

Tennant Minerals: Hohe Konzentrat-Gehalte von 29,6% Kupfer und 3,96 g/t Gold und exzellente Ausbeuten

20.05.2024 | [IRW-Press](#)

Die neuesten Testergebnisse kommen zu einem Zeitpunkt, an dem das Unternehmen ein neues Bohrprogramm bei Bluebird vorbereitet, um eine erste Mineralressource zu definieren und neue Zielzonen zu testen

https://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2024/75628/20240520_TMS_BluebirdFINAL_DE_Prcom.001.jpeg

Abbildung 1: Cleaner-Flotationskonzentration von Chalkopyrit aus BBDD0045, Bluebird Kupfer-Gold-Entdeckung

- Die Ergebnisse der jüngsten Flotationstestarbeiten (Abbildungen 1 bis 3) an Großproben aus den Diamantkernbohrlöchern BBDD0045 und BBDD0046 von Bluebird1 (Abbildung 4) haben hervorragende Flotationsergebnisse und hochkonzentrierte Kupfer- (Cu) und Goldgehalte (Au) bestätigt, die die kommerziellen Benchmarks² übertreffen. Die Ergebnisse der Testarbeiten umfassen:
 - Die Cleaner-Flotationsergebnisse einer an Chalkopyrit (Kupfersulfid) reichen Probe BBDD0045 mit einem Gehalt von 2,7 % Cu und 0,47 g/t Au ergaben einen außergewöhnlichen Konzentrat-Gehalt von 29,6 % Cu und 3,96 g/t Au, wobei 94,4 % Cu und 75,8 % Au gewonnen werden konnten.
 - Eine hochgradige Kupfer- und Gold-Unterprobe aus BBDD0045 mit einem Gehalt von 9,7 % Cu und 1,55 g/t Au ergab einen Konzentrat-Gehalt von 26,5 % Cu und 2,36 g/t Au, wobei 98 % Cu und 57 % Au gewonnen werden konnten.
 - Eine Probe aus BBDD0046 (1,14 % Cu und 0,08 g/t Au), die Kupfersulfid-Minerale mit höherem Gehalt an Bornit und Kupferglanz sowie Chalkopyrit enthielt, ergab einen Konzentrat-Gehalt von 25,4 % Cu und 1,84 g/t Au, wobei in der Cleaner-Flotation 91,3 % Cu und 79,3 % Au gewonnen wurden.
- Die metallurgische Analyse zur Bestimmung optimaler Kupferflotationsbedingungen und zur Identifizierung eines Extraktionsweges für nicht gewonnenes Gold (~30 % von Au) mittels Gravitation- und Laugungsmethoden ist im Gange; weitere Updates werden folgen.
- Die hervorragenden Ergebnisse der Flotationstests kommen zu einem Zeitpunkt, an dem das Unternehmen dabei ist, ein neues Bohrprogramm zu starten, um die Entdeckungszone Bluebird (siehe Längsprojektion, Abbildung 5) zu definieren und zu erweitern. Außerdem sollen andere wichtige Zielgebiete erprobt werden, mit dem Ziel, eine erste Kupfer-Gold-Mineralressource zu erstellen, die das Potenzial hat, einen eigenständigen Bergbau- und Verarbeitungsbetrieb bei Bluebird zu betreiben (siehe Abbildung 6 für den Standort). Die Bohrungen werden beginnen, sobald die Straßenverhältnisse dies nach der jüngsten Regenzeit zulassen.

Der CEO von Tennant Minerals, Vincent Algar, bemerkte dazu:

Auf der Grundlage unserer bedeutenden ersten Kupferflotationstestergebnisse¹ zeigen die jüngsten detaillierteren Cleaner-Flotationstests, die mit einer größeren Bandbreite an Materialarten durchgeführt wurden, dass die Kupfer- und Goldmineralisierung von Bluebird durchgehend hochgradige und potenziell kommerzielle Kupferkonzentrate mit einem Kupfergehalt von 24 %-29 % und einem Goldgehalt von bis zu 4 g/t liefern kann. Die hohen Kupfergehalte, die durchgehend über 90 % und bis zu 98 % betragen, unterstreichen auch das Potenzial für positive Ergebnisse zukünftiger wirtschaftlicher Studien zum Abbau und zur Gewinnung eines verkaufsfähigen Kupfer- und Goldkonzentrats.

