

Artemis Resources Ltd.: Metallurgisches Update für Gold-Kupfer-Kobalt-Projekt Carlow Castle

12.02.2019 | [IRW-Press](#)

- Ziel des Programms bestand darin, die Eignung des Au-Cu-Co-Projekts Carlow Castle für konventionelle Schwerkraft-, Laugungs- und Flotationsprozesse zu ermitteln

- Ergebnisse bestätigen effektive Abscheidung und hohe Gewinnungsraten von Au, Cu und Co über konventionelle Verfahrensrouten

- Vorläufige Testarbeiten an zwei Mischproben weisen auf Folgendes hin:

o Insgesamt abgebautes Au mit 98-99 % - mit beträchtlichem grobkörnigem, schwerem, abbaubarem Au mit bis zu 48 %

o Insgesamt abgebautes Cu mit 77-85 % - mit Flotation zur Herstellung von hochwertigen Konzentraten mit ca. 30 % Cu

o Insgesamt abgebautes Co mit 73-79 % - mit Flotation zur Herstellung von Konzentraten mit 2,3-5,3 % Co

o Au, das nicht durch Flotation gewonnen wird, ist für Cyanidlaugungsverfahren geeignet

- Ergebnisse bilden solide Grundlage für weitere Optimierung des Fließschemas und geometallurgische Testarbeiten

[Artemis Resources Ltd.](#) (ASX: ARV, Frankfurt: ATY, US OTCQB: ARTTF) (Artemis oder das Unternehmen) freut sich, dieses metallurgische Update hinsichtlich des unternehmenseigenen Gold-Kupfer-Kobalt-Projekts Carlow Castle in der Region Pilbara in Western Australia bereitzustellen.

Auf Laborebene wurden Schwerkraft-Gold-, Cyanidlaugungs- und Flotationsprozesse eingeführt, um einen Einblick in das metallurgische Verhalten und die Abbaubarkeit von Gold, Kupfer und Kobalt zu erlangen. Bei ALS Metallurgy in Western Australia wurden zwei Bohrlochgemische erstellt und erprobt. In Tabelle 1 sind die metallurgischen Ergebnisse von optimierten Tests aus einer Reihe von 50 Proben zusammengefasst.

Tab. 1: Au-Cu-Co Projekt Carlow Castle - Zusammenfassung der optimierten Ergebnisse

MetallgewinnungsrateKonzentratgehalt											
Metallurgische				Gold	Silber	Kupfer	Kobalt	Gold	Silber	Kupfer	Kobalt
Prozess				er	er	t	t	er	er	t	n
%	%	%	%	g/t	g/t	%	%	%			
GEM	Mittels			46	4	-	-	-	-	-	-
01	Schwerkraft										
	abbaubar										
Cyanid in		4	2	-	-	-	-	-	-	-	-
Laugung											
(CIL)											
Kupferkonzentr	22	64	81	6		19,384,030,0	0,5	0,7			
at											
Kobaltkonzentr	26	26	3	73		20,129,83,4	5,3	7,2			
at											
Insgesamt		98	96	85	79	-	-	-	-	-	-
abgebautes											
Metall											
GEM	Mittels			48	4	-	-	-	-	-	-
02	Schwerkraft										
	abbaubar										
Cyanid in		7	10	-	-	-	-	-	-	-	-
Laugung											
Kupferkonzentr	25	66	75	5		21,584,029,6	0,2	0,3			
at											
Kobaltkonzentr	19	16	2	68		12,215,52,2	2,3	3,1			
at											
Insgesamt		99	96	77	73	-	-	-	-	-	-
abgebautes											
Metall											

Wayne Bramwell, Chief Executive Officer von Artemis, sagte: Artemis ist mit der Zugänglichkeit der Lagerstätte für konventionelle Verarbeitungsoptionen und den hervorragenden Gewinnungsraten der drei wichtigsten Minerale sehr zufrieden. Gold und hochgradige Kupferkonzentrate werden die wichtigsten Werttreiber bei Carlow Castle sein, wobei Kobalt einen dritten und wertvollen Produktstrom darstellt, der viele potenzielle Abnehmer anlocken sollte.

