

9. September 2011

ASX/PRESSEMITTEILUNG

Bass Metals meldet für Hellyer positive Entwicklung in Betrieb und Exploration

- **Neue wesentliche Sicherheitsmaßnahmen umgesetzt**
- **Überarbeiteter Minenplan für Hellyer erfüllt Zielvorgaben – positiver Cashflow im Juli-August**
- **Fortschritte bei der Minenentwässerung, Wasserzufluss lässt nach**
- **Neue Mineralisierungszone bei McKay weist große Ähnlichkeit mit Fossey/Fossey East auf, weitere Bohrungen sind im Gange**
- **Infill-Bohrungen bestätigen hohen Mineralisierungsgehalt der Vorkommen bei Fossey East**

Bass Metals Ltd (ASX:BSM) („**Bass**“ oder das „**Unternehmen**“) freut sich, den aktuellen Stand der Betriebstätigkeit in der Betriebsstätte Hellyer im Nordwesten Tasmaniens bekannt zu geben. Den Betriebsergebnissen nach zu schließen, gestalten sich der Abbau und die Verarbeitung im Nordwesten Tasmaniens nach den jüngsten technischen Herausforderungen sehr positiv und es liegen mittlerweile auch sehr vielversprechende Explorationsresultate vor.

1.0 SICHERHEIT

Im August konnte der Betrieb 365 Tage lang ohne unfallbedingte Arbeitszeitausfälle (LTI) vorstattengehen, das ist gleich nach der Untertagmine Fossey mit 500 ausfallsfreien Tagen per 8. Juni 2011 der beste Wert und zeigt, dass unsere Mitarbeiter die Sicherheitsbestimmungen vor Ort genauestens berücksichtigen. Angesichts der ungünstigen Wasser- und Bodenverhältnisse und der extremen Witterungsschwankungen, mit denen der Betrieb in letzter Zeit zu kämpfen hatte, ist das ein hervorragendes Ergebnis.

2.0 MINENPROJEKT HELLYER (HMP)

Die technischen und finanziellen Erfolge, die wir im HMP in den Monaten Juli und August erzielen konnten, weisen auf eine positive zukünftige Entwicklung hin. Laut Schätzung der Gesamtkosten für das HMP und der Umsatzzahlen in den 2 Monaten ergibt sich für den HMP-Betrieb ein (leicht) positiver Cashflow; es wurde ein Überschuss von 500,000 \$ auf die Betriebs-, Investitions-, Umwelt- und Managementkosten in Höhe von 10,8 Millionen \$ erzielt. Angesichts der großen technischen Herausforderungen, mit denen wir in diesem Zeitraum konfrontiert waren, ist dies als ein ermutigendes Ergebnis zu werten und entspricht auch den Vorgaben des neu überarbeiteten Minenplans. Eine technische Zusammenfassung der aktuellen Betriebsergebnisse ist in den folgenden Abschnitten ersichtlich.

2.1 Minenbetrieb

ASX-BEKANNTGABE



Details zum überarbeiteten Minenplan wurden der ASX am 20. Juli 2011 gemeldet; seit diesem Zeitpunkt verläuft der Betrieb in der HMP gemäß dem aktuellen Plan.

Ein Abgleich der aktuellen Fördermengen und Erzgehalte mit den prognostizierten Werten ist in Tabelle 1 ersichtlich; mit einer Varianz von max. +/- 10 % bei den Tonnen und Metallgehalten erfüllen das überarbeitete Ressourcenmodell und der Minenplan die Validierungskriterien.

Tabelle 1: Minenvergleich

	Einheiten	Minenplan	Aktuell	Varianz (%)
Tonnen	Kt	52,0	52,9	2%
Zink	%	9,2	8,9	-4%
Blei	%	5,1	5,6	10%
Kupfer	%	0,45	0,43	-4%
Silber	g/t	119	118	-1%
Gold	g/t	1,82	1,85	2%

Abbau und Erschließung schreiten zufriedenstellend voran. Der Erzabbau findet zwischen den Ebenen 465 und 445 statt. Die Entwässerungsrate ist auf ca. 140 Liter pro Sekunde gesunken und die Arbeiten zur Errichtung einer permanenten Pumpstation mit einer Förderkapazität von 300 Liter pro Sekunde an der Minensohle werden fortgesetzt.