Darüber hinaus stützen Vergleiche mit bereits gemeldeten, mit Kupfer und Gold vermarkteten Konzentraten² sowie mit denen anderer erfolgreicher Minen im Gebiet Tennant Creek³ die Auffassung, dass die Konzentrate von Bluebird das Potenzial haben, bei den derzeitigen und weiter steigenden Kupfer- und Goldpreisen sehr gewinnbringend zu sein.

Diese hervorragenden Ergebnisse bestärken uns in unseren Vorbereitungen für die nächste Bohrphase bei

Bluebird, um diese aufregende hochgradige Kupfer-Gold-Entdeckung weiter auszubauen. Unser übergeordnetes Ziel ist es, auf unserem zu 100 % unternehmenseigenen Projekt Barkly eine umfangreiche Ressourcenbasis zu schaffen, die in einer Zeit steigender globaler Nachfrage nach Kupfer und Gold einen eigenständigen Bergbau- und Verarbeitungsbetrieb rechtfertigen.

[Tennant Minerals Ltd.](#) (ASX: TMS) (das Unternehmen) freut sich, hervorragende Ergebnisse der metallurgischen Testarbeiten von Diamantbohrkernproben der hochgradigen Kupfer-Gold-Entdeckung Bluebird im Northern Territory (siehe Standort, Abbildung 6) bekannt zu geben.

Bluebird ist eines von mehreren Kupfer-Gold-Zielen innerhalb eines geophysikalischen Profils von 5 km beim zu 100 % unternehmenseigenen Projekt Barkly, das sich am östlichen Rand des reichhaltigen Mineralfeldes Tennant Creek (TCMF) befindet, das zwischen 1934 und 2005 5,5 Millionen oz Gold und 700.000 t Kupfer produzierte⁴ (siehe Standort, Abbildung 6).

Die bisherigen Bohrungen bei Bluebird haben eine bedeutende, hochgradige Kupfer-Gold-Mineralisierung auf einer Streichenlänge von 800 m und in einer Tiefe von mehr als 400 m^{5,6} identifiziert. Die Mineralisierung steht in Zusammenhang mit einer intensiven Hämatitalteration und Brekziation mit Malachit, nativem Kupfer und sichtbarem Gold in den oberen Teilen der Zone, die in eine primäre Sulfidmineralisierung mit Chalkosin, Bornit und Chalkopyrit übergeht.

Nach früheren Erfolgen bei Grobflotationstests mit der Hauptmischprobe aus BBDD0045 (BB_45_1) wurden vielversprechende Ergebnisse bei weiteren Arbeiten mit höhergradigen Mischproben in BBDD0045 sowie mit einer Massenmischprobe aus BBDD0046 erzielt. Die Bohrabschnitte dieser Bohrlöcher sind im Querschnitt in Abbildung 4 dargestellt und werden im Folgenden zusammengefasst:

- 61,8 m mit 2,3 % Cu, 0,4 g/t Au aus 149,2 m in BBDD00465 und,
- 36,7 m mit 1,14 % Cu, 0,08 g/t Au aus 129,3 m in BBDD00456

Es wurde ein einziger Satz optimaler Bedingungen für die Aufbereitung von frischem Material, Übergangsmaterial und sehr hochgradigem Material ohne Beeinträchtigung der Flotationsleistung ermittelt. Dies ermöglicht es dem Unternehmen, ein Extraktionsverfahren für die Kupfer- und Goldmineralisierung von Bluebird sowie für andere kritische Elemente wie Wismut und Kobalt zu entwickeln und gleichzeitig eine solide Grundlage für ein betriebswirtschaftliches Modell für das Projekt zu schaffen.

