SGS erzielt in Pilotanlage bei Flotation der Korngrößenfraktion mit +200 Siebdurchgang unter Einsatz von GDMS Reinheitsgrad von über 99,0% C(t)

06.10.2014 | IRW-Press

3. Oktober 2014, Vancouver, BC, Kanada - Canada Carbon Inc. (das Unternehmen) (TSX-V: CCB) gibt weitere Details zu den ersten Ergebnissen der von SGS Canada Inc. (SGS) durchgeführten Flotationstests bekannt, bei denen graphithaltiges Material aus dem unternehmenseigenen Graphitprojekt Miller verwendet wurde.

Wie bereits in der Pressemeldung des Unternehmens vom 24. September 2014 berichtet, wurde am 8. September 2014 am SGS-Standort Lakefield mit der mechanischen und metallurgischen Inbetriebnahme der Pilot-Flotationsanlage mit einer Kapazität von 500 Kilogramm pro Stunde (kg/h) begonnen. Während der Phase der Inbetriebnahme wurden wiederholt Stichproben entnommen, um die metallurgische Leistung zu optimieren. Die ersten Ergebnisse, die am 24. September 2014 gemeldet wurden, stammten aus der ersten Phase (Phase 1) der Inbetriebnahme der Pilotanlage. Die Entnahme eines großflockigen Produkts mit hohem Reinheitsgrad wurde bestätigt. In der zweiten Phase (Phase 2) der Inbetriebnahme wurden betriebliche Anpassungen in der Pilotanlage vorgenommen, um den Reinheitsgrad aller Graphitkorngrößen zu optimieren. Die aus der 2. Phase stammenden Ergebnisse sind nachstehend angeführt.

In der 2. Phase wurden sämtliche Fraktionen mit +200 Siebdurchgang (75 Mikron) einer 30minütigen Konzentratmischprobe, die während des laufenden Betriebs entnommen worden war, in der Anlage von Evans Analytical in Syracuse, NY einer GDMS-Analyse unterzogen. Die Ergebnisse der Gesamtkohlenstoffanalyse nach dem Leco-Verfahren und die GDMS-Analysen sind in der nachstehenden Tabelle angegeben. Es hat sich bestätigt, dass die sehr hohen Graphitkonzentratgehalte aus der 50 kg-Massenprobe in einer Pilotanlage mit einer Verarbeitungskapazität von 500 kg/h repliziert werden können. Die im Labormaßstab erzielten Gehalte (siehe unten) wurden während des von SGS anhand einer 50 kg-Massenprobe durchgeführten 7. und letzten Flotationstests im Labor ermittelt.

Gehalte der im Labor- und Pilotmaßstab gewonnenen Flotationskonzentratfraktionen

Größenfraktion	Labormaßstab % C(t) mittels Leco-Verfahren[1]	Pilotanlage % C(t) mittels Leco-Verfahren[1]	Pilotanlage % C(t) mittels GDMS-Analyse[2]	äquivalenter Borgehalt (ppm)[3]
Siebdurchgang +32	100	99,7	99,74	2,18
Siebdurchgang +48	99,6	98,3	99,73	1,21
Siebdurchgang +65	99,5	100	99,70	1,52
Siebdurchgang +80	97,9	97,6	99,63	1,56
Siebdurchgang +100	98,4	100	99,63	1,37
Siebdurchgang +150	97,4	97,9	99,52	2,41
Siebdurchgang +200	98,1	97,8	99,38	1,51

1 Alle gemeldeten Analyseergebnisse weisen eine Messunsicherheit auf, die auf der erwarteten Genauigkeit in Bezug auf Methode und Probenkonzentration basiert. Bei Werten von 100 % dürfen die Produkte nicht ohne zusätzliche Tests auf Verunreinigungen als rein gewertet werden. Bei der chemischen Analyse, die zur Bestimmung des Gesamtkohlenstoffgehalts verwendet wurde, wurde eine Probe verbrannt und anschließend mit Hilfe eines LECO SC-632-Geräts einer Infrarotdetektion unterzogen. Die geschätzte Messunsicherheit für Gesamtkohlenstoffwerte über 50 % C(t) beträgt 1,4 % (relativ) mit Auflösung einer wichtigen Zahl. Ein gemeldeter Analysewert von 99,0 % C(t) könnte daher z.B. zwischen 97,6 und 100 % C(t) liegen.

2 Reinheit C(t) % wurde berechnet als 100 % minus (Summe aller Verunreinigungskonzentrationen (%)). In Fällen, wo die GD-MS-Analyse bei dieser Methode eine Elementkonzentration unter der Nachweisgrenze ergab, wurde die Konzentration unter der Nachweisgrenze bei der Berechnung des Gesamtgehalts an Verunreinigungen herangezogen. In allen Proben wurde Cadmium in einer Gewichtskonzentration unter 1 ppm ausgewiesen. Zum Zwecke der Berechnung der Reinheit wurde für Cadmium = 1ppm angenommen, da dies dem konservativsten Ansatz bei der Datenanalyse entspricht. Die hier laut Berechnung angeführten Graphitreinheitsgrade sind die aus diesen Daten abzuleitenden möglichen Mindestwerte. Die nachfolgenden Elemente wurden als Oxide in die Berechnung der Verunreinigungen aufgenommen, um ihrer natürlichen Form als Oxidminerale im Graphitkonzentrat Rechnung zu tragen : Si, Al, Ti, Fe, Mn, Mg, Ca, Na, K und P.

