

**GEOLOGIX EXPLORATIONS GIBT ERGEBNISSE
DER POSITIVEN VORMACHBARKEITSSTUDIE FÜR TEPAL BEKANNT**

Vancouver, B.C. - 19. März 2013 – Geologix Explorations Inc. (das „Unternehmen“ oder „Geologix“) freut sich, die Ergebnisse seiner Vormachbarkeitsstudie („PFS“) für das unternehmenseigene Gold-Kupfer-Projekt Tepal (das „Projekt“ oder „Tepal“) in Mexiko bekannt zu geben.

WICHTIGE ECKDATEN

- Der geschätzte Nettowert (NPV) des Projekts nach Steuern beträgt bei einem Diskontsatz von 5 % und einem IZF von 28 % rund 421 Mio. \$.¹
- Der geschätzte NPV des Projekts vor Steuern beträgt bei einem Diskontsatz von 0 % und einem IZF von 36 % rund 925 Mio. \$.¹
- Der geschätzte Zeitraum für die Rückzahlung beträgt vor Steuern 2,7 Jahre und nach Steuern 3,2 Jahre.¹
- Das geschätzte Investitionsvolumen vor Produktion beläuft sich auf 354 Mio. \$.
- Das Projekt wird in den ersten sieben Betriebsjahren voraussichtlich eine durchschnittliche Jahresfördermenge von 117.000 Unzen Gold und 49 Mio. Pfund Kupfer erzielen.
- Das Projekt hat eine geschätzte Lebensdauer von 11,5 Jahren und eine durchschnittliche Verarbeitungskapazität von 38.700 Tagestonnen.
- Die Cash-Kosten der Produktion (abzüglich Nebenprodukte) werden auf 170 \$/Unze Gold bzw. 0,62 \$/Pfund Kupfer geschätzt.¹

Basis: durchschnittlicher Metallpreis über vier Jahre, siehe Abschnitt "Wirtschaftsdaten" unten

„Wir freuen uns sehr über den Abschluss der PFS für Tepal; diese vielversprechenden Ergebnisse stimmen uns sehr optimistisch“, sagte Dunham Craig, President und Chief Executive Officer von Geologix. „Die Schätzung der Fördermengen laut PFS übertrifft unsere internen Schätzungen. Wir glauben auch, dass die voraussichtlichen Investitionskosten vor Produktion durchaus machbar sind.“

„Wegen der Umgestaltung unserer Verarbeitungsanlage hat die Fertigstellung der PFS um einige Monate länger gedauert als ursprünglich geplant. Glücklicherweise hat das Unternehmen diese Verzögerung dahingehend genutzt, sich um Kunden, Vertragspartner und Lieferantenangebote für alle großen Anlagenteile, die Baukosten und die für das Projekt benötigten Betriebsmittel zu kümmern. Dank der uns nun vorliegenden Kostenvorschläge ist eine wesentlich genauere Schätzung unserer Betriebs- und Investitionskosten möglich.“

„Geologix hat in den betreffenden Monaten auch an einer Machbarkeitsstudie für Tepal gearbeitet. Wir gehen davon aus, dass wir diese wichtige Phase im laufenden Jahr abschließen können. Ein weiteres

wichtiges Ziel in nächster Zeit ist die Sicherstellung der Finanzmittel für die Investitionskosten vor Steuern in Höhe von 354 Mio. \$. Wir glauben, dass diese Finanzierung durch ein aus Metallhändlern, Metall verarbeitenden Betrieben und Anlagenfinanzierern bestehendes Konsortium bzw. Handelsbankkonsortien bewerkstelligt werden kann. Das Unternehmen führt derzeit Gespräche mit zahlreichen Teilunternehmen dieser Konsortien.“

Zusammenfassung der Wirtschaftsdaten

Eine Zusammenfassung der Wirtschaftsdaten der PFS finden Sie nachstehend. Die Metallhandelspreise entsprechen den durchschnittlichen Metallpreisen über drei Jahre, vier Jahre und fünf Jahre bis Februar 2013. Wenn nicht anders angegeben, wird für die Berechnung der Kennzahlen im Basisszenario der Durchschnittspreis über vier Jahre verwendet. Alle Dollarwerte sind in US-Dollar angegeben.

