

27. April 2017

**Unabhängige Minenplanungen bestätigen die technische und wirtschaftliche
Tragfähigkeit des Lithiumprojekts Wolfsberg**

Eckdaten

- **Unabhängiges Ingenieurberatungsunternehmen bestätigt die Produktion von Lithiumcarbonat in Batteriequalität aus Konzentrat vom Projekt Wolfsberg (99,9 % Li_2CO_3).**
- **Auf Grundlage der aktuellen JORC-konformen Ressource ist eine Lebensdauer der Mine (LOM) von 13 Jahren gewährleistet; die Erschließung zusätzlicher Ressourcen bietet das Potenzial zur Verlängerung der Lebensdauer und Steigerung der Produktionsleistung.**
- **Vorläufiger Kapitalwert (NPV_{10}) vor Steuern von 94,8 Millionen USD.**
- **Im nächsten Schritt soll die Ressource im Zuge des aktuellen Bohrprogramms erweitert werden (4 Bohrlöcher kurz vor Fertigstellung; Ergebnisse innerhalb der nächsten Wochen erwartet).**

European Lithium Limited (ASX:EUR, FRA:PF8)(das Unternehmen) freut sich, die Ergebnisse der kürzlich abgeschlossenen ersten Konzeptstudie für die Minenplanung in seinem fortgeschrittenen Lithiumprojekt Wolfsberg (**Wolfsberg**) in Österreich bekannt zu geben.

Die Studie zeigt, dass der wirtschaftliche Abbau der Pegmatiterzgänge unter Anwendung des versatzlosen Langloch-Strossenbauverfahrens möglich ist. Die Grundvoraussetzung für die Leistungsfähigkeit dieses kostengünstigen „Bulk Mining“-Verfahrens ist der Einsatz der Sortierung mittels Lasersensor zur Aussonderung des Haldenmaterials aus dem Fördererz. Dadurch wird der Lithiumgehalt des Beschickungsmaterials für die Verarbeitungsanlage maximiert.

Die metallurgischen Testarbeiten, die vom unabhängigen Ingenieurberatungsunternehmen Dorfner Anzplan durchgeführt werden, bestätigen, dass sich das Erz aus dem Projekt Wolfsberg für die Produktion von Lithiumcarbonat in Batteriequalität eignet. Mittels des konventionellen „Acid Bake“-Verfahrens konnte Li_2CO_3 mit einem Reinheitsgrad von >99,9 % hergestellt werden; die Verunreinigungen wurden mittels Ausfällung und Ionenaustausch plus Ausfällung von Lithiumcarbonat entfernt; die Reinigung erfolgte durch Bi-Carbonatisierung.

CEO Steve Kesler sagte dazu: „Die vorläufigen Minenplanungen von SRK haben gezeigt, dass der wirtschaftliche Abbau der Pegmatiterzgänge bei Wolfsberg möglich ist. Dabei ist die Erzsartierung zur Aussonderung des Haldenmaterials von wesentlicher Bedeutung. Die prognostizierten Kosten für die Herstellung von Lithiumcarbonat liegen im mittleren Bereich der Kostenkurve. Das Projekt wird aus wirtschaftlicher Sicht noch attraktiver, wenn die aktuelle Ressource gemäß JORC Code (2012) erweitert wird. Nach Abschluss des aktuellen Explorationsprogramms und der vorläufigen Machbarkeitsstudie planen wir im Rahmen einer definitiven Machbarkeitsstudie die Durchführung zusätzlicher Bohrungen zur Aufwertung der tieferliegenden Ressourcen in die angezeigte Kategorie. Die Arbeiten von Dorfner Anzplan bestätigen, dass sich das Erz aus Wolfsberg für die Herstellung von Lithiumcarbonat in Batteriequalität eignet. Unser Ziel ist es, die im Aufbau befindlichen Lithiumbatterieanlagen in Europa mit diesem Produkt

zu versorgen. Überdies werden Möglichkeiten zur schnellen Aufnahme eines Betriebs mit eingeschränkter Produktion eines Konzentrats für die europäische Glas-Keramik-Industrie bewertet.“

SRK Consulting (UK) Limited (**SRK**) wurde mit der Entwicklung eines geeigneten Abbaukonzepts auf „Scoping Study“-Niveau (Rahmenbewertung) auf Grundlage der aktualisierten Ressource und der vom Unternehmen erarbeiteten geologischen Modelle sowie den von Dorfner Anzoplan durchgeführten metallurgischen Testarbeiten und den Untersuchungen zur Geotechnik und Minenplanung der vorherigen Besitzer beauftragt. Dieses Konzept wird anschließend als Grundlage für eine vorläufige Machbarkeitsstudie („Pre-Feasibility Study“/**PFS**) verwendet werden.

Die Ressource wurde aus den Bohrlöchern in Zone 1, dem nördlichen Schenkel einer Antiklinale, abgeleitet und als eine gemessene und angezeigte Ressource im Umfang von 6,30 Millionen Tonnen mit 1,17 % Li₂O (siehe ASX-Meldung des Unternehmens vom 21. November 2016) eingestuft. Diese Ressource bildet die Grundlage der Konzeptstudie für die Minenplanung und die Umwandlung in abbaubares Material. Die Ressource erstreckt sich in eine unbekannte Tiefe und die Erweiterung der wichtigsten Pegmatitergänge bis auf eine Tiefe von 1.100 Metern über dem Meeresspiegel lieferte ein geschätztes Explorationsziel im Umfang von 8 bis 14 Millionen Tonnen mit 1,1 bis 1,2 % Li₂O. In Zone 1 wird derzeit ein Tiefenbohrprogramm absolviert und die Ergebnisse der ersten Bohrlöcher bestätigten, dass sich die Pegmatitergänge bis in die Tiefe erstrecken (siehe ASX-Meldung des Unternehmens vom 18. April 2017). Dieses Bohrprogramm soll bis Ende April 2017 abgeschlossen und eine aktualisierte Ressource wird voraussichtlich bis Ende Mai 2017 veröffentlicht werden. Die erwartete Steigerung der Ressource wird in der abgeleiteten Kategorie erfolgen. Diese können nicht als Teil einer abbaubaren Reserve erachtet werden, bis sie durch dichter beieinander liegenden Bohrlöchern in die angezeigte Kategorie aufgewertet werden können. Das Explorationsziel und die zusätzliche abgeleitete Ressource können jedoch herangezogen werden, um das Potenzial des Projekts zu bewerten, sollten diese in angezeigte Ressourcen umgewandelt werden. Nach Abschluss des aktuellen Tiefbohrprogramms in Zone 1 wird der Schwerpunkt der Arbeiten auf die Durchführung eines ersten Bohrprogramms in Zone 2, dem südlichen Schenkel der Antiklinale, wo nach Auffassung des Unternehmens Potenzial für vergleichbare Ressourcen wie in Zone 1 besteht, gelegt werden.

