

Scorpio Gold meldet positive Machbarkeitsstudie für Verarbeitung der Haufenlaugungs-Mineralressource bei Mineral Ridge

Vancouver, 10. Oktober 2017. Scorpio Gold Corporation (TSX-V: SGN) („Scorpio Gold“ oder das „Unternehmen“) freut sich, die Ergebnisse einer positiven Machbarkeitsstudie (das „Projekt“) für die erneute Verarbeitung des restlichen Haufenlaugungsmaterials in seinem Konzessionsgebiet Mineral Ridge in Esmeralda County (Nevada) bekannt zu geben. Scorpio Gold besitzt eine 70-Prozent-Beteiligung am Projekt, sein Joint-Venture-Partner Elevon LLC eine 30-Prozent-Beteiligung.

Der interimistische *CEO* Brian Lock sagte: „Zunächst möchte ich diese Gelegenheit ergreifen, um Novus Engineering Inc. („Novus“), Mine Technical Services („MTS“), NewFields und den Angestellten von Scorpio Gold für ihre engagierte Arbeit bei der Erstellung dieser Studie zu danken. Das gemeinsame Engagement aller beteiligten Parteien führte zu einer äußerst sorgfältigen Studie über unsere Haufenlaugungsressource und die geplante Mühlenanlage bei Mineral Ridge. Diese wirtschaftlich positive Studie bildet die Grundlage für die Förderung eines beträchtlichen Teils der 122.000 Unzen der auf der Haufenlaugungsplatte enthaltenen Goldressourcen. Sobald dieses Projekt abgeschlossen ist, wird Mineral Ridge eine zusätzliche Lebensdauer der Mine von fünf Jahren aufweisen. Aufgrund der Gewinnungsraten des neuen Abbaukreislaufs, die höher als erwartet sind, führt das Unternehmen außerdem eine unabhängige Analyse seiner anderen bekannten Mineralressourcen durch. Sobald diese Studie abgeschlossen ist und sofern sie als wirtschaftlich machbar erachtet wird, könnte sie zusätzliche abbaufähige hochgradige Reserven aufweisen und die Lebensdauer der Mine von Mineral Ridge entsprechend erhöhen. Weitere Explorationen bei Mineral Ridge könnten auch zusätzliche Ressourcen ergeben.“

Beschreibung der Machbarkeitsstudie

Bei den früheren Haufenlaugungsbetrieben bei Mineral Ridge wurde eine Gewinnungsrate von etwa 68 Prozent Gold erzielt. Es wurden Schallkernbohrungen durchgeführt, um eine Mineralressourcenschätzung der Haufenlaugungsplatte zu erstellen, die bereits am 12. Juli 2017 von MTS veröffentlicht wurde. Unabhängige Tests des restlichen Haufenlaugungsmaterials weisen bei einem zusätzlichen Mahlen des Haufenlaugungsmaterials und einer erneuten Verarbeitung mittels des *Carbon-in-Leach*- („CIL“)-Verfahrens auf eine Gewinnungsrate von 91 Prozent hin. Novus wurde von Scorpio Gold mit der Planung einer Verarbeitungsanlage und der Erstellung einer Schätzung der Investitions- und Betriebsausgaben in Zusammenhang mit der neuen Verarbeitungsanlage beauftragt. NewFields entwickelte die Methode für die „Förderung“ des restlichen Haufenlaugungsmaterials sowie für die Rückführung des Bergematerials von der Verarbeitungsanlage zur entsprechenden Platte. NewFields stellte auch die Schätzungen der Investitions- und Betriebsausgaben in Zusammenhang mit den Abbau- und Platzierungsarbeiten der gefilterten Berge bereit. Scorpio Gold stellte Informationen über die restlichen Projektkosten sowie Schätzungen der allgemeinen Verwaltungskosten bereit. Die wirtschaftlichen Höhepunkte des Projekts sind in Tabelle 1 unten aufgeführt.

Tabelle 1: Wirtschaftliche Höhepunkte

	Unit	Total / Avg	
Construction period	y	1	
Operating period	y	4.7	
Total pad material milled	t	6,854,993	
Average gold grade	opt	0.0171	
Recovery, after process and refine	%	90.5%	
Life of project gold sold	k oz	106.0	
Avg annual gold sold	k oz/y	22.6	IRR 22.5%
Realized gold price	\$/oz	\$ 1,249.50	
Average silver grade	opt	0.0169	
Avg annual silver sold	k oz/y	5.9	Payback from end of construction 2.9 years
Total cash cost	\$/oz	\$ 716.54	
Initial capital expenditures	M	\$ 34.9	
Total after-tax net cash flow	M	\$ 25.4	IRR at \$1,100 / oz gold 9.4%
Salvage value, net	M	\$ 4.5	

Definierte Begriffe, die hierin nicht anders definiert werden, weisen die Ihnen unter der Überschrift „Maßeinheiten“ in dieser Pressemitteilung zugeschriebenen Bedeutungen auf.

Bohrungen

Es wurden Bohrungen in 34 Schallkernbohrlöchern auf insgesamt 3.671 Fuß (1.119 Meter) durchgeführt, um den Gehalt des Laugungsplattenmaterials zu erproben. Der Schallbohrkern wurde vom Bohrpersoneal beim Bohrgert in nominellen Intervallen von 2,5 Fuß (0,76 Meter) in Kunststofftuten verpackt und nach dem Abschluss eines jeden Bohrlochs von Geologen von Mineral Ridge LLC („Mineral Ridge“) zum Vor-Ort-Analyselabor bei Mineral Ridge transportiert. Das Material der Probentuten wurde im Analyselabor bei Mineral Ridge in 10-Fuß- (Drei-Meter)-Intervalle zusammengesetzt, getrocknet, auf 250 Gramm geteilt und zur Gold- und Silberanalyse an Florin Analytical Services („Florin“) aus Reno gesendet. Bei Florin wurde die gesamte Probe auf 75 Mikrometer (80 Prozent) pulverisiert, homogenisiert und mittels Brandprobe und AAS-Abschluss einer Goldanalyse sowie mittels Aufschluss aus Säuren und AAS-Abschluss einer Silberanalyse unterzogen.