Nach den jüngsten Flotationstests in der Cleaner-Stufe von mineralisierten Proben hat die metallurgische Beratungsfirma des Unternehmens, Strategic Metallurgy, darauf hingewiesen, dass eine mögliche kommerzielle Prozessanlage unter Verwendung von Bluebird-Materialien ein Kupferkonzentrat von 24-29 % Cu mit einer Kupferausbeute von über 90 % aus allen Materialien produzieren könnte, wenn ähnliche Voraussetzungen vorliegen. Zusammen mit dem Kupferkonzentrat wird Gold mit einem durchschnittlichen Gehalt zwischen 1,5 g/t Au und 4 g/t Au gemeldet, wobei zwischen 58 % und 79 % Au gewonnen werden. Der Rest des Goldes befindet sich im Flotationsrückstand, der Gegenstand laufender Gravitations- und Cyanidationstests ist.

Bei früheren Bergbau- und Verarbeitungsbetrieben innerhalb der TCMF, wie z.B. in der Peko-Mine³, wurden Flotationsabgänge mit Gravitations- und Cyanidationslaugung aufbereitet, um das nach der Kupferextraktion verbleibende Gold zu gewinnen. Das Vorhandensein von Gold in den Abgängen bei Peko (bis zu ~30 %³) stimmt mit den bisherigen Ergebnissen von Bluebird überein, und das Unternehmen arbeitet weiter an der Entwicklung dieses Teils des Verarbeitungskreislaufs, um die Goldgewinnung erheblich zu steigern.

Metallurgische Flotationsergebnisse - Cleaner- und Variabilitätstests

Das Bluebird-Testprogramm wurde mit Cleaner-Flotationstests und Variabilitätstests fortgesetzt (siehe Flussdiagramm für die Cleaner-Flotation in Abbildung 2), bei denen das Flotationsprodukt aus den größeren Zellen erneut gemahlen und erneut flотиert wird. Dabei handelt es sich um ein branchenübliches Verfahren, das üblicherweise bei der Aufbereitung von kupferreichen Sulfiderzen eingesetzt wird.

Insgesamt wurden nun vier repräsentative Diamantkernproben mit jeweils leicht unterschiedlichen Merkmalen getestet, die es dem Unternehmen ermöglichen, das Verhalten verschiedener Erztypen und -zusammensetzungen zu bewerten. Die folgende Tabelle 1 enthält eine Beschreibung der bisher getesteten Proben. Die kombinierten Gewinnungskurven für jeden der optimierten Tests und die Ergebnisse sind in Abbildung 3 bzw. Tabelle 2 dargestellt. Diese Gewinnungskurven und die hohen Kupfergehalte weisen auf das Vorhandensein erheblicher Mengen an Kupfermineralien mit höherem Gehalt, Bornit und Kupferglanz, zusätzlich zum primären Erzmineral Chalkopyrit hin.

Die Ergebnisse der Cleaner-Tests haben eindeutig die Flexibilität bei der Herstellung verschiedener

Konzentrat-Gehalte gezeigt, wobei die Möglichkeit besteht, Kupferkonzentrate mit Gehalten von 24 % bis 29 % und sehr hohen Ausbeuten von über 90 % und bis zu 98 % aus allen Zusammensetzungen zu produzieren.

Die Mischprobe BB_45_AD, die einen kompletten Schnitt durch die typische Mineralisierung bei Bluebird repräsentiert (mit einem Gehalt von 2,7 % Cu und 0,47 g/t Au), ergab ein beeindruckendes Cleaner-Konzentrat-Ergebnis von 29,6 % Cu und 3,96 g/t Au, wobei 94,4 % Cu und 75,8 % Au gewonnen wurden.

Der kürzere, sehr hochgradige Kupferabschnitt, der in BB_45_AD_H (siehe Tabelle 1) erprobt wurde, enthielt im Vergleich zu den breiteren Abschnitten viel Kupfer und mehr Gold (9,7 % Cu und 1,55 g/t Au). Das produzierte Cleaner-Konzentrat wies einen Gehalt von 26,5 % Cu und 2,36 g/t Au auf, wobei beeindruckende 98,2 % Kupfer und 56,9 % Gold gewonnen wurden.