Durchschnittlicher Metallpreis über drei Jahre:	1.518	\$/Unze Gold,	29,58	\$/Unze Silber,	3,71
\$/Pfund Kupfer					
Durchschnittlicher Metallpreis über vier Jahre:	1.390	\$/Unze Gold,	26,03	\$/Unze Silber,	3,44
\$/Pfund Kupfer					
Durchschnittlicher Metallpreis über fünf Jahre:	1.286	\$/Unze Gold,	23,68	\$/Unze Silber,	3,32
\$/Pfund Kupfer					

	Base Case (4 Year)				
	Au (oz.)	Ag (oz.)	Cu (lbs.M)	Au (oz.) Eq. ¹	Cu (lbs.M) Eq. ¹
Average Annual Payable Production Years 1-7	116,600	257,800	49	242,700	98
Life of Mine (LOM) Payable Production	1,164,000	2,952,000	503	2,464,600	996
LOM % of Net Smelter Return	50%	2%	48%		
(Base Case)					
Metal Price	3 year	4 Year	5 year		
Operational Cash Costs ² net of by product credits (² Operational Cash Cost exclusive of capital)					
Gold - \$/oz. payable	\$50	\$170	\$224		
Cu - \$/lb. payable	\$0.31	\$0.62	\$0.86		
Operational Cash Costs ³ net of by products credits (³ Operational Cash Cost inclusive of sustaining capital)					
Gold - \$/oz. payable	\$132	\$251	\$305		
Cu - \$/lb. payable	\$0.50	\$0.81	\$1.05		
Pre Tax 0% NPV	\$1,212.0	\$924.6	\$741.1		
Pre Tax 5% NPV	\$794.5	\$590.3	\$459.6		
Pre Tax 7% NPV	\$675.2	\$495.1	\$379.7		
IRR %	44%	36%	30%		
Payback Period (years)	2.4	2.7	3.0		
Post Tax 0% NPV	\$897.0	\$690.1	\$558.4		
Post Tax 5% NPV	\$568.2	\$421.2	\$326.9		
Post Tax 7% NPV	\$474.5	\$344.8	\$261.5		
IRR %	34%	28%	23%		
Payback Period (years)	2.9	3.2	3.5		
Pre Production Capital	\$353.8	\$353.8	\$353.8		
Sustaining Capital	\$43.6	\$43.6	\$43.6		
Total Capital	\$397.4	\$397.4	\$397.4		
Mine Life - Years	11.5	11.5	11.5		
Exchange Rate CDN\$:USD\$	1:1	1:1	1:1		
Exchange Rate MEX\$:USD\$	13:1	13:1	13:1		

¹Eq. =calculated metal equivalent using PFS 4 Year average metal prices. Au oz. Eq. = Au oz.+ ((Ag oz.* \$Ag + Cu lbs. * \$Cu)/\$Au). Cu lbs. Eq. = Cu lbs.+ ((Ag oz.* \$Ag + Au oz.* \$Au)/\$Cu)

Bau- und Produktionsplan

Für den Bau der Verarbeitungsanlage und den Abbaubetrieb wurden zwei Jahre veranschlagt. Die Oxiderzverarbeitung würde während der zweiten Hälfte des zweiten Baujahres beginnen. Die Phase der Inbetriebnahme des Sulfiderzkreislaufs mit der geplanten Verarbeitungskapazität wäre mit Ende des zweiten Baujahres abgeschlossen. Unmittelbar danach würde mit der Produktion begonnen, die dann insgesamt 11 Jahre andauert.

