

# I-Minerals Inc. veröffentlicht Update zu Pilotanlagentests

07.03.2017 | [IRW-Press](#)

Vancouver, 7. März 2017 - [I-Minerals Inc.](#) (TSX.V: IMA; OTCQB: IMAHF; Frankfurt 61M) (das Unternehmen) veröffentlicht ein Update zu den laufenden Pilotanlagentests im Minerals Research Laboratory der North Carolina State University (MRL) und hat eine neue Pilotanlagentestreihe bei Ginn Mineral Technologies (GMT) in Sandersville Georgia in Auftrag gegeben. Das vorrangige Ziel der zwei Pilotanlagen ist die Herstellung von Mineralproduktproben, um diese im Rahmen der laufenden Marketingaktivitäten des Unternehmens an potenzielle Kunden zu schicken.

Rund 27 zusätzliche Tonnen Rückstandston sind bei GMT angekommen. Rückstandston entsteht durch in-situ Verwitterung von Granodiorit-Intrusionen, wodurch ein sandiger Ton mit Quarz, Kalifeldspat, Kaolin und Halloysit entsteht. GMT hat mit der ersten Phase der Trennung begonnen, bei welcher der Kalifeldspat-Sand-Anteil vom Kaolin-Halloysit-Ton-Anteil getrennt wird. Der Sandanteil wird dann an MRL geschickt, wo Quarz und Kalifeldspat voneinander getrennt werden, während GMT das Halloysit mittels Hydrozyklonen und Zentrifugen vom Kaolin trennt. Ein großer Teil des Halloysits wird mit einem urheberrechtlich geschützten Flotationsverfahren aufbereitet, wodurch das Produkt ULTRA HalloPure mit >90% Halloysit sowie das Produkt HalloPure mit >70% Halloysit entstehen. Das Kaolinit wird kalziniert (bei rund 850°C erhitzt), sodass Metakaolin, ein Puzzolan oder zusätzliches zementartiges Material (SCM, Supplementary Cementitious Material), entsteht.

Bei MRL wird der Sandanteil der herkömmlichen Schaumflotation unterzogen, bei der Kalifeldspat oben schwimmt und Quarz nach unten sedimentiert. MRL hat gerade den letzten Durchlauf des Pilotanlagentests beendet und wird den so entstandenen Kalifeldspat trocknen. Im letzten Schritt werden mittels Seltenerdmetallen Spuren von Eisen entfernt, sodass das Produkt Fortispar entsteht. Sobald GMT die erste Trennungsphase beendet hat und die Sandanteile der neuesten Rückstandston-Proben an MRL schickt, wird MRL ein neues Pilotanlagen-Testprogramm beginnen, um den Kalifeldspat zu trennen. Nach Abschluss der Kalifeldspat-Flotation wird der in den zwei Pilotanlagentests sedimentierte Quarz zusammengegeben, gemahlen und erneut einem Flotationsverfahren unterzogen, wodurch die Quarz-Produkte TrueQ1 (+99.86% SiO<sub>2</sub>) und TrueQ3 (+99.97% SiO<sub>2</sub>) entstehen.

Dadurch, dass wir die Machbarkeitsstudie abgeschlossen haben und auf einem sehr guten Weg sind, was die erforderlichen Genehmigungen anbelangt, herrscht ein sehr starkes Interesse an unseren Mineralprodukten, meint Thomas Conway, Präsident und CEO von I-Minerals Inc. Verschiedene Kunden haben geringe Mengen unserer Mineralprodukte aus früheren Pilotanlagen getestet und möchten nun größere Proben haben. Häufig, um eine Probecharge ihres Endprodukts herzustellen. All unsere Produkte sind von sehr hoher Reinheit, aber unser Produkt Fortispar ist einfach unvergleichlich und eins der reinsten Kalifeldspat-Produkte überhaupt. Unser Halloysit hat das beste Aspektverhältnis, das veröffentlicht wurde, und enthält kein Kristobalit und keine schädlichen Schwermetalle, was es zu einem Spitzenprodukt macht, da es keine anderen Halloysit-Vorkommen gibt, die eine so große Menge und gute Qualität produzieren können, wie es bei unseren Produkten Hallopure und Ultra Hallopure der Fall ist. Da es bei vielen anderen SCMs, die unsere Zielmärkte erreichen, Probleme wie geringe Verfügbarkeit (Flugasche), unbeständige Puzzolan-Ergebnisse (unverarbeiteter Bimsstein) oder zu hohe Preise (aus Georgia stammendes Metakaolin, das zum Pazifischen Nordwesten transportiert wird) gibt, haben viele große Zementunternehmen und Infrastrukturbau-Unternehmen ihr Augenmerk auf unser Bovill-Metakaolin gelenkt. Das wird noch sehr spannend.

Die gerade beendeten Pilotanlagentests von MRL kamen auf Ergebnisse von rund 1.900 Pfund produzierten Kalifeldspats. Insgesamt fanden 9 Testdurchläufe statt und die Durchschnittswerte lagen bei rund 14,4% K<sub>2</sub>O, 18,3% SiO<sub>2</sub> mit nur 0,03% Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub> in den Testdurchläufen, über die in der Pressemitteilung vom 31. Januar 2017 berichtet wurde. Das einzige andere im Inland erzeugte Kalifeldspatprodukt weist viel weniger K<sub>2</sub>O, nur 10,0%, und deutlich mehr Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, 0,10%, auf. Beim Brennen von feingemahlenem Fortispar sowie Konkurrenzprodukten bei 1300°C zeigt sich deutlich, dass I-Minerals Produkt Fortispar überlegen ist. I-Minerals hat zurzeit TrueQ-Produkte auf Lager, doch der Abschluss von Phase 2 der MRL-Pilotanlage wird manchen Kunden die Gelegenheit für größere Tests geben.