Nach einer Prüfung der vorherigen Abbauuntersuchungen und des Probeabbaus bei Wolfsberg sowie alternativer Abbauverfahren wählte SRK den versatzlosen Langloch-Strossenbau als bevorzugtes Verfahren für den kostengünstigen Abbau bei Wolfsberg aus.

Geotechnik

SRK prüfte die historischen geologischen Berichte, führte detaillierte unterirdische Kartierungen zur Charakterisierung der Erzkörper, des Hangenden und Liegenden durch und entwickelte erste zweidimensionale numerische Modelle zur Schätzung der durch den Abbau entstehenden Spannungen und erarbeitete semi-empirische Schätzungen der Dimensionsstabilität der Strossen, der Dimensionen der Bergfesten und der Strossenverwässerung. Zu den zwei Muttergesteinstypen, Amphibolit und Glimmerschiefer, wurden im Hangenden, Liegenden und den Erzkörpern ebenfalls Daten erfasst. Die für die geotechnische Analyse ausgewählte Form einer Standardstrosse ist in Abbildung 1 dargestellt.

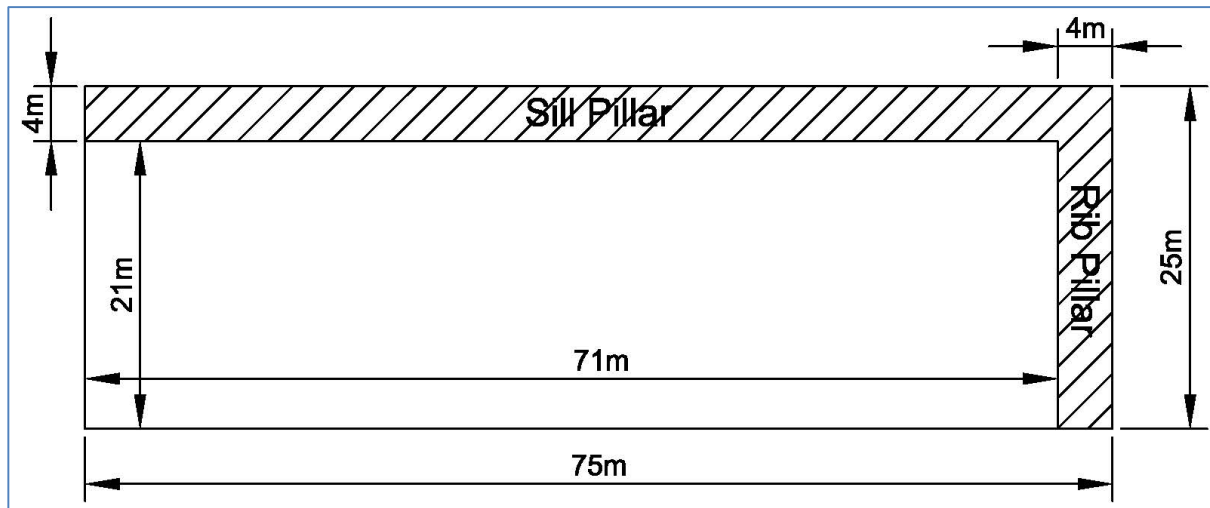


Abbildung 1: Form und Dimensionen einer Standardstrosse

Aus der Analyse ging hervor, dass die Stabilität der Strossen voraussichtlich auch ohne Stützen gewährleistet wäre und dass eine Standardstrossenform mit 4 Meter dicken Decken- und Restpfeilern insgesamt als robust und angemessenen für die Minenplanung gilt. Bei Fortsetzung des Abbaus unterhalb von 1.450 Metern sollte die Dicke der Decken- und Restpfeiler auf 5 Meter erhöht werden. Es besteht Potenzial für eine Verringerung der Pfeiler in geringeren Abbautiefen.

In Ermangelung von oberirdischer Infrastruktur oder Siedelungen wurde ein Pfeilerkopf von 25 Metern von der topographischen Oberfläche aus für ausreichend erachtet.

Auf Grundlage der Gesteinsfestigkeit, des Potenzials für Sprengschäden im Hangenden und Liegenden und des Einsatzes des versatzlosen Langloch-Strossenbauverfahrens unter Berücksichtigung der Variabilität der Neigung, des Streichens und der Morphologie der schmalen Erzgänge hat SRK eine Verwässerungsrandschicht von 0,8 Metern für jede Strosse bzw. von 0,5 Metern im Hangenden und von 0,3 Metern im Liegenden eingeplant.

Für Erschließungsstrecken sind keine systematischen Stützen erforderlich; bei begrenzten Blöcken und an Stellen, an denen Trennschnitte durch die nächsten Liegendzonen verlaufen, sind lokale Stützen geplant.

Abbau

Der längslaufende Langloch-Strossenbau wurde als bevorzugtes Verfahren für den kostengünstigen Abbau bei Wolfsberg ausgewählt. Rest- und Deckenpfeiler sind als Festen erforderlich; die Strossen werden teilweise mit Haldenmaterial aus dem Abbau und der Konzentrationsanlage zur Verringerung der oberirdischen Auswirkungen des Projekts versetzt werden.

Zur Anfertigung einer dreidimensionalen Schätzung des Tonnen- und Erzgehalts, zur Ausführung eines Strossenoptimierungsprogramms und die Entwicklung eines Abbaukonzepts und -zeitplans erstellte SRK mithilfe der Deswick-Software ein Blockmodell auf Grundlage einer Blockgröße von 1,5 m mal 1,5 m mal 0,5 m innerhalb der vom Unternehmen bereitgestellten Erzgang-Gittermodelle. Fünfzehn Pegmatiterzgänge wurden in diesem Modell als wirtschaftlich interessant eingestuft und erhielten individuelle Zonennummern (1 bis 15). Das „Mineable Shape Optimiser“-Softwaremodul (**MSO**) wurde genutzt, um die Bereiche der Lagerstätte darzustellen, die sowohl aus praktischer als auch wirtschaftlicher Sicht abbaubar sind.

Eine Mindestabbaumächtigkeit von 1,2 Metern wurde als sinnvoll erachtet, was bei einer

Verwässerungsrandschicht von 0,8 Metern einer effektiven Mindestabbaumächtigkeit von 2 Metern entspricht. Erzgänge mit einer Mächtigkeit von weniger als 1,2 Metern, die aufgrund ihres Gehalts abgebaut werden, würden neben der Verwässerungsrandschicht einen zusätzlichen Verwässerungseffekt haben. Die Verwässerung ist von der Mächtigkeit des abgebauten Erzgangs abhängig; für Erzgänge mit einer durchschnittlichen Mächtigkeit von 1,4 Metern wird mit einer Verwässerung von 57 % gerechnet. Der Einsatz der kostengünstigen Erzsottierung zur Aussonderung dieses Haldenmaterials ist für das Projekt von entscheidender Bedeutung.

