

# GreenX Metals: Mineralogische Studie bestätigt Übereinstimmung von Tannenberg mit polnischen Kupferschiefer-Minen

05:22 Uhr | [IRW-Press](#)

## HIGHLIGHTS

- Übereinstimmung der Mineralisierung von Tannenberg mit produzierenden polnischen Kupferschiefer-Kupfer-Silberminen. Eine Überprüfung durch einen unabhängigen Metallurgen von MSA Mining Consulting UK bestätigt die potenzielle Eignung für ein konventionelles, auf Flotation basierendes Aufbereitungsverfahren, wie es in den langjährigen Betrieben von KGHM (WSE: KGH) zum Einsatz kommt und für das Projekt Nowa Sól von Lumina Metals (TSE: LMCU) geplant ist.
- Das etablierte Kupferschiefer-Flowsheet bildet die Grundlage für den Verarbeitungsablauf in Tannenberg. Die Betriebe von KGHM verarbeiten jährlich 30 Mio. Tonnen mit 1,6 % Cu und 45 g/t Ag und erzielen dabei einen Gesamtgewinnungsgrad von 89 % Kupfer und 86 % Silber aus einem gemischten Ausgangsmaterial aus Kupferschiefer, Sandstein und in Karbonat gelagerten Mineralisierungen, und zwar durch Zerkleinerung, zweistufiges Mahlen, Grobflotation, feines Nachmahlen und mehrstufige Reinigung.
- Moderne Aufbereitungstechnologien bieten das Potenzial erhöhter Gewinnungsgrade. Es werden fortschrittliche Verfahren untersucht, unter anderem Hochdruck-Mahlwalzen (HPGR), Feinpartikel-Flotationssysteme und fortschrittliche Reagenzienkonzepte, die das Potenzial besitzen, die Freisetzung und Gewinnung von feinkörnigen Kupfersulfiden im Vergleich zu den vor Jahrzehnten für KGHM entwickelten herkömmlichen Flowsheets zu verbessern.
- Von SGS Lakefield durchgeführte mineralogische Studie an zehn Bohrkernproben. Diese Studie zeigt, dass das Kupfer vorwiegend in Chalkosin zusätzlich zu Bornit, Chalkopyrit und Covellin gelagert ist, was für Kupferschiefer-Lagerstätten typisch ist.
- Es wurde eine bimodale Korngrößenverteilung von Kupfersulfid festgestellt, die sowohl grobkörniges Material (>25-30 µm) als auch sehr feines, eingesprengtes Material (
- Die historische Extraktion im Projekt Tannenberg reduziert die metallurgischen Risiken wesentlich. Die Tannenberg-Minen produzierten 416.500 Tonnen Kupfer und 33,7 Mio. Unzen Silber, vor allem in den 1930er- bis 1950er-Jahren, als die Technologie zur Erzaufbereitung noch nicht so weit fortgeschritten war wie heutzutage.
- Unterstützt den Übergang zu metallurgischen Untersuchungen auf Scoping-Ebene an repräsentativen Proben jeder Lithologie, um die ersten mineralogischen Ergebnisse zu bestätigen, die Zerkleinerungseigenschaften zu beurteilen und die Flotationsleistung zu bewerten.

[GreenX Metals Ltd.](#) (ASX: GRX, LSE: GRX, GPW: GRX, Germany-FSE: A3C9JR) (GreenX oder das Unternehmen) freut sich, bekannt zu geben, dass es eine erste Studie zur Mineralogie und Aufbereitung für sein Kupferprojekt Tannenberg (Tannenberg oder das Projekt) in Deutschland abgeschlossen hat. Die mineralogische Studie wurde von SGS Canada Inc. in seiner Anlage in Lakefield Ontario (SGS Lakefield) durchgeführt. Darauf folgte eine unabhängige metallurgische Überprüfung durch MSA Mining Consulting UK Ltd (MSA-UK), die von dem leitenden Metallurgen Gordon Cunningham durchgeführt wurde. Die Überprüfung verglich Tannenberg mit in Betrieb bzw. in der Erschließung befindlichen Kupferschiefer-Minen in Polen und bestätigte dabei, dass die Kupfermineralisierung in Tannenberg mit den Kupfer-Silber-Lagerstätten in der Region übereinstimmt und als für konventionelle, auf Flotation basierende Aufbereitungsverfahren geeignet betrachtet wird.