Vor dem Versand der Proben zur Analyse an Florin fügte Mineral Ridge der Probensequenz Leer-, Standard- und Doppelproben hinzu, um die Qualität der Goldanalysen von Florin zu ermitteln. Die Standard- und Leerproben weisen darauf hin, dass die Analyseergebnisse von Florin akzeptabel und akkurat sind und dass keine erhebliche Verschleppungskontamination vorhanden ist. Doppelproben ergaben eine spärliche Präzision und die Siebbrandproben weisen darauf hin, dass grobkörniges Gold wahrscheinlich ein Faktor ist, der zur geringen Genauigkeit der Ergebnisse der Doppelproben beiträgt. Die Goldanalysedaten 2017 von Florin sind ausreichend akkurat und präzise, um in einer Mineralressourcenschätzung verwendet werden zu können.

Mineralressourcen und Mineralreserven

Es gab keine Änderungen an der Mineralressourcenschätzung, die in der Pressemitteilung vom 14. August 2017 veröffentlicht worden war.

Die Mineralressourcen bestehen aus Material, das zur Gänze in der Laugungsplatte enthalten ist (Stand: 29. Juni 2017). Obwohl kürzlich abgebautes Material von der verfügbaren Tagebauressource im Oktober 2017 weiterhin zur Haufenlaugungsplatte hinzugefügt wird, ist dieses hinzugefügte Material zurzeit noch nicht enthalten, da es im Rahmen der aktuellen Mineralressourcenschätzung noch nicht validiert wurde.

Es wird angenommen, dass es beim zu verarbeitenden Material keine Selektion geben wird, sobald die Laugungsplatte abgebaut wird, weshalb die angegebenen Mineralressourcen eine allgemeine Schätzung der Tonnage und des Gehalts darstellen.

Bei der Goldressourcenschätzung wurden *Ordinary Kriging* sowie *Inverse Distance*-, *Inverse Distance Square*- und *Nearest Neighbor*-Schätzungen angewendet, die als Bewertungsmodelle fungierten. Die Silberschätzungen wurden mit einem einzelnen *Inverse Distance*-Modell und einer *Nearest Neighbor*-Schätzung als Bewertungsmodell durchgeführt.

Hinsichtlich der vernünftigen Prognose einer etwaigen wirtschaftlichen Förderung wurde als Goldpreis der dreijährige durchschnittliche Goldpreis bis Juni 2017 angewendet. Die Prozessförderung wird mittels Testarbeiten von Kappes, Cassidy & Associates („KCA“) unter Anwendung eines vernünftigen Mühlenszenarios durchgeführt. Die Verarbeitungskosten wurden von Mineral Ridge unter Anwendung der tatsächlichen Laborkosten bei der Mine Mineral Ridge angegeben, während die konzeptionellen Mühlenverarbeitungskosten von Novus für einen Mühlenbetrieb mit einer Kapazität von 4.000 Tonnen pro Tag geschätzt wurden.

Tabelle 2: Mineralressourcenerklärung für Mineral Ridge

Mineralressourcenklassifizierung	Tonnen (kt)	Au (oz/t)	Ag (oz/t)	Enthaltenes Gold (koz)	Enthaltenes Silber (koz)
Gemessen	2.895	0,017	0,016	48,5	46,4
Angezeigt	4.220	0,017	0,018	73,2	74,1
Gemessen & angezeigt	7.115	0,017	0,017	121,7	120,4
Abgeleitet	76	0,016	0,027	1,2	2,0

Anmerkungen:

1. Der Stichtag für die Mineralressourcenschätzung ist der 29. Juni 2017.
2. Die qualifizierte Person (*Qualified Person*) für die Schätzung ist Ian Crundwell, *P.Geo.* Mineralressourcen werden nur für die mineralisierte Laugungsplatte angegeben.
3. Mineralressourcen sind nur für die mineralisierte Laugungsplatte angeführt.
4. Mineralressourcen sind in der Laugungsplattenanlage von Mineral Ridge enthalten, wobei folgende Annahmen getroffen werden:
 - a. Langfristiger Goldpreis von 1.216 US\$/oz
 - b. Angenommene Verarbeitungskosten von 11 US\$/t
 - c. Metallurgische Goldgewinnungsrate von 91 %
5. Aufgrund von Rundungen könnte es zu Unstimmigkeiten bei der Summe der Tonnen, der Gehalte und des enthaltenen Metalls kommen.
6. Die Tonnagen und Gehalte sind in angloamerikanischen Maßeinheiten angegeben. Die Gehalte sind in Unzen pro Tonne angegeben.
7. Die Ressourcenschätzung wurde gemäß den *CIM Definition Standards for Mineral Resources and Mineral Reserves* (2014) und den *CIM Estimation of Mineral Resources and Mineral Reserves Best Practice Guidelines* (2003) erstellt.
8. Mineralressourcen, die keine Mineralreserven darstellen, ergaben keine wirtschaftliche Machbarkeit.

Die Umwandlung von Mineralressourcen zu Mineralreserven ist relativ unkompliziert. Angesichts der Beschaffenheit des geförderten Materials auf der Haufenlaugungsplatte und der Abbaumethode wurde die Annahme getroffen, dass das gesamte Material abgebaut und verarbeitet wird, abzüglich etwaigen Materials, das aufgrund von Genehmigungseinschränkungen und des Anlagenstandorts zurückgelassen wird. Die Genehmigung wurde für einen Anlagenstandort erteilt, bei dem 260.000 Tonnen ausgenommen sind und gemäß der Planung des Abbaus des Haufenlaugungsmaterials und der Bergeplatzierung vor Ort zurückbleiben müssen.

Die Mineralreservenschätzung ist anhand der oben genannten Kriterien in Tabelle 3 unten angegeben. Angesichts der positiven wirtschaftlichen Analyse des Projekts kann das Mühlenzufuhrmaterial tatsächlich als Mineralreserve erachtet werden.

Tabelle 3: Mineralreservenschätzung für Mineral Ridge

Mineralreservenklassifizierung	Tonnen (kt)	Au (oz/t)	Ag (oz/t)	Enthaltenes Gold (koz)	Enthaltenes Silber (koz)
Geprüft	2.895	0,017	0,016	48,5	46,4
Wahrscheinlich	4.220	0,017	0,018	73,2	74,1
<i>Abzüglich des restlichen Materials vor Ort</i>	<i>(260)</i>	<i>0,017</i>	<i>0,017</i>	<i>(4,5)</i>	<i>(4,6)</i>
Geprüft & wahrscheinlich insgesamt	6.855	0,017	0,017	117,2	115,9

Anmerkungen:

1. Mineralressourcen sind in der Laugungsplattenanlage von Mineral Ridge enthalten, wobei folgende Annahmen getroffen werden:
 - a. Langfristiger Goldpreis von 1.216 US\$/oz
 - b. Angenommene Verarbeitungskosten von 11 US\$/t
 - c. Metallurgische Goldgewinnungsrate von 91 %
2. Aufgrund von Rundungen könnte es zu Unstimmigkeiten bei der Summe der Tonnen, der Gehalte und des enthaltenen Metalls kommen.
3. Die Tonnagen und Gehalte sind in angloamerikanischen Maßeinheiten angegeben. Die Gehalte sind in Unzen pro Tonne angegeben.

