

Copper Giant erzielt in neuesten metallurgischen Testversuchen eine Ausbeute von bis zu 92% Kupfer und 97% Molybdän

02.10.2025 | [IRW-Press](#)

- Erste Versuche zur Grobflotation im Labormaßstab zeigen hohe Ausbeuten - bis zu 92 % Kupfer und 97 % Molybdän, was die Annahmen (90 % Cu, 75 % Mo) im aktuellen Ressourcenmodell übertrifft.
- Die Mahlgrößen waren relativ grob mit einem P80-Wert von 150-180 µm in der TIMA-Analyse. Die mineralogische Analyse von Molybdän zeigt, dass 97 % des Molybdänits als freie Körner mit einem P80 von 150-180 µm in der TIMA-X-Analyse (TESCAN Integrated Mineral Analyzer) vorliegen.
- Die Kupfermineralisierung besteht überwiegend aus Chalkopyrit, dem am einfachsten zu verarbeitenden Kupfermineral, was auf einen unkomplizierten und konventionellen Flotationsprozess hindeutet.
- Mineralien mit schädlichen Elementen wurden kaum nachgewiesen, was das Potenzial für saubere Konzentrate mit hoher Ausbeute unterstreicht.

Vancouver, 2. Oktober 2025 - [Copper Giant Resources Corp.](#) (Copper Giant oder das Unternehmen) (TSXV: CGNT, OTCQB: LBCMF, FRA: 29H0) gibt die Ergebnisse seiner vorläufigen metallurgischen Testarbeiten im Labormaßstab an Bohrkernen aus dem Kupfer-Molybdän-Projekt Mocoa bekannt. Dieses erste Programm, das von SGS del Perú S.A.C. (SGS-Peru), einem unabhängigen, gemäß ISO/IEC 17025 akkreditierten Labor, konzipiert und überwacht wurde, bildet die Grundlage für eine umfassende metallurgische Kampagne auf der Grundlage eines konzeptionellen Verarbeitungsflussdiagramms zur Unterstützung einer zukünftigen vorläufigen wirtschaftlichen Bewertung (PEA). Die Testarbeiten umfassten die Zerkleinerung, die Rückgewinnung durch Grobflotation im Labormaßstab unter Laborbedingungen mit unterschiedlichen Mahlgrößen, pH-Bedingungen und Reagenzien sowie die mineralogische Beschaffenheit und die Freisetzungsanalyse. Die Ergebnisse bestätigen, dass die Mineralisierung von Mocoa gut auf die konventionelle Verarbeitung anspricht und eine solide Grundlage für die nächste Optimierungsphase bildet. Diese Ergebnisse beruhen auf einer einzigen 130-kg-Mischprobe und sind möglicherweise nicht repräsentativ für die gesamte Lagerstätte. Weitere Variabilitäts- und Locked-Cycle-Tests sind erforderlich.

Das Projekt Mocoa wird immer besser. Diese ersten metallurgischen Tests unter Laborbedingungen haben bereits die in unserem aktuellen Ressourcenmodell verwendeten Ausbeuteannahmen von 90 % für Kupfer und 75 % für Molybdän übertroffen. Molybdän, ein wichtiger Baustein für den potenziellen Wert von Mocoa, erzielte durchweg Ausbeuten von über 95 % - eine deutliche Verbesserung gegenüber den ursprünglichen Annahmen. Seine strategische Bedeutung wird durch die jüngsten Exportkontrollen Chinas für bestimmte Molybdänprodukte und seine Aufnahme in die USGS-Entwurfsliste für kritische Mineralien 2025 unterstrichen. Zusammen mit Kupferausbeuten von über 90 % und über 95 % des in Chalkopyrit - dem am einfachsten zu verarbeitenden Mineral - enthaltenen Kupfers geben uns diese Ergebnisse großes Vertrauen in ein konventionelles Flussdiagramm und werden in zukünftige wirtschaftliche Studien einfließen. Dieses Programm ist nur der Anfang; die nächsten Phasen werden auf dieser Grundlage aufbauen und zu einer vollständigen PEA und darüber hinaus führen. - Ian Harris, President & CEO