Der für die Optimierung verwendete Cutoff-Grenzwert im Strossenbau wurde für den MSO-Prozess mit 0,3 % Li₂O berechnet. Die Berechnung beruhte auf einem Preis von 8.500 USD pro Tonne Lithiumcarbonat, Abbaukosten von 45 USD pro Tonne für das Langloch-Strossenbauverfahren - abgeglichen mit anderen schmalen Golderzganglagerstätten - und dem von Dorfner Anzoplan vorgelegten Verfahrensfließbild (siehe ASX-Meldung des Unternehmens vom 9. Februar 2017), in dem die Sortierung mittels Lasersensor zur Aussonderung des Haldenmaterials ein wichtiger Bestandteil ist. Die Erzsottierungsanlagen sollen unter Tage errichtet werden, um die Transportanstrengungen zu verringern, da das Haldenmaterial als Versatz in die Strossen zurückgeführt werden soll. Die Abbaukosten für das Haldenmaterial - vornehmlich für den Transport - wurden auf 15 USD pro Tonne geschätzt. SRK und das Unternehmen legten auf Grundlage vorheriger Untersuchungen und von Vergleichswerten aus der Industrie weitere Annahmen zu den Kosten und dem Prozess zugrunde. In Tabelle 1 sind die MSO-Ergebnisse je nach Zone mit Angabe des Tonnen- und Erzgehalts, der enthaltenen Mineralisierung (in Tonnen), des Gehalts und der Haldenmaterialmenge (in Tonnen) für die einzelnen Strossen angeführt.

Zone	Stopes		Contained mineralized material			WF	Dilution
	MSO Tonnes	MSO Li %	Min Tonnes	Min Li ₂ O %	Waste Tonnes		
1	68,588	0.40	35,834	0.86	32,754	0.48	91%
2	93,567	0.52	47,767	1.06	45,800	0.49	96%
3	66,979	0.70	29,863	1.61	37,116	0.55	124%
4	70,098	0.46	28,457	1.20	41,641	0.59	146%
5	632,164	0.63	346,711	1.19	285,453	0.45	82%
6	662,635	0.50	491,020	0.72	171,615	0.26	35%
7	1,012,764	0.79	496,093	1.58	516,671	0.51	104%
8	332,819	0.65	133,409	1.39	199,410	0.60	149%
9	1,081,554	0.90	596,933	1.63	484,620	0.45	81%
10	229,493	0.59	76,434	1.72	153,059	0.67	200%
11	196,677	0.57	95,114	1.21	101,563	0.52	107%
12	37,968	0.39	23,216	0.69	14,752	0.39	64%
13	845,919	0.70	540,904	1.13	305,015	0.36	56%
14	2,169,934	0.76	1,506,607	1.13	663,327	0.31	44%
15	22,999	0.35	20,644	0.61	2,355	0.10	11%
Total	7,524,158	0.72	4,469,006	1.22	3,055,152	0.41	68%

Tabelle 1: MSO-Ergebnisse der einzelnen Strossen je Zone

Abbildung 2 zeigt eine Darstellung der aus den MSO-Ausführungen resultierenden Strossen (je nach Zone eingefärbt). Die Pegmatiterzgänge in den Zonen 1 bis 10 sind in Amphibolit (**AHP**) und in den Zonen 11 bis 15 in Glimmerschiefer (**MHP**) gelagert.

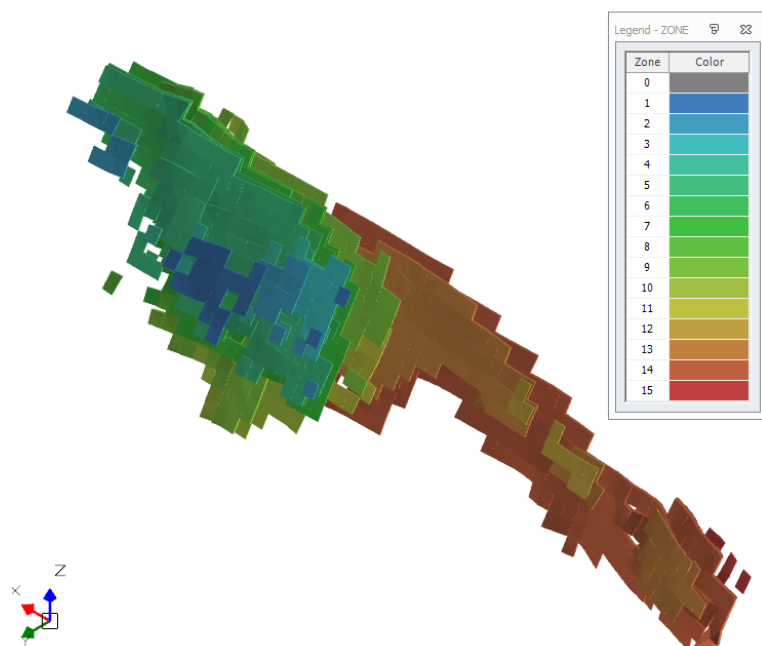


Abbildung 2: MSO-Ergebnisse der einzelnen Strossen je Zone; von Nordwesten betrachtet

Tabelle 2 gibt einen Überblick über die Umrechnung der Ressourcen in abbaubares mineralisiertes Material (in Tonnen). 72,7 % der gemessenen und angezeigten Lithiumressourcen sind in den MSO-Formen enthalten. Der Pfeilerkopf (im Grunde die oberste Ebene in allen Zonen) wurde bei den Gesamtwerten nicht berücksichtigt.