DETAILS DES METALLURGISCHEN TESTARBEITSPROGRAMMS

Artemis hat die vorläufigen metallurgischen Testarbeiten für das Gold-Kupfer-Kobalt-Projekt Carlow Castle bei ALS Metallurgy in Western Australia durchgeführt. Das Hauptaugenmerk des Programms war auf die metallurgische Eignung ausgewählter Proben von der Lagerstätte Carlow Castle unter Anwendung konventioneller Schwerkraft-Gold-, Cyanidlaugungs- und Flotationsprozesse gerichtet. Es ist vorgesehen, die spezifischen Ergebnisse der metallurgischen Resonanz und die Gewinnungsraten von drei Zielrohstoffen (Gold, Kupfer und Kobalt) für weitere Bewertungen der Projektentwicklung zu verwenden.

Probenauswahl

Für dieses Programm wurden zwei metallurgische 100-Kilogramm-HQ-Diamantkern-Mischproben verwendet, die von den Bohrlöchern CCAD001 bis -012 entnommen wurden (siehe ASX-Pressemitteilung

vom 15. Oktober 2018 und Abbildung 1).

https://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2019/45872/20190210_CC Met Update_v0 final_DE_PRCOM1.001.png

Abb. 1: Standorte der Bohrlöcher bei Carlow Castle, die für GEM-01 und GEM-02 erprobt wurden

In Tabelle 2 sind die Höchstgehalte des Gemischs zusammengefasst, wobei GEM-01 als hochgradige Probe ausgewählt wurde, um ihre metallurgischen Eigenschaften besser zu ermitteln.

Tab. 2: Metallurgische Mischproben von Carlow Castle - Höchstgehalt

Probennr.			Gold	Silber	Kupfer	Kobalt
g/t	g/t	%	%			
GEMISCH 01	(GEM-01)		5,0	7,5	2,1	0,46
GEMISCH 02	(GEM-02)		2,2	3,3	1,0	0,12

Umfang der Testarbeiten

Die metallurgischen Testarbeiten waren auf die Gewinnung von Folgendem fokussiert:

- Gold - sowohl aus Schwerkraftgewinnungs- als auch aus Cyanidlaugungsprozessen, um ein Goldprodukt herzustellen, das für die Vor-Ort-Verhüttung und die Herstellung von Gold-Doré geeignet ist
- Kupfer und Kobalt - durch die konventionelle Flotation zur Herstellung von separaten Kupfer- und Kobaltkonzentraten

Das metallurgische Testfließschema bedient sich charakteristischer Verarbeitungswege für Edel- und Basismetallerze.

Jedes Gemisch wurde zerkleinert und mit grobkörnigem Gold gemahlen, das mittels herkömmlicher Schwerkraftgeräte entfernt wurde. Die Boden-Schwerkraftberge wird dann einer Reihe von Sulfidflotationsphasen unterzogen. In den Flotationsphasen werden mineralspezifische Reagenzien eingesetzt, um Kupfer- und Kobaltminerale selektiv zu gewinnen. Die Kupferflotation wird zuerst durchgeführt, wobei die Berge einer selektiven Kobaltflotation unterzogen wird.

Größere Konzentrate von Kupfer- und Kobaltminerale können eine leichte Nachzerkleinerung erfordern, um blockierte Minerale freizusetzen und die Endgehalte der entsprechenden gereinigten Konzentrate zu erhöhen.

Berge vom Flotationsprozess, die feines oder nicht schwimmendes Gold enthält, wird herkömmlichen Cyanidlaugungs- und Kohlenstoff-Adsorptionsverfahren unterzogen.

Abbildung 2 stellt das Testarbeits-Fließschema dar und bildet die Grundlage für die dargestellten Ergebnisse.

https://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2019/45872/20190210_CC Met Update_v0 final_DE_PRCOM1.002.png

Abb. 2: Au-Cu-Co Projekt Carlow Castle - Fließschema der metallurgischen Testarbeiten

Testergebnisse

Über 50 metallurgische Tests wurden bis dato bei ALS Metallurgy durchgeführt - die metallurgische Resonanz und die Reproduzierbarkeit aller Rohstoffe waren äußerst vielversprechend. Die kollektive metallurgische Resonanz für die beiden bis dato erprobten Gemische sind in Tabelle 3 angegeben.