Zusammenfassung des metallurgischen Testprogramms

Alle metallurgischen Tests wurden von SGS durchgeführt. Das metallurgische Testprogramm in Mocoa folgte einem stufenweisen Ansatz:

1. Mineralogische Charakterisierung: Bestätigung von Chalkopyrit und Molybdänit als dominierende Erzminerale, ohne dass schädliche Einflüsse in ihren typischen Mineralien beobachtet wurden.
2. Optimierung der Mahlgröße: Festlegung von P80 150 µm als bevorzugte Bedingung für nachfolgende Tests.
3. pH-Optimierung: Nachweis einer robusten Flotationsleistung im pH-Bereich von 9 bis 11, wobei pH 11 als Basiswert ausgewählt wurde.

4. Optimierung der Reagenzien: Die Verwendung von PAX (Kaliumamylxanthat) als primärem Kollektor mit Variationen unter Verwendung von Matcol 715 als sekundärem Kollektor und AERO 7261A als Drücker führte zu starken Rückgewinnungsraten.

Die Flotationstests umfassten Rückgewinnungsraten bei der Grobflotation im Labormaßstab unter Laborbedingungen.

Die Optimierung der Reagenzien (siehe Tabelle 1) war das Endergebnis nach der Mahl- und pH-Optimierung. Unter diesen Bedingungen lagen die Kupferausbeuten zwischen 88,9 % und 92,3 % und die Molybdänausbeuten zwischen 94,8 % und 97,4 % - deutlich über den derzeit im Ressourcenmodell angenommenen Ausbeuten von 90 % Cu und 75 % Mo. Die Ergebnisse sind vorläufiger Natur und nicht unbedingt repräsentativ für die Ausbeuten im kommerziellen Maßstab.

Testbedingung	Mass Pull (%)	Cu Ausb. (%)	Mo Ausb. (%)	Wicht
pH = 11	9,56	88,85	95,22	Standardreagenz (aus pH-Tests)
TEST 01	11,13	92,24	97,39	Zusätzlicher K
TEST 02	9,56	89,77	96,72	Zusatz von Eise
TEST 03	12,09	92,30	94,80	Zusatz von Eise

Tabelle 1 - Flotationsausbeuteergebnisse für die Basen- und Reagenzien-Optimierung

Probe

Die metallurgischen Testarbeiten wurden an einer über 130 Kilogramm schweren Sammelprobe durchgeführt, die aus mehreren Bohrlöchern (MD-043, MD-044, MD-045) aus Tiefen zwischen 262 und 928 Metern entnommen wurde, um die wichtigsten Lithologien und Alterationstypen innerhalb der Lagerstätte Mocoa darzustellen, darunter hydrothermale Brekzien, dazitischer Intermineralporphyr und frühes Dioritporphyr. Die berechneten Durchschnittsgehalte der Mischprobe von 0,46 % Cu und 0,09 % Mo entsprechen den Durchschnittswerten der Lagerstätte und lieferten ausreichend Material für die Zerkleinerung, Flotation und mineralogische Charakterisierung. Die Ergebnisse stammen aus einer ~130 kg schweren Mischprobe, die aus mehreren Bohrlöchern zusammengestellt wurde, um die wichtigsten Lithologien zu repräsentieren; sie sind möglicherweise nicht repräsentativ für die gesamte Lagerstätte. Es werden noch Variabilitäts- und Locked-Cycle-Tests durchgeführt.