Die Probe aus dem Bohrloch BBDD0046, das vertikal oberhalb von BBDD0045 liegt (siehe Querschnitt, Abbildung 4) und eine Mineralisierung in geringerer Tiefe durchteuft, enthielt mehr Übergangskupferminerale wie Bornit und Kupferglanz und ergab einen beeindruckenden Konzentrat-Gehalt von 25,4 % Cu und 1,84 g/t Au, wobei 91,3 % Cu und 79,3 % Au in der Cleaner-Flotation gewonnen wurden.

Die produzierten Konzentrate sind vergleichbar mit kommerziellen Kupferkonzentraten mit einem Gehalt von 26 % Cu und 1,1 g/t Au (Kupferkonzentrat-TC-Index MB-CU-0287 von FastMarkets)² sowie mit historischen Konzentraten, die zuvor in der TCMF mit einem Gehalt von 24,7 % Cu aus der Peko Mine und 26,5 % Cu aus der Warrego³ Mine produziert wurden. Daher ist das Unternehmen zuversichtlich, was zukünftige wirtschaftliche Studien zu den Mineralressourcen von Bluebird betrifft.

Tabelle 1 Beschreibungen der Variabilitätsproben für die Flotationstestarbeiten bei Bluebird.

Name des Bohrlochs/der Probe	Intervall	Beschreibung
BBDD0045/BB_45_1	154m - 200,7m (46,7m)	Brekziöser Eisenstein, Schluffstein mit Zonen Kupfermineralisierung massivem Chalkopyrit u Bornit und Kupferglanz.
BBDD0045/BB_45_AD	149,2m - 200,7m (51,5m)	Wie oben
BBDD0045/BB_45_AD_H	149,2m - 161,9m (12,7m)	Brekziöse Eisensteine r intensiver Kupferminer einschließlich massive Bornit- und Kupferglanz
BBDD0046/BB_46_1	129,3m - 166m (36,7m)	Brekziöse Eisensteine, Schluffsteine mit intensive Kupfermineralisierung Chalkopyrit-Äderchen u Bornit und Kupferglanz.

https://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2024/75628/20240520_TMS_BluebirdFINAL_DE_Prcom.002.png

Abbildung 2: Flussdiagramm des Cleaner-Flotationskreislaufs

https://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2024/75628/20240520_TMS_BluebirdFINAL_DE_Prcom.003.png

Abbildung 3: Kupferkonzentrat-Gewinnungskurve - Cleaner-Flotationskonzentrate Bluebird

Tabelle 2: Tabelle für Flotationsreinigerkonzentrat, Beschickung und Gewinnung, Cu-Au, Bluebird

Cu (%)	Met Probe /Auftragsnummer		Kalkulierte Beschickung			Au (g/t)
	Au (g/t)	Gewicht % der Beschickung	Cu (%)	Gewinnung (%)		
	BB_45_1/	JR0037	2,16	0,22	8,68	
	BB_45_AD/	JR032	2,18	0,36	6,97	
	BB_45_AD_H/	JR044	8,75	1,35	32,5	
	BB_46_1 /	JR040	1,29	0,11	4,65	

Laufende und zukünftige metallurgische Arbeiten

Die hervorragenden Ergebnisse, die bei den bisherigen Testarbeiten erzielt wurden, stimmen sehr zuversichtlich für die Entwicklung einer einfachen und unkomplizierten Aufbereitungsmethode, um wirtschaftliche Kupfer- und Goldkonzentrate aus einem zukünftigen Betrieb bei Bluebird zu gewinnen. Der Zweck dieser ersten Phase der metallurgischen Testarbeiten an den Massenproben von Bluebird besteht letztendlich darin, das Extraktionsverhalten von Kupfer und Gold in der Mineralisierung zu verstehen und diese Informationen zu nutzen, um einen vorläufigen Aufbereitungskreislauf für die identifizierte Mineralisierung zu entwickeln.