3Die Berechnung des äquivalenten Borgehalts (EBC), ausgedrückt als Teile pro Million (ppm) (nach Gewicht), erfolgte nach den Vorgaben von ASTM C1233-09. Laut internationalem Abkommen liegt der Grenzwert von nuklearem Graphit bei 5 ppm.

Wie bei den am 24. September 2014 gemeldeten Phase-1-Ergebnissen wurden auch die Phase-2-Ergebnisse nur mit dem Flotationsverfahren alleine erzielt. Es wurden keine zusätzlichen chemischen Verarbeitungsmethoden, Bleichungs- bzw. Einbrennverfahren oder thermische Verfahren verwendet. Darüber hinaus lagen alle Größenfraktionen über dem Grenzwert der von EBC definierten nuklearen Reinheit.

Executive Chairman und CEO R. Bruce Duncan erklärte: Basierend auf unserer Forschung sind diese ersten

Ergebnisse aus der Untersuchung von sieben Größenfraktionen im Pilotbetrieb von SGS Canada in der Naturgraphitbranche einzigartig. Wir haben den Übergang von einer Graphitverarbeitung auf Kilobasis zu einer Verarbeitung auf Tonnenbasis vollzogen. Herr Duncan weiter: Vor mehr als 100 Jahren wurde der Grenville-Graphit (heute als Miller-Graphit bekannt) bei den Weltausstellungen in Paris und Glasgow präsentiert und erzielte dort den ersten Preis. Die jüngsten Testergebnisse lassen darauf schließen, dass der Miller-Graphit noch immer eine Vorrangstellung genießt.

Das Material der derzeit verarbeiteten Massenprobe stammt aus allen wichtigen bekannten Graphitaufschlüssen. Die Auswahl der Graphitproben erfolgte unter der Leitung von Oliver Peters. Herr Peters besuchte das Projekt Miller im August 2014, um die Graphitmineralisierung zu begutachten und sich direkt mit dem Geologenteam von Canada Carbon vor Ort über die Auswahlkriterien für das Material der Massenprobe zu beraten. (siehe Pressemeldung vom 24. September 2014)

Qualifizierter Sachverständiger

Mr. Oliver Peters, M.Sc., P.Eng, MBA, (metallurgischer Berater bei SGS und Chef-Metallurge bei Metpro Management Inc.) ist ein unabhängiger qualifizierter Sachverständiger gemäß National Instrument 43-101, der die Fachinformationen in dieser Pressemeldung geprüft und genehmigt hat.
Für das Board of Directors:

Canada Carbon Inc.

R. Bruce Duncan
CEO & Director

Kontaktdaten

Anfragen per E-Mail: info@canadacarbon.com
Tel: (604) 638-0971
Fax: (604) 638-0973

Canada Carbon Inc.
Suite 605 -1166 Alberni Street
Vancouver, BC, V6E 3Z3
Tel: (604) 638-0971
Fax: (604) 638-0973
E-Mail: info@canadacarbon.com
Web: www.canadacarbon.com

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

***ZUKUNFTSGERICHTETE AUSSAGEN**:*

Diese Pressemitteilung enthält zukunftsgerichtete Aussagen, die sich auf zukünftige Ereignisse oder Leistungen beziehen und die aktuellen Erwartungen und Annahmen des Managements widerspiegeln. Solche zukunftsgerichteten Aussagen spiegeln die aktuellen Ansichten des Managements wider und beruhen auf Annahmen des Unternehmens bzw. Informationen, die dem Management derzeit zur Verfügung stehen. Die Anleger werden darauf hingewiesen, dass diese zukunftsgerichteten Aussagen weder Versprechungen noch Garantien darstellen und Risiken und Unsicherheiten unterworfen sind, welche dazu führen können, dass die zukünftigen Ergebnisse erheblich von den erwarteten abweichen. Diese zukunftsgerichteten Aussagen gelten zum Datum dieser Pressemitteilung und das Unternehmen ist nicht verpflichtet, diese zu aktualisieren oder zu berichtigen, um neuen Ereignissen oder Umständen Rechnung zu tragen, sofern dies nicht von den geltenden Wertpapiergesetzen gefordert wird. Sämtliche zukunftsgerichteten Aussagen in dieser Pressemitteilung werden durch diese und andere vorsorgliche Hinweise in unseren Veröffentlichungen bei der kanadischen Wertpapierbehörde (SEDAR/www.sedar.com) eingeschränkt.

Für die Richtigkeit der Übersetzung wird keine Haftung übernommen! Bitte englische Originalmeldung

beachten!

Dieser Artikel stammt von Rohstoff-Welt.de
Die URL für diesen Artikel lautet:
https://www.rohstoff-welt.de/news/51432--SGS-erzielt-in-Pilotanlage-bei-Flotation-der-Korngroessenfraktion-mit-200-Siebdurchgang-unter-Einsatz-von-GDMS-

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 -1999-2025. Es gelten unsere AGB und Datenschutzrichtlinen.