

Ucore Rare Metals separiert Seltenerdmetalle mit hoher Reinheit

03.03.2015 | [IRW-Press](#)

Halifax (Nova Scotia), 2. März 2015. [Ucore Rare Metals Inc.](#) (TSX-V: UCU; OTCQX: UURAF) (Ucore oder das Unternehmen) freut sich bekannt zu geben, dass es alle Seltenerdmetalle (REEs) erfolgreich mit hoher Reinheit separiert hat. Seltenerdcarbonate (RECs oder Salze) wurden mittels einer angereicherten Laugungslösung (PLS) aus dem Bokan-Dotson-Ridge-Rohmaterial produziert.

Unter Anwendung eines entsprechenden Molecular-Recognition-Technology- (MRT)-Kreislaufs von IBC Advanced Technologies Inc. aus American Fork (Utah) (IBC) hat Ucore jedes einzelne REE erfolgreich abgeschieden, wobei die Reinheitsgrade aller REEs eine Reinheit von 99 Prozent oder höher aufweisen (siehe nachfolgende Tabelle). Der Abscheidprozess wurde unter Anwendung eines individuellen hydrometallurgischen SuperLig®-Verfahrens auf der gesamten Lanthanidreihe durchgeführt - von Lanthan (La) bis einschließlich Lutetium (Lu) sowie Yttrium (Y) und Scandium (Sc).

Die Tests wurden auf veredeltem Material des unternehmenseigenen Konzessionsgebietes Bokan Dotson-Ridge im Südosten von Alaska durchgeführt. Die angereicherte Laugungslösung wurde von Hazen Research Inc. aus Denver (Colorado) unter Anwendung des in der Preliminary Economic Assessment des Unternehmens beschriebenen Verfahrens zubereitet (siehe Pressemitteilung von Ucore vom 15. Januar 2013).

Die Reinheitsgrade der abgeschiedenen REEs beliefen sich allesamt auf 99 Prozent oder höher, wie in der nachfolgenden Zusammenfassung zu sehen ist:

Seltenerdmetall	Reinheit der Salze
Lanthan (La)	99,9 %
Cer (Ce) ¹	99,5 %
Praseodym (Pr)	99,9 %
Neodym (Nd)	99,9 %
Samarium (Sm) + Gadolinium (Gd) ²	99,9 %
Europium (Eu)	99,9 %
Terbium (Tb)	99,1 %
Dysprosium (Dy)	99,9 %
Holmium (Ho)	99,5 %
Erbium (Er)	99,9 %
Thulium (Tm)	99,6 %
Ytterbium (Yb)	99,0 %
Lutetium (Lu) ¹	99,2 %
Yttrium (Y)	99,4 %
Scandium (Sc) ¹	99,1 %

1 Gemeldete Reinheit der Lösung vor der Salzproduktion; die Salzanalyse ist noch ausständig. 2 Gemeldete Reinheit für kombiniertes Salz; die Elemente wurden abgeschieden, wobei die individuellen Salzanalysen noch ausständig sind.

Dies ist eine beeindruckende Leistung, die Ucore bereits seit vielen Jahren anstrebte, sagte Jim McKenzie, President und CEO von Ucore. Das Abscheiden äußerst reiner REEs ohne die Verwendung umweltschädlicher und kapitalintensiver Lösungsmittel-extraktionsmethoden ist ein ersehntes Ziel in der Technologiemetallbranche. MRT bietet ein Mittel zum Abscheiden von äußerst reinen REEs auf rasche und kosteneffiziente Weise - und das mit einem außergewöhnlichen Maß an Selektivität und Präzision. Wir danken Steven R. Izatt, President und CEO von IBC, sowie den Wissenschaftlern Dr. Reed M. Izatt, Dr. Ronald L. Bruening und Dr. Krzysztof E. Krakowiak für deren Engagement beim Erreichen dieses Ziels. Ein besonderer Dank gilt auch dem Nobelpreisträger Dr. Jean-Marie Lehn von der Universität Straßburg für seine Pionierarbeit in der molekularen Erkennung und seine Ermutigung von Ucore und IBC in dieser

bedeutsamen Initiative.

Es ist großartig, die Früchte dieser Arbeit ernten und einen solch großen Erfolg feiern zu können. Es ist aufregend, an all die Geschäftsmöglichkeiten zu denken, die sich für Ucore und Alaska dadurch ergeben könnten, sagte Ken Collison, COO von Ucore. Die diesem Erfolg zugrunde liegende MRT-Technologie ist in der REE-Branche zwar relativ neu, kann jedoch in der Bergbaubranche eine langjährige Erfolgsbilanz vorweisen, zumal SuperLig®-Installationen von IBC nun weltweit aktiv sind. Wir freuen uns auf die Anwendung von MRT als effizientes Mittel zum REE-Abscheiden.