Mineralogische Charakterisierung

Die Röntgendiffraktionsanalyse (XRD) der metallurgischen Probe zeigt, dass das Erz überwiegend aus Quarz (~50,3 Gew.-%), Muskovit/Illit (~17,6 Gew.-%), K-Feldspat (~17,0 Gew.-%) und Chlorit (~2,3 Gew.-%) besteht, wobei Sulfidminerale in Form von Pyrit (3,5 Gew.-%), Chalkopyrit (1,2 Gew.-%) und Molybdänit (0,15 Gew.-%) vorhanden sind. Diese mineralogische Zusammensetzung bestätigt, dass Chalkopyrit die wichtigste kupferhaltige Phase und Molybdänit das wichtigste Molybdänmineral ist, wobei Pyrit das wichtigste Sulfid-Gangartmineral darstellt. Die mineralogische Bildgebung mit TIMA-X (TESCAN Integrated Mineral Analyzer) und PMA (Particle Mineralogical Analysis) bestätigte diese Ergebnisse.

Die TIMA-Analyse zeigt, dass Kupfer hauptsächlich in Chalkopyrit vorkommt (siehe Abbildung 1) und nur in Spuren in sekundären Sulfiden. Chalkopyrit kommt als Streuverteilung und in Stockwork-Adern vor, oft in Verbindung mit Pyrit. Molybdän kommt ausschließlich als Molybdänit vor, typischerweise als Flocken oder feine Streuverteilung entlang von Quarz- und Serizitbereichen. Es wurden keine alternativen Mo-haltigen Phasen nachgewiesen, was bestätigt, dass Molybdänit der einzige Beitrag zur Molybdängewinnung ist.

Aufschlussanalysen zeigen, dass Chalkopyrit und Molybdänit bei einer Mahlgröße von 150-180 µm eine effektive Freisetzung erreichen. Chalkopyrit zeigt eine gute Freisetzung bei P80 150 µm, mit einem hohen Anteil an freien Körnern oder an Quarz haftenden Körnern. Molybdänit zeigt ebenfalls eine günstige Freisetzung, wobei der Großteil (97 %) als freie Körner auftritt (siehe Abbildung 1)

Wichtig ist, dass keine schädlichen Mineralien wie Enargit, Tetrahedrit oder andere arsenhaltige Sulfide beobachtet wurden, was das Potenzial für saubere Flotationsprodukte untermauert.

https://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2025/81263/CopperGiant_021025_DEPRCOM.001.png

Abbildung 1 - Links: Kupferhaltiges Mineral in der Probe. Rechts: Molybdänit-Freisetzung in der Probe

Optimierung der Flotation - Mahlgröße, pH-Wert und Reagenzien

Für alle Grobflotationstests wurde eine 10-prozentige Kalksuspension verwendet, um den gewünschten pH-Wert zu erreichen und aufrechtzuerhalten. Zur Optimierung der Mahlgröße wurden die folgenden Reagenzien verwendet: 26,77 µl Matcol 715 (ein Dithiophosphat-Kollektor), 10,47 µl Diesel (Schaumbildner) und 27,08 µl MIBC (Methylisobutylcarbinol - Schaumbildner).

Bei einer Mahlgröße von 180 µm erzielte die gröbere Flotation eine Cu-Ausbeute von 85,7 % mit einem Konzentratgehalt von 4,40 % Cu und eine Mo-Ausbeute von 94,0 % (siehe Tabelle 2). Bei einer etwas feineren Mahlung auf 150 µm stieg die Cu-Ausbeute auf 88,1 % und die Mo-Ausbeute auf 96,2 %, während eine gröbere Mahlung auf 210 µm die Ausbeuten verringerte (80,8 % Cu, 93,4 % Mo). Für die anschließenden Testarbeiten zur Optimierung des pH-Werts und der Reagenzien wurde eine Mahlgröße von 150 µm verwendet.