Herr Ben Stoikovich, Chief Executive Officer von GreenX, nahm dazu wie folgt Stellung: Diese mineralogische Studie bestätigt, dass das Kupfer in Mineralen derselben Größe und Beschaffenheit vorliegt wie in den produzierenden polnischen Kupferschiefer-Minen. Diese unabhängige Überprüfung unterstützt eine potenzielle konventionelle Aufbereitung durch Flotation, was das technische Risiko in diesem frühen Stadium reduziert. Dies bestärkt uns in der Annahme, dass Tannenberg über die richtigen Voraussetzungen verfügt, um einem bewährten Entwicklungspfad zu folgen, und wir werden die metallurgischen Tests

vorantreiben, um dieses Potenzial zu erschließen.

## **TYPISCHE AUFBEREITUNGSMETHODEN - KUPFERSCHIEFER-BETRIEBE (VERGLEICHE MIT KGHM UND LUMINA METALS)**

Die in Sedimenten gelagerten (Kupferschiefer-) Kupfer-Silber-Lagerstätten in Polen bieten ein bewährtes Verarbeitungsmodell für das Projekt Tannenberg von GreenX, da sowohl der langjährige Betrieb von KGHM als auch eine vor kurzem durchgeführte vorläufige Wirtschaftlichkeitsuntersuchung (PEA) für das Projekt Nowa Sól von Lumina Metals ähnliche, auf Flotation basierende Verarbeitungsverfahren mit selektivem Nachmahlen anwenden.

In den Betrieben von KGHM werden jährlich ca. 30 Mio. t Erz aus der Kupferschiefer-Abfolge verarbeitet, wobei der durchschnittliche Gehalt des Ausgangsmaterials bei ca. 1,6 % Kupfer und 45 g/t Silber liegt. Die Anlage verarbeitet ein Mischgut aus Kupferschiefer, Sandstein und karbonathaltigen Mineralien. Die Aufbereitung basiert auf einem herkömmlichen Sulfidflotations-Flowsheet, beginnend mit dem Zerkleinern, gefolgt von einer zweistufigen Vermahlung (Stab-Kugel- oder Kugel-Kugel-Mahlung) auf eine Primär Korngröße von ca. 75 µm (Quelle: KGHM, Micon, 2013 (siehe Anlage 2)).

Nach dem Mahlen wird die Aufschlammung in Flotationskreisläufen aufbereitet, die aus zwei Grobflotationsstufen bestehen. Das gröbere Konzentrat wird anschließend auf eine deutlich feinere Korngröße, typischerweise unter 20 µm, nachgemahlen, bevor es mehrstufige Reinigungskreisläufe durchläuft. Diese Kombination aus erster Zerkleinerung und anschließender Feinmahlung ist entscheidend, um die feinkörnigen Kupfersulfidminerale freizulegen, die für Kupferschieferlagerstätten charakteristisch sind. Bei diesem Verfahren entsteht ein Kupferkonzentrat mit einem Gehalt von ca. 23 % Cu und einem erheblichen Silberanteil, wobei die metallurgische Ausbeute typischerweise bei einer Gewinnung von ca. 89 % Kupfer und 86 % Silber liegt. Das fertige Konzentrat wird dann in Schmelz- und Raffinerieanlagen transportiert, wo Kupfermetall produziert und Silber sowie andere Nebenprodukte gewonnen werden.

Das in der PEA-Phase befindliche Cu-Ag-Projekt Nowa Sól von Lumina Metals, das sich im selben Kupferschiefergürtel wie Tannenberg und die Minen von KGHM befindet, bietet einen modernen Vergleich und verfolgt eine ähnliche Verarbeitungsphilosophie (Quelle: Lumina Metals, Micon, 2026 (siehe Anlage 2)). Das geplante Flowsheet umfasst die semiautogene Mahlung (SAG) mit Kugelmahlung und Kiesbrechung, wobei eine Primärmahlgröße von ca. 60 µm angestrebt wird, gefolgt von einer Flotationsaufbereitung. Wie bei KGHM umfasst der Flotationskreislauf zwei Stufen der Grobflotation, wobei das Grobkonzentrat einer Feinnachmahlung (auf ca. 11 µm) und mehreren Reinigungsstufen unterzogen wird, um Konzentratgehalt und Gewinnung zu verbessern.

Das Flowsheet für Nowa Sól ist darauf ausgelegt, ein Kupferkonzentrat mit einem Gehalt von mehr als 26 % Cu mit signifikanten Silberanteilen (über 1.200 g/t Ag) zu produzieren, wobei die erwarteten Gewinnungsgrade bei über 88 % für Kupfer und bei ca. 86 % für Silber liegen. Das fertige Konzentrat soll vor dem Verkauf eingedickt und gefiltert werden.

