

Exeter Resource Corp. meldet positive Ergebnisse der Sulfidtestarbeiten beim Projekt Caspiche

22.03.2011 | [IRW-Press](#)

Vancouver (British Columbia), 22. März 2011. [Exeter Resource Corporation](#) (AMEX: XRA; TSX: XRC; Frankfurt: EXB) („Exeter“ oder das „Unternehmen“) freut sich, positive Bohrerergebnisse seines metallurgischen Testprogramms bei der Sulfidmineralisierung bei seinem Projekt Caspiche bekannt zu geben. Diese Ergebnisse werden verwendet, um die Investitions- und Betriebskosten für eine umfassende vorläufige Machbarkeitsstudie („PFS“) für Oxid/Sulfid zu ermitteln, die für das dritte Quartal 2011 geplant ist. Es ist geplant, dass Gold und Silber von der Oxidlagerstätte an der Oberfläche mittels „Haufenlaugung“ gewonnen werden, während Gold, Silber und Kupfer von der darunter liegenden Sulfidlagerstätte mittels der branchenüblichen „Flotations“-Technologie gewonnen werden.

Testarbeiten bestätigten die erfolgreiche Anwendung der Röstreduktions- und Druckoxidationstechnologien zur Verringerung oder Beseitigung von Arsen in den Sulfidkonzentraten, die mittels Flotation produziert wurden. Zu den Highlights der Testarbeiten, die von unabhängigen Labors durchgeführt wurden, zählt Folgendes:

- Röstreduktion: Testarbeiten durch Outotec (Sweden) AB und Technip USA (Inc) verringerten die Arsenwerte in Konzentratproben auf 0,2 %, was bei den meisten Schmelzerverträgen als wirtschaftlich akzeptabel (ohne Vertragsstrafen) angesehen wird.
- Hochtemperatur-/Druckoxidation: Bei Testarbeiten wurde 99 % des Kupfers herausgelöst, während das Arsen als Skorodit zurückbleibt. Die Laugung dieser Rückstände ergab eine Goldauflösung von durchschnittlich 96 %. Diese Ergebnisse weisen eindeutig darauf hin, dass bei einer Anlage, die bei der Konzentratbehandlung eine Druckoxidation anwendet, bei sehr hohen Gewinnungsraten qualitativ hochwertige Kupferkathoden- und Gold-Silber-Barren produziert werden können.

Yale Simpson, Chairman von Exeter, sagte: Wir haben nun erfolgreich bewiesen, dass zwei häufig verwendete und im Handel erhältliche Technologien angewandt werden können, um das Arsen in den Caspiche-Sulfidkonzentraten verringern und/oder beseitigen zu können. Unsere technischen Vertragspartner werden nun diese Verarbeitungsalternativen in die PFS für Oxid/Sulfid, die im dritten Quartal 2011 abgeschlossen werden soll, integrieren.

„Die erfolgreiche Integration dieses umfassenden metallurgischen Programms für Caspiche-Sulfidkonzentrate ist ein wichtiger Meilenstein bei der Entwicklung des Projektes.“

Zusätzliche Details der metallurgischen Testarbeiten lauten wie folgt:

- Die Pilot-Anlage gewann 75 Kilogramm Konzentrat von etwa 10 metrischen Tonnen an Diamantbohrkernen, was für die Caspiche-Sulfidmineralisierung repräsentativ ist. Die daraus resultierenden Konzentrate ergaben durchschnittlich 23,5 % Kupfer, 35 g/t Gold, 75 g/t Silber und 2,4 % Arsen.
- Zwei Anbieter der Rösttechnologie, Outotec und Technip, führten bei den Konzentraten erfolgreiche Testarbeiten durch, die den Arsengehalt auf 0,2 % (oder weniger) verringern konnten, während ein Schwefelgehalt von 25 % erhalten blieb. Rösten führte zu keinem Kupfer- oder Goldverlust. Das niedrige Arsenkonzentrat ergab einen Wert, der von unabhängigen Schmelzern bereits akzeptiert wird.
- Testarbeiten mittels Hochtemperatur-/Druckoxidation („Autoklave“) durch SGS Lakefield führten bei fast allen acht durchgeführten Tests bei den Caspiche-Konzentraten zu einer erfolgreichen Kupfergewinnungsrate von 99 %. Eine herkömmliche Cyanidlaugung der Rückstände der Druckoxidation ergab durchschnittlich 96 % oder mehr Gold.
- Die PFS wird einen Untertagebetrieb sowie einen Tagebaubetrieb mit 80.000 bis 150.000 Tonnen/Tag modellieren, einschließlich Investitions- und Betriebskostenschätzungen für die unterschiedlichen Bergbau- und Verarbeitungsoptionen, die für dieses Projekt verfügbar sind.