		Contained mineralized material			Resources (Deswik wireframes)			Conversion		
Zone	Vein	Min Tonnes	Min Li2O %	Li2O t	Min Tonnes	Min Li %	Li2O t	t	grade	Li2O
1	0	35,834	0.86	308	142,618	0.90	1,284	25.1%	95.6%	24.0%
2	0.1	47,767	1.06	505	135,701	1.06	1,438	35.2%	99.7%	35.1%
3	0.2	29,863	1.61	482	55,357	1.51	836	53.9%	106.9%	57.7%
4	0.3	28,457	1.20	340	142,156	0.88	1,251	20.0%	135.9%	27.2%
5	1.1	346,711	1.19	4,132	464,253	1.13	5,246	74.7%	105.5%	78.8%
6	1.2	491,020	0.72	3,552	632,088	0.70	4,425	77.7%	103.3%	80.3%
7	2.1	496,093	1.58	7,823	629,938	1.52	9,575	78.8%	103.8%	81.7%
8	2.2	133,409	1.39	1,853	274,680	1.32	3,626	48.6%	105.2%	51.1%
9	3.1	596,933	1.63	9,749	729,737	1.62	11,822	81.8%	100.8%	82.5%
10	3.2	76,434	1.72	1,318	301,259	1.30	3,916	25.4%	132.7%	33.7%
11	4	95,114	1.21	1,153	206,250	1.14	2,351	46.1%	106.3%	49.0%
12	6.1	23,216	0.69	161	115,220	0.71	818	20.1%	97.6%	19.7%
13	6.2	540,904	1.13	6,119	795,900	1.09	8,675	68.0%	103.8%	70.5%
14	7	1,506,607	1.13	17,047	1,719,991	1.13	19,436	87.6%	100.1%	87.7%
15	8	20,644	0.61	126	79,030	0.61	482	26.1%	99.7%	26.0%
Total		4,469,006	1.22	54,668	6,424,178	1.17	75,181	69.6%	104.5%	72.7%

Tabelle2: Umrechnung der Ressource

Aufgrund der Größe, Tiefe und Lage der Erzkörper wurden Strecken als die günstigste Zugangsmethode ausgewählt. Der bestehende Stollen bis an die Oberfläche wird als Hauptzugang zu den unterirdischen Abbaustätten dienen. Die Hauptstrecke (siehe Abbildung 3) befindet sich im Norden der Glimmerschieferschicht (in Rot angezeigt) zum Ausgleich der schlechten Bodenverhältnisse bei Erschließung der Strecke. Die spiralförmige Strecke erstreckt sich vom Stollenzugang auf der 1.550-Meter-Ebene sowohl nach oben als auch nach unten.

Für den Abbau wird das längslaufende versatzlose Langloch-Strossenbauverfahren empfohlen. Für einen

Ausgleich zwischen einer Maximierung der Produktion, einer Minimierung der Erschließungsarbeiten und der Kontrolle der Verwässerung sorgen 25-Meter-Teilsohlen.

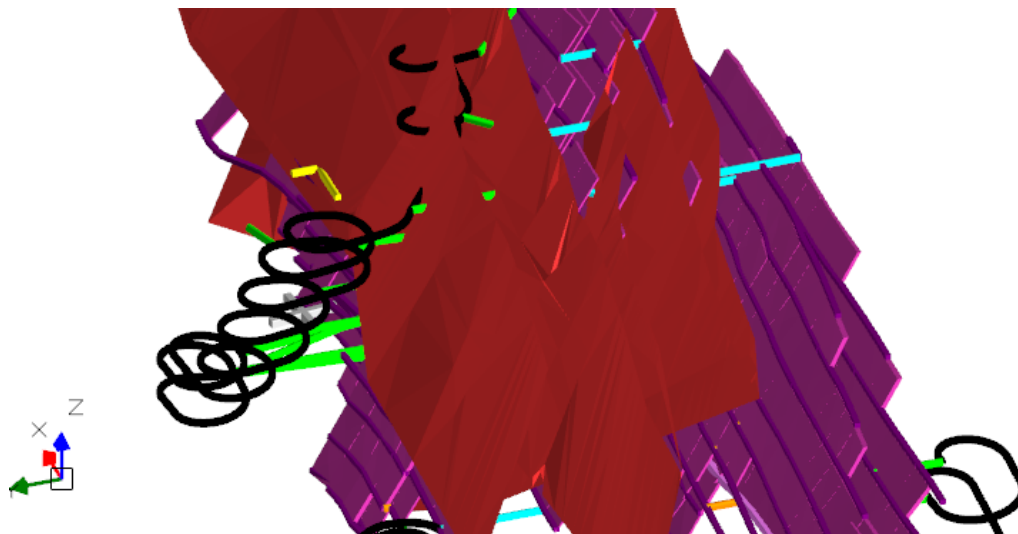


Abbildung 3: Lage der wesentlichen Infrastruktur im Verhältnis zum Bereich des Glimmerschiefers

Die Strossen sind unter Einsatz von längslaufendem versatzlosen Strossenbau auf einer Ebene - angepasst an die Mächtigkeit der Erzgänge in jeder Zone - entlang des Streichens des Erzkörpers ausgerichtet. Dieses Verfahren macht es möglich, dass der Großteil der Erschließungsarbeiten innerhalb des Erzkörpers stattfindet, und verringert damit den Abbau von Haldenmaterial. Der Abbau würde entlang des Streichens ab dem Endpunkt der Sohlen in Richtung der zentralen Zugangsstrecken beginnen. In Abbildung 4 ist der typische Aufbau einer Sohle dargestellt, zu der Zugang über die Strecke im Norden besteht. Die Sohle bietet Zugang zu allen Erzabbaustrecken.

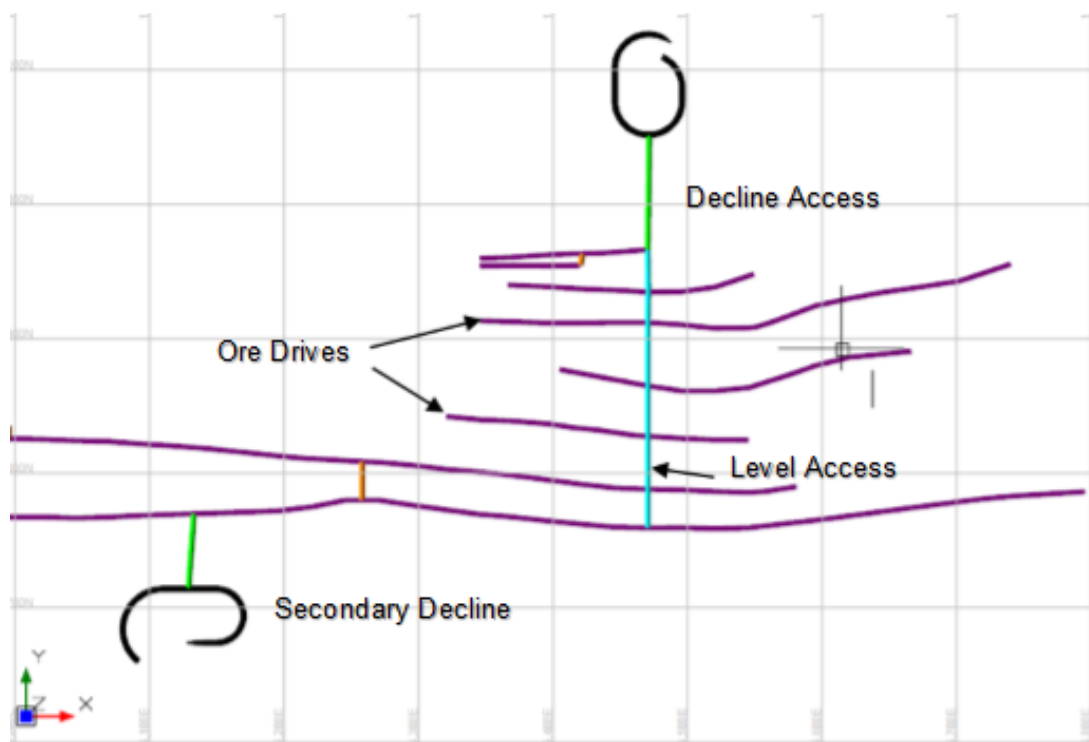


Abbildung 4: Aufbau einer Sohle (Draufsicht)