Zusammengenommen zeigen diese Betriebs- und Entwicklungsvergleiche, dass die Kupferschiefer-Mineralisierung erfolgreich mit herkömmlichen Flotationskreisläufen aufbereitet werden kann, die eine Feinmahlung, die Nachmahlung des Konzentrats und eine mehrstufige Reinigung umfassen. Sie unterstreichen zudem, wie wichtig es ist, eine ausreichende Freisetzung der feinkörnigen Kupferminerale zu erreichen - ein entscheidender Faktor für die Maximierung der Gewinnung und der Konzentratqualität bei Lagerstätten dieser Art. Sowohl bei KGHM als auch bei Lumina bestehen weiterhin gute Möglichkeiten, die Flowsheets zu verfeinern und zu optimieren. Im Falle von KGHM wurde die Anlage vor vielen Jahrzehnten errichtet, und bei Lumina wurde für das Flowsheet nur eine begrenzte Menge an Probenmaterial verwendet.

## **VERGLEICH DER KUPFER-SILBER-MINERALISIERUNG VON TANNENBERG MIT VERGLEICHBAREN MINERALISIERUNGEN IN POLEN**

Die neuen mineralogischen Arbeiten wurden von SGS Lakefield an zehn ausgewählten historischen Bohrkernproben durchgeführt, die über das gesamte mineralisierte Gebiet verteilt waren (Abbildung 1). Die Analyse umfasste drei Arten von Mineralisierungen, einschließlich Schiefer, Sandstein und Karbonat (Abbildung 2), und bestätigte das Auftreten der Tannenberg-Mineralisierung, was einen wichtigen Vergleich mit den polnischen Lagerstätten ermöglichte. In der Studie wurden der integrierte Mineralienanalysator von TESCAN (TIMA) und die Rasterelektronenmikroskopie (REM) eingesetzt, um die mineralische Zusammensetzung, die Korngröße und das Freisetzungsverhalten zu charakterisieren.

Die Ergebnisse deuten darauf hin, dass die Kupfermineralisierung überwiegend aus Chalkosin besteht, ergänzt durch Bornit, Chalkopyrit und Covellin sowie geringfügige Anteile an Pyrit, Galenit und Sphalerit.

Kupfer kommt in Kupferschiefer-, Sandstein- und Karbonatgestein vor, wobei der Schiefer in der Regel die höchsten Gehalte aufweist.

[https://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2026/84727/GreenX\\_090626\\_DE\\_PRCOM.001.png](https://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2026/84727/GreenX_090626_DE_PRCOM.001.png)

Abbildung 1: Karte mit den Bohrlochstandorten mit Kennzeichnung der Bohrlöcher, die für die mineralogische Studie genutzt wurden.

Ein wichtiges Ergebnis der Studie ist die Identifizierung einer ausgeprägt bimodalen Korngrößenverteilung der Kupfersulfide, wobei sowohl grobe Partikel (>25-30 µm) als auch sehr feines, eingesprengtes Material (

Im Vergleich mit polnischen Kupferschiefer-Betrieben und -Erschließungsprojekten weist die Tannenberg-Mineralisierung starke Ähnlichkeiten in der Korngrößenverteilung auf. Das Vorhandensein einer feinkörnigen und eingesprengten Sulfidmineralisierung deckt sich mit den Beobachtungen aus diesen vergleichbaren Lagerstätten, bei denen eine Feinmahlung und Nachmahlung erforderlich sind, um eine ausreichende Freisetzung zu erreichen.

[https://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2026/84727/GreenX\\_090626\\_DE\\_PRCOM.002.png](https://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2026/84727/GreenX_090626_DE_PRCOM.002.png)

Abbildung 2: Bilder der Mineralvergesellschaftung aus Kupfersulfid-Taubgestein für die zehn Proben, die Gegenstand der Studie waren. Die Mächtigkeit bei jedem Bild beträgt 1,5 mm.

Aufgrund dieser Ähnlichkeiten wird das konventionelle Flotationsverfahren als geeigneter metallurgischer Basisansatz für Tannenberg betrachtet. Die polnischen Vergleichsbeispiele zeigen, dass durch Zerkleinerung, Vorvermahlung, Flotation, Nachvermahlung des Konzentrats und mehrstufige Reinigung hohe Gewinnungsgrade von Kupfer und Silber aus Kupferschiefererzen erzielt werden können. Wie bei allen derartigen Betrieben deutet die für Tannenberg festgestellte bimodale Korngrößenverteilung darauf hin, dass der Zerkleinerungsstrategie, einschließlich der möglichen Notwendigkeit einer feineren Vermahlung, besondere Aufmerksamkeit gewidmet werden muss, um ultrafeine Kupferminerale wirksam herauszulösen.