Der Erzvorrat für die Verarbeitung in der Mühle beträgt derzeit 26 Kilotonnen (Kt) und soll im September noch vor Beginn des nächsten Verarbeitungszyklus auf 55 Kt aufgestockt werden.

2.2 Verarbeitung in der Mühle

Der fünfte Verarbeitungszyklus begann am 1. August 2011 und wurde am 25. August mit einer erzielten Verarbeitungsmenge von insgesamt 52.863 Tonnen abgeschlossen. Die Produktionszahlen für Zink-, Blei- und Kupfer-Edelmetallkonzentrat sind in Tabelle 2 zusammengefasst.

Tabelle 2: Mühlenproduktion

	Einheiten	Mühlenplan	Aktuell	Varianz (%)
Zinkkonzentrat				
Tonnen	t	6.486	6.060	-7%
Zinkgehalt	%	51,6	53,2	3%
Zinkausbeute	%	70	69	-2%
Silbergehalt	g/t	150	169	13
Bleikonzentrat				
Tonnen	t	2987	2.966	-1%
Bleigehalt	%	57,5	60,7	6
Bleiausbeute	%	65	61	-6%
Silbergehalt	g/t	478	641	34%
Goldgehalt	g/t	2,4	1,2	-51%
Kupferkonzentrat				
Tonnen	t	563	251	-55%
Kupfergehalt	%	16,8	19,6	17%

Kupferausbeute	%	40	22	-46%
Silbergehalt	g/t	4.259	6.317	48%
Goldgehalt	g/t	9	19,8	119%
Bleigehalt	%	6,7	8,3	24%

Nachfolgend die wichtigsten Aspekte des 5. Verarbeitungszyklus:

- Die Mühlenverfügbarkeit und die Korngröße entsprachen dem Verarbeitungsplan bzw. lagen über den Vorgaben. Die Anfangsphase war besonders bemerkenswert, da die ersten Konzentrate bereits innerhalb von 70 Stunden nach Verarbeitungsbeginn gewonnen werden konnten.
- Die Ergebnisse der Zink- und Bleikonzentratproduktion waren sehr vielversprechend. Es wurden hochgradige Konzentrate von guter Qualität gewonnen. Laut Meinung des Managements besteht noch ausreichend Potenzial für eine Erhöhung der Blei- und Zinkausbeute.
- Während die Menge an Kupferkonzentrat deutlich unter Plan lag, waren die zahlbaren Metallgehalte höher als geplant. Die Kupferausbeute wird im nächsten Zyklus voraussichtlich besser ausfallen. Die geringere Kupferausbeute wurde von mehreren Optimierungstests zur Verbesserung der Gesamtkupferausbeute und Versuchen zur Reduktion der Blei- und Zinkanteile im Kupferkonzentrat ungünstig beeinflusst. Es war immer geplant, den Kupferkreislauf in diesem Zyklus auf gleiche Weise zu optimieren, wie dies beim Bleikreislauf im vorhergehenden Zyklus der Fall war. Allerdings kam es durch die Zugabe neuer Reagenzien und weiterer Modifizierungen zu einer deutlichen Destabilisierung des Kreislaufs, wodurch die Kupferausbeute insgesamt sank. Die Ausbeute sollte sich im nächsten Zyklus mit der Erweiterung des Kreislaufs durch einen zusätzlichen Kupferverarbeitungsschritt und der Optimierung des Reagenzienregimes verbessern.

Der nächste Verarbeitungszyklus soll Anfang Oktober 2011 beginnen.

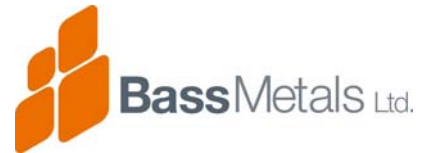
2.3 Konzentratverkäufe und Marketing

Lieferungen und Verkäufe von Blei- und Zinkkonzentrat an Nyrstar verliefen normal. Die erste Kupferauslieferung mit 500 (metrischen) Trockentonnen Kupferkonzentrat erfolgte wie geplant im August.