Erörterung des Testprogramms der Caspiche-Sulfidkonzentrate

Ein Großteil des Caspiche-Sulfiderzes enthält eine geringe Menge des Kupfer-Arsen-Sulfidminerals Enargit, das den Arsengehalt von Endkonzentraten auf Werte erhöht, die von Kupferschmelzern normalerweise nicht akzeptiert werden. Anfang 2010 identifizierte Exeter im Rahmen einer Studie von SNC Lavalin Australia eine Reihe von Verfahren, die das Arsenproblem lösen können. Das Unternehmen wählte auf der Grundlage, dass beide wirtschaftlich erprobt und verfügbar sind, zwei dieser Verfahren für detaillierte Testarbeiten aus. Diese zwei Verfahren sind die Röstreduktion und die Hochtemperatur-/Druckoxidation. Die Röstreduktion wurde bereits für Codelcos neue Kupfermine Ministro Hales im Norden von Chile ausgewählt.

Im November 2010 beauftragte Exeter SGS Lakefield aus Ontario (Kanada) mit dem Betrieb einer Pilot-Flotationsanlage. Von etwa 10 metrischen Tonnen an repräsentativem Caspiche-Sulfiderz sollten für Testarbeiten Konzentrate produziert werden. Das produzierte Kupfer-Gold-Konzentrat enthielt etwa 2,4 % Arsen.

Röstreduktion

Zwei führende Anbieter der Rösttechnologie, Outotec und Technip, erprobten das Konzentrat der Pilot-Anlage auf unabhängige Weise. Die Outotec-Tests wurden in einem rotierenden Brennofen durchgeführt, während die Technip-Tests in einem fluidisierten 4-Zoll-Bettreaktor durchgeführt wurden; als inertes Medium wurde Sand verwendet. Beide Testarbeiten wiesen eine optimale Temperatur im Bereich von 675 bis 700 °C auf. Diese Testarbeiten zeigten, dass der restliche Schwefel im „sauberen Konzentrat“ etwa 25 % beträgt – ein Wert, der von Schmelzern hinsichtlich ihres Kraftstoffbedarfs als akzeptabel angesehen wird.

Hochtemperatur-/Druckoxidation

SGS Lakefield führte beim Caspiche-Sulfidkonzentrat eine Reihe von Autoklavtests unter unterschiedlichen Bedingungen sowie bei Temperaturen von 210 bis 225 °C durch.

Die Hochtemperatur-/Druckoxidation produziert schließlich Kupferkathoden und Gold-Silber-Doré und ist bei einer Reihe von Standorten in kommerzieller Produktion. Sie verwendet Sauerstoff, der in den Konzentratschlicker in einem Autoklav injiziert wird. Dieses Verfahren löst gleichzeitig das Kupfer heraus, oxidiert fast alle Sulfide und wandelt das Arsen in das umweltverträgliche Mineral Skorodit, ein kristallines Eisenarsenat, um. Gold wird normalerweise aus dem Rest herausgelaugt, nachdem der pH-Wert auf 10,5 angepasst wurde.

Der endgültige Bericht von SGS Lakefield ist noch nicht eingetroffen, doch das Unternehmen kann bekannt geben, dass die Kupfersolubilisierung ebenso wie die Sulfidoxidation beständig bei fast 99 % lag. Bei einer Cyanidlaugung von festen Autoklavrückständen wurden 95 % oder mehr des enthaltenen Goldes gewonnen.