Die Testergebnisse stellen ein indikatives metallurgisches Verhalten für beide Gemische dar und umfassen die folgenden Tests:

- Optimierte Gold- und Kupferflotationsergebnisse von ALS-Test 4407 und 4406 (GEM-01 bzw. GEM-02)
- Kobaltflotationsergebnisse von ALS-Test 4403 und 4406 (GEM-01 bzw. GEM-02)

- Cyanidlaugungsergebnisse von ALS-Test 1574 und 1575 (GEM-01 bzw. GEM-02)

Tab. 3: Au-Cu-Co Projekt Carlow Castle - Zusammenfassung der optimierten Ergebnisse

MetallgewinnungsrateKonzentratgehalt											
Metallurgische				Gold	Silb	Kupfer	Kobalt	Gold	Silb	Kupfer	Kobalt
Prozess				er	r	t		er	r	t	n
%	%	%	%	g/t	g/t	%	%	%			
GEM	Mittels			46	4	-	-	-	-	-	-
01	Schwerkraft										
	abbaubares										
	Gold										
Cyanid in		4	2	-	-	-	-	-	-	-	-
Laugung											
(CIL)											
Kupferkonzentr	at	22	64	81	6	19,3	84,0	30,0	0,5	0,7	
Kobaltkonzentr	at	26	26	3	73	20,1	29,8	3,4	5,3	7,2	
Insgesamt		98	96	85	79	-	-	-	-	-	
abgebautes											
Metall											
GEM	Mittels			48	4	-	-	-	-	-	-
02	Schwerkraft										
	abbaubares										
	Gold										
Cyanid in		7	10	-	-	-	-	-	-	-	-
Laugung											
Kupferkonzentr	at	25	66	75	5	21,5	84,0	29,6	0,2	0,3	
Kobaltkonzentr	at	19	16	2	68	12,2	15,5	2,2	2,3	3,1	
Insgesamt		99	96	77	73	-	-	-	-	-	
abgebautes											
Metall											

Die bisherigen Ergebnisse bestätigen die Eignung für die Gold-, Kupfer- und Kobaltverarbeitung mit hervorragenden Gewinnungsraten. Die Analyse der metallurgischen Ergebnisse weist auf Folgendes hin:

Gold

- Signifikante, abbaubare Schwerkraft-Goldkomponente - bis zu 48 % und geeignet für die Vor-Ort-Verarbeitung zu Gold-Doré
- Es ist davon auszugehen, dass der Rest des Nicht-Schwerkraftgoldes zu Flotationskonzentraten gewonnen wird - als Nebenprodukt oder durch einen Cyanidlaugungsprozess
- Cyanidlaugungs-Testarbeiten bestätigen die Eignung für konventionelle, kostengünstige

Au-Gewinnungsprozesse - mit außergewöhnlichen Endbergegehalten von 0,03-0,10 g/t

Kupfer

- Schnell schwimmende Cu-Mineraler ergeben ein hochgradiges, hochwertiges Cu-Konzentrat - mit etwa 30 % Cu

- Wichtige schädliche Elemente wie Arsen lassen sich einfach mit einer leichten Polier-, Nachzerkleinerungs- oder Mischkontrolle steuern - GEM-01 gilt als hochgradige Probe und enthält daher erhöhte As-Werte, die mit dem Co-Mineral in Zusammenhang stehen. Die Arsenwerte werden voraussichtlich in Übereinstimmung mit GEM-02 (0,3 % As) rückgeführt werden und somit deutlich unter den Grenzwerten für Verhüttungsstrafen von ca. 0,5 % As liegen

- Gewinnungsraten im Einklang mit der Mineralogie, die eine Cu-Gewinnungsrate von 77-85 % erzielt - nicht gewonnene Cu-Mineraler werden überwiegend durch nicht schwimmende Silicate oder sekundäre Cu-Mineraler dargestellt

Kobalt

- Co-Gewinnungsraten im Bereich von 73-79 % - diese gelten als außergewöhnlich für die vorläufige Beschaffenheit des aktuellen metallurgischen Testarbeitsprogramms