3.0 STUDIE ZUR GOLDAUSBEUTE

Das Unternehmen freut sich mitteilen zu können, dass die Zwischenergebnisse des im Rahmen der ersten Phase durchgeführten umfangreichen Testprogramms sehr positiv ausgefallen sind. Das Testprogramm steht in Verbindung zur aktuellen Studie, die sich mit der möglichen Gold-, Silber- und (eventuell) Basismetallrückgewinnung aus den Rückständen des Verarbeitungsbetriebs Hellyer befasst. Ein im Rahmen der ersten Phase durchgeführtes umfangreiches Testprogramm zur Validierung und Aktualisierung der historischen Untersuchungsergebnisse (für die Durchführung war das metallurgische Beratungsunternehmen BatteryLimits verantwortlich) steht kurz vor Fertigstellung, nachdem es aufgrund von Bearbeitungsüberhängen im Testlabor zu enormen Verzögerungen gekommen war. Eine Zusammenfassung der vorläufigen Testergebnisse zu den unterschiedlichen Verfahren und Ausgangsmaterialien ist in Tabelle 3 ersichtlich. Das Ausgangsmaterial besteht entweder aus „Gesamtrückständen“ oder einem Massenkonzentrat,

ASX-BEKANNTGABE



das aus einer dem Konzentrationskreislauf vorgelagerten Flotation stammt. Hier wurde die Masse um 30 % reduziert und 95 % des Metallgehalts gewonnen.

Das Gold ist feuerfest, da es in erster Linie aus feinen Körnern besteht, die von Sulfidgestein wie z.B. Pyrit umkapselt sind. Mit den getesteten Verarbeitungsverfahren soll das Sulfidgestein aufgebrochen und das Gold freigelegt werden, damit es für die Zyanidlaugung zugänglich wird.

Tabelle 3: Zusammenfassung der Zwischenergebnisse der Goldanalyse

Verfahren	Art der Zuleitung	Verfahrensschritte	S-Oxid. % ¹	Au-Ausbeute %	Ag-Ausbeute %
Direktlaugung	Rückstände	Direkter Zyanidkreislauf	0	5	22
	Rückstände	Feinmahlung-Zyanidkreislauf	0	9	26
	Massenkonzentrat	Feinmahlung-Zyanidkreislauf	0	32	49
Druckoxidation	Rückstände	Druckoxidation-Zyanidkreislauf	63	84	6
	Rückstände	Druckoxidation-Lime Boil (Kalk)-Zyanidkreislauf	63	83	tbd ²
	Rückstände	Feinmahlung-Druckoxidation-Zyanidkreislauf	39	41	19
	Massenkonzentrat	Druckoxidation-Zyanidkreislauf	55	50	43
	Massenkonzentrat	Feinmahlung-Druckoxidation-Zyanidkreislauf	75	46	61
Albion	Massenkonzentrat	Feinmahlung-Albion-Druckoxidation-Zyanidkreislauf	82	92	86
Laugung (LeachOX)	Massenkonzentrat	Feinmahlung-LeachOX-Verfahren-Zyanidkreislauf	32	37	36
Röstung	Massenkonzentrat	Röstung-Zyanidkreislauf	68	34	31

1. „S-Oxid.“ bezieht sich auf den Grad der Schwefeloxidation

2. „tbd“ = muss erst bestimmt werden, die Untersuchungen sind noch im Laufen

Diese Ergebnisse sind als positiver Hinweis zu werten, dass bei Hellyer Potenzial für die Errichtung einer großen Goldproduktionsanlage besteht, die zunächst auf der Aufarbeitung der Rückstände aus dem Abbaubetrieb Hellyer basieren soll. Das Kalkverfahren (Lime Boil) ist eine kostenintensive und aufwändige Methode der Silber-(und Gold)gewinnung. Weitere Untersuchungen zur Optimierung einer möglichen Silberrückgewinnung sind im Gange, erst danach werden Investitions- und Betriebskostenschätzungen für alle Verfahrensalternativen vorgenommen. Die Kostenschätzung ist der nächste wichtige Schritt, um eine entsprechende Auswahl zu treffen und ein einziges Verfahren den letzten technischen Prüfungen und Tests zu unterziehen.

3.0 EXPLORATION

Im Rahmen der jüngsten Explorationsaktivitäten wurden vor allem Bohrungen im Gebiet von Fossey East und entlang des Fossey-Trends durchgeführt. Beide Programme waren erfolgreich und führten zu einer möglichen Neuentdeckung (Projekt McKay) entlang des

Fossey-Trends bzw. lieferten die Infill-Bohrungen bei Fossey East weitere hochgradige Abschnitte. Die Vorkommen bei Fossey, Fossey East und McKay scheinen stratigraphisch gesehen in einem Bereich zu liegen, im dem zuvor kein Mineralisierungspotenzial vermutet wurde. Damit eröffnen sich bedeutende neue Projektmöglichkeiten, die eingehend exploriert werden müssen.

