

# Kodiak Copper: Positive Ergebnisse aus metallurgischen Testarbeiten im MPD-Projekt

12:06 Uhr | [IRW-Press](#)

[Kodiak Copper Corp.](#) (das Unternehmen oder Kodiak) (TSX-V: KDK, OTCQB: KDKCF, Frankfurt: 5DD1) gibt heute die Ergebnisse seines zweiten metallurgischen Programms bekannt, das an Proben aus dem zu 100 % unternehmenseigenen MPD-Kupfer-Gold-Projekt im Süden von British Columbia durchgeführt wurde. Die Untersuchungen knüpften an die positiven Ergebnisse des ersten metallurgischen Programms des Unternehmens aus dem Jahr 2025 an und lieferten erneut solide Ausbeuten und Konzentrate, wobei sich zeigte, dass die Erzielung der Aufbereitung erforderliche Mahlgröße innerhalb akzeptabler Branchenparameter liegt. Die Ergebnisse bestätigen erneut, dass die Lagerstätten bei MPD für einen traditionellen Sulfid-Flotationsablauf geeignet sind.

## Highlights

- Optimierte Rougher-Flotationstests zeigten eine verbesserte Leistung im Vergleich zu den vorherigen metallurgischen Arbeiten, wobei aufgrund einer höheren Mahlgröße weniger Energie in die Aufbereitung investiert werden musste. Es wurden Rougher-Ausbeuten von bis zu 91,1 %, 81,4 % und 80,4 % für Kupfer, Gold bzw. Silber erzielt, während die Mahlgröße auf einen P80 von 150 µm erhöht wurde.
- Der erste Locked-Cycle-Test wurde abgeschlossen, wobei unter Verwendung von Prozessparametern, die den regionalen Kupferbetrieben entsprechen, kontinuierliche Verarbeitungsbedingungen simuliert wurden. Der Test bestätigte eine stabile und wiederholbare Flotationsleistung mit einer Gesamtausbeute in das Cleaner-Konzentrat von 78,7 % Kupfer, 60 % Gold und 49,3 % Silber.
- Die Goldausbeute wurde sowohl bei den Rougher-Versuchen als auch bei den Locked-Cycle-Tests verbessert. Es wurde bestätigt, dass ein Teil des Goldes als freies Gold vorliegt und dass die Anwendung von Schwerkraftgewinnungsverfahren eine Möglichkeit zur weiteren Verbesserung der Goldausbeute bieten könnte.
- Im Rahmen seiner laufenden technischen Arbeitsprogramme wird Kodiak die metallurgischen Untersuchungen, einschließlich Variabilitätstests und Prozessoptimierung, weiter vorantreiben, um die Leistung weiter zu verbessern.

Claudia Tornquist, Präsidentin und CEO von Kodiak, sagte: Die Ergebnisse der jüngsten metallurgischen Testarbeiten sind positiv und zeigen Verbesserungen, die sich potenziell positiv auf die zukünftige Wirtschaftlichkeit des Projekts auswirken werden. Die Vergrößerung der Mahlgröße und die Identifizierung von Möglichkeiten zur Verbesserung der Goldausbeute sind besonders ermutigend. Der Abschluss des ersten Locked-Cycle-Tests war ebenfalls ein wichtiger Schritt nach vorne, da diese Arbeiten die Leistung in einer Anlage im Produktionsmaßstab genauer widerspiegeln. Wir freuen uns darauf, unser Wissen weiter auszubauen und das Projektrisiko durch weitere metallurgische Tests zu verringern.

Das erste metallurgische Programm für 2025 lieferte Erkenntnisse über die Basis-Kupfer- und Goldausbeuten, ein grundlegendes Verständnis der Faktoren, die die Metallausbeute beeinflussen, sowie Beobachtungen, dass die Proben geringe Konzentrationen an schädlichen Spurenmetallen enthielten. Dieses zweite Programm vertiefte das metallurgische und mineralogische Verständnis der MPD-Lagerstätten. Die Testarbeiten umfassten die Optimierung der Mahlgröße zur Verbesserung des Verhältnisses zwischen Mahlgrad und Ausbeute, eine Untersuchung zur besseren Identifizierung des Goldverhaltens in den Proben durch diagnostische Laugungstests sowie den ersten Locked-Cycle-Test zur Identifizierung spezifischer Elemente des Flotationskreises, die verbessert werden können. Eine Mischprobe, bestehend aus den Proben MPD North High Grade und MPD South aus dem ursprünglichen Programm für 2025, wurde analysiert.