P80	Mass Pull (%)	Cu Ausb. (%)	Mo Ausb. (%)	Cu Konz. Gehalt (%)	Mo Konz. Gehalt (%)
150 µm	9,56	88,05	96,24	4,31	7094
180 µm	11,13	85,69	94,02	4,40	7391
210 µm	9,56	80,78	93,38	4,49	8513

Tabelle 2 - Zusammenfassung der Flotationsergebnisse für die Mahloptimierung

Für die pH-Größenoptimierung wurden folgende Reagenzien verwendet: 29,74 µl Matcol 715 (Kollektor), 11,63 µl Diesel (Schaumbildner) und 30,09 µl MIBC (Schaumbildner). Tests bei einem pH-Wert von 9 bis 11 zeigten eine robuste Flotationsreaktion (siehe Tabelle 3). Bei einem pH-Wert von 10 erreichte die Kupferausbeute 88,4 % und die Molybdänausbeute 95,6 %. Diese Bedingung bot das beste Gesamtgleichgewicht zwischen Kupferausbeute und Molybdänselektivität. Für die Reagenzienoptimierung wurde ein pH-Wert von 11 gewählt, da dieser die höchste Cu-Ausbeute aufwies.

pH	Mass Pull (%)	Cu Ausb. (%)	Mo Ausb. (%)	Cu Konz. Gehalt (%)	Mo Konz. Gehalt (ppm)
9.0	9.56	88.02	96.22	4.14	6706
10	11.13	88.43	95.55	4.25	7093
11	9.56	88.85	95.22	4.30	6782

Tabelle 3 - Zusammenfassung der Flotationsergebnisse für die pH-Optimierung

Für die Reagenzienoptimierung wurden folgende Reagenzien verwendet: 29,74 µl Matcol 715 (Kollektor), 11,63 µl Diesel (Schaumbildner) und 30,09 µl MIBC (Schaumbildner). Die Reagenzienoptimierung verbesserte die Kupfer- und Molybdänrückgewinnung weiter (siehe Tabelle 4). Der pH-Wert = 11 wurde als Basiswert unter Verwendung der Standardreihe von Flotationsreagenzien in die Tabelle aufgenommen (siehe Tabelle 4).

In Test 01 wurden 1,00 ml PAX (Kaliumamylxanthat - Kollektor) 1 % als zusätzlicher Kollektor hinzugefügt. Die Cu-Ausbeute betrug 92,2 % und die Mo-Ausbeute 97,4 %. In den Tests 02 und 03 wurden 17,07 µl AERO 7261A (ein Pyrit-Depressor) ohne PAX-Zugabe hinzugefügt. Test 02 ergab eine Cu-Ausbeute von 89,8 % und eine Mo-Ausbeute von 96,7 %, während Test 03 eine Cu-Ausbeute von 92,30 % und eine Mo-Ausbeute von 94,80 % ergab, jedoch mit schlechten Konzentratgehalten im Roughing-Prozess.

pH	Mass Pull (%)	Cu Ausb. (%)	Mo Ausb. (%)	Cu Konz. Gehalt (%)	Mo K Geha (ppm)
pH = 11	9,56	88,85	95,22	4,30	6782
TEST 01	11,13	92,24	97,39	3,89	6866
TEST 02	9,56	89,77	96,72	4,32	7537
TEST 03	12,09	92,30	94,80	3,57	5170

Tabelle 4 - Zusammenfassung der Flotationsergebnisse zur Reagenzienoptimierung

Nächste Schritte

Dieses erste Programm legt die Grundlage für die Metallurgie von Mocoa und bestätigt, dass die Lagerstätte gut auf konventionelle Verarbeitungsverfahren anspricht. Die Ergebnisse werden nun zur Konzeption eines metallurgischen Programms der nächsten Generation verwendet, das sich auf folgende Punkte konzentriert:

- Entwicklung eines Flussdiagramms - Weiterentwicklung von Tests mit einer einzigen Variablen hin zu einem integrierten Kreislaufdesign.
- Optimierungsmöglichkeiten - einschließlich der Bewertung von Nachmahl- und Reagenzschemata zur Maximierung der Kupfer- und Molybdänrückgewinnung.
- Konzentrat-Ergebnisse - Prüfung der Konzentratqualität, des Gehalts und der Marktfähigkeit.

Die bevorstehenden Laborversuche werden die technische Grundlage für ein vorläufiges Flussdiagramm und die Annahmen liefern, die für eine solide PEA erforderlich sind.