4.1 Projekt McKay

Wie bereits am 15. Juli 2011 berichtet, durchteufte Bass Metals im Diamantbohrloch HLD1030 in einem neuen Zielbereich unweit der Lagerstätten Fossey und Hellyer einen Abschnitt von 7,0 Meter mit 22,3 % Zink, 9,9 % Blei, 0,7 % Kupfer, 181 g/t Silber und 3,4 g/t Gold, der als McKay bezeichnet wird.

Es wurden mittlerweile drei Diamantbohrlöcher, die eine neue Alterierungs- und Mineralisierungszone zum Ziel haben, über einen Bereich von 741,4 Meter in einem von Osten nach Westen verlaufenden Bohrabschnitt gebohrt. Die Mineralisierungszone McKay wurde über eine vertikale Ausdehnung von mindestens 60 Meter definiert; es findet sich hier eine zentrale, hochgradige, massive Basismetall-Sulfid-Zone. Die Bohrungen sollen nun in nördlicher und südlicher Richtung fortgesetzt werden, um die Geometrie der Zone zu erkunden und die genauen Abmessungen der hochgradigen Zone, die in diesem Bereich bereits durchteuft wurde, festzustellen.

Konkret wurde Bohrloch HLD 1031 30 Meter im Neigungswinkel aufwärts von der hochgradigen Durchschneidung in Loch HLD1030 angelegt. In diesem Loch wurde in einem Bereich zwischen 257,2 und 270,3 Meter eine 13,1 Meter breite Barytzone durchteuft. In dieser Alterierung/Barytzone ist auf tieferem Niveau auch Basismetall-Sulfidgestein zu finden. Die Durchschneidung ist der Beweis dafür, dass sich die mineralisierte Zone im Neigungswinkel aufwärts fortsetzt und Ähnlichkeit mit den ebenfalls im Neigungswinkel aufwärts verlaufenden Barytdurchschneidungen bei Fossey East hat. Bohrloch HLD1032 durchteufte - ähnlich wie die im Fallwinkel verlaufenden Löcher der Zone Fossey East BMS - eine ausgeprägte Alterierung mit kleineren Barytgängen ca. 30 Meter im Fallwinkel abwärts (siehe Abbildung 1 - schematischer Längsschnitt).

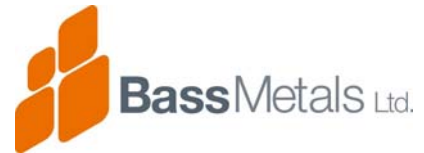
Mit Hilfe der Bohrungen soll festgestellt werden, ob sich die Mineralisierung entlang des Streichens fortsetzt; Bohrloch HLD 1033 befindet sich derzeit in einer Tiefe von 150 Meter.

Die bisherigen Explorationen lassen darauf schließen, dass auf dem Projekt McKay eine neue Mineralisierungszone entdeckt wurde, die große Ähnlichkeit mit Fossey/Fossey East aufweist. Damit wird es umso wahrscheinlicher, dass der Fossey-Trend großes Potenzial für weitere Mineralisierungen birgt. Auf dem Projektgelände werden weiterhin vorrangig Diamantbohrungen durchgeführt.

4.2 Fossey East

Im Rahmen des Bohrprogramms bei Fossey East sollen die bestehenden Ressourcen mittels Infill-Bohrungen in 25-Meter-Abständen (vom Mittelpunkt gerechnet) definiert werden. In der Endphase konzentriert sich das Bohrprogramm auf den unteren Teil der Lagerstätte Fossey, wo diese mit Fossey East zusammenwächst. Die bisherigen Ergebnisse der Infill-Bohrungen sind vielversprechend und bestätigen den hohen Erzgehalt der Mineralisierung bei Fossey East und die höheren Kupfergehalte im Vergleich zur Zone Fossey, wie z.B.:

ASX-BEKANNTGABE



- 4,2 Meter mit 2,2 % Cu, 8,8 % Pb, 16,6 % Zn, 71 g/t Ag und 0,9 g/t Au (FUD72)
- 2,3 Meter mit 0,6 % Cu, 8 % Pb, 17,7 % Zn, 235 g/t Ag und 4,3 g/t Au (FUD69)
- 5,6 Meter mit 0,7 % Cu, 5,4 % Pb, 14,8 % Zn, 109 g/t Ag und 2,1 g/t Au (FUD66)
- 9,4 Meter mit 1,1 % Cu, 10,3 % Pb, 16,4 % Zn, 75 g/t Ag und 1,2 g/t Au (FUD81)