Vorrangiges Ziel der GMT-Pilotanlage ist, den großen Zement- und Infrastrukturbau-Unternehmen größere Mengen des Bovill-Metakaolins für Tests zur Verfügung zu stellen. Während das Unternehmen sowohl die Halloysit-Produkte HalloPure und ULTRA HalloPure auf Lager hat, hat es einige Anfragen von Unternehmen

erhalten, die größere Mengen haben möchte, um sie für Polymere und andere Anwendungen zu testen. I-Minerals geht davon aus, dass sein Bovill-Metakaolin innerhalb von 60 Tagen auf Lager und versandfertig ist, sodass zu dem Zeitpunkt alle Proben der vier Mineralien in verschiedenen Partikelgrößen an Kunden verschickt werden können.

A. Lamar Long, CPG, hat als qualifizierter Sachverständiger von I-Minerals Inc. den Inhalt dieser Pressemitteilung überprüft und genehmigt.

### Über I-Minerals Inc.

[I-Minerals Inc.](#) erschließt auf seiner strategisch günstig gelegenen Helmer-Bovill-Liegenschaft im US-Bundesstaat Idaho zahlreiche Lagerstätten mit hochreinem, hochwertigem Halloysit, Quarz, Kalifeldspat und Kaolin. 2016 führten GBM Engineers LLC, die für das Projektmanagement und die Planung der Verarbeitungsanlage und der Infrastruktur zuständig waren, eine Machbarkeitsstudie zur Bovill-Kaolin-Lagerstätte durch. In der Machbarkeitsstudie wurde einschließlich OPEX und CAPEX ein Kapitalwert nach Steuern von 249,8 Mio. USD mit einem IZF nach Steuern von 25,8% berechnet. Der anfängliche Investitionsaufwand CAPEX wurde auf 108,3 Mio. Dollar bei einer Amortisationszeit nach Steuern von 3,7 Jahren geschätzt. Andere Ingenieursdienste wurden von HDR Engineering, Inc. (alle Umweltaspekte; Hydrologie / Hydrogeologie; Straßenführung); Tetra Tech, Inc. (Entwicklung von Lagerungsmöglichkeiten für die Rückstände); Mine Development Associates (Minenmodell; Erzplanung; Ressourcenschätzung) sowie SRK Consulting (U.S.) Inc. (Ressourcenschätzung) geleistet. Die Genehmigungsverfahren mit dem Staat Idaho kommen gut voran.

I-Minerals Inc.

Thomas M. Conway  
President & CEO

### Kontakt:

Barry Girling  
877-303-6573 oder 604-303-6573 ext. 102  
E-Mail: [info@imineralsinc.com](mailto:info@imineralsinc.com)  
Website: [www.imineralsinc.com](http://www.imineralsinc.com)

Paul J. Searle, Investor Relations  
877-303-6573 oder 604-303-6573 ext. 113

*Diese Pressemitteilung kann Aussagen enthalten, die laut dem United States Private Securities Legislation Reform Act von 1995 als zukunftsgerichtete Aussagen zu werten sind. Alle Aussagen über mögliche Mineralisierungen und Ressourcen, Explorationsergebnisse und zukünftige Pläne und Ziele des Unternehmens sind zukunftsgerichtete Aussagen, die verschiedenen Risiken unterliegen. Die tatsächlichen Ergebnisse können erheblich von den in dieser Pressemitteilung beschriebenen abweichen, was auf verschiedene Faktoren zurückzuführen ist, unter anderem auf Änderungen beim Weltmarktpreis für Rohstoffe, gewisse Risiken, denen die Mineralexploration unterliegt, Risiken bei Entwicklung, Konstruktion und Abbautätigkeiten, Unsicherheiten bezüglich der zukünftigen Wirtschaftlichkeit oder Unsicherheiten, ob zusätzliches Kapital zur Verfügung stehen wird. Für die Richtigkeit der Übersetzung wird keine Haftung übernommen. Bitte englische Originalmeldung beachten.*

**WEDER DIE TSX VENTURE EXCHANGE NOCH DEREN REGULIERUNGSDIENSTLEISTER (GEMÄSS DER DEFINITION DES BEGRIFFS IN DEN RICHTLINIEN DER TSX VENTURE EXCHANGE) ÜBERNEHMEN VERANTWORTUNG FÜR DIE RICHTIGKEIT DIESER PRESSEMITTEILUNG.**

*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](http://www.sedar.com), [www.sec.gov](http://www.sec.gov), [www.asx.com.au](http://www.asx.com.au) oder auf der Firmenwebsite!*

Dieser Artikel stammt von [Rohstoff-Welt.de](#)

Die URL für diesen Artikel lautet:

<https://www.rohstoff-welt.de/news/61062--I-Minerals-Inc.-veroeffentlicht-Update-zu-Pilotanlagentests.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](#).