Abbauaktivitäten

Die wirtschaftliche Bewertung im Basisszenario basiert auf den im Dezember 2012 von Caterpillar (Tracsa) in Mexiko vorgelegten Einsatzplan für die Bergbaumaschinen und -geräte. Der Mietvertrag läuft über fünf Jahre bei einem Zinssatz von 5 %. Nach den fünf Jahren würde der gesamte Maschinenpark in das Eigentum des Unternehmens übergehen. Die Abbaukosten pro Tonne basieren ausschließlich auf den Betriebskosten für die Maschinen und Geräte. Die Mietkosten werden separat berechnet und in die gesamten Betriebskosten eingebunden.

Die Erzreserven lagern in drei obertägigen Abbaubereichen (nördlicher und südlicher Bereich und Bereich Tizate) und würden nacheinander bearbeitet. On den ersten sieben Jahren soll zunächst vor allem das hochgradigste Erz gefördert werden, um eine frühzeitige Amortisierung der Investitionskosten und einen möglichst wirtschaftlichen Projektbetrieb zu ermöglichen. Es kämen die üblichen obertägigen Abbaumethoden zum Einsatz (branchenübliche Maschinen und Geräte für Bohrungen, Sprengungen und Materialtransport). Für den Betrieb käme vor allem eine neue Geräteflotte der Firma Caterpillar zum Einsatz, für die bereits ein Kostenvoranschlag vorliegt. Der Maschinenpark umfasst 789D-LKWs (181 Tonnen), 6050-Hydrauliklader, 994H- und 992K-Radlader, D10T-Bulldozer und MD6540-Rotationsbohrer.

Vom 6. bis zum 10. Produktionsjahr würde zusätzlich zu dieser Fahrzeug- und Geräteflotte ein Vertragspartner mit der Beseitigung des Abraummateri als beauftragt. Im Wirtschaftsmodell wurden für die vom Vertragspartner bewegten Tonnen an Material Abbaukosten zuzüglich Bonuszahlungen und Materialverbringungsgebühren von 15 % veranschlagt.

Mining Production Averages/Year	Years 1-7	Life of Mine
Oxide ore tonnes (Mt)	1.2	1.0
Sulphide ore tonnes (Mt)	12.5	12.0
Waste tonnes (Mt)	23.3	23.3
Total tonnes mined (Mt)	37.0	36.3
Strip Ratio: (tonnes waste:tonnes ore)	1.7:1	1.8:1

Verarbeitung

Das gesamte Oxid- und Sulfiderz der PFS soll in einem Mühlenbetrieb verarbeitet werden. In der Erstbewertung vom April 2011 war eine Anlage für die Haufenlaugung des Oxiderzes vorgesehen. Während der Vorbereitung auf die PFS führte das Unternehmen umfangreiche metallurgische Optimierungsarbeiten durch. Die Gesamtausbeute von Gold und Silber wurde durch die Verarbeitung des gesamten Erzes und durch die Erweiterung um einen Laugungskreislauf zur Herstellung von Doré, das in einer externen Anlage veredelt wird, gesteigert. Die Neugestaltung führte zu einer Senkung der Investitionskosten vor Produktion, einer Effizienzsteigerung im Rahmen der Abbauplanung und einer Verbesserung der wirtschaftlichen Kennzahlen des Projekts.

Die Verarbeitungskapazitäten variieren über die Lebensdauer des Betriebs, da im Rahmen von metallurgischen Variabilitätsstudien festgestellt werden konnte, dass der Härtegrad des Erzes unterschiedlich ist. Das aus dem nördlichen Abbaubereich stammende Erz würde in einer Menge von 40.000 Tonnen pro Tag verarbeitet, das Erz aus dem südlichen Abbaubereich und dem Bereich Tizate mit

einer Verarbeitungskapazität von 35.000 Tonnen pro Tag. Die Jahreskapazitäten im Finanzmodell wurden an diese variable Verarbeitungsrate angepasst.