Qualifizierter Sachverständiger und technische Angaben

Edwin Naranjo Sierra, Vice-President Exploration für Copper Giant, ist der designierte qualifizierte Sachverständige im Sinne der Vorschrift National Instrument 43-101 - Standards of Disclosure for Mineral Projects (NI 43-101). Er hat die technischen Informationen in dieser Pressemeldung geprüft und bestätigt. Herr Naranjo hat einen MSc-Abschluss in Earth Sciences; er ist ein Fellow des Australasian Institute of Mining and Metallurgy (FAusIMM). In Bezug auf die metallurgischen Verfahren und Ergebnisse hat sich die sachverständige Person auf die Qualifikationen von SGS-Peru verlassen und die Daten auf ihre Plausibilität überprüft.

Bei den mineralisierten Zonen bei Mocoa handelt es sich um große porphyrtypische Zonen, und die gebohrten Mächtigkeiten werden als sehr nahe an den wahren Mächtigkeiten liegend interpretiert.

Copper Giant arbeitet nach einem strengen Qualitätssicherungs- und Qualitätskontrollprotokoll (QA/QC), das den besten Praktiken der Branche entspricht. Der Kerndurchmesser ist eine Mischung aus HQ und NQ, abhängig von der Tiefe des Bohrlochs. Diamantbohrkernboxen wurden fotografiert, gesägt, beprobt und in Abständen von maximal 2 Metern markiert, wobei an geologischen Grenzen Halt gemacht wurde. Die Proben wurden in Säcke verpackt, gekennzeichnet und für den Transport per LKW von den Kernaufzeichnungseinrichtungen von Copper Giant in Mocoa (Kolumbien) zur zertifizierten Probenaufbereitungseinrichtung von ActLabs in Medellín (Kolumbien) verpackt. ActLabs ist ein akkreditiertes, vom Unternehmen unabhängiges Labor. Die Proben werden in der Anlage in Medellín aufbereitet und mittels 4-Säure-Atomabsorptionsanalyse (AA) auf Kupfer, Gold, Silber, Molybdän, Zink und Blei untersucht. Die Proben werden per Luftfracht von Medellín zum zertifizierten Labor ActLabs in Guadalajara, Mexiko, transportiert, wo sie mittels 4-Säure-Auflösung und ICP-MS auf 57 Elemente analysiert werden. Um die kontinuierliche Qualität der Untersuchungsdaten und der Datenbank zu überwachen, hat Copper Giant QA/QC-Protokolle implementiert, die Standard-Probenahme-Methoden, die Verwendung von zertifiziertem Kupfer- und Molybdän-Standardmaterial, Leerproben und Duplikate (Feld, Vorbereitung und Analyse) umfassen, die nach dem Zufallsprinzip in die Probenahme-Sequenz eingefügt werden. Das QA/QC-Programm umfasst auch die laufende Überwachung der Dateneingabe, QA/QC-Berichterstattung und Datenvalidierung. Es wurden keine wesentlichen QA/QC-Probleme in Bezug auf die Probenentnahme, Sicherheit und Analyse festgestellt.

Über das Porphyry-System Mocoa

Das Projekt Mocoa befindet sich im Departement Putumayo, etwa 10 Kilometer von der Stadt Mocoa im Süden Kolumbiens entfernt. Copper Giant besitzt ein bezirkswieites Landpaket von über 790 Quadratkilometern durch erteilte Titel und Anträge, das einen beträchtlichen Teil des jurassischen Porphyrgürtels abdeckt - eine wenig erkundete und äußerst vielversprechende metallogene Zone in den nördlichen Anden.

Mocoa wurde 1973 im Rahmen einer regionalen geochemischen Untersuchung durch die Vereinten Nationen und die kolumbianische Regierung entdeckt und war Gegenstand mehrerer Explorationskampagnen. Zwischen 1978 und 1983 umfassten die Folgearbeiten geologische Kartierungen, IP- und magnetische Geophysik, Oberflächenproben, Bohrungen und metallurgische Tests. Zusätzliche Bohrungen durch B2Gold in den Jahren 2008 und 2012 trugen dazu bei, das aktuelle geologische Verständnis zu verbessern.