Die im engeren Abstand durchgeführten Bohrungen konnten eine Zone mit geringgradigem Baryt ausmachen, die zentral zwischen zwei Zonen mit Basismetall-Sulfid-Mineralisierung (Abbildung 2) auftritt. Diese Zone war im Rahmen der Bohrungen in breiteren Abständen von 50 Metern nicht festzustellen.

Sie finden einen schematischen Längsschnitt in Abbildung 3, die Ergebnisse in Tabelle 4 und die Lage der Bohrkrägen im Loch in Tabelle 5.

4.0 UNTERNEHMEN

Der Handel der Aktien des Unternehmens ist derzeit auf Ersuchen des Unternehmens ausgesetzt, bis aktuelle Daten zur Finanzierungssituation vorliegen.

Eine Hauptversammlung ist für 26. September 2011 geplant. Bei dieser Versammlung soll die Genehmigung der Aktionäre zu verschiedenen Beschlüssen im Hinblick auf die vor kurzem abgeschlossene Finanzierung des Unternehmens eingeholt werden.

Im Namen des Boards und der Mitarbeiter freue ich mich darauf, Ihnen schon bald weitere Informationen zu den Plänen des Unternehmens und zum derzeitigen Finanzierungsverfahren mitzuteilen.

STELLUNGNAHME DER SACHVERSTÄNDIGEN

EXPLORATIONSERGEBNISSE

Die in diesem Bericht enthaltenen Informationen zu den Explorationsergebnissen stammen aus Datenmaterial, das von Hrn. Kim Denwer, einem vollbeschäftigten Mitarbeiter des Unternehmens, zusammengestellt wurde. Herr Denwer ist Mitglied des Australian Institute of Geoscientists. Herr Denwer hat ausreichende Erfahrung, wie sie für die Art der Mineralisierung bzw. Lagerstätte und auch für die derzeit durchgeführten Tätigkeiten wesentlich ist. Er hat somit die entsprechenden Qualifikationen, die ihn zum Sachverständigen gemäß den einschlägigen australischen Richtlinien der Berichterstattung („Australasian Code for Reporting of Exploration Results, Mineral Resources and Ore Reserves“, Ausgabe 2004 -JORC-Code) befähigen. Herr Denwer stimmt zu, dass diese Informationen in einer der Form und dem Zusammenhang entsprechenden Weise in diesen Bericht aufgenommen werden.

MINERALRESSOURCEN

Die in diesem Bericht enthaltenen Informationen, die sich auf die Mineralreservenschätzung für Fossey beziehen, basieren auf Datenmaterial, das von Steve Richardson, einem vollbeschäftigten Mitarbeiter des Unternehmens und Mitglied des Australasian Institute of Mining and Metallurgy, zusammengestellt wurde. Herr Richardson hat ausreichende Erfahrung, wie sie für die Art der Mineralisierung bzw. Lagerstätte und auch für die von ihm durchgeführten Tätigkeiten wesentlich ist. Er hat somit die entsprechenden Qualifikationen, die ihn zum Sachverständigen gemäß den einschlägigen australischen Richtlinien der Berichterstattung („Australasian Code for Reporting of Exploration Results, Mineral Resources and Ore Reserves“, Ausgabe 2004 -JORC-Code) befähigen. Herr Richardson stimmt zu, dass die auf den einschlägigen Informationen basierenden Angaben in einer der Form und dem Zusammenhang entsprechenden Weise in diesen Bericht aufgenommen werden.

ERZRESERVEN

Die in diesem Bericht enthaltenen Informationen, die sich auf die Erzreservenschätzung für Fossey beziehen, basieren auf Datenmaterial, das von Victor Rajasooriar, einem vollbeschäftigten Mitarbeiter des Unternehmens und Mitglied des Australian Institute of Mining and Metallurgy, zusammengestellt wurde. Herr Rajasooriar hat ausreichende Erfahrung, wie sie für die Art der hier dargestellten Mineralisierung bzw. Lagerstätte und auch für die durchgeführten Tätigkeiten wesentlich ist. Er hat somit die entsprechenden Qualifikationen, die ihn zum Sachverständigen gemäß den einschlägigen australischen Richtlinien der Berichterstattung („Australasian Code for Reporting of Mineral Resources and Ore Reserves“, Ausgabe 2004 - JORC-Code) befähigen. Herr Rajasooriar stimmt zu, dass die auf den einschlägigen Informationen basierenden Angaben in einer der Form und dem Zusammenhang entsprechenden Weise in diesen Bericht aufgenommen werden.