Zur Erschließung der Strecken und des Erzkörpers sowie der Produktions- und Transporttätigkeiten werden schienenlose Geräte eingesetzt. Die Zugangs- und Transportstrecken messen 5 mal 5 Meter, ausreichend für unterirdische 30-Tonnen-Laster, während die Abbaustrecken 4 mal 4,5 Meter messen. Im westlichen Bereich des Erzkörpers ist ein zweiter Ausgang vorgesehen, der gemeinsam mit dem Hauptzugang auch als Frischlufteinlass dient. Überdies werden Abluftleitungen und Fluchtwege erschlossen. Bei der Erschließung werden Teilzündungen eingesetzt, wenn ein Streb teilweise aus Erz besteht, um die Haldenmaterialmenge, die an die Erzsartierungsanlagen geht, zu reduzieren.

Das Haldenmaterial, das bei der Erschließung entstand oder von den Erzsartierungsanlagen ausgesondert wurde, wird in Kammern gelagert werden. Ferngesteuerte Hubfahrzeuge sind notwendig, um das abgebaute Material aus den Kammern zu geeigneten Lagerhalden für die erneute Beladung von Lastwägen befördern.

Abbildung 5 bietet eine Darstellung der Minenerschließung von Norden betrachtet, in der die spiralförmige Hauptstrecke (in Schwarz), die Zugangsstrecken auf jeder Teilsohle (in Hellgrün) und die Abbaustrecken (in Lila) abgebildet sind.

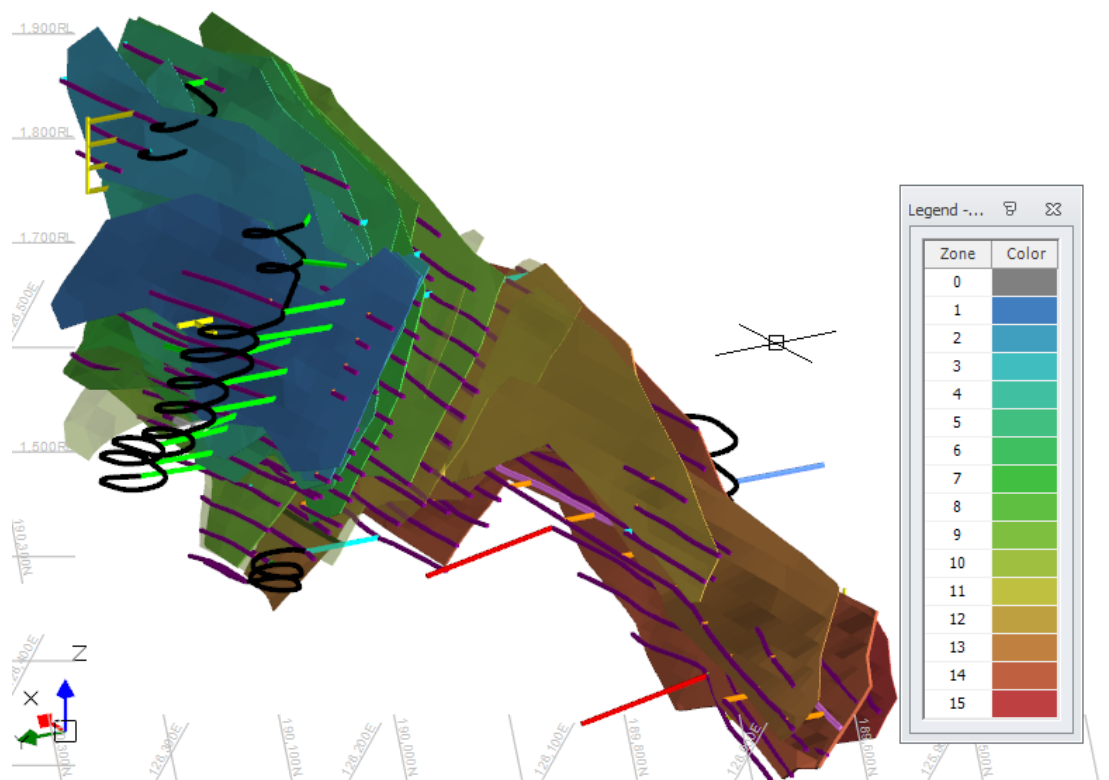


Abbildung 5: Isometrische Ansicht der Minenerschließung und Mineralisierung

Die zeitliche Planung erfolgte unter Anwendung der Softwarepakete Deswik Integrated Scheduler und Deswik Sched. Bei der Tunnelerschließung wurde eine Leistung von 3,5 Meter pro Tag unterstellt. Die Abbauleistung in den individuellen Strossen entspricht 600 Tonnen pro Tag und wurde mit ähnlichen schmalen Erzganglagerstätten, die ebenfalls im Langloch-Strossenbauverfahren abgebaut werden, verglichen. Der Abbau soll an 350 Tagen im Jahr mit einer Leistung von 1.500 Tonnen pro Tag erfolgen, woraus sich eine Strossenproduktionsleistung von 525.000 Tonnen pro Jahr ergibt. Gemeinsam mit den Erschließungsanforderungen bedeutet dies eine Abbauleistung von rund 650.000 Tonnen pro Jahr. Die Lebensdauer der Mine (LOM) beträgt etwa 13 Jahre. In Abbildung 6 ist die jährliche Fördererz- („Run of Mine“/ROM)-Produktion und der ROM-Lithiumgehalt sowie die Produktionsleistung der Sortierungsanlage und der Lithiumgehalt des Sortierungsprodukts dargestellt. Die zuvor gemeldeten Werte von 92,5 % für die Erzgewinnung und 73 % für die Aussonderung des Haldenmaterials wurden als Erzsor-tierleistung (einschließlich des Kleinmaterials, das die Sortierungsanlage umgeht) unterstellt.