Die Lagerstätte befindet sich in mittellurassischen Dazit- und Quarz-Diorit-Porphyr, die in andesitisches bis dazitisches Vulkangestein in der Zentralkordillere Kolumbiens eindringen. Dieser 30 Kilometer breite tektonische Gürtel erstreckt sich bis nach Ecuador und beherbergt weitere bedeutende Porphyrsysteme wie Mirador, Warintza, San Carlos und Panantza. Mocoa weist eine klassische porphyrische Alterationszonierung auf: einen kalihaltigen Kern, einen serizischen Halo und eine äußere propylitische Zone mit einer Mineralisierung, die aus verstreutem Chalkopyrit und Molybdänit sowie lokalem Bornit und Chalkozit besteht und mit Stockworks und hydrothermalen Brekzien verbunden ist.

Das System weist eine vertikale Kontinuität von über 1.000 Metern, sich überschneidende hydrothermale Phasen und einen breiten Alterationsfußabdruck auf. Mehrere intrusive Phasen, Brekziationseignisse und Erzganggenerationen deuten auf eine dynamische magmatisch-hydrothermale Entwicklung hin, die wahrscheinlich von mehr als einem Porphyrsystem angetrieben wird.

Mocoa bleibt in alle Richtungen offen, wobei mehrere Satellitenziele über das gesamte Landpaket hinweg identifiziert wurden. Diese Merkmale unterstützen die Interpretation eines Porphyrsystems auf Distriktniveau und positionieren Mocoa als eines der bedeutendsten unerschlossenen Kupfer-Molybdän-Assets in den Anden.

1 Weitere Informationen finden Sie im technischen Bericht gemäß National Instrument 43-101 mit dem Titel Technical Report on the Mocoa Copper-Molybdenum Project, Colombia, dated January 17, 2022, prepared by Michael Rowland Brepsant, FAusIMM, Robert Sim, P.Geol., and Bruce Davis, FAusIMM. with an effective date of November 01, 2021.

Über Copper Giant

Copper Giant Resources Corp. ist ein Teilunternehmen der Fiore Group, einer privaten und gut etablierten kanadischen Organisation, die für den Aufbau erfolgreicher, einflussreicher Unternehmen im gesamten Rohstoffsektor bekannt ist. Copper Giant wurde mit dem einzigen Ziel gegründet, hochwertige Kupferprojekte über die Ressourcendefinition hinaus zu erschließen - verantwortungsbewusst, effizient und mit langfristig positiven Auswirkungen.

Das Unternehmen wird von einem außergewöhnlich erfahrenen Team geleitet, das einige der wenigen großen Kupferminen, die in den letzten zwei Jahrzehnten erschlossen wurden, erfolgreich von der Entdeckung bis zur Errichtung geführt hat.

Der derzeitige Schwerpunkt von Copper Giant liegt auf der Kupfer-Molybdän-Lagerstätte Mocoa im Süden Kolumbiens, die als eines der größten unerschlossenen Ressourcengebiete dieser Art in Nord- und Südamerika gilt. Jüngste Explorationserfolge haben ein entsprechendes Potenzial weit über die ursprüngliche Ausdehnung der Vorkommen hinaus aufgezeigt. Dadurch ist Mocoa zu einem aussichtsreichen Kandidaten mit Distriktpotenzial avanciert - und gilt als Katalysator für die Namensgebung und Entwicklung des Unternehmens.

Copper Giant wird von den Werten Respekt und Verantwortung getragen und ist der Good-Neighbor-Philosophie verpflichtet. Das Unternehmen hat es sich zur Aufgabe gemacht, eine nachhaltige Wertschöpfung für alle Stakeholder zu erwirtschaften und eine bedeutende Rolle in der globalen Energiewende zu spielen.

Weitere Informationen

[Copper Giant Resources Corp.](#)

Ian Harris, Chief Executive Officer

harris@coppergiant.co
+1 303 956 2944
Tetiana Konstantynivska, Vice President Investor Relations
tk@coppergiant.co
+1 778 829 8455

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.