## Optimierung der Mahlgröße im Rougher

Im Rahmen der zweiten Phase des metallurgischen Programms führte Kodiak Versuche durch, um die Auswirkungen einer Erhöhung der in den ersten Versuchen verwendeten Primärmahlgröße von einem P80 von 75 µm (80 % der Masse feiner als 75 µm) auf einen P80 von 150 µm zu bewerten. Eine Erhöhung

der Mahlgröße würde den Energieaufwand senken, der zur Erreichung der angestrebten Ausbeuten erforderlich ist. Diese Arbeiten wurden durch die Optimierung der Reagenzienschemata, Verweilzeiten und Flotationsbedingungen durchgeführt, die in der letzten Phase des vorherigen metallurgischen Testprogramms festgelegt worden waren.

Die Testarbeiten zeigten, dass bei einer gröberen Mahlgröße Rougher-Ausbeuten erzielt werden konnten, die mit denen des ursprünglichen Programms aus dem Jahr 2025 vergleichbar waren. Diese Ergebnisse zeigen, dass die getesteten Lagerstätten gut auf Mahlgrößen reagieren, wie sie typischerweise in Sulfid-Flotationskreisläufen verwendet werden. Tabelle 1 zeigt einen Vergleich der Rougher-Ergebnisse für verschiedene Testchargen bei einer Mahlgröße von 150 µm mit denen des metallurgischen Programms von 2025 bei 75 µm.

**Tabelle 1: Vergleich der Rougher-Ausbeuten**

Testprogramm	Mahlgröße (µm)	Ausbeuten			Ag (%)
		Cu (%)	Au (%)	Ag (%)	
2025 (vorher)	75	89,9	74,1	76	76
2026 Batch Rougher-05	150	91,1	81,4	80	80
2026 Batch Rougher-06	150	90,2	86,2	86	86
2026 Locked-Cycle-Test Rougher - (Zyklus E)	150	85,9	76,2	75	75

Die Möglichkeit, mit dieser gröberen Mahlgröße zu arbeiten, bietet mehrere potenzielle Vorteile, darunter geringere Investitionskosten, einen geringeren Energiebedarf für die Zerkleinerung und niedrigere Betriebskosten. Diese Erkenntnisse untermauern die Chance, die Wirtschaftlichkeit künftiger Projekte potenziell zu verbessern, ohne die Konzentratqualität oder die Ausbeute zu beeinträchtigen.

### Ergebnisse des Locked-Cycle-Tests

Der Abschluss des ersten Locked-Cycle-Tests ist ein bedeutender Meilenstein für das Unternehmen, da diese Art von Test die Bedingungen in einer Prozessanlage widerspiegelt, indem ein vollständiger Flotationsablauf im stationären Zustand simuliert wird. Der Locked-Cycle-Test wurde mit dem optimierten Rougher-Konzentrat durchgeführt und erzielte Kupfer-, Gold- und Silberausbeuten von 78,7 %, 60 % bzw. 49,3 %, was zu einem Cleaner-Konzentrat mit einem Gehalt von 18,3 % Kupfer, 8,2 g/t Gold und 73 g/t Silber führte. Tabelle 2 zeigt die Ergebnisse der drei Produkte aus dem Test, darunter das Cleaner-Konzentrat, die Cleaner-Rückstände und die Rougher-Rückstände.

Während der Testarbeiten zur Variation des Cleaner-Konzentrats wurde nicht-sulfidische Gangart als Quelle für die Verdünnung im Endkonzentrat identifiziert. Diese Ergebnisse deuten darauf hin, dass alternative Anlagen eingesetzt werden könnten, um die Verdünnung zu beseitigen und dadurch die Ausbeuten zu verbessern und gleichzeitig den Zielgehalt zu erreichen. Es werden Folgeversuche durchgeführt, um die Wirksamkeit anderer Techniken zur Behandlung der nicht-sulfidischen Gangart zu untersuchen.