Weitere Arbeiten werden in den folgenden Bereichen durchgeführt, um unser Verständnis des metallurgischen Verhaltens der Bluebird-Mineralisierung zu verbessern;

- Verbesserung der optimalen Bedingungen für alle Materialarten, um das Design des Aufbereitungskreislaufs zu vereinfachen und das wirtschaftliche Ergebnis zu maximieren.
- Die Goldausbeute in Kupferflotationskonzentraten liegt in den bisherigen Ergebnissen zwischen 58 und 70 % Au. Eine weitere Untersuchung dieser Schwankungen bei der Goldgewinnung und eine Optimierung der Methode zur Rückgewinnung des verbleibenden Goldes in den Kupferkonzentrat-Tailings wird derzeit durchgeführt. Weitere Arbeiten werden auch die Gewinnung von Gold in Gravitationskonzentraten optimieren, wie bereits an die ASX1 gemeldet. Angesichts der derzeit hohen Goldpreise sind diese Arbeiten für das Projekt von großer Bedeutung.
- Die bisherigen Testarbeiten wurden an frischen und teilweise oxidierten Kupfersulfiden durchgeführt. Die Identifizierung anderer Mineralisierungstypen erfordert weitere Testarbeiten an verschiedenen Probenmaterialien, um zu gewährleisten, dass alle Materialien, die für eine zukünftige Anlage in Frage kommen, verstanden und bei den Tests berücksichtigt werden.

Nächste Phase der geplanten Bohrungen zur Definierung und Erweiterung des Profils von Bluebird

Das Unternehmen ist dabei, ein neues Bohrprogramm bei Bluebird (siehe vorgeschlagene neue Bohrlöcher auf der Längsprojektion, Abbildung 5) und entlang des äußerst aussichtsreichen 2,5 km langen Bluebird-Perseverance-Korridors auszuarbeiten. Dieses Bohrprogramm wird beginnen, sobald die durch starke Regenfälle beschädigten Straßen im Gebiet Tennant Creek repariert sind, sodass ein Bohrteam zum Standort mobilisiert werden kann.

Die Bohrungen werden voraussichtlich sowohl Umkehrbohrungen (RC) als auch Diamantbohrungen umfassen, um vorrangige Ziele zu erproben.

Die Bohrungen innerhalb des Korridors Bluebird-Perseverance im Jahr 2024 verfolgen zwei Ziele:

- a) die hochgradige Kupfer-Gold-Mineralisierungszone bei Bluebird weiter zu testen und zu erweitern, um eine erste Mineralressource für das Projekt zu definieren, und,
- b) die Erprobung mehrerer Bluebird-ähnlichen Ziele entlang des Streichens und in der Tiefe (siehe Abbildung 5).

Das bedeutende kombinierte Gravitations- und Magnetik-Ziel auf dem Konzessionsgebiet Perseverance, wo frühere hochgradige Bohrergebnisse von bis zu 3 m mit 50 g/t Au7 identifiziert wurden, stellt ein solches hochprioritäres Bohrziel dar, das es die Größe des mineralisierten Profils von Bluebird-Perseverance erweitern könnte.

https://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2024/75628/20240520_TMS_BluebirdFINAL_DE_Prcom.004.jpeg

Abbildung 4: Bluebird Querschnitt 448.300mE mit hochgradigen Kupferabschnitten in BBDD0045 und

BBDD0046. Die in Tabelle 1 beschriebenen metallurgischen Proben wurden aus diesen Bohrlochabschnitten entnommen.

https://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2024/75628/20240520_TMS_BluebirdFINAL_DE_Prcom.005.jpeg

Abbildung 5: Bluebird-Längsprojektion mit wichtigen Kupfer-Gold-Abschnitten, der mineralisierten Zone, neuen Zielen und geplanten Bohrungen.