Das REE-Abscheiden erfolgte in einem dreiphasigen Verfahren, das unten dargestellt ist:

http://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2015/19361/MA_Ucore Successfully Separates Entire Suite_DE_PRCOM.001.jpeg

Aus der PLS wurden über 99 Prozent der REEs als Gruppe gewonnen. Es wurden entsprechende REE-selektive SuperLig®-Harzprodukte verwendet, um die REEs in eine leichte plus Yttrium-Gruppe (La, Pr, Nd + Y) (LREE + Y) und in eine schwere plus Samarium-Gruppe (Sm-Lu) (HREE + Sm) abzuscheiden, ein individuelles selektives Abscheiden der REEs in jeder Gruppe durchzuführen und ein früheres individuelles Abscheiden von Sc und Ce vorzunehmen.

Die Eluierung der gebundenen REEs aus den SuperLig®-Säulen, als Gruppen oder individuell, wurde mittels geringer Mengen Eluent (Säure) durchgeführt. Diese Technik ergibt konzentrierte Lösungen der reinen Metalle für eine einfache und günstige Salzproduktion, die mit dem Fließschema von Ucore kompatibel ist. Es werden niedrigere Produktionskosten erzielt, indem Seltenerdkarbonate (RECs) produziert werden, die minimale Reagenzien und keine Erhitzung erfordern. Im Bedarfsfall können RECs mittels Erhitzung einfach in Seltenerdoxide (REOs) umgewandelt werden. Es wurden Volllast-, Wasch- und Elutionszyklen durchgeführt.

Die MRT-Verfahren von IBC bieten kommerziell geprüfte, umweltfreundliche chemische Ansätze zum selektiven Metallabscheiden in einer Vielzahl an Anwendungen der Metallbranche. Diese Verfahren weisen einen geringen Energiebedarf auf und erfüllen oder übertreffen die zunehmend strengeren globalen Umweltstandards. Weitere Informationen über das MRT-Verfahren erhalten Sie über den folgenden Link: <http://mrt.ucore.com>

Steven R. Izatt, President und CEO von IBC, hat den wissenschaftlichen und technischen Inhalt dieser Pressemitteilung genehmigt und ist die qualifizierte Person, die für dessen Richtigkeit verantwortlich ist. Herr Izatt besitzt ein M.S.-Diplom in Chemical Engineering Practice sowie ein M.S.-Diplom in Technology and Policy vom Massachusetts Institute of Technology (MIT).

Über Ucore Rare Metals Inc.

Ucore Rare Metals Inc. ist ein Bergbauunternehmen, das sich in der Erschließungsphase befindet und sich mit dem Aufbau von seltenen Metallressourcen mit kurzfristigem Produktionspotenzial beschäftigt. Ucore verfügt über zahlreiche Projekte in ganz Nordamerika, konzentriert sich jedoch vornehmlich auf das zu 100 % unternehmenseigene Seltenerdmetallprojekt Bokan-Dotson Ridge in Alaska (USA). Das Seltenerdmetallprojekt Bokan-Dotson Ridge liegt 60 Kilometer südwestlich von Ketchikan (Alaska) und 140 Kilometer nordwestlich von Prince Rupert (British Columbia, Kanada). Das Projekt hat direkten Zugang zur Westpazifikküste, was bei der Errichtung von Produktionseinrichtungen und der Begrenzung von Investitionskosten im Zusammenhang mit dem Minenbau einen bedeutenden Vorteil darstellt.

Weitere Informationen erhalten Sie über Jim McKenzie, President und Chief Executive Officer von Ucore Rare Metals Inc., unter der Rufnummer +1-902-482-5214 oder auf <http://www.ucore.com>.

Diese Pressemitteilung enthält bestimmte Aussagen, die als zukunftsgerichtete Aussagen zu werten sind. Alle Aussagen in dieser Pressemitteilung mit Ausnahme von historischen Fakten, die vom Unternehmen erwartete zukünftige Erkundungsbohrungen, Explorationsaktivitäten, Erschließungspläne und Ereignisse oder Entwicklungen betreffen, 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 eigentlichen Ergebnisse wesentlich von diesen Erwartungen abweichen könnten, gehören Gewinnungs- und Explorationserfolge, die anhaltende Verfügbarkeit von Finanzmitteln und allgemeine Wirtschafts-, Markt- und Geschäftsbedingungen.

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 B4A 0H3
902.482.5214
info@ucore.com

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

Dieser Artikel stammt von [Rohstoff-Welt.de](https://www.rohstoff-welt.de)

Die URL für diesen Artikel lautet:

<https://www.rohstoff-welt.de/news/53281--Ucore-Rare-Metals-separiert-Seltenerdmetalle-mit-hoher-Reinheit.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](#).