Mineralverarbeitung

Die geplante Verarbeitungsanlage wird eine konventionelle sein und restliches Gold-Haufenlaugungsmaterial mit einer Rate von 4.000 Tonnen pro Tag und einer Equipmentverfügbarkeit von 92 Prozent (365 Tage pro Jahr) neu verarbeiten. Das für die Reste der Haufenlaugung bei Mineral Ridge entwickelte Prozessfließschema ist eine Kombination aus herkömmlicher Zerkleinerung mittels Kugelmöhlen und einer CIL-Cyanidation zur Gold- und Silbergewinnung. Die Verarbeitungsanlage wird im CIL-Kreislauf ein gold- und silberhaltiges Aktivkohleprodukt produzieren. Basierend auf dem durchschnittlichen Jahresdurchsatz sowie auf den Gewinnungsraten der Laugung und der Raffinerie soll die Verarbeitungsanlage aus der Mühlenzufuhr Schätzungen zufolge etwa 22.583 Unzen Gold und 5.886 Unzen Silber mit einem Gehalt von 0,0171 Unzen Gold pro Tonne bzw. 0,0169 Unzen Silber pro Tonne produzieren. Die geschätzten Gold- und Silbergewinnungsraten im CIL-Kreislauf belaufen sich auf 91 bzw. 24 Prozent. Die geladene Kohle wird zu einer Raffinerie transportiert, wo das Gold und das Silber gewonnen werden. Die Gewinnungsrate in der Raffinerie wird auf 99,4 Prozent geschätzt.

Die Verarbeitungsanlage wird aus Folgendem bestehen:

- Rückgewinnungsbereich, einschließlich Misch- und Haltetanks
- Mahlkreislauf, bestehend aus 2 parallelen Kugelmöhlen
- Vorlaugungsverdicker
- *Carbon-in-Leach*-Cyanidation
- Bergeverdickung und -filtration

Das Prozessfließschema wurde anhand von Parametern, die im Rahmen von Testarbeiten ermittelt worden waren, die KCA vorwiegend zwischen 2014 und 2017 durchgeführt hatte, sowie basierend auf der technischen Erfahrung von Novus entwickelt. Die Größenauswahl der Zerkleinerungsmöhlen basierte auf der Eignung des rückgewonnenen Erzes für die Zerkleinerung und wurde mittels Testprogramme ermittelt, die von Labors durchgeführt wurden. Die Größe des CIL-Tanks basierte auf den im Rahmen

von Testarbeiten ermittelten Laugungszeiten und wurde unter Anwendung von Aufskalierungsfaktoren und Erfahrungen festgelegt.

Im Rahmen von Testprogrammen wurden mehrere Optionen zur Verarbeitung des rückgewonnenen Haufenlaugungsmaterials von Mineral Ridge bewertet. Proben ergaben eine normale bis schwache Reaktion auf eine herkömmliche Flotation. Die CIL-Prozesse wurden aufgrund der höheren Goldgewinnungsraten als beste verfügbare Alternative ausgewählt. Im Rahmen der Studie wurden bei der Planung der Verarbeitungsanlage mehrere Bereiche für eine Optimierung und Vereinfachung identifiziert, wodurch die Betriebs- und Kapitalanforderungen verringert wurden.

Die wichtigsten Kriterien, die bei der Anlagenplanung für die Verarbeitung von 4.000 Tonnen pro Tag (1.460.000 Tonnen pro Jahr) angewendet wurden, sind in Tabelle 4 angegeben.

Tabelle 4: Wichtigste Planungskriterien

Kriterien	Einheit	Wert
Tägliche Verarbeitungsrate	t/T	4.000
Betriebstage pro Jahr	t/J	365
Betriebsplan	-	2 Schichten/Tag; 12 Stunden/Schicht
Mühlenzufuhrgehalt – Durchschnitt	oz/t	0,0171
Metallgewinnungsrate – CIL	% Au	91
Metallgewinnungsrate – CIL	% Ag	24
Raffinierungsgewinnungsrate – Au & Ag	%	99,4
Partikelgröße des rückgewonnenen Erzes, 80 %	in	0,14
Mahlen/CIL-Verfügbarkeit	%	92
Verarbeitungs- und CIL-Prozessrate	t/Std.	181,2
Partikelgröße der Kugelmühle, 80 %	Mesh	200
Zirkulierende Last in Kugelmühle	%	300
Kugelmühlenverarbeitungsindex	kWh/t	15,3
CIL-Schlickerzufuhrdichte	%	45
CIL-Verweildauer	Std.	36
Feuchtigkeit des endgültigen Bergekuchens	%	15

Die Zerkleinerungsanlage wird mit Material des früheren Haufenlaugungsbetriebs gespeist. Dieses Material wird rückgewonnen, vorgesiebt, um Abfall zu beseitigen, und mit Wasser gemischt, um einen Schlicker mit etwa 55 Prozent an Feststoffen zu bilden. Der Schlicker wird anschließend zu einem Haltetank transportiert und in den Pumpenkasten der Kugelmühle gepumpt. Das Design sieht zwei parallel betriebene Kugelmühlen mit einem gemeinsamen Pumpenkasten und eigenen Fliehkraftabscheidergruppen für jede Kugelmühle vor. Der Überlauf des Fliehkraftabscheiders weist eine konzipierte Größe von 200 Mesh (74 Mikrometer, 80 Prozent) auf und speist ein lineares Vorlaugungsabfallsieb. Der Unterlauf des Fliehkraftabscheiders wird zu den beiden Kugelmühlen zurücktransportiert. Die Mühlen wurden für eine Verarbeitung von jeweils 2.000 Tonnen pro Tag konzipiert. Der Unterlauf des linearen Abfallsiebs meldet dem Vorlaugungsverdicker mittels Schwerkraft, wenn der Schlicker ausgeflockt und auf eine Dichte von 60 Prozent an Feststoffen verdickt wird. Der Überlauf des Verdickers wird zur Wiederverwendung in das Prozesswasserbecken zurückgeführt und der Unterlauf des Verdickers meldet dies dem Laugungskreislauf.