Die mineralogischen Daten deuten zudem auf das Vorhandensein von organischem Kohlenstoff und geringen Mengen schädlicher Elemente hin, die in das Konzentrat gelangen und die Produktqualität beeinträchtigen könnten. Infolgedessen werden zukünftige metallurgische Testarbeiten zusätzliche Aufbereitungsschritte wie etwa eine Kohlenstoff-Vorflotation oder spezielle Reagenzienverfahren evaluieren, um den Konzentratgehalt und die Vermarktbarkeit zu optimieren.

Der Sachverständige und unabhängige metallurgische Berater, Herr Cunningham von MSA-UK, ist zu dem Schluss gekommen, dass die Tannenberg-Mineralisierung wesentliche Ähnlichkeiten mit den polnischen Vergleichserzen aufweist. Der Sachverständige ist der Ansicht, dass die Mineralisierung in Tannenberg potenziell gut für ein auf Flotation basierendes Aufbereitungs-Flowsheet geeignet ist und dass vorbehaltlich weiterer Testarbeiten in Tannenberg metallurgische Gewinnungsgrade erzielt werden könnten, die mit den aus polnischen Minen gemeldeten Gewinnungsgraden von ca. 89 % Cu und ca. 86 % Ag vergleichbar oder möglicherweise sogar besser sind. Der Sachverständige geht zudem davon aus, dass das Projekt potenziell ein Kupfer-Silber-Konzentrat eines Typs produzieren könnte, der eine starke Marktakzeptanz haben dürfte. Der Sachverständige ist zu der begründeten Überzeugung gelangt, dass die folgenden wesentlichen Faktoren vorbehaltlich weiterer Testarbeiten diese Einschätzung stützen:

- Diese neue mineralogische Studie umfasst TIMA- und REM-Analysen an zehn Proben aus vier Bohrlöchern, die als repräsentativ für die Tannenberg-Mineralisierung betrachtet werden. Die ausgewählten Bohrlöcher gewährleisteten eine gute räumliche Abdeckung der Zielmineralisierung, wie in Abbildung 1 dargestellt.
- Laut Interpretation ist die Tannenberg-Mineralisierung durch denselben genetischen Prozess entstanden wie die analogen Erze in Polen, da alle Projekte Teil derselben Struktur und desselben Mineralsystems, der mitteleuropäischen Kristallzone, sind (siehe Pressemitteilung von GreenX vom 9. September 2025).
- Es wurde festgestellt, dass die Korngröße der Kupfer- und Silbererzminerale, die Vergesellschaftungen mit Wirtsmineralen und andere Ablagerungsmerkmale in Tannenberg im Wesentlichen mit den veröffentlichten Daten zu den polnischen Vergleichserzen übereinstimmen. Diese grundlegenden technischen Eigenschaften sind entscheidend für die Bestimmung des metallurgischen Gewinnungsgrades.
- Im Projekt Tannenberg wurden historisch sowohl Kupfer als auch Silber im Rahmen von Bergbauaktivitäten gefördert, die bis in die 1950er-Jahre andauerten.
- Die oben genannten metallurgischen Gewinnungsgrade stimmen mit dem technischen Bericht von 2013 überein, der von Micron International Limited, einem unabhängigen Berater von KGHM, erstellt wurde (siehe

Anhang 2).

- Moderne Entwicklungen in der Kupferverarbeitungstechnologie könnten Möglichkeiten bieten, die metallurgischen Gewinnungsgrade im Vergleich mit den KGHM-Minen, die in den 1960er-Jahren errichtet wurden, insgesamt zu verbessern.

Diese erste mineralogische Bewertung in Tannenberg unterstreicht zudem die Bedeutung detaillierter metallurgischer Testarbeiten zur Optimierung der Mahlgröße, der Konzentratqualität und der Gewinnung für das Projekt. Die geringe Tiefe des Projekts Tannenberg und das Vorhandensein von Abraumhalden und potenziell zugänglichen alten Bergbauanlagen werden die Durchführung metallurgischer Testarbeiten bereits in frühen Phasen der Projektstudie erleichtern.