- Co-Konzentratgehalte im Bereich von 2,3-5,3 % Co sind absatzfähig - wobei ca. 3 % Co-Konzentrate als typisch für Hüttenzufuhr und > 5 % Co als hochwertig eingestuft werden

- es wird darauf hingewiesen, dass bei mehreren durchgeführten Tests Konzentratgehalte von nicht weniger als 19 % Co erzielt wurden. Die mineralogischen Arbeiten, die an Co-Konzentraten von GEM-01 und GEM-02 durchgeführt werden, weisen auf gut freigesetzte Mineraler (Cobaltit und Taubgestein) hin und sind für eine beträchtliche weitere Hochstufung geeignet. Die Testarbeiten erhöhen weiterhin die Co-Konzentratgehalte und zielen schließlich darauf ab, eine optimale Gewinnungsrate aufrechtzuerhalten und die Transport-/Hüttenbehandlungskosten zu senken.

- Cobaltit (CoAsS) ist das dominierende kobalthaltige Mineral - und ist daher untrennbar mit Arsen verbunden. Die Anpeilung von Kobaltkonzentraten mit niedrigerer Spezifikation minimiert das Verarbeitungskapital, und wenn Kobaltkonzentrate mit hoher Spezifikation auf ein höheres Kapital ausgerichtet sind, wird ein hydrometallurgisches Fließschema erforderlich sein. Daher und im Hinblick auf die Optimierung der Rendite wird vor der endgültigen Auswahl des Fließschemas eine Kosten-Nutzen-Rechnung der Investitions- und Betriebskosten gegenüber den Erträgen aus unterschiedlichen Produktströmen bewertet werden.

PROGNOSE

Das Prozessfließschema des Gold-Kupfer-Kobalt-Projekts Carlow Castle peilt zurzeit konventionelle, kostengünstige Prozesse an, wobei sich die Kupfer- und Goldverfahrensrouten im Wesentlichen bewährt haben. Es gibt Optionen, um die Qualität des Kobaltkonzentrats mit der nächsten Phase des geometallurgischen Programms zu verfeinern, um den optimalen Prozessumfang und die Auswahl des Fließschemas zu unterstützen.

Die Ergebnisse des metallurgischen Testarbeitsprogramms und das bevorstehende Ressourcenupdate werden Artemis als Grundlage für die Planung und Weiterentwicklung der Projekterschließung dienen, einschließlich

- der Ressourcen- und Grubenoptimierung;
- struktureller und geotechnischer Bohrungen;
- der Erstellung eines repräsentativen metallurgischen Master-Gemischs;
- der Fortsetzung der metallurgischen Beschreibung bestehender und alternativer kostengünstiger Prozessfließschemata, einschließlich
 - o der Erweiterung des Wissens über die Chemie und der Optimierung der Kobaltflotation;
 - o der Maximierung des mittels Cyanidlaugung (z. B. zu Doré) gewonnenen Goldes;
- der Einbindung von Hütten- und Abnahmepartnern;
- des detaillierten geometallurgischen Prüfprogramms;
- technischer Kosten-Nutzen-Rechnungen zur Ermittlung des optimalen Prozessfließschemas und der Auswahl der wichtigsten Geräte;
- der Wirtschaftlichkeit und der Machbarkeit des Projekts; sowie

- technischer und Machbarkeitsstudien.

Ein detaillierter Entwicklungszeitplan für Carlow Castle wird zurzeit geprüft.

Für weitere Informationen zu dieser Pressemitteilung oder zum [Unternehmen](#) allgemein besuchen Sie bitte unsere Website unter www.artemisresources.com.au oder wenden Sie sich an:

Wayne Bramwell, Chief Executive Officer
wayne.bramwell@artemisresources.com.au
T: +61 417 953 073

David Tasker
Chapter One - Media Advisors
dtasker@chapteroneadvisors.com.au
T: +61 433 112 936

Unter dem folgenden Link finden Sie die vollständige Originalmeldung:
<https://www.asx.com.au/asxpdf/20190211/pdf/442j4jw0bp9kq6.pdf>

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/68773--Artemis-Resources-Ltd.--Metallurgisches-Update-fuer-Gold-Kupfer-Kobalt-Projekt-Carlow-Castle.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](#).