Der Laugungskreislauf wird aus vier in einer Reihe geschalteten Tanks mit einer gesamten Verweildauer von 36 Stunden bestehen. Die Schlickerdichte wird durch die Rückführung des Überlaufs aus dem Bergeverdicker angepasst, damit der CIL-Kreislauf mit 45 Prozent an Feststoffen arbeitet. Es wird

erwartet, dass der Schlicker mit einem pH-Wert von 10,5 in den CIL-Kreislauf gelangt. Im Bedarfsfall werden Anpassungen vorgenommen, um den erforderlichen pH-Wert aufrechtzuerhalten. Der Schlicker fließt mittels Schwerkraft zu den einzelnen Tanks. Gelöstes Gold und Silber im Schlicker werden von Aktivkohle absorbiert und mit einer konzipierten Rate von zwei Tonnen pro Tag aus dem Kreislauf genommen. Alle 14 Tage wird die verpackte geladene Kohle zu einer externen Einrichtung transportiert, wo sie einer endgültigen Gold- und Silbergewinnung sowie einer Kohlenregeneration und -rückgewinnung unterzogen wird. Der aktuelle Betrieb bei Mineral Ridge ist ein Haufenlaugungsbetrieb, bei dem reaktivierte Kohle verwendet wird, um Gold aus der angereicherten Laugungslösung zu absorbieren. Die bestehende Kohlebearbeitungs-Infrastruktur, die den Kohleempfang, die Kohleattrition, die Kohledimensionierung, die Kohleprobennahme sowie die Kohleladung beinhaltet, ist für den neuen Prozess geeignet.

Die CIL-Berge durchläuft ein Kohlesicherheitssieb, um flüchtig geladene Kohle zu erfassen und meldet dies einem Bergeverdicker zur Gewinnung der Cyanidlösung. Der Überlauf des Bergeverdickers wird zur Laugungszufuhr rückgewonnen, während der Unterlauf zu den Bergefiltern transportiert wird, wo eine weitere Cyanidlösung gewonnen wird. Der Filterkuchen mit einem konzipierten Feuchtigkeitsgehalt von 15 Prozent wird mittels bestehender Grasshopper-Förderbänder zur Bergeplatte transportiert. Der Bergefilterkuchen wird schließlich auf der Haufenlaugungsplatte abgelegt.

Infrastruktur

Die bestehende Infrastruktur im Konzessionsgebiet Mineral Ridge befindet sich in gutem Zustand und scheint geeignet zu sein, um die in der Machbarkeitsstudie vorgesehenen Betriebe zu unterstützen. Die nachfolgenden Punkte wurden geprüft und als geeignet für die Verwendung für das Projekt erachtet.

Transformatorstation und Stromverteilung: In der Schätzung der Investitionsausgaben wurden zusätzliche Verteilungskosten berücksichtigt. Die Haupt-Transformatorstation wurde als geeignet für die Unterstützung der laufenden Arbeiten befunden.

- Wartungseinrichtungen: keine Erweiterung erforderlich
- Kraftstofflagerung: in der vorliegenden Form geeignet
- Straßen: in der vorliegenden Form geeignet
- Wasserversorgung und -verwaltung: in der vorliegenden Form geeignet
- Analyselabor: in der vorliegenden Form geeignet
- Bürogebäude: in der vorliegenden Form geeignet
- Platte für Bergelagerung: Erweiterung erforderlich und in der Schätzung der Investitionsausgaben enthalten
- Kohlebearbeitungsanlage: in der vorliegenden Form geeignet

Wirtschaftliche Analyse

Die wirtschaftliche Machbarkeit des Projekts wurde unter Anwendung der Methode eines konstanten Dollar, einer ungehebelten Finanzierung und eines diskontierten Cashflows (nach Steuerabzug) bewertet. Diese Bewertungsmethode erfordert die Prognose von Materialbilanzen, die anhand der Betriebe geschätzt werden, sowie die Berechnung der daraus resultierenden Wirtschaftlichkeit. Der wirtschaftliche Wert wird anhand der Metallverkäufe plus des Nettoreswerts des Equipments und der Anleihsicherheit abzüglich Zahlungsausgänge wie Betriebskosten, Managementgebühren, Änderungen des Betriebskapitals, etwaiger anwendbarer Steuern oder Rückgewinnungskosten berechnet. Die daraus resultierenden jährlichen Cashflows werden zur Berechnung des Kapitalwerts und des internen Zinsflusses des Projekts angewendet.

Der Kapitalwert beläuft sich auf 16,5 Millionen Dollar und der interne Zinsfluss auf 22,5 Prozent. Die Amortisationszeit beträgt 2,9 Jahre ab Ende der Errichtung. Die Wirtschaftsdaten des Projekts reagieren

am empfindlichsten auf Änderungen des Gehalts und der Metallpreise, jedoch weniger empfindlich auf Änderungen der Betriebs- und Investitionskosten.

Die Zeit für die Genehmigung und die Errichtung wurde so bemessen, dass die erste Produktion für das dritte Quartal 2019 vorgesehen ist. In Tabelle 5 sind der Produktionsplan, die Gehalte und die Gewinnungsraten beschrieben, die zu marktgängigem Material führen.

[Tabelle 5: Produktionsplan](#)

	Units	Total	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024
Ore from Heap Leach Pad	tons	6,854,993	-	730,000	1,460,000	1,460,000	1,460,000	1,460,000	284,991
Average Ore grade - Gold	oz/ton		-	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017	0.017
Contained Gold	oz	117,220	-	12,483	24,966	24,966	24,966	24,966	4,873
Average ore grade - Silver	oz/ton		0	0.0169	0.0169	0.0169	0.0169	0.0169	0.0169
Contined Silver	oz	115,849	-	12,337	24,674	24,674	24,674	24,674	4,816
Mill Recovery			0.0%	91.0%	91.0%	91.0%	91.0%	91.0%	91.0%
Refining Recovery			0.0%	99.4%	99.4%	99.4%	99.4%	99.4%	99.4%
Gold returned for sale	oz	106,031	-	11,291	22,583	22,583	22,583	22,583	4,408
Silver returned for sale	oz	27,637	-	2,943	5,886	5,886	5,886	5,886	1,149