Kontaktperson:

Mike Rosenstreich
Geschäftsführer - Bass Metals Limited
Tel: +61 (0)8 6315 1300

Mediensprecher:

David Brook
Professional Public Relations
Mobil: +61 0 415 096 804

Abbildung 1: Längsschnitt mit tatsächlichen und geplanten Bohrungen bei McKay

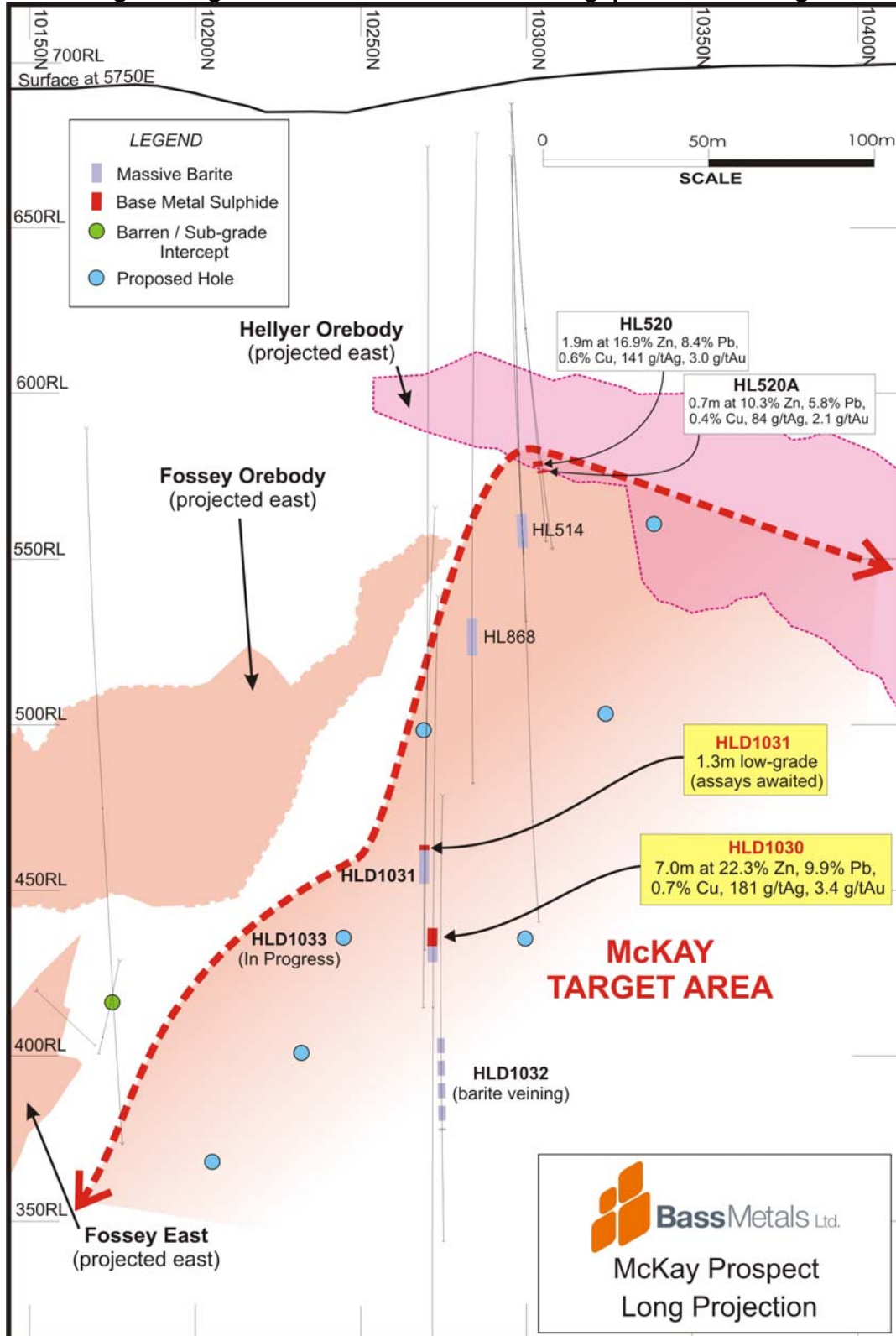


Abbildung 2: Bereich 10125mN zeigt neue Durchschneidungen für FUD0081

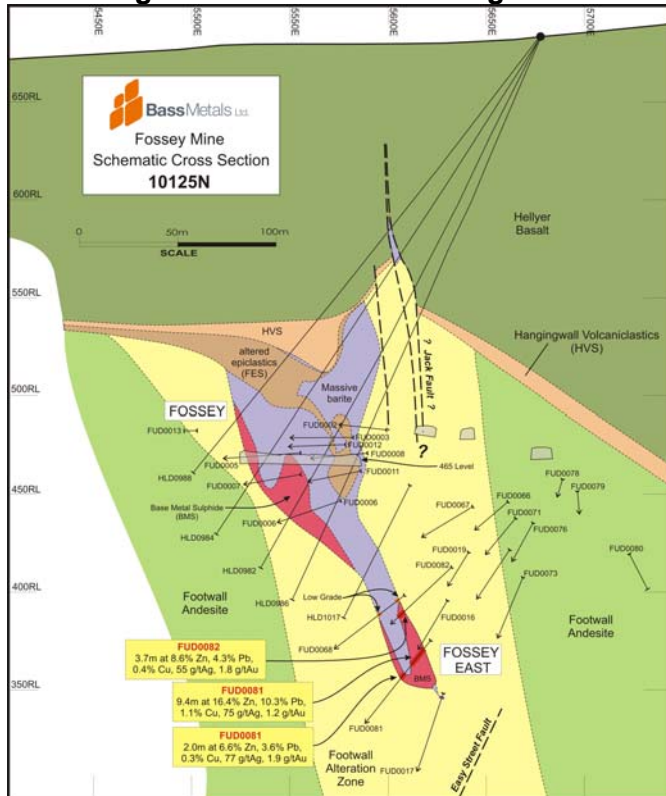


Abbildung 3: Längsschnitt Fossey & Fossey East

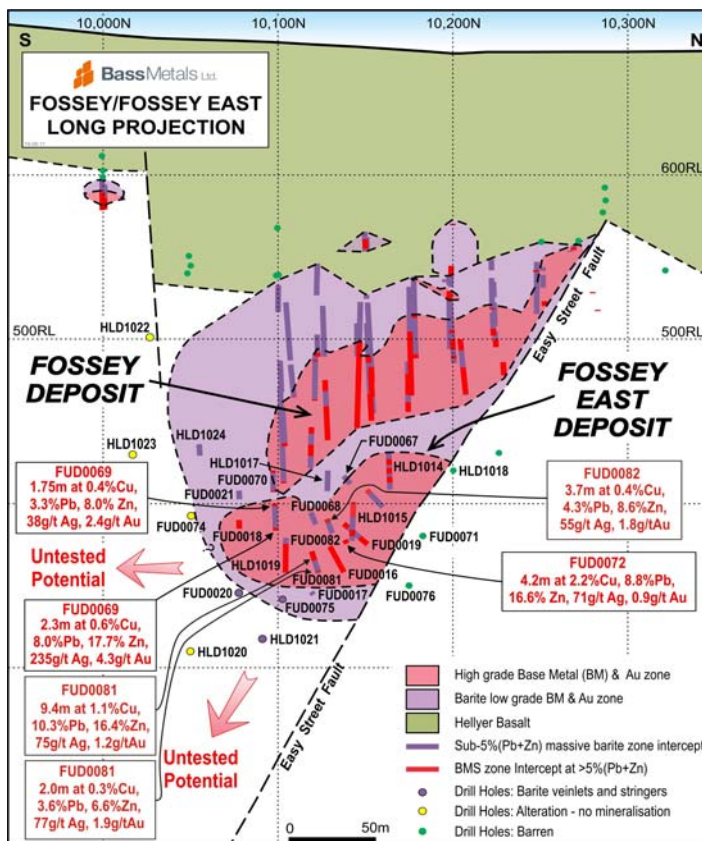


Tabelle 4: Bohrlochabschnitte- Fossey East

von (m)	bis (m)	Bohrabschnitt (m)	Wahre Mächtigkeit (m)	Zn (%)	Pb (%)	Cu (%)	Ag (g/t)	Au (g/t)
FUD0066 (Cutoff-Gehalt (Pb+Zn) > 5 %)								
113,4	119	5,6	4,9	14,7	5,4	0,7	109	2,1
<i>Innerhalb einer Zone (durch Barytalterierung definiert)</i>								
113,4	135,4	22	19,5	4,7	1,7	0,2	45	0,9
FUD0067 (Cutoff-Gehalt (Pb+Zn) > 5 %) keine nennenswerten Durchschneidungen								
<i>Innerhalb einer Zone (durch Barytalterierung definiert)</i>								
119	130	11	9	0,7	0,3	0,0	19,5	0,7
FUD0068 (Cutoff-Gehalt (Pb+Zn) > 5 %) keine nennenswerten Durchschneidungen								
