

# Ucore stellt 3 verschiedene Laugungslösungen aus dem Bitumen der Ölsandbetriebe her

27.06.2017 | [IRW-Press](#)

HALIFAX, 26. Juni 2017 - [Ucore Rare Metals Inc.](#) (TSXV: UCU) (OTCQX: UURAF) (Ucore oder das Unternehmen) freut sich über den Fortschritt im Hinblick auf die Monetarisierung von Seltenerdelementen und anderen Metallen aus den Verarbeitungsrückständen der Ölsandproduktionsbetriebe in Alberta zu berichten.

2016 gab Ucore eine Partnerschaft mit einem großen Ölsandproduzenten aus Alberta (MOSP) bekannt, dessen Identität auf Wunsch des Partners geheim gehalten wird. Der MOSP hat ein eigenes Verfahren für die Gewinnung eines metallreichen gemischten Konzentrats aus dem Bitumen der Ölsande in Alberta (das Bitumen-Metallgewinnungsverfahren oder das BMX-Verfahren) entwickelt. Das BMX-Verfahren wurde speziell für die Ölsande aus dem Athabasca-Becken konzipiert, bietet jedoch dank der Möglichkeit zur Anpassung des Verfahrens für die Behandlung von anderen Ölsandarten auf weltweiter Ebene Lizenzierungschancen über Alberta hinaus.

Das Ölsandkonzentrat (das BMX-Konzentrat) wird nun von Ucore weiterverarbeitet, um eine Laugungslösung (Pregnant Leach Solution; PLS) herzustellen, die sich für die Verarbeitung im Metallabscheidungskreislauf mittels Molekülererkennungstechnologie (Molecular Recognition Technology: MRT) eignet. Die endgültige Metallproduktionsphase des Prozesses wird die Anwendung der MRT zur Identifizierung und Bestimmung einer Reihe von wertvollen, in der PLS vorliegenden Spezialmetallen umfassen. Hierzu gehören unter anderem bedeutende Mengen von Titan, Seltenerdelementen (SEE), Vanadium und anderen Metallen (siehe Ucore-Pressemeldung vom 18. Juli 2016). Darüber hinaus hat Ucore Edwin Bentzen von Bentzen & Associates in Arvada (Colorado) mit der Entwicklung eines PLS-Aufbereitungsprozesses (der Bentzen-Prozess) beauftragt (siehe Ucore-Pressemeldung vom 6. März 2017).

Ucore berichtet, dass es gelungen ist, anhand des Bentzen-Prozesses drei unterschiedliche PLS zu produzieren. Die PLS unterscheiden sich durch die sauren Reagenzmittel, die während des Laugungsprozesses eingesetzt werden: salzaure PLS, salpetersaure PLS und schwefelsaure PLS.

Die Laborproben der drei PLS wurden in der Laboreinrichtung von Resource Development Inc. in Wheat Ridge (Colorado) (RDI) hergestellt. Die Laborproben werden nun analytischen Testarbeiten im Labor von Activation Laboratories Ltd. in Ancaster (Ontario) (Act Labs) unterzogen, um eine definitive PLS für die Verwendung im MRT-Abscheidungskreislauf zu bestimmen.

Die Isolierung der drei Konzentrate bietet uns eine Vielzahl von Alternativen, aus der wir unsere endgültige optimierte PLS auswählen können, sagte Ed Bentzen. Unser Ziel ist die Gewinnung einer PLS mit geringem Kohlenstoffgehalt aus dem BMX-Konzentrat und wir werden das Verfahren auswählen, das diesen Parametern genügt. Unsere derzeitigen Arbeiten konzentrieren sich auf die Festlegung der Messgrößen für die Veredelung wie die Laugungszeit, Temperatur und Säurestärke, um den Lösungsprozess zu optimieren und eine maximale Gewinnungsrate zu erzielen. Angesichts der möglichen Reichweite der wirtschaftlichen Chancen sind wir sehr froh, mit solch einem hochwertigen Ausgangskonzentrat zu arbeiten.