Verarbeitung von Kupfer-, Gold- und Silberkonzentrat

Zunächst findet eine Zerkleinerung auf eine Korngröße von 150 Mikron („ μm “) statt, anschließend wird das Material zur Kupfer-, Gold- und Silbergewinnung in einen Flotationskreislauf („Rougher/Scavenger Circuit“) eingebracht. Die Rückstände aus diesem Kreislauf würden dann im Rahmen eines Pyritflotationskreislaufs („Rougher/Scavenger Circuit“) zu Pyritkonzentrat verarbeitet. Das gröbere Kupfer-, Gold- und Silberkonzentrat („Cu/Au/Ag“) würde weiter auf eine Korngröße von 25 μm zermahlen und in einem Flotationskreislauf („Cleaner Circuit“) zu Endkonzentrat verarbeitet, das in eine externe Schmelze verbracht wird. Das Cu/Au/Ag-Konzentrat hat voraussichtlich eine hohe Handelsqualität und enthält keine Verunreinigungen. Diese Eigenschaften sind auf dem Markt für Konzentrat sehr gefragt.

Verarbeitung von Sulfiderz (Gold und Silber) zu Doré

Unabhängig von der Cu/Au/Ag-Konzentratherstellung würde das Pyritkonzentrat mit den Rückständen aus dem ersten Kupferreinigungskreislauf kombiniert. Diese Mischung würde etwa 12 % der Erzaufschlagsmenge für die Verarbeitung ausmachen, in der rund 24 % der Gesamtmenge an veräußerbarem Gold (Sulfiderz) enthalten ist. Das Konzentrat würde wie üblich im CIL-Verfahren (Kohlelaugung) gelaugt. Das dabei vor Ort gewonnene Au/Ag-Doré würde zur Veredelung in eine externe Anlage verbracht. Die Kapazität des Sulfiderzverarbeitungskreislaufs (Au/Ag) ist auf eine Verarbeitungsmenge von 5.400 Tagedonnen ausgelegt.

Verarbeitung von Oxiderz (Gold und Silber) zu Doré

Die Verarbeitung von Oxiderz würde im selben Verarbeitungskreislauf stattfinden wie jene von Sulfiderz (monatlicher Beschickungsplan). Das Erz würde auf eine Korngröße von 150 μm zerkleinert und zur Verwendung im Au/Ag-CIL-Laugungskreislauf ausgeschieden. Es werden eigene CIL-Laugungsbehälter errichtet, damit bei der Oxid- und Sulfiderzgewinnung (Au/Ag) die Erze nicht vermischt werden. Au/Ag-Doré würde vor Ort produziert und zur Veredelung in eine externe Anlage verbracht. Die Kapazität des Oxiderzverarbeitungskreislaufs beträgt 6.850 Tagedonnen.

Metal Recoveries & Costs	Life of Mine
Oxide Milling Metal Recovery (Dore)	
Gold %	82%
Silver %	62%
Sulphide Flotation Concentrate Metal Recovery	
Gold %	61%
Silver %	41%
Copper %	87%
Sulphide Circuit Metal Recovery (Dore in addition to Concentrate recovery)	
Gold %	19%
Silver %	13%
Total Sulphide Processing Recoveries	
Gold %	79%
Silver %	54%
Copper %	87%
Concentrate	
Average Concentrate Production per year (dmt)	82,600
Average Concentrate Grade:	
Gold g/t	27.2
Silver g/t	110.1
Copper %	26%
LOM Average Milling Processing Rates	
Oxide Milling (tpd)	56,000
Oxide Au/Ag Dore Processing (tpd)	6,850
Sulphide Processing (tpd)	
Sulphide Flotation Concentrate Processing (tpd)	38,700
Sulphide Concentrate Dore Processing (tpd)	4,640
Processing Cost per tonne Milled	
Processing Cost - Oxide Cyanidation	\$6.82
Processing Cost - Sulphide Flotation	\$6.09
Processing Cost - Sulphide Cyanidation	\$0.87
Total Processing Cost - Sulphide	\$6.96

Produktionskosten

Die Produktionskosten stammen aus den Kostenvoranschlägen von Anbietern von Verbrauchsmaterialien, einschl. Stromversorgung, ohne eventuelle Kostenreduktionen bedingt durch Mengenrabatte oder langfristige Verträge. Für die Berechnung der Lohnkosten wurden die aktuellen mexikanischen Lohnstatistiken für den Bergbau und Daten aus den bestehenden mexikanischen Abbaubetrieben herangezogen.

