

Ucore beginnt Phase II des Ölsandprojekts

07.03.2017 | [IRW-Press](#)

HALIFAX, 6. März 2017 - [Ucore Rare Metals Inc.](#) (TSXV: UCU) (OTCQX: UURAF) (Ucore oder das Unternehmen) berichtet über die gemeinsamen Bemühungen, Seltenerdelemente und andere Metalle aus den Ölsandproduktionsbetrieben in Alberta zu monetarisieren. 2016 hat das Unternehmen seine Partnerschaft mit einem großen Ölsandproduzenten aus Alberta (MOSP) bekannt gegeben. Das Unternehmen und der MOSP haben dafür von der kanadischen Regierung über das Industrial Research Assistance Program (IRAP) Fördermittel erhalten (siehe Pressemitteilung von Ucore vom 18. Juli 2016).

Die nun erfolgreich abgeschlossene Phase I seiner Entwicklungsagenda umfasste die erste Erstellung von Flowsheets mit Einsatzmaterial aus einer Schaumaufbereitungsanlage in Fort McMurray, AB. Repräsentative Proben, die aus Aufbereitungsrückständen bestehen und SEE, Titan und andere wertvolle Metalle enthalten, wurden anschließend aus dem Prozessablauf des MOSP gewonnen. Außerdem wurde während Phase I von Edwin Bentzen, BSc. von Bentzen & Assoc. in Arvada, CO, ein Laugungslösungsprozess (Pregnant Leach Solution/PLS) entwickelt (der Bentzen-Prozess). Der Bentzen-Prozess, der Eigentum von Ucore ist, wurde speziell dafür entwickelt, die Bitumen-Laugungslösung so zu modifizieren, dass sie zur Metallabscheidung mittels MRT-Technologie (Molecular Recognition Technology (MRT) verwendet werden kann.

Während Phase II der Entwicklungsagenda hat Ucore das Resource Development Inc. (RDi) aus Wheat Ridge, Colorado USA, mit den PLS-Vorbereitungsarbeiten beauftragt. Das Material der Arbeiten von RDi wird dann für Separationsversuche im Labormaßstab an IBC Advanced Technologies (IBC") in American Fork, Utah, geschickt. Wenn diese Versuche erfolgreich sind, wird das Unternehmen seine SuperLig®-One Pilotanlage für Versuche im größeren Rahmen nutzen.

Die Vielzahl von Metallen, die in den Abraumentsorgungseinrichtungen von Fort McMurray liegen, und der aktuelle Prozessablauf sind erstaunlich, meint Jim McKenzie, Präsident und CEO von Ucore. Diese eingeschlossenen nicht-mineralöhlhaltigen Werte zu extrahieren, steht bei der Ölsandindustrie an oberster Stelle, und die Verarbeiter suchen nach Möglichkeiten, den Bitumen-Schaumaufbereitungsprozess gewinnbringend zu nutzen. Da bereits einige SuperLig®-Produkte entwickelt und katalogisiert sind, ist es nun unser Ziel, diese Technologie nicht nur für SEE und Titan, sondern für eine Vielzahl anderer Metalle mit möglichem Wert anzubieten.

Sollte sich der Prozess als wirtschaftlich und technisch machbar herausstellen, ist der Alberta-Ölsand eine bedeutende, bislang ungenutzte Quelle für Seltene Erdelemente und andere wertvolle Materialien, die sowohl im laufenden Prozessablauf als auch in bestehenden Abraumentsorgungseinrichtungen zu finden sind.¹ Obwohl die Metallgehalte in Ölsand gering sind, werden die Metalle von Bitumen angezogen und während des Bitumen-Extraktionsprozesses stark konzentriert. Beim Clark Hot Water-Verfahren zur Bitumengewinnung, zum Beispiel, reichern sich die Titan- und Zirkoniumkonzentrationen an, wenn die Rückstände der Schaumaufbereitung anschließend entsandet und entwässert werden. Das Ergebnis ist ein Produkt aus 11,5% TiO₂ und 3,40% ZrO₂, mit einem Rückgewinnungsanteil von ungefähr 50% des TiO₂ und 85% des ZrO₂ aus dem zugeführten Ölsand.² Seit einiger Zeit sind Studien zur Gewinnung dieser Minerale aus dem Abraum im Gange. Deren Ziel ist es, einen vollständigen Metallabscheidungsprozess zu entwickeln, um verkäufliche Schwermineralkonzentrate aus dem Ölsandabraum zu produzieren.² Wenn man von Kennzahlen wie Trennvermögen, Rückgewinnung und Reinheit ausgeht, ist MRT eine vielversprechende Methode zur Metallabscheidung.

Abraum und die Wiedergutmachung von Ölsandtätigkeiten sind immer häufiger Inhalt von Vorschriften, die unter anderem zum Ziel haben, sowohl den Zeitplan für die Rekonstruktion von Absetzbecken zu verbessern als auch das Wachstum der Absetzbecken einzudämmen. Im Juli 2016 wurde die Directive 85, Fluid Tailings Management for Oil Sands Mining Projects, erlassen, welche die Anforderungen der Alberta Energy Regulator's (AER") hinsichtlich der Menge flüssigen Abraums durch Ölsandprojekte beinhaltet. Der AER kann für bestimmte Projekte Obergrenzen beim flüssigen Abraum setzen. Außerdem stehen dem AER verschiedene behördliche und finanzielle Mittel zur Verfügung, falls diese Obergrenzen überschritten werden sollten.³

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).

- 1 MDA Study, Owen, 1996.
- 2 Canadian Metallurgical Quarterly, Oct. 2003
- 3 Directive 85, Fluid Tailings Management for Oil Sands Mining Projects, AER, 2016.

Hintergrund

Ucore Rare Metals hat sich auf Seltenmetallvorkommen, deren Erschließung und die Entwicklung von Aufbereitungstechnologien mit kurzfristigem Produktions-, Wachstums- und Skalierbarkeitspotenzial spezialisiert. Am 3. März 2015 teilte Ucore mit, dass es das Recht zum Erwerb der Kontrollmehrheit an den Exklusivrechten an der IBC SuperLig® -Technologie für die Verarbeitung von Seltenen Erden- und anderen Metallen in Nordamerika und verbundenen Weltmärkten hätte. Das Unternehmen hält 100 % der Anteile am Projekt Bokan-Dotson Ridge (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., unter der Telefonnummer +1-902-482-5214 oder auf <http://www.ucore.com>.

Kontakt:

[Ucore Rare Metals Inc.](http://www.ucore.com)

Mr. Jim McKenzie, President and Chief Executive Officer
+1 (902) 482-5214
www.ucore.com

Vorsorglicher Hinweis: Diese Pressemeldung 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. 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 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.

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!

Dieser Artikel stammt von [Minenportal.de](https://www.minenportal.de)

Die URL für diesen Artikel lautet:

<https://www.minenportal.de/artikel/34754--Ucore-beginnt-Phase-II-des-Oelsandprojekts.html>

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](https://www.minenportal.de) 2007-2024. Es gelten unsere [AGB](#) und [Datenschutzrichtlinien](#).