Das Potenzial von MRT, die ungenutzten Werte der Ölsandproduktion zu erschließen, ist beträchtlich, sagte Jim McKenzie, President und CEO von Ucore. Die Extraktion bislang unzugänglicher Produkte verspricht höhere Bewertungen für jedes Barrel schweres Rohöl. Hochwertige Rohstoffe wie SEE, Titan, Scandium, Niob, Vanadium, Tantal und andere Technologiemetalle können möglicherweise gewonnen werden. Der MOSP hat bereits ein hochwertiges BMX-Konzentrat für die mögliche Metallgewinnung produziert, was an sich bereits eine bedeutende Leistung ist. Wir freuen uns sehr, dass MRT als die leistungsfähige Abscheidungsplattform im letzten Schritt dieser wichtigen Initiative ausgewählt wurde.

In der nächsten Testphase werden die drei PLS-Laborproben in der Einrichtung von Act Labs in Ancaster im Detail analysiert werden. Die analytischen Ergebnisse werden einen Vergleich des Ausgangsprodukts vor der Laugung mit den Laugungsrückständen ermöglichen, um zu ermitteln, welche PLS die größtmögliche Metallretention bietet. In weiteren Studien unter Leitung von RDI wird die Wirksamkeit der einzelnen Medien im Hinblick auf die Lösung der verschiedenen Metallbestandteile unter Anwendung von Röntgenfluoreszenz-(X-Ray Fluorescence: XRF), Röntgenbeugungs- (X-Ray Diffraction; XRD), ICP- und andere analytischen Routineverfahren geprüft werden. Auf Grundlage der Ergebnisse dieser Untersuchungen wird eine PLS aus

den drei alternativen Laborproben (die Beta-PLS) ausgewählt werden. Die Beta-PLS wird dann einer Reihe von faktoriellen Untersuchungen unterzogen werden, um die für eine Optimierung der Lösung erforderliche Laugungszeit, Rösttemperatur und Säurestärke zu bestimmen, bevor sie mittels MRT bearbeitet wird.

Im letzten Testschritt wird die Beta-PLS im MRT-Metallabscheidungskreislauf in den Einrichtungen von IBC Advances Technologies in American Fork (Utah (IBC) verwendet werden. Mit der MRT konnte in der Vergangenheit bereits eine erfolgreiche Abscheidung aus allen drei möglichen Laugungslösungen (salzsauer, salpetersauer und schwefelsauer) erzielt werden. In der zuvor angekündigten SuperLig®-One-Pilotanlage wurden aus einer salpetersauren PLS auf Basis der mit SEE angereicherten PLS aus dem Projekt Bokan SEE mit hohem Reinheitsgrad gewonnen (siehe Ucore-Pressemeldung vom 26. September 2016). Zusätzlich zur Herstellung einer Beta-PLS wird das Unternehmen auch das Potenzial zur Modifizierung der bestehenden Pilotanlage für die Untersuchung des Ausgangsmaterials aus den Ölsanden in Alberta im Industriemaßstab prüfen.

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).