Diese Pressemitteilung enthält zukunftsgerichtete Aussagen, die mit Risiken und Ungewissheiten behaftet sind. Alle darin enthaltenen Aussagen, die keine historischen Tatsachen darstellen, einschließlich Aussagen zu den erwarteten metallurgischen Ergebnissen; dem Ergebnis der aktuellen Ressourcenexpansionsstrategie des Unternehmens; andere Aktivitäten und Errungenschaften des Unternehmens, einschließlich, aber nicht beschränkt auf den Zeitplan und den Erfolg der Weiterentwicklung des Projekts Mocoa, die Erweiterung der Ressourcenbasis von Mocoa und die Umsetzung der vorgeschlagenen Änderung, einschließlich ihres erwarteten Zeitpunkts und der Genehmigung der vorgeschlagenen Änderung durch die TSXV, sind als zukunftsgerichtet anzusehen. Obwohl Copper Giant 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. Faktoren, die dazu führen können, dass die tatsächlichen Ergebnisse wesentlich von den zukunftsgerichteten Aussagen abweichen, beinhalten Marktpreise, Abbau- und Explorationserfolge, die Volatilität der Stammaktien des Unternehmens, die anhaltende Verfügbarkeit von Kapital und Finanzierungen, die Ungewissheit von Reserven- und Ressourcenschätzungen, die Risiken, die mit dem Nichterreichen der Produktion verbunden sind, Verfahrens-, Genehmigungs- und Meldepflichten, Risiken im Zusammenhang mit der Betriebstätigkeit in Auslands- und Entwicklungsländern und der Einhaltung ausländischer Gesetze, einschließlich Risiken im Zusammenhang mit Änderungen ausländischer Gesetze und einer sich ändernden Bergbaupolitik und lokalen Eigentumsvorschriften in Kolumbien, die allgemeine Wirtschafts-, Markt-, politische oder Geschäftslage sowie behördliche und administrative Genehmigungen. Es gibt keine Gewissheit, dass sich solche Aussagen als richtig herausstellen werden. Den Lesern wird deshalb empfohlen, solche Ungewissheiten nur nach ihren eigenen Maßstäben zu bewerten. Wir sind nicht verpflichtet, zukunftsgerichtete Aussagen zu aktualisieren.

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, 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.sedarplus.ca, www.sec.gov, www.asx.com.au oder auf der Firmenwebsite!

Dieser Artikel stammt von Minenportal.de

Die URL für diesen Artikel lautet:

<https://www.minenportal.de/artikel/577596--Copper-Giant-erzielt-in-neuesten-metallurgischen-Testversuchen-eine-Ausbeute-von-bis-zu-92Prozent-Kupfer-und>

Für den Inhalt des Beitrages ist allein der Autor verantwortlich bzw. die aufgeführte Quelle. Bild- oder Filmrechte liegen beim Autor/Quelle bzw. bei der vom ihm benannten Quelle. Bei Übersetzungen können Fehler nicht ausgeschlossen werden. Der vertretene Standpunkt eines Autors spiegelt generell nicht die Meinung des Webseiten-Betreibers wieder. Mittels der Veröffentlichung will dieser lediglich ein pluralistisches Meinungsbild darstellen. Direkte oder indirekte Aussagen in einem Beitrag stellen keinerlei Aufforderung zum Kauf-/Verkauf von Wertpapieren dar. Wir wehren uns gegen jede Form von Hass, Diskriminierung und Verletzung der Menschenwürde. Beachten Sie bitte auch unsere [AGB/Disclaimer!](#)

Die Reproduktion, Modifikation oder Verwendung der Inhalte ganz oder teilweise ohne schriftliche Genehmigung ist untersagt!
Alle Angaben ohne Gewähr! Copyright © by Minenportal.de 2007-2025. Es gelten unsere [AGB](#) und [Datenschutzrichtlinien](#).