Über das Projekt Barkly und die Kupfer-Gold-Entdeckung Bluebird

Die hochgradige Kupfer-Gold-Entdeckung Bluebird ist Teil des zu 100 % unternehmenseigenen Projekts Barkly, das zwei Explorationslizenzen 40 km östlich von Tennant Creek im Northern Territory umfasst. Die bei Bluebird durchteufte Mineralisierung ist typisch für die hochgradigen Kupfer-Gold-Erzkörper, die zuvor im Mineralfeld Tennant Creek abgebaut wurden, das von 1934 bis 20054 über 5,5 Mio. Unzen Gold und über 700kt Kupfer produzierte (siehe Abbildung 6 unten).

Die bisherigen Bohrungen bei Bluebird haben eine Kupfer-Gold-Mineralisierung über eine Streichlänge von 800 m und nun bis in eine Tiefe von über 400 m identifiziert. Die Mineralisierung steht in Zusammenhang mit einer intensiven Hämatit-Alteration und Brekziation mit Malachit, nativem Kupfer und sichtbarem Gold in den oberen Teilen der Zone, die in eine primäre Sulfidmineralisierung einschließlich Chalkosin, Bornit und Chalkopyrit übergeht.

Das Unternehmen hat einen dualen strategischen Ansatz gewählt, um das Mineralressourcenpotenzial von Bluebird zu definieren und gleichzeitig andere wichtige Ziele im erweiterten 2,5 km langen Bluebird-Perseverance-Korridor zu testen.

https://www.irw-press.at/prcom/images/messages/2024/75628/20240520_TMS_BluebirdFINAL_DE_Prcom.006.jpeg

Abbildung 6: Standort des Projekts Barkly und der wichtigsten historischen Minen im Mineralfeld Tennant Creek

QUELLENANGABEN

1 26/03/2024. Tennant Minerals (ASX.TMS): Bluebird Metallurgy Delivers 23% Cu, 1.5g/t Au Concentrate.

2 <https://www.fastmarkets.com/methodology/metals/copper-concentrates-index/>

3 Kyte, W, J, 1969, AusImm Bulletin, Ore Treatment by Peko Mines NL

4 Portergeo.com.au/database/mineinfo. Tennant Creek: Gecko, Warrego, White Devil, Nobles Nob, Juno, Peko, Argo.

5 12/02/2024. Tennant Minerals (ASX.TMS): Exceptional 61.8m 2.3% Copper Intersection at Bluebird.

6 22/01/2024. Tennant Minerals (ASX.TMS): New Copper Intersection Extends Bluebird Over 400m Depth.

7 11/03/2024. Tennant Minerals (ASX.TMS): New Drilling to Test Expanded 2.5km Footprint at Bluebird.

Vom Board of Directors zur Veröffentlichung freigegeben.

Bei Anfragen kontaktieren Sie bitte:

Tennant Minerals Ltd.

Vincent Algar, Chief Executive Officer

T: +61 (08) 9481 7833

Stuart Usher, Company Secretary

M: +61 (0) 499 900 044

Die vollständige Pressemeldung in Englisch finden Sie hier:

<https://cdn-api.markitdigital.com/apiman-gateway/ASX/asx-research/1.0/file/2924-02808170-6A1208091>

WARNHINWEIS ZU VORAUSSCHAUENDEN INFORMATIONEN: Diese Pressemitteilung enthält zukunftsgerichtete Aussagen über [Tennant Minerals Ltd.](#) Zukunftsgerichtete Aussagen sind keine Aussagen über historische Fakten, und die tatsächlichen Ereignisse und Ergebnisse können aufgrund einer Reihe von Risiken, Ungewissheiten und anderen Faktoren erheblich von den in den zukunftsgerichteten Aussagen beschriebenen abweichen. Zukunftsgerichtete Aussagen unterliegen naturgemäß geschäftlichen, wirtschaftlichen, wettbewerblichen, politischen und sozialen Unsicherheiten und Unwägbarkeiten. Viele Faktoren können dazu führen, dass die tatsächlichen Ergebnisse des Unternehmens erheblich von denjenigen abweichen, die in den vom Unternehmen oder in dessen Namen bereitgestellten zukunftsgerichteten Informationen zum Ausdruck gebracht oder impliziert wurden. Zu diesen Faktoren zählen unter anderem Risiken im Zusammenhang mit zusätzlichem Finanzierungsbedarf, Metallpreisen, Explorations-, Erschließungs- und Betriebsrisiken, Wettbewerb, Produktionsrisiken, behördlichen Beschränkungen, einschließlich Umweltvorschriften und Haftung sowie potenziellen Rechtsstreitigkeiten.