Production Costs	Unit	Value
Mining: Cost per tonne moved	\$/tonne mined	\$1.50
Mining: Cost per tonne ore (ore+waste)	\$/tonne milled	\$4.09
Oxide Milling & Processing	\$/tonne milled	\$6.82
Sulphide Milling and Processing	\$/tonne milled	\$6.09
Sulphide Cyanidation	\$/tonne milled	\$0.87
Tailings Placement	\$/tonne milled	\$0.04
G&A	\$/tonne milled	\$0.58
Mine Fleet Leasing Cost	\$/tonne milled	\$0.67

Zusammenfassung der Investitionskosten

Investitionskosten (Mio. \$)	vor Produktion	Instandhaltung	gesamt
Abbauanlagen (Kapital Miete/Eigentum)	\$24,8	\$1,1	\$25,9
Behandlung von Verarbeitungsrückständen & Prozesswasser	\$34,7	\$42,0	\$76,7
Standorterschließung, Zufahrtsstraßen	\$5,0	\$0,0	\$5,0
gemeinsame Einrichtungen	\$3,4	\$0,0	\$3,4
Oxid- & Sulfidierkreislauf	\$24,5	\$0,0	\$24,5
Brecher	\$17,5	\$0,0	\$17,5
Mahlung & Klassifizierung	\$79,3	\$0,0	\$79,3
Flotation	\$39,2	\$0,0	\$39,2
Verarbeitungsgebäude & gemeinsame Einrichtungen	\$8,5	\$0,0	\$8,5
Konzentrat	\$4,0	\$0,0	\$4,0
Gebäude	\$4,2	\$0,0	\$4,2
Stromversorgung, Elektrik & Instrumente	\$43,8	\$0,0	\$43,8
indirekte Kosten	\$20,1	\$0,0	\$20,1
Eigenkosten	\$13,4	\$0,0	\$13,4
Restwert	\$0,0	-\$34,4	-\$34,4
Schließung	\$0,0	\$27,2	\$27,2
Rücklagen	\$31,3	\$7,6	\$38,9
gesamt	\$353,8	\$43,6	\$397,4

Rücklagen

Es wurden Rücklagen in unterschiedlicher Höhe gebildet, je nachdem, ob für den Kostenvoranschlag ein Fixpreis oder eine Kostenschätzung herangezogen wurde. Für alle großen Maschinen und Anlagen des Abbau- und Verarbeitungsbetriebs wurde ein Fixpreis angenommen. Für einen Großteil der Baukosten und den Bau der Anlage für die Behandlung der Rückstände wurden Kostenvoranschläge der Vertragspartner herangezogen, die auf Entwurfszeichnungen basieren.

Stromversorgung

Der Strom würde vom staatlichen mexikanischen Stromversorger CFE geliefert. Der Strom für das Projekt würde aus Apatzingán bezogen, wofür bis Tepalcatepec 50 km einer bestehenden Stromleitung neu verkabelt werden müssten, um eine höhere Kapazität zu erreichen. Von Tepalcatepec bis zum Projektgelände müsste eine 14 km lange neue Stromleitung gelegt werden. Die geschätzten Kosten für die Stromversorgung basieren auf einer Spitzenabnahme von 85 Megawatt. Laut Berechnung liegt die Spitzenabnahme letztlich bei 65 Megawatt, was bedeutet, dass die Kosten möglicherweise zu hoch geschätzt wurden. Die Kosten der Stromlieferung auf das Projektgelände und der Stromverteilung innerhalb des Projektgeländes wurden von CFE und DPA geschätzt. DPA ist CFEs wichtigster Strompartner in Mexiko.

Wasser

In der Verarbeitungsanlage wird das aufgefangene Oberflächenabflusswasser und das aus den Rückständen wiedergewonnene Prozesswasser verwendet. Während der dreimonatigen Trockenperiode wird ein Teil des benötigten Wassers aus Brunnen im Bereich eines Grundwasserleitsystems entnommen.