Die Goldpreise für alle Projektjahre wurden auf 1.250 Dollar pro Unze Gold prognostiziert, abzüglich 0,50 Dollar pro Unze für den Vertrag mit dem Käufer. Die prognostizierten Silberpreise stammen von der *Analyst Consensus Commodity Price Forecasts Study* der Global Mining Group vom 30. Juni 2017, abzüglich 0,01 Dollar pro Unze für den Vertrag mit dem Käufer. Der Silberpreis variiert von Jahr zu Jahr zwischen 19,28 und 19,82 Dollar pro Unze und weist während der Lebensdauer des Projekts einen Durchschnittswert von 19,76 Dollar pro Unze auf. In Tabelle 6 sind die Metallunzen für den Verkauf sowie die Preise und die daraus resultierenden Umsätze angegeben. Angesichts der Bedingungen des Verkaufsabkommens (Zahlung fünf Tage nach der Platzierung für den Verkauf) und der Produktionsbestandszeit bis zur Verschiffung von der Mühle zur Beize und anschließend zur Raffinerie (die Beizezeit beträgt 16 Tage, die Raffinierung sieben Tage, einschließlich der Transportzeit) erfolgt der Zahlungseingang für Umsätze mit einer 28-tägigen Verzögerung. Die Auswirkungen dieser Unterschiede im Zeitplan auf den Kassenstand sind in den letzten beiden Zeilen von Tabelle 6 angegeben, während die Änderungen an den Kreditschulden als Betriebskapital in Tabelle 9 angegeben sind: Cashflow.

[Tabelle 6: Marktgängige Unzen, Preis und Umsatz sowie Änderungen des Betriebskapitals](#)

	Units	Total	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024
Gold returned for sale	oz	106,031	-	11,291	22,583	22,583	22,583	22,583	4,408
Gold Price (nb. \$.50/oz refine)	\$/oz		\$ -	\$ 1,249.50	\$ 1,249.50	\$ 1,249.50	\$ 1,249.50	\$ 1,249.50	\$ 1,249.50
Silver returned for sale	oz	27,637	-	2,943	5,886	5,886	5,886	5,886	1,149
Silver price (nb. \$.01/oz refine)	\$/oz		\$ -	\$ 19.28	\$ 19.98	\$ 19.82	\$ 19.82	\$ 19.82	\$ 19.82
Gross Revenue		\$ 133,032	\$ -	\$ 14,165	\$ 28,335	\$ 28,334	\$ 28,334	\$ 28,334	\$ 5,531
Royalty Paid		\$ (153)	\$ -	\$ (16)	\$ (33)	\$ (33)	\$ (33)	\$ (33)	\$ (6)
Net Revenue		\$ 132,879	\$ -	\$ 14,150	\$ 28,302	\$ 28,301	\$ 28,301	\$ 28,301	\$ 5,524
Accounts Receivable (increase)/decrease			\$ -	\$ (388)	\$ -	\$ 0	\$ -	\$ -	\$ 388
Strip/refine cash (delay)/recovery after end of production			\$ -	\$ (1,783)	\$ -	\$ 0	\$ -	\$ -	\$ 1,783
* in '000s of US Dollars except where noted									

Die Betriebskosten sind in Tabelle 7 zusammengefasst.

[Tabelle 7: Betriebskosten](#)

	Units	Total	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Mining	\$ 000's	\$ 10,500	\$ -	\$ 874	\$ 1,748	\$ 2,192	\$ 2,636	\$ 2,625	\$ 425	\$ -
Process		39,290	-	4,017	8,247	8,458	8,458	8,458	1,651	-
Stripping and Refining		3,010	-	321	641	641	641	641	125	-
G&A		20,979	327	2,894	4,234	4,203	4,167	4,120	1,030	2
Net Proceeds of Minerals Tax		2,195	-	-	164	538	485	465	467	76
Total OPEX		\$ 75,975	\$ 327	\$ 8,106	\$ 15,035	\$ 16,033	\$ 16,388	\$ 16,309	\$ 3,698	\$ 79
	Units	Average								
Mining	\$/oz	\$ 99	\$ -	\$ 77	\$ 77	\$ 97	\$ 117	\$ 116	\$ 96	\$ -
Process		371	-	356	365	375	375	375	375	-
Stripping and Refining		28	-	28	28	28	28	28	28	-
G&A		198	-	256	188	186	185	182	234	-
Net Proceeds of Minerals Tax		21	-	-	7	24	21	21	106	-
Total cash cost		\$ 717	\$ -	\$ 718	\$ 666	\$ 710	\$ 726	\$ 722	\$ 839	\$ -

Die Investitionskosten, die Kreditsicherheit der Sanierungsgarantie, die Sanierungskosten und die Rückerstattung der Anlehensicherheit sind in Tabelle 8 zusammengefasst.

[Tabelle 8: Investitions-, Anleihen- und Sanierungskosten](#)

		Total	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025	2026
Mining Equip. & Pad Expansion		\$ 1,678	\$ 1,678	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -
Mineral Processing		20,618	5,154	15,463	-	-	-	-	-	-	-
On-Site Infrastructure		2,910	728	2,183	-	-	-	-	-	-	-
Subtotal, Direct Costs		\$ 25,206	\$ 7,560	\$ 17,646	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -
Project Indirects	11.6%	2,931	859	2,072	-	-	-	-	-	-	-
Engineering & Project Managemen	9.5%	2,387	760	1,627	-	-	-	-	-	-	-
Owners Costs	0.3%	71	18	53	-	-	-	-	-	-	-
Subtotal Initial CAPEX		\$ 30,595	\$ 9,197	\$ 21,399	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -
Contingency	14.0%	4,271	1,382	2,889	-	-	-	-	-	-	-
Total Capital Costs		\$ 34,867	\$ 10,579	\$ 24,288	\$ -	\$ -	\$ -				
(Bonding & Reclamation) / Bond recovery		\$ (1,134)	\$ (567)	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ (1,134)	\$ 340	\$ 227
Salvage Value		\$ 4,510	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ 4,510	\$ -	\$ -

Tabelle 9: Cashflow

	Unit	Total / Avg	
Construction period	y	1	
Operating period	y	4.7	
Total pad material milled	t	6,854,993	
Average gold grade	opt	0.0171	
Recovery, after process and refine	%	90.5%	
Life of project gold sold	k oz	106.0	
Avg annual gold sold	k oz/y	22.6	
Realized gold price	\$/oz	\$ 1,249.50	
Average silver grade	opt	0.0169	
Avg annual silver sold	k oz/y	5.9	
Total cash cost	\$/oz	\$ 716.54	
Initial capital expenditures	M	\$ 34.9	
Total after-tax net cash flow	M	\$ 25.4	
Salvage value, net	M	\$ 4.5	