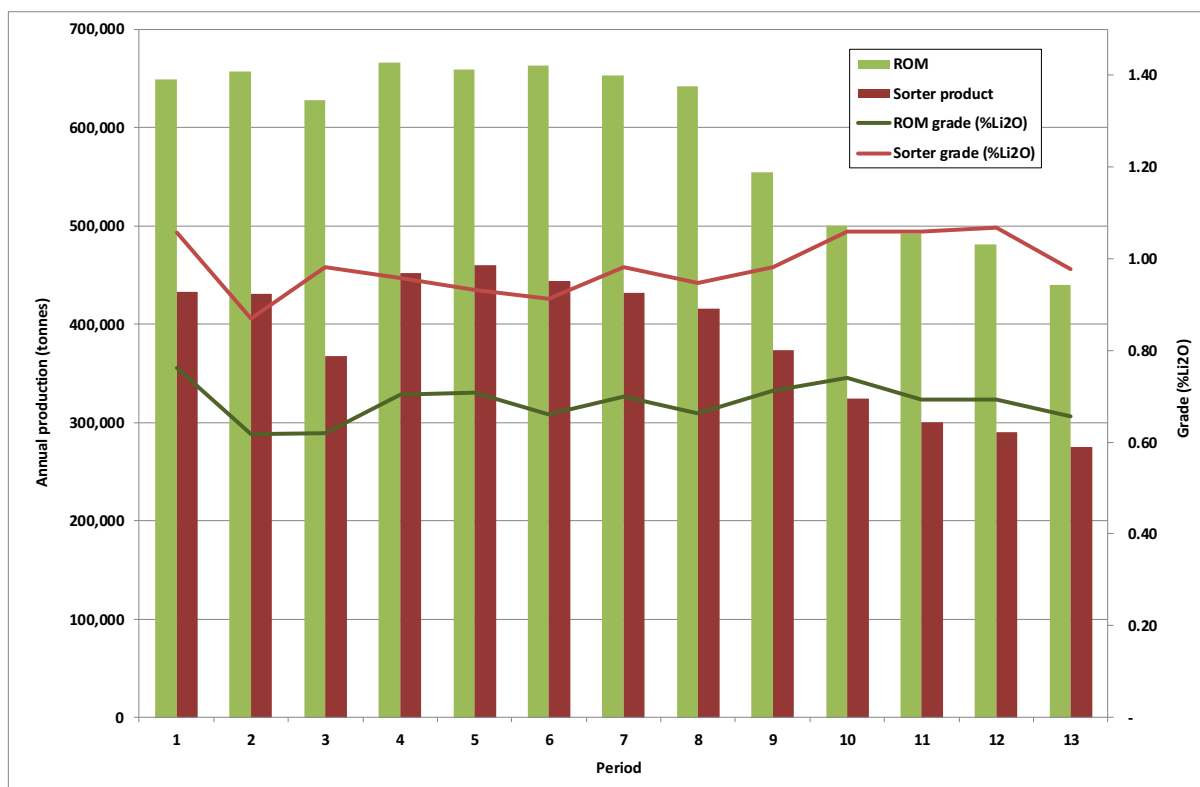


Abbildung 6: Jährliche ROM-Produktion, Produktion der Sortieranlage sowie Lithiumgehalte des ROM und des Sortierprodukts

Technisches Wirtschaftsmodell

SRK und das Unternehmen haben auf Grundlage der auf der Minenplanung beruhenden zeitlichen Ablaufpläne ein technisches Wirtschaftsmodell erstellt. Die metallurgischen Testarbeiten sind im Gange, aber der aktuelle Prozess sieht die Verarbeitung von Erz aus der Mine zur Produktion eines Flotationskonzentrats vor, das anschließend zu Lithiumcarbonat und -hydroxid in Batteriequalität weiterverarbeitet/umgewandelt wird. Zudem wird das Potenzial für die beschleunigte Produktion eines Konzentrats mittels Schwerstofftrennung („Dense Media Separation“/DMS) für den europäischen Glas-Keramik-Markt bewertet. Nebenprodukte wie Feldspat, Quarz und Glimmer aus der Flotation dienen zum Ausgleich der Konzentratproduktionskosten.

Die wichtigsten Produktionsdaten und Kosteninformationen sind in Tabelle 3 für die gesamte Lebensdauer der Mine (**LOM**) und als Jahresdurchschnitt angeführt. Die Testarbeiten zur Flotationsleistung, der Nebenproduktausbeute und der Umwandlung des Spodumenkonzentrats in Lithiumcarbonat und -hydroxid halten weiter an. Zum Zweck einer vorläufigen Bewertung wurden jedoch die Studien ehemaliger Besitzer für die Schätzung der Spodumenkonzentratproduktion bei einer Lithiumausbeute von 82 % in der Flotation und der Lithiumcarbonatproduktion bei einer Lithiumausbeute von 93 % bei der Umwandlung in Carbonat herangezogen.

Die aktuelle gemessene und angezeigte Ressource ermöglicht ein Produktionsniveau von rund 50.000 Tonnen Spodumenkonzentrat pro Jahr, wodurch für 13 Jahre lang 7.121 Tonnen Lithiumcarbonat pro Jahr produziert werden können. Der Abbau erfolgt mit einer Leistung von im Schnitt 600.000 Tonnen pro Jahr und einem Höchstwert von 650.000 Tonnen pro Jahr (einschließlich Erzverwässerung), was etwas unter 400.000 Tonnen Beschickungsmaterial mit einem Durchschnittsgehalt von 0,98 % Li₂O pro Jahr entspricht.

Im Rahmen der vorläufigen Machbarkeitsstudie werden weitere Betriebs- und

Investitionskostenschätzungen für die Mine, die Konzentrierungs- und die Umwandlungsanlage durchgeführt. Eine vorläufige Schätzung der Abbaukosten und ihres Anteils an den Gesamtkosten für das Projekt wurde jedoch unter Anwendung der Datenbank von SRK, von TOMRA für die Sortierkosten und der Studien der vorherigen Besitzer zur Lithiumausbeute in der Flotation, der Herstellung von Nebenprodukten, der Lithiumausbeute bei der Umwandlung und den Kosten für die Umwandlung in Lithiumcarbonat sowie unter Berufung auf Dorfner Anzoplan für die Verkaufspreise der Nebenprodukte angefertigt.