**Tabelle 2: Locked-Cycle-Test (D-E) - Metallurgische Ergebnisse**

Produkt	Masse		Aufgabegehalt		
	Au (g/t)	Ag (g/t)	Cu (%)	Au (%)	Ag (%)
Endkonzentrat	1,6	10,1	8,2	73,0	18,3
Cleaner-Rückstände	10,1	88,3	0,4	6,5	0,29
Rougher-Rückstände	88,3	100	0,06	0,7	0,06
Futter	100		0,22	2,4	0,38

### Goldausbeute

Ein Schwerpunkt der aktualisierten Testreihe für 2026 lag auf der Verbesserung der Gesamtdausbeute im Endkonzentrat sowie der Ermittlung weiterer Verbesserungsmöglichkeiten. Wie oben erläutert, zeigten die Rougher-Variabilitätstests eine Steigerung der Goldausbeute bei gleichbleibender Kupferleistung. Ebenso konnte im Rahmen des Locked-Cycle-Tests die Goldausbeute im Endkonzentrat verbessert werden.

Um weitere Verbesserungsmöglichkeiten zu identifizieren, wurden Laugungstests in der Rougher-Stufe

durchgeführt, um festzustellen, ob Gold als freies Gold vorliegt und nicht an Sulfidminerale gebunden ist. Die Testreihe bestätigte, dass ein Teil des Goldes nicht an Sulfide gebunden ist, was darauf hindeutet, dass die Goldausbeute durch Flotation allein nicht maximiert werden kann und dass der Einsatz von Schwerkraftabscheidungsverfahren eine Möglichkeit zur Verbesserung der Ausbeute bieten könnte. Dies wird ein Schwerpunkt in den Folgephasen der Testreihe sein.

## QA/QP

Das metallurgische Programm wurde von BaseMet durchgeführt. BaseMet, ein Unternehmen von Intertec, ist ein führender Anbieter von metallurgischen Testdienstleistungen, dessen Spezialgebiete die Mineralaufbereitung, Goldgewinnungstechnologien, Zerkleinerung, Geometallurgie und angewandte Mineralogie umfassen. Die metallurgischen und mineralogischen Arbeiten wurden unter der Aufsicht von Shane Tad Crowie, P. Eng, von JDS Energy & Mining Inc. (JDS) durchgeführt, einer qualifizierten Person gemäß NI 43-101. JDS ist ein internationales Bergbauberatungsunternehmen mit umfassender Erfahrung in einer Vielzahl von Lagerstättentypen und Metallen, darunter zahlreiche Porphyry-Kupfer-Projekte in British Columbia. Herr Crowie hat diese Pressemitteilung geprüft und die technischen Informationen bezüglich der metallurgischen Arbeiten genehmigt. Dave Skelton, P. Geol, Vice President Exploration und die qualifizierte Person gemäß National Instrument 43-101, hat die in dieser Pressemitteilung enthaltenen technischen Informationen geprüft und genehmigt.

Für das Board of Directors: [Kodiak Copper Corp.](#)

Claudia Tornquist  
President & CEO

## Über Kodiak Copper Corp.

Kodiak konzentriert sich auf die Weiterentwicklung seines zu 100 % unternehmenseigene Kupfer-Gold-Porphyry-Projekt MPD im ergiebigen Quesnel Terrane im südlichen Zentrum von British Columbia (Kanada), einer etablierten Bergbauregion mit produzierenden Minen und bestehender Infrastruktur. MPD weist alle Merkmale eines großen, multizentrischen Porphyry-Distrikts mit Potenzial für künftige wirtschaftliche Entwicklung auf. Die erste Mineralressourcenschätzung, die 2025 veröffentlicht wurde, beschreibt sieben bedeutende Lagerstätten und unterstreicht die Größe und das Potenzial des Projekts. Alle bekannten Lagerstätten sind weiterhin erweiterungsfähig, und zahlreiche Ziele auf dem Grundstück müssen noch untersucht werden. Kodiak setzt die systematische Exploration des distriktweiten Potenzials von MPD fort, mit dem Ziel, neue Entdeckungen zu machen und weitere kritische Masse aufzubauen, um die nächste Mine der Region zu werden.