NPV of net cash flow discounted at 5%	\$ 16.5 million
--	------------------------

IRR	22.5%
------------	--------------

Payback from end of construction	2.9 years
---	------------------

IRR at \$1,100 / oz gold	9.4%
---------------------------------	-------------

Abbildung 1: Cashflow-Diagramm

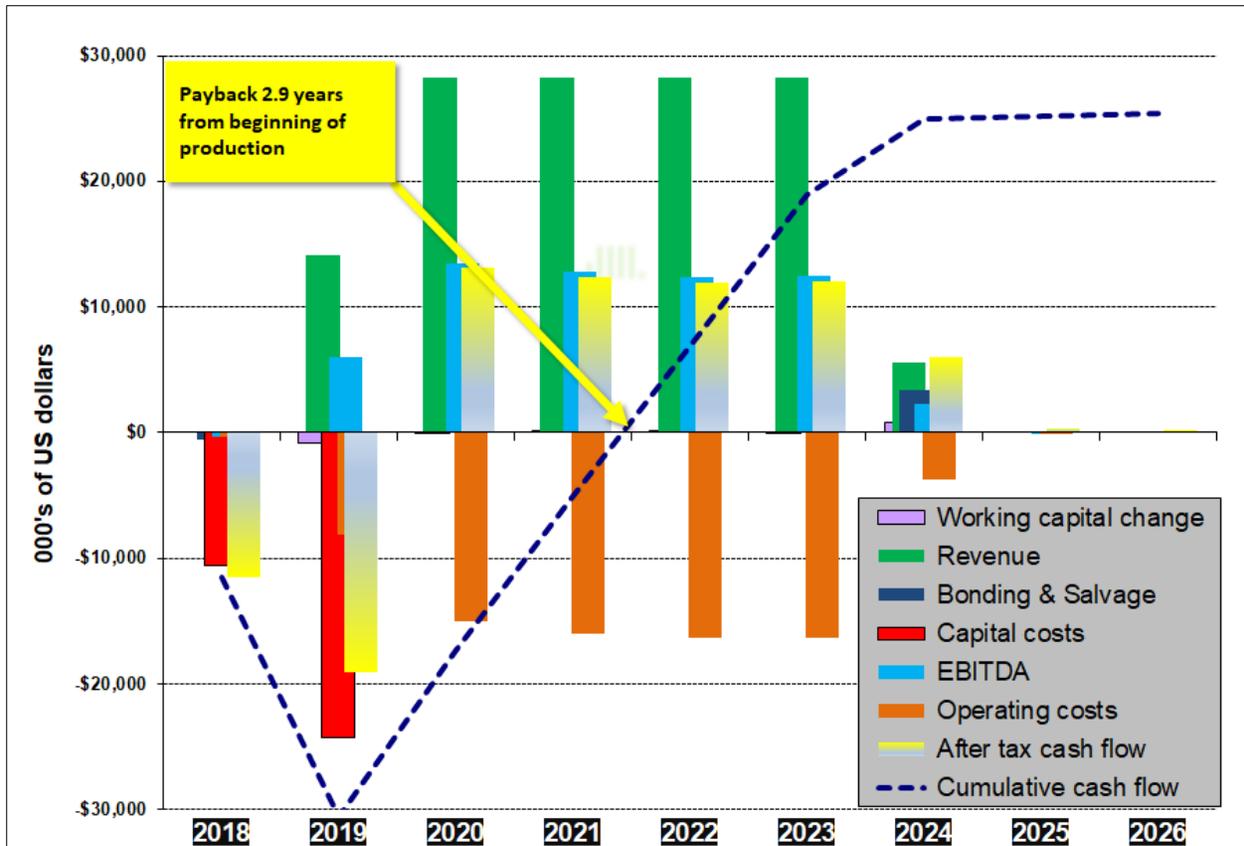


Abbildung 2: Sensibilität des Kapitalwerts

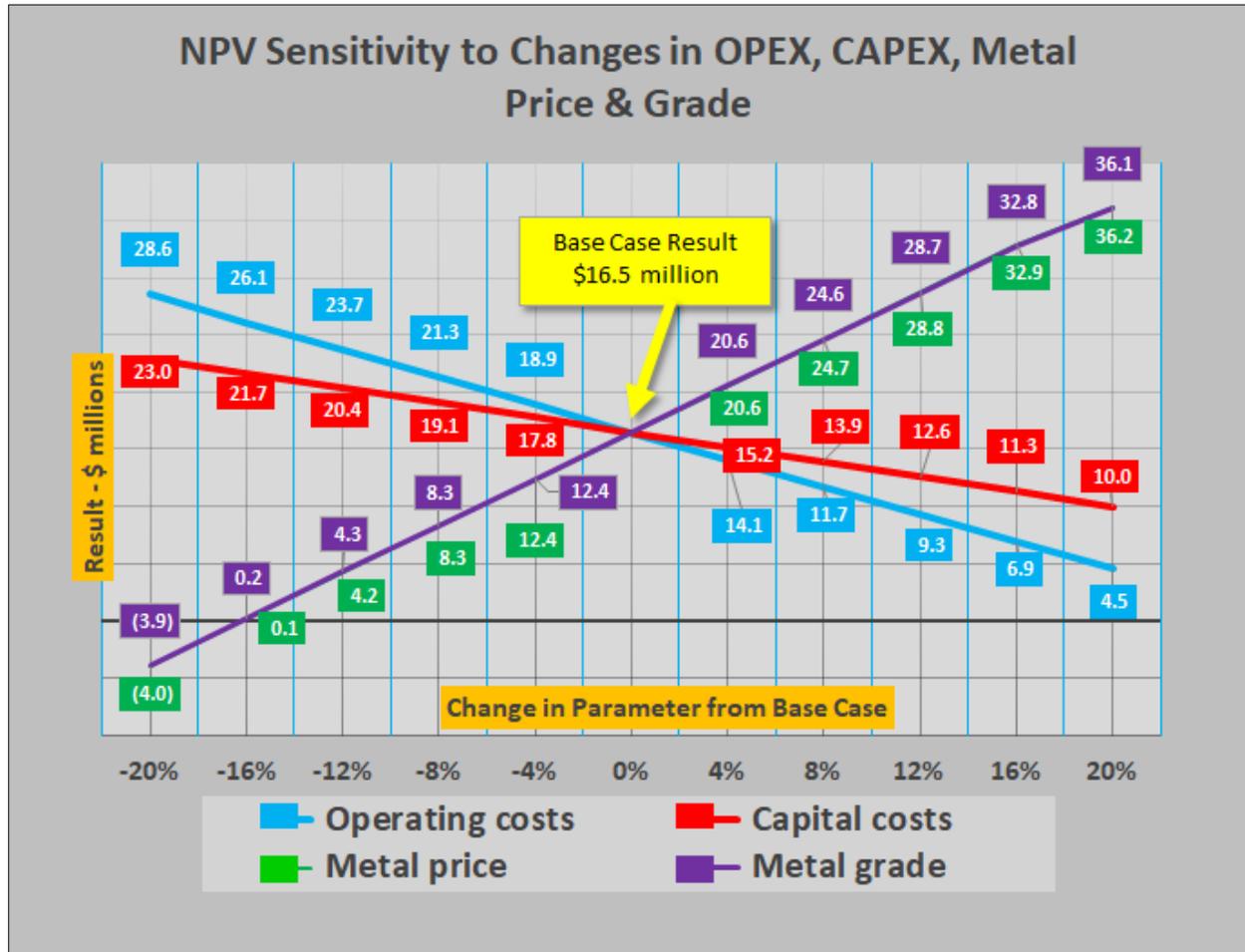
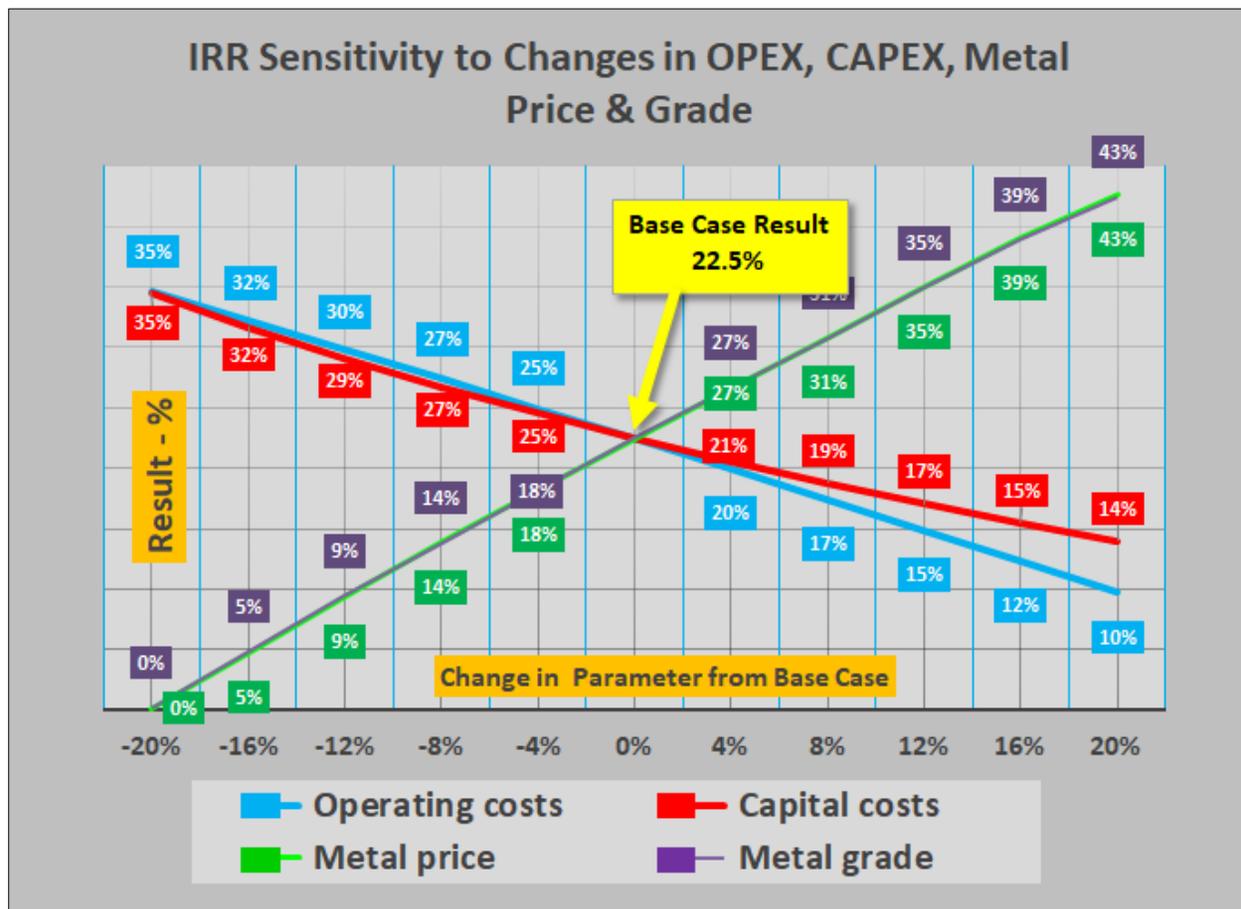


Abbildung 3: Sensibilität des internen Zinsflusses



Risiken

Folgendes wurde als Rücklagen zur Weiterentwicklung des Projekts identifiziert:

- Finanzierung
- Rechtzeitiger Abschluss des Genehmigungsverfahrens

Ein technischer Bericht (*Technical Report*) zur Unterstützung der bankfähigen Machbarkeitsstudie gemäß *National Instrument 43-101 – Standards of Disclosure for Mineral Projects* wird innerhalb von 45 Tagen nach dieser Pressemitteilung bei SEDAR eingereicht werden. Die Leser werden aufgefordert, den endgültigen technischen Bericht gemäß zur Gänze zu lesen.

Maßeinheiten

Sofern hierin nicht anders definiert, weisen die im Folgenden definierten Begriffe folgende Bedeutungen auf:

Fuß	ft
Meter	m
Gramm	g
Unze	oz
Pfund	lb
Tonne (amerikanische)	t

Tonne = 2.000 lb)	
Unzen pro Tonne	oz/t
Kilo (x 1.000)	k
Million (x 1.000.000)	M
Stunde	Std.
Minute	min
Jahr	J
Tag	T
Jahr	J
Tonnen pro Stunde	t/Std.
Tonnen pro Tag	t/T
Tonnen pro Jahr	t/J
Amerikanische Gallone	gal
Kubikfuß	ft ³
Amerikanische Gallone pro Minute	g/min
US-Dollar	\$

Qualifizierte Personen

Peter J. Hawley, *P.Geo.*, *Chairman* von Scorpio Gold Corporation, und Amritpal Singh Gosal, *P.Eng.*, *Project Manager* von Novus Engineering Inc., sind qualifizierte Personen (*Qualified Persons*) gemäß *National Instrument 43-101*, die den Inhalt dieser Pressemitteilung geprüft und genehmigt haben.