## **JÜNGSTE ENTWICKLUNGEN IN DEN KUPFERVERARBEITUNGSTECHNOLOGIEN**

Während Kupferschieferlagerstätten in Polen seit Jahrzehnten mit herkömmlichen Flotationskreisläufen aufbereitet werden, bieten neuere technologische Entwicklungen Möglichkeiten zur Verbesserung der metallurgischen Leistung.

Fortschritte bei Zerkleinerungstechnologien wie HPGR können die Freisetzung feinkörniger Kupferminerale verbessern, indem das Erz entlang natürlicher Korngrenzen zerkleinert wird. Dies ist besonders wichtig für Kupferschiefer-Mineralisierungen, bei denen ein erheblicher Teil des Kupfers in sehr feinen Partikeln vorliegt.

Darüber hinaus können moderne Flotationstechnologien und spezielle Systeme zur Gewinnung feiner Partikel die Gewinnung von ultrafeinen Sulfidmineralen verbessern, während fortschrittliche Reagenzienkonzepte und Vorbehandlungsschritte, wie etwa die Kohlenstoff-Vorflotation, den Gehalt des Konzentrats weiter steigern können.

Diese Entwicklungen deuten darauf hin, dass moderne Flowsheets das Potenzial haben, im Vergleich zu historischen Betrieben eine höhere Kupfer- und Silbergewinnung zu erzielen, insbesondere bei feinkörnigen Kupferschiefererzen.

## **ANSTEHENDE ARBEITSPROGRAMME**

Neben den laufenden Explorationstätigkeiten wird GreenX die nächste Phase der Aufbereitungsarbeiten vorantreiben und sich auf metallurgische Tests auf Scoping-Ebene konzentrieren, wobei repräsentative Proben aus den wichtigsten mineralisierten Lithologien verwendet werden. Dieses Programm ist darauf ausgelegt, die ersten mineralogischen Ergebnisse zu bestätigen, die Zerkleinerungseigenschaften zu beurteilen und die Flotationsleistung, einschließlich Gewinnung, Konzentratgehalt und Reagenzienauswahl, zu bewerten.

Die Ergebnisse dieser Testarbeiten werden zur Entwicklung eines vorläufigen metallurgischen Flowsheets für das Projekt Tannenberg verwendet. Dieses Flowsheet bildet die Grundlage für nachfolgende, weiterführende metallurgische Programme, einschließlich Variabilitätsprüfungen, Optimierung von Mahlgröße und Flotationsbedingungen und detaillierter Bewertung der Konzentratqualität und der Aufbereitungsleistung.

## **ANFRAGEN**

[GreenX Metals Ltd.](https://www.greenxmetals.com)

Ben Stoikovich, Chief Executive Officer  
+44 207 478 3900  
ir@greenxmetals.com

Kazimierz Chojna  
Investor Relations - Polen

Kim Eckhof  
Investor Relations - UK/Deutschland

*ERKLÄRUNG DER SACHKUNDIGEN PERSONEN (EXPLORATIONSERGEBNISSE): Die in dieser*

Mitteilung enthaltenen Informationen zu den Explorationsergebnissen basieren auf Angaben, die von Dr. Matthew Jackson, einer sachkundigen Person und Mitglied des Australasian Institute of Mining and Metallurgy, zusammengestellt wurden. Dr. Jackson ist technischer Berater von GreenX und hält nicht börsennotierte Optionen des Unternehmens. Dr. Jackson verfügt über ausreichende Erfahrung, die für die Art der Mineralisierung und die Art der betreffenden Lagerstätte sowie für die durchgeführten Aktivitäten relevant ist, um als sachkundige Person im Sinne der Ausgabe 2012 des Australasian Code for Reporting of Exploration Results, Mineral Resources and Ore Reserves zu gelten. Dr. Jackson stimmt der Aufnahme der auf seinen Informationen basierenden Angaben in diese Mitteilung in der vorliegenden Form und im vorliegenden Kontext zu.