Zukunftsgerichtete Aussagen in dieser Pressemitteilung basieren auf den Überzeugungen, Meinungen und Schätzungen des Unternehmens Tennant Minerals Ltd. zu dem Zeitpunkt, an dem die zukunftsgerichteten Aussagen getätigt werden, und es wird keine Verpflichtung übernommen, zukunftsgerichtete Aussagen zu aktualisieren, falls sich diese Überzeugungen, Meinungen und Schätzungen ändern sollten oder um andere zukünftige Entwicklungen zu berücksichtigen.

ERKLÄRUNGEN DER SACHKUNDIGEN PERSON: Die Informationen in dieser Pressemitteilung, die sich auf metallurgische Ergebnisse und Interpretationen beziehen, basieren auf Informationen, die von Nick Vines, Executive Director bei Strategic Metallurgy Pty Ltd. Herr Vines ist Mitglied des Australasian Institute of Mining and Metallurgy (AusIMM) und verfügt über ausreichende Erfahrung, die für die metallurgischen Testarbeiten in Bezug auf die Art der Mineralisierung und die Art der Lagerstätte sowie für die von ihm durchgeführte Tätigkeit relevant ist, um sich als sachkundige Person gemäß der Definition in der Ausgabe 2012 des Australasian Code for Reporting of Exploration Results, Mineral Resources and Ore Reserves zu qualifizieren. Herr Vines erklärt sich damit einverstanden, dass die auf diesen Informationen basierenden Sachverhalte in der Form und im Kontext, in dem sie erscheinen, in die Pressemitteilung aufgenommen werden.

Die Informationen in diesem Bericht, die sich auf Explorationsergebnisse beziehen, basieren auf Informationen, die von Herrn Chris Ramsay zusammengestellt und/oder überprüft wurden. Herr Ramsay ist General Manager of Geology bei [Tennant Minerals Ltd.](#) und Mitglied des Australian Institute of Mining and Metallurgy (MAusIMM). Herr Ramsay verfügt über ausreichende Erfahrung, einschließlich mehr als 25 Jahre Erfahrung in den Bereichen Exploration, Ressourcenbewertung, Minengeologie und Erschließungsstudien, die für die Art der Mineralisierung und die Art der betrachteten Lagerstätten relevant sind, um sich als kompetente Person gemäß der Definition in der Ausgabe 2012 des Joint Ore Reserves Committee (JORC) des Australasian Code for Reporting of Exploration Results, Minerals Resources and Ore Reserves zu qualifizieren. Herr Ramsay erklärt sich damit einverstanden, dass die auf diesen Informationen basierenden Sachverhalte in der Form und in dem Kontext, in dem sie erscheinen, in diesen Bericht aufgenommen werden.

EINHALTUNG DER BÖRSENZULASSUNGSREGELN DER ASX: Bei der Vorbereitung dieser Pressemitteilung hat sich das Unternehmen auf die unter Quellenangaben aufgeführten früheren Veröffentlichungen des Unternehmens gestützt. Das Unternehmen bestätigt, dass ihm keine neuen Informationen oder Daten bekannt sind, die sich wesentlich auf die zuvor gemachten Bekanntmachungen auswirken oder die das Unternehmen davon abhalten würden, sich für die Zwecke dieser Bekanntmachung auf diese Bekanntmachungen zu verlassen.

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, 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/89727--Tennant-Minerals--Hohe-Konzentrat-Gehalte-von-296Prozent-Kupfer-und-396-g-t-Gold-und-exzellente-Ausbeuten>

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](#).