Über Scorpio Gold

Scorpio Gold besitzt - im Rahmen eines Joint Venture-Abkommens mit JV-Partner Elevon LLC (30 %) - 70 % der Anteile am Goldbergbaubetrieb Mineral Ridge in Esmeralda County, Nevada. Mineral Ridge ist derzeit ein herkömmlicher Tagebau- und Haufenlaugungsbetrieb. Das Konzessionsgebiet Mineral Ridge beherbergt mehrere goldhaltige Strukturen, Erzgänge und Linsen, die sich in der Explorations-, Erschließungs- und Produktionsphase befinden. Scorpio Gold besitzt außerdem eine 100 %-Beteiligung am Konzessionsgebiet Goldwedge in Manhattan, Nevada, das sich im fortgeschrittenen Explorationsstadium befindet und einen vollständig genehmigten Untertagebaubetrieb sowie eine Verarbeitungsanlage mit einer Kapazität von 400 Tonnen pro Tag beherbergt. Die Mühle Goldwedge wird derzeit saniert und gewartet und kann im Bedarfsfall sofort wieder in Betrieb genommen werden.

FÜR DAS BOARD: SCORPIO GOLD CORPORATION

Brian Lock,
Interimistischer CEO

Nähere Informationen erhalten Sie über:
Chris Zerga, President
Tel: (604) 678-9639
E-Mail: czerga@scorpiogold.com

Webseite: www.scorpiogold.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.

Das Unternehmen ist vor Rechtsstreitigkeiten, die sich aufgrund zukunftsgerichteter Aussagen ergeben könnten, geschützt. Diese Pressemitteilung enthält zukunftsgerichtete Aussagen, die auf den derzeitigen Erwartungen und Schätzungen des Unternehmens basieren. Zukunftsgerichtete Aussagen sind oftmals von Begriffen wie „planen“, „erwarten“, „prognostizieren“, „beabsichtigen“, „glauben“, „schätzen“, „hinweisen“ und ähnlichen Ausdrücken oder Aussagen geprägt, denen zufolge bestimmte Ereignisse oder Umstände eintreten „könnten“ oder „werden“, und beinhalten, jedoch nicht beschränkt auf Aussagen hinsichtlich der Ergebnisse der bankfähigen Machbarkeitsstudie, einschließlich, jedoch nicht beschränkt auf Annahmen von Metallpreisen und Wechselkursen, Cashflow-Prognosen, prognostizierte Investitions- und Betriebskosten, Metall- oder Mineralgewinnungsraten, die Lebensdauer der Mine und die Produktionsraten; potenzielle Pläne und die Betriebsleistung des Unternehmens, die Schätzung der Tonnage, der Gehalte und der Inhalte von Lagerstätten, den Umfang der Ressourcen- und Reservenschätzungen sowie die potenzielle Produktion und die Machbarkeit der Gewinnungsraten bei den Haufenlaugungsplatten; Schätzungen der zukünftigen Produktions- und Betriebskosten; Schätzungen der Einreichungen und des Zeitplans von Genehmigungen; den Zeitplan und den Erhalt der erforderlichen Genehmigungen sowie die Genehmigung des Projekts für zukünftige Betriebe; den Zugang zu Projektfinanzierung, Explorationsergebnisse sowie die erwartete Einreichung des technischen Berichts gemäß *National Instrument 43-101*. Solche zukunftsgerichteten Aussagen beinhalten bekannte und unbekannt Risiken, Ungewissheiten und andere Faktoren, die dazu führen könnten, dass sich die Annahmen und die tatsächlichen Ereignisse oder Ergebnisse erheblich von jenen unterscheiden, die in solchen zukunftsgerichteten Aussagen implizit oder explizit geschätzt oder prognostiziert wurden, einschließlich der Fähigkeit des Unternehmens, als laufendes Geschäft tätig zu sein; Risiken in Zusammenhang mit Tagebau- und Haufenlaugungsbetrieben, Änderungen der wirtschaftlichen Bewertungen des Projekts, wie etwa bei den Berechnungen des Kapitalwerts, des internen Zinsflusses oder der Amortisationszeiten; unvorhergesehener Änderungen des Gehalts der abgebauten Minerale; unerwarteter Änderungen der Gewinnungsraten; Änderungen der Projektparameter; Equipmentausfälle oder Prozesse, die nicht wie erwartet funktionieren; der Unfähigkeit beauftragter Parteien, die vereinbarte Leistung zu erbringen; der Verfügbarkeit qualifizierter Arbeitskräfte und der Auswirkungen von Arbeitsstreitigkeiten; Verzögerungen beim Erhalt behördlicher Genehmigungen; der Ergebnisse von Explorations- und Erschließungsprogrammen sowie des Zeitplans und der Kosten solcher Explorations- und Erschließungsprogramme; Änderungen der Metallpreise; der Verfügbarkeit von Cashflows oder Finanzierungen zur Finanzierung der Verarbeitung des Laugenplattenmaterials; der Erfüllung der laufenden finanziellen Verpflichtungen des Unternehmens; der Möglichkeit, dass sich die tatsächlichen Ereignisse von Prognosen/Erwartungen unterscheiden könnten oder dass das angenommene Potenzial der Projekte des Unternehmens nicht genutzt werden kann; des Risikos für Unfälle oder Equipmentausfälle; Risiken der Bergbaubranche; sowie jener Risikofaktoren, die in der Managementberichterstattung und -analyse (*Management Discussion and Analysis*) des Unternehmens beschrieben wurden, die auf SEDAR eingereicht wurde. Zukunftsgerichtete Aussagen beziehen sich ausschließlich auf den Zeitpunkt, zu dem sie erstellt werden. Das Unternehmen hat daher nicht die Absicht oder Verpflichtung, diese zukunftsgerichteten Aussagen zu aktualisieren, weder aufgrund neuer Informationen oder zukünftiger Ereignisse bzw. Ergebnisse noch aus sonstigen Gründen, es sei denn, dies wird in den geltenden Wertpapiergesetzen gefordert. Zukunftsgerichtete Aussagen stellen keine Garantie für zukünftige Leistungen dar und es ist daher zu empfehlen, solche Aussagen aufgrund der darin enthaltenen Unsicherheiten nicht überzubewerten.

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!