Die Abbaukosten machen einen Großteil (zwei Drittel) der Betriebskosten aus, wie das beim unterirdischen Abbau von Erzgängen zu erwarten ist. Die direkten Betriebskosten von 77,4 Millionen USD pro Tonne Beschickungsmaterial für die Mühle schneiden im Vergleich mit den Kosten, die bei Verwendung eines selektiveren but weniger ertragreichen Abbauverfahrens wie des „Cut and Fill“-Verfahrens zu erwarten wären, günstig ab. Nebenproduktanteile bieten einen wichtigen Ausgleich zu den Produktionskosten. Aus der vorläufigen Schätzung ergeben sich Kosten von 5.001 USD pro Tonne Lithiumcarbonat (abzgl. der Nebenproduktanteile).

Posten		LOM-Gesamtmenge	Jahresdurchschnitt
Gesamtabbaumenge	Tonnen	7.686.839	591.295
- aus den Strossen	Tonnen	6.410.342	493.103
- aus der Erschließung	Tonnen	1.276.497	98.192
Mineralisierungsgehalt	% Li ₂ O	1,18	1,18
Fördererzgehalt	% Li ₂ O	0,69	0,69
Beschickungsmaterialmenge nach der Sortierung	Tonnen	4.998.416	384.494
Gehalt des Beschickungsmaterials	% Li ₂ O	0,98	0,98
Spodumenkonzentratproduktion	Tonnen	667.509	51.347
Lithiumcarbonatproduktion	Tonnen	92.575	7.121
Direkte Betriebskosten für Abbau und Sortierung	Mio. USD	386,9	29,8
Direkte Abbau- und Sortierungskosten pro Tonne Beschickungsmaterial	USD/t	77,4	77,4
Direkte Abbau- und Sortierungskosten pro Tonne Carbonat	USD/t	4.179	4.179
Verarbeitungs- sowie Gemein- und Verwaltungskosten für die Carbonatproduktion	USD	193,0	14,8
Verarbeitungs- sowie Gemein- und Verwaltungskosten pro Tonne Carbonat	USD/t	2.085	2.085
Gesamtbetriebskosten für die Carbonatproduktion inkl. Lizenzgebühren	Mio. USD	584,5	45,0
Nebenproduktumsätze	Mio. USD	121,5	9,3
Lithiumcarbonatkosten nach Nebenproduktanteilen	USD/t	5.001	5.001

Tabelle 3: Produktionsdaten und Kosteninformationen aus dem technischen Wirtschaftsmodell

Der Kapitalaufwand für den Abbau wurde auf 53,8 Millionen USD geschätzt und umfasst 41,8 Millionen USD für die Erschließung, 8 Millionen USD für die Mineninfrastruktur und 4 Millionen USD für die Erzsortierung. Der Kapitalaufwand für die Verarbeitungsanlage und Infrastruktur beläuft sich auf geschätzte 125 Millionen.

Eine vorläufige Bewertung der Wirtschaftlichkeit des Projekts auf Grundlage eines Lithiumcarbonatpreises von 10.500 USD pro Tonne ist Tabelle 4 zu entnehmen. Diese Bewertung lässt den Nutzen aus einer etwaigen Kapitalminderung durch die zur Debatte stehende Unterstützung durch Österreich/die EU-Kommission unberücksichtigt.

Posten	LOM Mio. USD	Mio. USD pro Jahr
Umsatz	972,0	74,8
Betriebskosten	463,0	35,6
EBITDA	509	39,2
Cashflow	330,2	25,4
Kapitalwert vor Steuern (10 % Diskontsatz)	94,8	
Kapitalwert vor Steuern (8 % Diskontsatz)	125,0	

Tabelle 4: Vorläufige wirtschaftliche Bewertung des Projekts

Die Sensitivitätsanalyse zeigte, dass das Projekt eine stärkere Empfindlichkeit gegenüber dem Lithiumcarbonatpreis (NPV₁₀ steigt um etwa 100 % bei einem zehnpromigen Anstieg des Lithiumcarbonatpreises) als den Abbaukosten (NPV₁₀ steigt um etwa 25 % bei einer zehnpromigen Verringerung der Abbaukosten) aufweist.

Wertsteigerungspotenzial

Die vorherigen Besitzer meldeten eine Ressource, die wesentlich größer ist als die aktuelle Ressource gemäß JORC Code (2012) und auf der Extrapolation der wichtigsten Pegmatiterzgänge in Zone 1 in die Tiefe beruht. Das Unternehmen schätzt, dass eine Extrapolation bis in eine Tiefe von 1.100 Metern über dem Meeresspiegel ein Explorationsziel im Umfang von 8 bis 14 Millionen Tonnen mit 1,1 bis 1,2 % Li₂O ergibt. Die potenziellen Tonnen- und Erzgehalte des Ziels sind konzeptionell, da bisher keine ausreichenden Explorationen zur Schätzung einer erweiterten Mineralressource durchgeführt wurden, und es ungewiss ist, ob zusätzliche Explorationen zur Schätzung einer erweiterten Mineralressource führen werden.

Derzeit wird ein Tiefenbohrprogramm absolviert und die ersten beiden Bohrlöcher haben bestätigt, dass sich die Pegmatiterzgänge in die Tiefe fortsetzen. Das Programm wird vor Ende April abgeschlossen werden und die aktualisierte Ressource wird voraussichtlich bis Ende Mai bekannt gegeben.

Als ein Wertsteigerungsszenario wurde auch die Projektsensitivität gegenüber gesteigerter Produktion untersucht. Die mögliche Steigerung der abbaubaren Erzmenge wurde von SRK durch die Erweiterung der Gittermodelle der 5 wichtigsten Erzgänge bis in eine Tiefe von 1.100 Metern über dem Meeresspiegel unter Annahme einer durchschnittlichen Mächtigkeit und eines durchschnittlichen Lithiumsgehalts geschätzt, woraus sich mögliche zusätzliche 6,7 Millionen Tonnen Erz ergaben. Weitere Bohrungen sind für einen Nachweis und für die Aufwertung dieses Materials in die angezeigte Kategorie erforderlich, so dass dieses in Erzreservenkalkulationen berücksichtigt werden kann.

SRK schätzt, dass dies unter Verwendung der Ressourcenumwandlungskriterien aus dem Minenkonzept möglicherweise 5,6 Millionen Tonnen zusätzliches abbaubares Erzmaterial - mit zusätzlichem dazugehörigen Haldenmaterial aus der Erschließung und dem Strossenbau - bedeutet. SRK vertritt auch die Ansicht, dass in der Lagerstätte Wolfsberg eine Abbauleistung von rund 800.000 Tonnen pro Jahr möglich

ist. Ein möglicher Produktionsplan für eine Projektlaufzeit von 23 Jahren ist in Abbildung 7 dargestellt. Daraus ergibt sich ein Anstieg der Lithiumcarbonatproduktion auf ungefähr 11.000 Tonnen pro Jahr in vollen Produktionsjahren. Die Kosten für die Produktion von Lithiumcarbonat nach den Nebenproduktanteilen könnte sich den Schätzungen zufolge auf 4.753 USD pro Tonne verringern. Geringere Kosten und eine höhere Produktionsleistung würden einen deutlichen Anstieg des Kapitalwerts bedeuten. Dieses mögliche Szenario wurde von SRK lediglich zur Untersuchung der Sensitivität des Projekts gegenüber einer Produktionssteigerung - im Falle, dass ausreichende angezeigte Ressourcen erschlossen werden, um diese Produktionssteigerung zu tragen - geprüft. In der nächsten Arbeitsphase müssen robustere Minen- und Produktionsplanungen, insbesondere zu Einschränkungen im Bereich der Erschließungsrate, der Ressourcen und der Strossenplanung, vorgenommen werden.

