SEE extrahiert, was wiederum einen enormen Trennaufwand in den nachfolgenden Behandlungsstufen erfordert, um denselben Reinheitsgrad wie mit der SuperLig®-Technologie zu erzielen.
- **Gewinnung von Seltenerdelementen** - Der Gewinnungsgrad der SEE als Gruppe lag bei über 99 %, sodass de facto keine SEE in den Verarbeitungsrückständen mehr enthalten sind. Dieser Leistungserfolg repliziert die bereits im Labormaßstab erzielten Ergebnisse und ermöglicht es, praktisch alle ursprünglich in der Laugungslösung enthaltenen SEE für eine wirtschaftliche Nutzung verfügbar zu machen. Bei den sogenannten „Legacy Separation Technologies“ hingegen verbleiben beträchtliche Mengen an SEE in den Verarbeitungsrückständen.
- **Reinheit der Seltenerdelemente** - Der Reinheitsgrad der als Gruppe gewonnenen SEE wird mit über 99 % angegeben. Der geringe Anteil an Verunreinigungen in der reinen SEE-Lösung, die aus dem ersten SuperLig®-Kreislauf gewonnen wird, erleichtert die nachfolgende Abscheidung der einzelnen Seltenerdelemente enorm.
- **Verifizierung der Ergebnisse und Bestätigung der Skalierungsparameter** - Die Ergebnisse wurden von IBC anhand eines spektrometrischen Analyseverfahrens (induktiv gekoppeltes Plasma/ICP) verifiziert. Die erzielten Ergebnisse sind mit den früheren Arbeiten im Labor von IBC konsistent und bestätigen, dass die Skalierung der SuperLig®-One-Anlage den Erwartungen entspricht.

„Wir freuen uns darüber, dass IBC bei seinen Arbeiten zur Bestätigung des Einsatzes der MRT-Technologie bei der Abscheidung von Seltenerdelementen im Pilotmaßstab so

kontinuierliche und rasche Fortschritte erzielt“, erklärt Jim McKenzie, President und CEO von Ucore. „Die Tatsache, dass die Ergebnisse der Seltenerdmetallabscheidung exakt mit den Laborprognosen übereinstimmen, bestärkt uns in der Annahme, dass wir die SuperLig[®]-Technologie auch im laufenden Produktionsbetrieb einsetzen können. Sobald uns neue Ergebnisse vorliegen, werden wir darüber berichten.“

Die nächsten Arbeitsschritte werden darin bestehen, die reine SEE-Lösung sequenziell durch jeden einzelnen Verfahrensabschnitt der Anlage zu schicken, um folgende Ziele zu erreichen:

- **Abscheidung von Scandium (Sc)** - Scandium ist ein hochwertiges SEE, das zur Herstellung modernster Aluminiumlegierungen in der Luftfahrt verwendet wird.
- **Klassentrennung von leichten SEE (Lanthan bis Neodym plus Yttrium) und schweren SEE (Samarium bis Lutetium)** - Die Trennung der verbleibenden SEE (Scandium wurde bereits in einem früheren Stadium ausgeschieden) in diese beiden Gruppen ist ein wesentlicher Schritt, da die schweren SEE als Gruppe wertvoller und seltener an den Weltmärkten erhältlich sind und ihr Gehalt an kritischen Seltenerdoxid („CREOs“) höher ist.
- **Trennung von einzelnen SEE** - In dieser Phase des SuperLig[®]-One-Pilotprogramms wird die Abscheidung von schweren CREOs laut Definition des US-Energieministeriums demonstriert. Im Zuge dieses Trennschrittes werden Terbium und Europium mit einem Reinheitsgrad von über 99 %, sowie Dysprosium mit einem Reinheitsgrad von 99,99 % hergestellt. Die verbleibende Lösung, in der sowohl schwere SEE (Holmium bis Lutetium; Gadolinium und Samarium) als auch leichte SEE (Lanthan bis Neodym und Yttrium) enthalten sind, wird nach Bedarf für künftige Trennungszwecke aufbewahrt.

Nachdem jede Verfahrenseinheit getestet und bestätigt wurde, wird die Anlage kontinuierlich mit Laugungslösung beschickt.

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>

Steven R. Izatt, President und CEO von IBC, hat den wissenschaftlichen und technischen Inhalt dieser Pressemitteilung genehmigt und ist als qualifizierter Sachverständiger für die Genauigkeit dieses Inhalts verantwortlich. Herr Izatt, ein eingetragenes SME-Mitglied, 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.

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 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.

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.

KONTAKTDATEN

Ucore Rare Metals Inc.

Jim McKenzie

President & Chief Executive Officer

+1 (902) 482-5214

www.ucore.com

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!