<i>Innerhalb einer Zone (durch Barytalterierung definiert)</i>								
120	134	14	13,5	1,1	0,3	0,1	39	1,5
FUD0069 (Cutoff-Gehalt (Pb+Zn) > 5 %)								
114,6	116,4	1,75	1,7	8	3,3	0,4	38	2,4
134,2	136,5	2,3	2,3	17,7	8,0	0,6	235	4,3
<i>Innerhalb einer Zone (durch Barytalterierung definiert)</i>								
111,6	136,5	24,9	24	3,1	1,2	0,1	49	1,9
FUD0070 (Cutoff-Gehalt (Pb+Zn) > 5 %)								

Level 1, 91 Havelock Street, WEST PERTH WA 6005
 PO Box 1330 WEST PERTH WA 6872
 Telefon: (08) 6315-1300
 Fax: (08) 9481-2846

ASX-BEKANNTGABE



103	106	3	3	9,6	3,0	0,3	39	1,9
<i>Innerhalb einer Zone (durch Barytalterierung definiert)</i>								
102	128,9	26,9	26	2,1	0,8	0,1	40	1,0
FUD0072 (Cutoff-Gehalt (Pb+Zn) > 5 %)								
120,2	124,4	4,2	4,0	16,6	8,8	2,2	71	0,9
FUD0073 (Cutoff-Gehalt (Pb+Zn) > 5 %) keine nennenswerten Durchschneidungen								
FUD0074 (Cutoff-Gehalt (Pb+Zn) > 5 %) keine nennenswerten Durchschneidungen								
FUD0075 (Cutoff-Gehalt (Pb+Zn) > 5 %) keine nennenswerten Durchschneidungen								
FUD0076 (Cutoff-Gehalt (Pb+Zn) > 5 %) keine nennenswerten Durchschneidungen								