**ERKLÄRUNG DER SACHKUNDIGEN PERSONEN (METALLURGISCH-MINERALOGISCHE STUDIE):** Die in dieser Mitteilung enthaltenen Informationen zu den Explorationsergebnissen (metallurgisch-mineralogische Studie) basieren auf Angaben, die von Herrn Gordon Cunningham zusammengestellt wurden, einem Sachverständigen, der Mitglied des Engineering Council of South Africa und Fellow des South African Institute of Mining and Metallurgy ist, einer anerkannten Berufsorganisation, die in einer von der ASX von Zeit zu Zeit veröffentlichten Liste aufgeführt ist. Herr Cunningham ist technischer Berater bei MSA Mining Consulting UK Ltd. Herr Cunningham verfügt über ausreichende Erfahrung, die für die Art der Mineralisierung und die Art der betreffenden Lagerstätte sowie für die durchgeführten Aktivitäten relevant ist, um als sachkundige Person im Sinne der Ausgabe 2012 des Australasian Code for Reporting of Exploration Results, Mineral Resources and Ore Reserves zu gelten. Herr Cunningham stimmt der Aufnahme der auf seinen Informationen basierenden Angaben in diese Mitteilung in der vorliegenden Form und im vorliegenden Kontext zu.

**ZUKUNFTSGERICHTETE AUSSAGEN:** Diese Pressemitteilung kann zukunftsgerichtete Aussagen enthalten, die durch Begriffe wie erwartet, geht davon aus, glaubt, prognostiziert, plant und ähnliche Ausdrücke gekennzeichnet sind. Diese zukunftsgerichteten Aussagen basieren auf den Erwartungen und Einschätzungen von GreenX hinsichtlich zukünftiger Ereignisse. Zukunftsgerichtete Aussagen unterliegen zwangsläufig Risiken, Ungewissheiten und anderen Faktoren, von denen viele außerhalb der Kontrolle von GreenX liegen und die dazu führen könnten, dass die tatsächlichen Ergebnisse wesentlich von diesen Aussagen abweichen. Es kann keine Gewähr dafür übernommen werden, dass sich zukunftsgerichtete Aussagen als richtig erweisen. GreenX übernimmt keine Verpflichtung, die in dieser Pressemitteilung enthaltenen zukunftsgerichteten Aussagen nachträglich zu aktualisieren oder zu revidieren, um den Umständen oder Ereignissen nach dem Datum dieser Pressemitteilung Rechnung zu tragen.

Diese Mitteilung wurde von Herrn Ben Stoikovich, Chief Executive Officer, zur Veröffentlichung freigegeben.

**QUELLENANGABEN UND REFERENZEN:** Siehe Anhang 2 weiter unten.

Link zur vollständigen englischen Original-Pressemitteilung:

<https://cdn-api.markitdigital.com/apiman-gateway/ASX/asx-research/1.0/file/2924-03100885-6A1329723&v=undefined>

**Hinweis/Disclaimer zur Übersetzung (inkl. KI-Unterstützung):** Die Originalmeldung in der Ausgangssprache (in der Regel Englisch) ist die einzige maßgebliche, autorisierte und rechtsverbindliche Fassung. Diese deutschsprachige Übersetzung/Zusammenfassung dient ausschließlich der leichteren Verständlichkeit und kann gekürzt oder redaktionell verdichtet sein. Die Übersetzung kann ganz oder teilweise mithilfe maschineller Übersetzung bzw. generativer KI (Large Language Models) erfolgt sein und wurde redaktionell geprüft; trotzdem können Fehler, Auslassungen oder Sinnverschiebungen auftreten. Es wird keine Gewähr für Richtigkeit, Vollständigkeit, Aktualität oder Angemessenheit übernommen; Haftungsansprüche sind ausgeschlossen (auch bei Fahrlässigkeit), maßgeblich ist stets die Originalfassung. Diese Mitteilung stellt weder eine Kauf- noch eine Verkaufsempfehlung dar und ersetzt keine rechtliche, steuerliche oder finanzielle Beratung. Bitte beachten Sie die englische Originalmeldung bzw. die offiziellen Unterlagen 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 Website des Emittenten; bei Abweichungen gilt ausschließlich das Original.

## ANHANG 1: EXPLORATIONSERGEBNISSE UND JORC-TABELLEN

**Tabelle 1: Historische Bohrlochdaten (verwendet für die prozessmineralogische Studie)**

Loch-Nr .	Easting	Northing	Höhe (m ü.d.M.)	Neigung
Ro 15	4348595	5647200	255	90
Ro 25	4349554	5646656	331	90
Ro 38	4351640	5647472	249	90
Ro 45	4356946	5656716	407	90

Anmerkung: Koordinaten sind in DHDN/3-Grad Gauss-Kruger-Zone 4 angegeben.

---

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

Die URL für diesen Artikel lautet:

<https://www.rohstoff-welt.de/news/737909--GreenX-Metals--Mineralogische-Studie-bestaetigt-Uebereinstimmung-von-Tannenberg-mit-polnischen-Kupferschiefer>

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](#).