SRK gab eine Reihe von Empfehlungen für Untersuchungen in den Bereichen Geotechnik, Abbauplanung und Kosten ab, um die Menge des gewinnbaren mineralisierten Materials und den Kapitalwert zu erhöhen. Diese Untersuchungen werden Teil der PFS sein, um eine robustere Minenplanung im aktuellen Produktionsszenario und in einem Szenario mit gesteigerter Produktionsleistung im Falle, dass die Ressourcen erweitert werden können, zu gewährleisten.

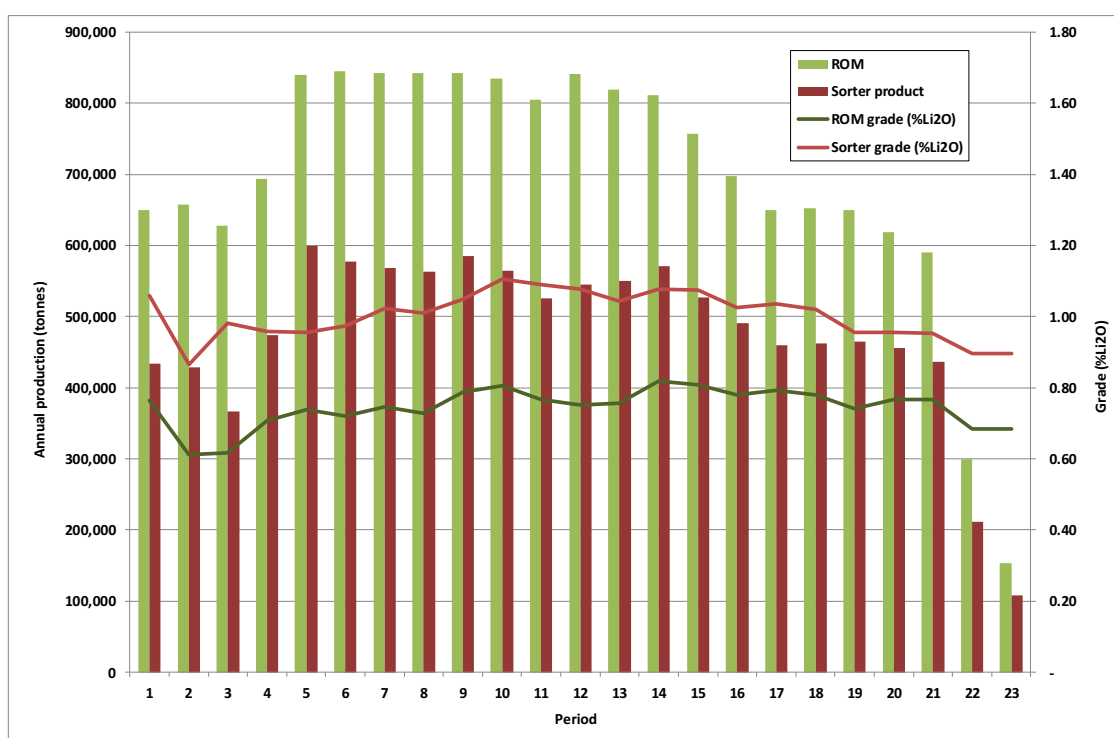


Abbildung 7: Potenzielles Produktionsszenario im Falle, dass zusätzliches Erzmaterial aus dem Explorationsziel in eine angezeigte Ressource umgewandelt werden kann

Schlussfolgerung

SRK kam auf Grundlage dieser vorläufigen Studie zu dem Schluss, dass das Lithiumprojekt Wolfsberg auf Basis der aktuellen gemessenen und angezeigten Ressourcen aus technischer und wirtschaftlicher Sicht tragbar ist. Auf Grundlage des Materials im Explorationsziel in der Tiefe ist mit einer Steigerung der Lebensdauer der Mine zu rechnen. Zudem sollte dieses Material zu einer Steigerung der Produktionsleistung und einer Verbesserung der Wirtschaftlichkeit beitragen. SRK ist der Ansicht, dass die wirtschaftliche Bewertung fundiert ist, dass eine angemessene Verwässerung unterstellt wurde und dass weitere Verbesserungen zur Steigerung der gewinnbaren mineralisierten Materialmenge und des Kapitalwerts möglich sind.

Dr. Steve Kesler
Chief Executive Officer
European Lithium Limited

ENDE

Weitere Informationen zum Lithiumprojekt Wolfsberg in Österreich erhalten Sie auf der Website des Unternehmens.

Erklärung eines Sachverständigen

Die Informationen in dieser Meldung, an die diese Erklärung angehängt ist, zum Lithiumprojekt Wolfsberg, beziehen sich auf die Projekterschließung und metallurgischen Studien und basieren auf Informationen und begleitenden Unterlagen, die vom Unternehmen und seinen Beratern bereitgestellt wurden und von Dr. Steve Kesler, einem qualifizierten Sachverständigen und einem Fellow des Institute of Materials, Minerals and Mining, zusammengefasst wurden. Dr. Kesler hat als Chartered Engineer mehr als 40 Jahre Erfahrung in der Bergbau- und Ressourcenerschließungsindustrie. Dr. Kesler verfügt über ausreichende Erfahrung, die ihn zum Sachverständigen gemäß den einschlägigen australischen Richtlinien der Berichterstattung („Australasian Code for Reporting of Exploration Results, Mineral Resources and Ore Reserves“, Ausgabe 2012) befähigen. Dr. Kesler stimmt der Aufnahme der Inhalte auf Grundlage der von ihm erstellten Informationen in der erscheinenden Form und dem Zusammenhang in diese Pressemeldung zu. Das Unternehmen meldet die Fortschritte der Projekterschließung und den Minenplanungen gemäß Australasian Code for Reporting of Exploration Results, Mineral Resources and Ore Reserves, Ausgabe 2012 (JORC Code 2012).

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, für die Richtigkeit, der Angemessenheit oder der 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!