Jerry Perkins, Vice President – Development von Exeter, sagte: „Die Testarbeiten zeigten, dass die Caspiche-Sulfidmineralisierung erfolgreich mittels im Handel verfügbarer Technologien verarbeitet werden kann, um marktfähige Produkte herzustellen. Unser Technikberatungsunternehmen für die PFS, Jacobs Engineering, wird mithilfe seines internen Know-hows die Investitions- und Betriebskosten für beide Technologien ermitteln.“

Das Unternehmen führt auch viele andere metallurgische Testarbeitsprogramme durch, um die Aspekte der Caspiche-Ressource und des Fließschemas zu optimieren. McClelland Laboratories untersucht eine mögliche Haufenlaugung des niedriggradigen Kupfers in der Zone MacNeill, die das Potenzial aufweist, bis zu 60 Mt Material, das zurzeit als Abfall klassifiziert wird, in Erz umzuwandeln. Das Unternehmen führt auch eine detaillierte Untersuchung von bis zu 160 Mt an anderem niedriggradigen Material durch, das ähnliches Potenzial aufweist, in Erz umgewandelt werden zu können.

Das Unternehmen beauftragte SGS Lakefield mit dem Beginn des ersten Programms, um die Anwendung des Flotationsreagenzstoffs für die Caspiche-Sulfide zu optimieren. Bislang verwendete das Unternehmen eine „herkömmliche“ Flotation, die die Kupfergewinnung möglicherweise nicht optimiert. Zudem wird das Unternehmen in Kürze mit der Untersuchung der möglichen Anwendung von Hochdruck-Mahlwalzen („HPGR“) beginnen. Diese Zerkleinerungsalternative weist das Potenzial auf, den Stromverbrauch zu verringern und die Mineralfreisetzung zu verbessern. Es ist ein Bohrprogramm zur Gewinnung von frischen Bohrkernen für die HPGR-Testarbeiten geplant.

Jerry Perkins, Vice President Operations and Development von Exeter und eine „qualifizierte Person“ gemäß National Instrument 43-101 (Standards of Disclosure for Mineral Projects), hat die Erstellung der technischen

Daten dieser Pressemitteilung beaufsichtigt.

Über Exeter

Exeter Resource Corporation (mit einem Barbestand von 85 Mio. \$) ist ein kanadisches Mineralexplorationsunternehmen, das sich auf die Exploration und Erschließung des Projekts Caspiche in Chile konzentriert. Das Projekt befindet sich im Goldgebiet Maricunga zwischen der Mine Refugio (Kinross Gold Corp.) und der riesigen Goldlagerstätte Cerro Casale (Barrick Gold Corp. und Kinross Gold Corp.). Es handelt sich dabei um eine der größten Rohstoffentdeckungen in Chile in den vergangenen Jahren. Exeter hat mit der Durchführung von Vormachbarkeitsstudien begonnen, welche die Wirtschaftlichkeit dieser erstklassigen Entdeckung bestätigen sollen.

Besuchen Sie auch die Website von Exeter unter www.exeterresource.com.

EXETER RESOURCE CORPORATION

Bryce Roxburgh
President und CEO

Weitere Informationen erhalten Sie über:

B. Roxburgh, President oder
Rob Grey, VP Corporate Communications
Tel: 604.688.9592 Fax: 604.688.9532
Gebührenfrei: 1-888-688-9592
Suite 1660, 999 West Hastings St.
Vancouver, BC Kanada V6C 2W2
exeter@exeterresource.com

Safe Harbour-Erklärung:

