

Stans Energy ... get low

## **Fakten:**

### **Shareholders und Institutions:**

- Institutions: <http://investors.morningstar.com/ownership/shareholders-major.html?t=HREEF&region=USA&culture=en-us>
- Funds, so wie es aussieht ist der rare capital fund, der 2010 bei 0,50 \$ gekauft hat noch investiert: <http://investors.morningstar.com/ownership/shareholders-overview.html?t=HREEF&region=USA&culture=en-us>

<http://www.rarecapital.com.au/>

Shares out, 160mio, fully 180mio insiders owns: 25 % ~

- Net cash 16 mio \$ und keine Schulden
- Kutessay 2 –neben Kutessay 3 , doubles the size...
- Beryllium – Weltklasse , hohe Grade und ... upside potential, abbaubar neben/ während Kutessay 2

### **Die PFS, ein altbekannter:**

- PFS, es hat für mich einen Grund, warum die PFS noch nicht veröffentlicht wurde, es ist ein Explorerüblicher Grund. Ab der Veröffentlichung der PFS werden die (seite 28 auf der neuen may Unternehmenspräsentation zu ) gesicherten Reserven werden, wir werden dann nicht mehr von sogenannten Ressourcen sprechen. Das hat zur Folge, dass Stans Energy genau mit diesen Reserven eine bankfähige Machbarkeitsstudie fertigen lässt, welche man dann schneller durch – und abgeschlossen bekommt. Ab diesem Zeitpunkt hat Stans gesicherte Reserven welche Kreditwürdig sind und die Verhandlungen über Jointventure Partner erheblich erleichtern wird. Die Position für Stans wird viel entspannter und vorher rechne ich eigentlich auch nicht mit der Veröffentlichung irgendwelcher Jointventure Partner, außer der Regierung Kyrgesiens , aber das hat steuerliche Gründe, denn nimmt man die Regierung als Jointventure Partner mit ins Boot, was die 20 % stake ausmachen würde, dann bekommt Stans bessere steuerliche Konditionen. Zu lesen in der Präsentation vom May . Seite 36

### **Operationsteams:**

- Das Ausbilden von operationsteams , einstellen von Mitarbeitern und optimieren der Prozesse ist im Gange.

### **Steuern, Taxes, Jointventures**

- Foreign firms also enjoy considerable tax advantages, which extend to Kyrgyz partners in joint ventures. Seite 36  
Neue Präsentation: <http://www.stansenergy.com/pdf/may-9th-presentation.pdf>

### **Prozesse, Kosten**

- **Refurbish Kashka Rare Earth Processing Facility (KRP)**
- •Optimize recovery process with new technology

### **Separationsprozesse und Kosten:**

- Dieses Optimieren der Separationsprozesse wurde 2010 schonmal in einer News angesprochen.. oder veröffentlicht. Die Recovery rate war damals schon bei insgesamt knapp 50 bis 72 %, welcher andere REE , HREO oder LREO Explorer oder angehender Producer kann schonmal so eine historische Rate nachweisen!?, nicht destotrotz die Separierung wurde optimiert, die:
- Kosten des Prozesses wurden gesenkt... hat das schon irgendjemand im Griff.... Ein anderer angehender Producer, nein! Produzieren die anderen nebenher Silber, Zinc, Bismuth, Lead oder Molybdenum? Nein, aber stans,hier:

Stans Energy followed up on the JORC compliant mineral resource estimate for Kutessay II with the release of its internal Metallurgical Testing Report in March 2011. The 179-page study was completed by the Information Research Centre (IRC), reviewed by the Leading Russian Research Institute of Chemical Technology (VNIHT), and verified by Stans' geological and mining experts. The report details the findings of Stans' lab scale metallurgical testing at the concentrate stage, and was commissioned to identify ways to improve on historical methods of creating rare earth oxide (REO) concentrates at Kutessay II in four categories:

1. Decrease the costs associated with the historical milling process
2. Recover additional polymetallic by-products
3. Increase the Total REO (TREO) content within the concentrate significantly above the historical 6.5% grade
4. Increase the TREO recovery above the historical average of 64%

This study involved analysing and testing modern magnetic and gravitational milling techniques on two representative samples of the Kutessay II resource. Lab scale gravitational separation proved to be a superior first step in the concentration process, when compared to historical magnetic separation methods. It was also determined that a pilot scale Falcon concentrator was needed to properly test the new proposed gravitational concentration process. Based on these results, IRC, in association with VNIHT, and under the supervision of Dr. Valery Kosynkin, have come up with a proposed concentration flow sheet to be tested at a pilot scale. For an illustration of this process, see our [Rare Earth Processing](#) page.

The proposed concentration method addresses IRC's objectives in the following ways:

1. **Costs** – The proposed process has been estimated to reduce the amount of processed material by up to 60% after the 1st stage, when compared to the historical method. Lab tests indicate this step has the potential to significantly reduce the historical costs of crushing the ore to a powder, floating, and drying
2. **Byproducts** – Tests including magnetic separation were able to achieve recoveries in the concentrate of 80.0-80.5% Silver, 77.5-80.0% Lead, and 84-89% Bismuth. Recoveries of Zinc and Molybdenum ranged between 48.0% and 57.0%
3. **TREO Content** – Testing of both samples achieved a TREO content in the concentrate ranging from 13.373% to 19.471%, a significant increase from the historical average of 6.5% TREO. To increase the quality of the final concentrate (removal of ore magnetite and technogenic iron appearing from ball grinding in the ball mill), IRC recommended to subject the final concentrate to magnetic separation. If the proposed milling process is implemented, and scaled results are similar or better than to lab tests, far less waste rock would have to be trucked to Stans' newly purchased RE Processing Complex
4. **TREO Recovery** – Achieved throughout recovery, with magnetic separation as step 1 and not accounting for additional recoveries from flotation of stage 2 and 3 gravitational tailings, ranged between 47.65% and 51.68% TREO. Gravitational separation tests without magnetic separation achieved recoveries for the individual REE in the range of 50 – 72%. The proposed 3-stage gravitational separation process will test RE tails after stage 2 and stage 3 for additional REO recoveries through control flotation, calcinations, and chemical dissolution in an attempt to increase recovery numbers

Der Link dazu, einfach in die Mitte scrollen:

<http://www.stansenergy.com/projects/kutessay-ii/>