FUD0081 (Cutoff-Gehalt (Pb+Zn) > 5 %)								
129,6	139,0	9,4	7,2	16,4	10,3	1,1	75	1,2
146,0	148,0	2,0	2,0	6,6	3,6	0,3	77	1,9
<i>Innerhalb einer Zone (durch Barytalterierung definiert)</i>								
129,6	149,0	19,4	17,0	8,9	5,5	0,5	51	1,0
FUD0082 (Cutoff-Gehalt (Pb+Zn) > 5 %)								
123,3	127,0	3,7	3,6	8,6	4,3	0,4	55	1,8
<i>Innerhalb einer Zone (durch Barytalterierung definiert)</i>								
123,3	136,2	12,9	12,5	3,0	1,4	0,1	39	1,1

ASX-BEKANNTGABE



Tabelle 5: Einzelheiten zu den Bohrlöchern:

Loch-Nr.	Raster** Nord	Raster Ost	Azimut	Fallwinkel	Tiefe (m)
FUD0066	10095	5694	264	-36	180
FUD0067	10095	5694	294	-30	172
FUD0068	10095	5694	287	-44	162
FUD0069	10095	5694	273	-43	160
FUD0070	10095	5694	273	-34	165
FUD0071	10095	5694	310	-45	181
FUD0072	10095	5694	307	-53	191
FUD0073*	10095	5694	313	-65	121
FUD0074*	10093	5693	245	-42	176
FUD0075*	10094	5694	274	-62	191
FUD0076*	10096	5694	320	-52	206
FUD0081*	10095	5693	287	-54	191
FUD0082*	10095	5693	291	-47	171

* Neues Ergebnis

**-Raster der Hellyer-Mine im Winkel 22,1° auf AMG ausgerichtet

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