

MGX Minerals: Technik-Tochter bereitet erstmals Abwasser aus Ölsandförderung auf

26.11.2018 | [IRW-Press](#)

VANCOUVER, 26. November 2018 - [MGX Minerals Inc.](#) (MGX oder das Unternehmen) (CSE: XMG/OTCQB: MGXMF/FWB: 1MG) freut sich zu berichten, dass bei seinem Technikpartner PurLucid Treatment Solutions (PurLucid) vergangene Woche die erste 40 m³ große Charge Abwassersole eines Kunden aus der Ölsandförderbranche angeliefert und aufbereitet wurde. Das System mit einer Prozessleistung von 5 m³, mit dem hoch konzentrierte Abwässer aus der Schwerölverdampfung/-abschlammung (EBD) verarbeitet wurden, dürfte dem Kunden erhebliche Kosteneinsparungen bringen. Der Betrieb des Systems erfolgt derzeit auf dem Industriegelände einer Drittfirma und das Unternehmen kann mit Freude berichten, dass derselbe Betreiber einer dampfgestützten Schwerkraftdrainage (SAGD) vor kurzem von der Energieregulierungsbehörde der Provinz Alberta eine Betriebslizenz für seine Betriebsanlagen erhalten hat. Ein neues Hochtemperatur- und Hochdrucksystem mit einem Fassungsvermögen von 10 m³ steht kurz vor Fertigstellung und dürfte im Januar auf dem Gelände in Betrieb gehen. Das aktuelle Abwasseraufbereitungssystem mit 5 m³ Nennkapazität bleibt weiterhin für die Aufbereitung von Kunden-Abwässern in Betrieb. Während des ersten und zweiten Quartals 2019 sollen dann im Monatstakt weitere Systeme installiert werden. Danach soll die Installationsrate nochmals deutlich gesteigert werden.

Wird das System direkt in den SAGD-Betrieb integriert, dann kommt es aufgrund von Energieeinsparungen bei der Dampferzeugung zu einer deutlichen Reduktion von Treibgasemissionen. Im Vergleich zu herkömmlichen Methoden, bei denen LKW-Transporte und hohe Entsorgungskosten (aufgrund von Toxizität) anfallen, wird mit der neuen Technologie eine hervorragende Reinigungsleistung erzielt. Diese Technologie ermöglicht eine Abwasseraufbereitung bei hoher Temperatur und hohem Druck, ohne vorherige Kühlung, und repräsentiert einen revolutionären Entwicklungsschritt für die in der Abwasserbehandlung und Ölsandförderung tätigen Unternehmen. Es wird deutlich weniger Energie für die Abwasserreinigung aufgewendet, die Treibgasemissionen werden reduziert und auch die einzige große betriebliche Herausforderung im Rahmen der dampfgestützten Schwerkraftdrainage (SAGD) - nämlich die Verschmutzung der Wärmetauscher - kann damit umgangen werden.

Lithiumextraktion

Durch die hohe Konzentrationswirkung auf die im EBD-Abwasser enthaltenen Mineralstoffe kommt es zu einer massiven Steigerung der in geringer Konzentration vorhandenen Mineralstoffe. Obwohl nicht in allen Abwässern aus der Ölsand-EBD-Verarbeitung hochkonzentriertes Lithium enthalten ist, sind dennoch bei einem von zwei SAGD-Betreibern in den Abwässern Lithiumwerte im Bereich von 100 ppm zu verzeichnen. Dieses Lithium kann mit Hilfe der neuen Technologie extrahiert werden, sofern dem Abwasser Öl und Bitumen im Rahmen der vorgelagerten Abwasseraufbereitung entzogen wird. Sobald dieser Kunde in der Ölbranche die Ölförderung mit einem kleinformatigen Petrolithiumextraktionsbetrieb aufnimmt, kann mit der Lithiumextraktion begonnen werden.

Mit dieser Technologie ist dem Umweltdienstleistungssektor eine weichenstellende Entwicklung gelungen und im Falle hoher Lithiumkonzentrationen - angesichts der boomenden Nachfrage nach Lithium - ein interessantes Nebenprodukt für die Energiebranche entstanden, das eine ähnliche Trendwende erwarten lässt wie im Zuge der Vermarktung von Erdgas. Zweifellos wird im Tagesgeschäft der nordamerikanischen Öl- und Gasbranche deutlich mehr lithiumhaltige Abwassersole (LiCl) erzeugt als in den kommerziellen Lithiumsoleproduktionsbetrieben. Dies ist vor allem durch die langen Produktionszeiten bedingt, mit denen man beim konventionellen Lithiumsoleextraktionsverfahren der Sonnenverdampfung rechnen muss. Genauso wie man einst Erdgas als Hindernis oder Abfallprodukt betrachtete, welches einfach abgefackelt wurde, zeichnet sich nun bei der Abwasseraufbereitung und Mineralstoffextraktion eine ähnliche Entwicklung ab. Das Potenzial unserer Technologie, mit der die hohen Kosten der Abwasserbehandlung sowohl hinsichtlich der Wasseraufbereitung selbst als gegebenenfalls auch hinsichtlich der Lithiumextraktion kompensiert werden können, dürfte sich in der heutigen Öl- und Gasbranche zu einer Lösung im Hinblick auf den größten Einzelposten bei den Nebenkosten entwickeln. Ich darf mit Stolz behaupten, dass diese technologiebasierte Trendwende vergangene Woche eingesetzt hat.