Diese Pressemitteilung enthält „zukunftsgerichtete Informationen“ und „zukunftsgerichtete Aussagen“ (zusammen als „zukunftsgerichtete Aussagen“ bezeichnet) im Sinne der anzuwendenden Wertpapiergesetze und des U.S. Private Securities Litigation Reform Act von 1995. Darin enthalten sind auch Angaben des Unternehmens zu Umfang und zeitlicher Dauer der Bohrprogramme, zu verschiedenen technischen, umwelt- und infrastrukturbezogenen sowie sonstigen Studien, zu den Explorationsergebnissen, den für die Exploration bereitgestellten Mittel, den potentiellen Mengen, Erzgehalten und Inhalten der Lagerstätten, zum zeitlichen Ablauf, zu Durchführung und Umfang von Ressourcenschätzungen, zu den Möglichkeiten der Finanzierung der entsprechenden Programme, zum Erfolg der Förderaktivitäten auf den Grundstücken, zu den Einreichungen und dem zeitlichen Ablauf der Genehmigungsverfahren und zu den voraussichtlichen Barreserven. Diese zukunftsgerichteten Aussagen gelten ab dem Zeitpunkt der Veröffentlichung dieser Pressemitteilung. Die Leser darauf hingewiesen, sich nicht bedingungslos auf solche zukunftsgerichteten Aussagen zu verlassen. Es kann nicht garantiert werden, dass die zukünftigen Umstände oder Ergebnisse, die in solchen zukunftsgerichteten Aussagen erwartet oder impliziert werden, tatsächlich eintreten oder Pläne, Absichten oder Erwartungen, auf denen die zukunftsgerichteten Aussagen basieren, eintreten werden. Obwohl sich das Unternehmen bei diesen zukunftsgerichteten Aussagen auf Erwartungen hinsichtlich zukünftiger Ereignisse zum Zeitpunkt der Erstellung dieser Aussagen stützt, sind diese Aussagen keine Gewähr dafür, dass solche zukünftigen Ereignisse tatsächlich eintreten werden und demnach Risiken, Unsicherheiten, Annahmen und anderen Faktoren unterworfen, die dazu führen können, dass die Ereignisse oder Ergebnisse wesentlich von den in solchen zukunftsgerichteten Aussagen zum Ausdruck gebrachten bzw. implizierten abweichen. Solche Faktoren und Annahmen beinhalten u.a. Auswirkungen allgemeiner wirtschaftlicher Bedingungen, Preise von Gold, Silber und Kupfer, Änderungen bei den Wechselkursraten, behördliche Streitigkeiten, Unsicherheiten in Zusammenhang mit Rechtsstreitigkeiten und Verhandlungen sowie Fehlbewertungen im Zuge der Erstellung von zukunftsgerichteten Aussagen. Außerdem gibt es bekannte und unbekannte Risikofaktoren, die dazu führen können, dass die tatsächlichen Ergebnisse, Leistungen oder Erfolge des Unternehmens wesentlich von den in den zukunftsgerichteten Aussagen beschriebenen zukünftigen Ergebnissen, Leistungen oder Erfolgen abweichen. Zu den bekannten Faktoren zählen beispielsweise Risiken in Zusammenhang mit dem Erhalt der erforderlichen Genehmigungen, Verzichtserklärungen, Zusagen und anderen Erfordernissen, die notwendig oder wünschenswert sind, um die geplante Transaktion zu ermöglichen oder ihre Genehmigung zu erwirken, das Risiko, dass die für die geplante Transaktion