Gründer und Vorsitzender von Kodiak ist Chris Taylor, der für seine erfolgreichen Goldfunde mit Great Bear Resources bekannt ist. Kodiak ist auch Teil der Discovery Group unter der Leitung von John Robins, einem der erfolgreichsten Bergbauunternehmer Kanadas.

## Für weitere Informationen kontaktieren Sie:

Nancy Curry, VP Corporate Development  
ncurry@kodiakcoppercorp.com  
+1 (604) 646-8362

*Weder die TSX Venture Exchange noch deren Regulierungsdienstleister (gemäß der Definition in den Richtlinien der TSX Venture Exchange) übernehmen die Verantwortung für die Angemessenheit oder Richtigkeit dieser Pressemitteilung.*

*Zukunftsgerichtete Aussagen (Safe Harbor Statement): Diese Pressemitteilung enthält zukunftsgerichtete Aussagen im Sinne der geltenden Wertpapiergesetze. Die Verwendung von Begriffen wie voraussichtlich, planen, fortsetzen, erwarten, schätzen, Ziel, können, werden, prognostizieren, sollten, vorhersagen, potenziell und ähnlichen Ausdrücken dient dazu, zukunftsgerichtete Aussagen zu kennzeichnen. Insbesondere enthält diese Pressemitteilung zukunftsgerichtete Aussagen zu den Explorationsplänen des Unternehmens. Obwohl das Unternehmen davon ausgeht, dass die Erwartungen und Annahmen, auf denen die zukunftsgerichteten Aussagen basieren, angemessen sind, sollte man sich nicht übermäßig auf diese*

*Aussagen verlassen, da das Unternehmen keine Gewähr dafür übernehmen kann, dass sie sich als richtig erweisen werden. Da zukunftsgerichtete Aussagen sich auf zukünftige Ereignisse und Bedingungen beziehen, beinhalten sie naturgemäß Annahmen, Risiken und Unsicherheiten. Die tatsächlichen Ergebnisse können aufgrund einer Reihe von Annahmen, Faktoren und Risiken erheblich von den derzeit erwarteten Ergebnissen abweichen. Diese Annahmen und Risiken umfassen unter anderem Annahmen und Risiken im Zusammenhang mit den Bedingungen auf den Eigenkapitalfinanzierungsmärkten sowie Annahmen und Risiken hinsichtlich der Erteilung behördlicher Genehmigungen und der Zustimmung der Aktionäre.*

*Das Management hat die oben stehende Zusammenfassung der Risiken und Annahmen im Zusammenhang mit zukunftsgerichteten Aussagen in dieser Pressemitteilung bereitgestellt, um den Lesern einen umfassenderen Überblick über die zukünftige Geschäftstätigkeit des Unternehmens zu geben. Die tatsächlichen Ergebnisse, Leistungen oder Erfolge des Unternehmens können erheblich von den in diesen zukunftsgerichteten Aussagen ausgedrückten oder implizierten Ergebnissen abweichen, und es kann daher keine Gewähr dafür übernommen werden, dass die in den zukunftsgerichteten Aussagen erwarteten Ereignisse eintreten oder, falls sie eintreten, welche Vorteile das Unternehmen daraus ziehen wird. Diese zukunftsgerichteten Aussagen gelten zum Zeitpunkt dieser Pressemitteilung, und das Unternehmen lehnt, sofern nicht durch geltende Wertpapiergesetze vorgeschrieben, jede Absicht oder Verpflichtung ab, zukunftsgerichtete Aussagen öffentlich zu aktualisieren, sei es aufgrund neuer Informationen, zukünftiger Ereignisse oder Ergebnisse oder aus anderen Gründen.*

*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.sedarplus.ca](http://www.sedarplus.ca), [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/735621--Kodiak-Copper--Positive-Ergebnisse-aus-metallurgischen-Testarbeiten-im-MPD-Projekt.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](#).