Lithiumschnellextraktionstechnologie

MGX hat eine Lithiumschnellextraktionstechnologie entwickelt, die den Platzbedarf eliminiert bzw. stark

reduziert. Außerdem fallen die Ausgaben für weitläufige, mehrphasige, abgedichtete Verdunstungsteiche in Seegröße weg und die Qualität der Extraktion und der Gewinnung aus einem breiten Spektrum an Solen wird im Vergleich zur herkömmlichen solaren Verdunstung verbessert. Die Technologie ist auf Petrolithium (Produktionswasser aus der Öl- und Gasförderung), natürliche Sole und andere Solequellen, wie lithiumreiche Gruben- und Industrieabwässer, anwendbar. MGX wurde kürzlich mit dem Base and Specialty Metals Industry Leadership Award bei den S&P Global Platts Global Metals Awards 2018 ausgezeichnet.

Über PurLucid

PurLucids patentiertes und in Exklusivlizenz vertriebenes Nanoflotationsverfahren wurde speziell für Ölfelder entwickelt. Die Technologie scheidet Verunreinigungen aus dem Prozesswasser der Öl- und Gasgewinnung ab und produziert als Endprodukt sauberes Wasser. Dies ermöglicht die Rückgewinnung oder kontrollierte Entsorgung von Prozesswasser aus Ölfeldern und senkt bzw. eliminiert die Prozesskosten innerhalb der Bohrung sowie die damit verbundenen Transportkosten. Die Abwasserbehandlungskosten machen heute mit den höchsten Anteil an den Betriebskosten in Ölfeldern bzw. Ölsandlagerstätten aus. Weitere Einzelheiten erfahren Sie unter www.purlucid.com. MGX besitzt derzeit eine Beteiligung von 60 % an PurLucid und ist über kontinuierliche Investitionen in der Zukunft zum Erwerb von bis zu 100 % und damit sämtlicher Besitzanteile berechtigt.

Über MGX Minerals

[MGX Minerals](http://www.mgxminerals.com) ist ein diversifiziertes kanadisches Rohstoff- und Technologieunternehmen mit Beteiligungen an globalen fortgeschrittenen Materialprojekten sowie Energie- und Wasseranlagen. Weitere Informationen erhalten Sie unter www.mgxminerals.com.

Kontaktdaten

Jared Lazerson, President & CEO
Telefon: 1.604.681.7735
Web: www.mgxminerals.com

Die Canadian Securities Exchange und deren Regulierungsorgane (in den Statuten der Canadian Securities Exchange als Regulation Services Provider bezeichnet) übernehmen keinerlei Verantwortung für die Angemessenheit oder Genauigkeit dieser Meldung.

Zukunftsgerichtete Aussagen: Diese Pressemitteilung enthält zukunftsgerichtete Informationen oder zukunftsgerichtete Aussagen (gemeinsam die zukunftsgerichteten Informationen) im Sinne der geltenden Wertpapiergesetze. Zukunftsgerichtete Informationen sind typischerweise an Begriffen wie glauben, erwarten, prognostizieren, beabsichtigen, schätzen, potenziell und ähnlichen Ausdrücken, die sich von Natur aus auf zukünftige Ereignisse beziehen, zu erkennen. Das Unternehmen weist die Anleger darauf hin, dass zukunftsgerichtete Informationen des Unternehmens keine Garantie für zukünftige Ergebnisse oder Leistungen darstellen, und dass sich die tatsächlichen Ergebnisse aufgrund verschiedener Faktoren erheblich von jenen unterscheiden könnten, die in den zukunftsgerichteten Informationen zum Ausdruck gebracht wurden. Um eine vollständige Erörterung solcher Risikofaktoren und deren potenziellen Auswirkungen zu lesen, werden die Leser ersucht, die öffentlichen Einreichungen des Unternehmens im Firmenprofil auf SEDAR unter www.sedar.com zu konsultieren.

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, die Richtigkeit, die Angemessenheit oder die 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 [Rohstoff-Welt.de](#)

Die URL für diesen Artikel lautet:

<https://www.rohstoff-welt.de/news/68134--MGX-Minerals--Technik-Tochter-bereitet-erstmal-Abwasser-aus-Oelsandfoerderung-auf.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](#).