erforderlichen Bedingungen nicht gegeben sind, Risiken in Zusammenhang mit der Projekterschließung, die Notwendigkeit einer zusätzlichen Finanzierung, Betriebsrisiken in Zusammenhang mit Bergbau und Rohstoffaufbereitung, Schwankungen bei den Metallpreisen, Besitzansprüche, Unsicherheiten und Risiken in Zusammenhang mit der Durchführung von Geschäften im Ausland, Umwelthaftungsansprüche und Versicherungsangelegenheiten, Abhängigkeit von Schlüsselarbeitskräften, mögliche Interessenskonflikte zwischen bestimmten Managern, Direktoren oder Förderern des Unternehmens im Hinblick auf bestimmte andere Projekte, fehlende Dividenden, Währungsschwankungen, Wettbewerb, Verwässerung, Volatilität des Stammaktienkurses und -volumens des Unternehmens, steuerliche Folgen für US-Investoren, sowie andere Risiken und Unsicherheiten, die u.a. im Jahresbericht des Unternehmens vom 30. März 2010 für das per 31. Dezember 2009 endende Finanzjahr erläutert werden; dieser Bericht wurde bei der kanadischen Wertpapieraufsicht eingereicht und kann unter www.sedar.com eingesehen werden. Das Unternehmen hat sich bemüht, wichtige Faktoren aufzuzeigen, die dazu führen können, dass die tatsächlichen Ereignisse oder Ergebnisse wesentlich von jenen abweichen, die in den zukunftsgerichteten Aussagen enthalten sind. Es können aber auch andere Faktoren dazu führen, dass die Ereignisse oder Ergebnisse nicht wie erwartet, geschätzt oder beabsichtigt ausfallen. Es kann nicht garantiert werden, dass sich zukunftsgerichtete Aussagen als wahrheitsgemäß herausstellen. Tatsächliche Ergebnisse und zukünftige Ereignisse können unter Umständen wesentlich von solchen Aussagen abweichen. Die Leser werden daher darauf hingewiesen, dass zukunftsgerichtete Aussagen nicht verlässlich sind. Das Unternehmen ist nicht verpflichtet, zukunftsgerichtete Aussagen zu aktualisieren, es sei denn, dies wird in den entsprechenden Gesetzen gefordert.

Warnhinweis für US-Anleger - Die hier enthaltenen Informationen und jene, die hier mit Hinweisscharakter aufgeführt sind, wurden im Einklang mit den Bestimmungen der in Kanada geltenden Wertpapiergesetze erstellt, welche sich von den Bestimmungen der in den USA geltenden Wertpapiergesetze unterscheiden. Insbesondere ist der Begriff „Ressource“ nicht mit dem Begriff „Reserve“ gleichzusetzen. Die Offenlegungsvorschriften der Securities Exchange Commission („SEC“) erlauben für gewöhnlich nicht, dass Informationen zu „gemessenen Ressourcen“, „angezeigten Ressourcen“ oder „abgeleiteten Ressourcen“ oder andere Beschreibungen von mineralisierten Mengen in den Lagerstätten, die nach US-Maßstäben keine „Reserven“ darstellen, in den bei der SEC eingereichten Unterlagen angeführt werden. Dies ist zur dann zulässig, wenn die Offenlegung dieser Information nach den Gesetzen des Landes, in dem das Unternehmen seinen Sitz hat, oder des Landes, in dem die Wertpapiere des Unternehmens gehandelt werden, notwendig ist. US-Anleger sollten auch wissen, dass „abgeleitete Ressourcen“ mit großen Ungewissheiten hinsichtlich ihrer Existenz sowie ihrer wirtschaftlichen und rechtlichen Machbarkeit behaftet sind. Bei einer Veröffentlichung der „enthaltenen Unzen“ handelt es sich um eine Veröffentlichung, die aufgrund der kanadischen Bestimmungen zulässig ist. Die SEC hingegen erlaubt Emittenten für gewöhnlich nur, über Mineralisierungen zu berichten, bei denen es sich nicht um „Reserven“ im Sinne der SEC-Vorschriften handelt, und zwar in Form von Pro-forma-Mengen und Erzgehalten und ohne Bezugnahme auf Maßeinheiten.

DIE TSX VENTURE EXCHANGE UND DEREN REGULIERUNGSORGANE (IN DEN STATUTEN DER TSX EXCHANGE ALS REGULATION SERVICES PROVIDER BEZEICHNET) ÜBERNEHMEN KEINERLEI VERANTWORTUNG FÜR DIE ANGEMESSENHEIT ODER GENAUIGKEIT DIESER PRESSEMELDUNG.

Für die Richtigkeit der Übersetzung wird keine Haftung übernommen! Bitte englische Originalmeldung beachten!

Dieser Artikel stammt von Rohstoff-Welt.de

Die URL für diesen Artikel lautet:

<https://www.rohstoff-welt.de/news/25135--Exeter-Resource-Corp.-meldet-positive-Ergebnisse-der-Sulfitestarbeiten-beim-Projekt-Caspiche.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 Rohstoff-Welt.de -1999-2026. Es gelten unsere [AGB](#) und [Datenschutzrichtlinien](#).