## Über IBC

IBC Advanced Technologies, Inc. ist ein preisgekröntes Unternehmen, das sich auf umweltfreundliche chemische Selektions- bzw. Trennverfahren unter Einsatz von innovativen MRT-Produkten spezialisiert hat. IBC hat seinen Hauptsitz in American Fork (Utah) und betreibt Produktionsanlagen in Utah und Houston (Texas). Bereits seit mehr als 29 Jahren beliefert IBC internationale Kunden in Industriebetrieben, Regierungsstellen und akademischen Forschungseinrichtungen mit seinen umweltfreundlichen Produkten, Verfahren und Dienstleistungen. IBC hat sich auf die MRT-Technologie spezialisiert und setzt umweltverträgliche chemische Verfahren in der hochselektiven Trennung von einzelnen Metallionen in einer komplexen Matrix ein. Basierend auf einer Technologie, die 1987 mit dem Nobelpreis ausgezeichnet wurde, kommen die geschützten IBC-Produkte und -Verfahren weltweit in der Metallveredelung und im Bergbau zum Einsatz und wurden bereits von Unternehmen wie Tanaka Kikinzoku K.K. (Japan), Asarco Grupo Mexico (USA), Impala Platinum Ltd. (Südafrika) und Sino Platinum (China) verwendet. Die japanische Regierung (Mitsubishi Research, Inc.) hat IBC im Jahr 2014 im Rahmen einer Ausschreibung eine begehrte Förderung für ein Projekt zur selektiven Abscheidung der Radionuklide Strontium und Caesium aus kontaminiertem Meerwasser bei Fukushima (Japan) zuerkannt (Demonstration Project for Seawater Purification Technologies).

IBCs große Erfahrung zeigt sich an der extensiven Entwicklung und Vermarktung von Trennungssystemen für Platingruppenmetalle (PGM) auf internationaler Ebene. PGMs sind den Seltenen Erden(REE) insofern ähnlich, als sie aufgrund ähnlicher chemischer Bestandteile einer selektiven Trennung schwer zugänglich sind. Die Allianz zwischen Ucore und IBC profitiert von IBCs nachweislichen Kompetenzen in der Entwicklung, Skalierung und Vermarktung von Systemen der selektiven Trennung für eine Reihe unterschiedlicher und komplexer Anwendungsbereiche. Nähere Informationen erhalten Sie unter [www.ibcmrt.com](http://www.ibcmrt.com).

## Über Ucore

[Ucore Rare Metals Inc.](#) ist ein Unternehmen in der Entwicklungsphase, dessen Hauptaugenmerk auf Seltenerdmetallressourcen-, -gewinnungs- und -veredelungstechnologien mit kurzfristigem Potenzial für Produktion, Wachstum und Skalierbarkeit gerichtet ist. Am 3. März 2015 meldete Ucore die Bildung eines Joint Ventures mit IBC hinsichtlich der Anwendung der SuperLig®-Molekülererkennungstechnologie bei Seltenerdmetallen sowie der Verarbeitung von Berge mit mehreren Metallen in Nordamerika und damit in Zusammenhang stehenden Weltmärkten. Das Unternehmen besitzt eine 100-Prozent-Beteiligung am Projekt 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  
Ucore Rare Metals Inc.  
Tel: +1 (902) 482-5214

Ucore Rare Metals Inc.  
210 Waterfront Drive  
Bedford, Nova Scotia, Canada B4A 0H3  
902.482.5214  
[info@ucore.com](mailto:info@ucore.com)  
[www.ucore.com](http://www.ucore.com)  
[www.ucore.com/ucoretv](http://www.ucore.com/ucoretv)

*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. Zu den zukunftsgerichteten Aussagen in dieser Pressemeldung gehören u.a. Aussagen, wonach wir eine langfristige Liefer- und Abnahmepartnerschaft eingehen könnten, und die Möglichkeit einer unabhängigen nordamerikanischen SEE-Lieferkette. 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 Finanzmittel, das Unvermögen des Unternehmens, Vereinbarungen abzuschließen, die Utauglichkeit des Produkts für die beabsichtigten Verwendungszwecke und die allgemeine Wirtschafts-, Markt-oder Geschäftslage.*

*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](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](http://Rohstoff-Welt.de)

Die URL für diesen Artikel lautet:

<https://www.rohstoff-welt.de/news/62322--Ucore-stellt-3-verschiedene-Laugungsloesungen-aus-dem-Bitumen-der-Oelsandbetriebe-her.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 -1999-2025. Es gelten unsere [AGB](#) und [Datenschutzrichtlinien](#).