Mineralreserven & -ressourcen

Nachstehend finden Sie die Schätzung der Reserven und Ressourcen (exkl. Reserven) per 19. März 2013. Die Reserven sind eine Unterkategorie der obertägigen Ressourcen. Eine Schätzung der untertägigen Ressourcen ist unterhalb der obertägigen Ressourcen ausgewiesen. Die Annahmen der Mineralressourcenschätzung sind im technischen Bericht zu den Mineralressourcen für das Gold-Kupfer-Projekt Tepal („*Technical Report on the Mineral Resources of the Tepal Gold-Copper Project Michoacán*“).

State, Mexico“) (der „Ressourcenbericht 2012“) vom 29. März 2012 beschrieben. Der Bericht ist auf SEDAR erhältlich. Mineralressourcen, die keine Mineralreserven darstellen, sind nicht notwendigerweise wirtschaftlich rentabel.

Die bei Tepal lagernden Mineralressourcen (über und unter Tag) wurden am 27. März 2012 veröffentlicht (siehe Pressemeldung vom 27. März 2012 und auf SEDAR). Die Ressourcen wurden direkt in nachgewiesene und mögliche Reserven umgewandelt. Für die Reservenschätzung wurden die obertägigen Reserven gemäß den in dieser Pressemeldung ausgewiesenen Kostenparametern verwendet und folgende Metallpreise herangezogen: 1400 \$/Unze Gold, 26 \$/Unze Silber und 3,15 \$/Pfund Kupfer.

Für die Reserven wurde der Erzgehalt der Ressourcenblöcke, angepasst nach Verwässerung, und die in dieser Pressemeldung angeführten wirtschaftlichen Kriterien verwendet. Die Ressourcen wurden laut Ressourcenbericht 2012 angenommen. Die obertägigen Ressourcen wurden anschließend unter Verwendung der in der PFS ausgewiesenen Betriebskosten berechnet. Die wirtschaftlichen Cutoff-Werte für Erz wurden auf die entsprechenden Erztypen übertragen. Anschließend wurden die obertägigen Abbaubereiche mit Zugangsrampen angelegt und die Produktionspläne erstellt.

Proven and Possible Reserves ¹									
Oxide Ore	Tonnes (Mt)	Au g/t	Ag g/t	Cu%	Au Koz.	Ag Koz.	Cu Mlbs.	AuEq Koz. ¹	CuEq Mlbs. ¹
Proven	3.8	0.56	0.91	0.28	68	111	23.7	129	52.2
Probable	8.0	0.36	1.41	0.18	93	363	32.3	179	72.4
Proven and Probable	11.8	0.42	1.25	0.22	161	474	56.0	308	124.6
Sulphide Ore	Tonnes (Mt)	Au g/t	Ag g/t	Cu%	Au Koz.	Ag Koz.	Cu Mlbs.	AuEq Koz. ¹	CuEq Mlbs. ¹
Proven	28.3	0.48	0.97	0.24	439	885	151.3	830	335.3
Probable	109.5	0.25	1.63	0.19	894	5,741	447.3	2,108	851.9
Proven and Probable	137.8	0.30	1.50	0.20	1,333	6,625	598.6	2,938	1,187.2
Oxide+Sulphide Ore	Tonnes (Mt)	Au g/t	Ag g/t	Cu%	Au Koz.	Ag Koz.	Cu Mlbs.	AuEq Koz. ¹	CuEq Mlbs. ¹
Proven and Probable	149.6	0.31	1.48	0.20	1,494	7,099	654.6	3,247	1,311.8
2012 Resources in addition of P&P Reserves (within Resource Pit shell) ³									
Category	Tonnes (Mt)	Au g/t	Ag g/t	Cu%	Au Koz.	Ag Koz.	Cu Mlbs.	AuEq Koz. ²	CuEq Mlbs. ²
Measured	2.0	0.32	0.69	0.22	20	44	9.8	45	18.3
Indicated	36.1	0.25	1.85	0.18	286	2,152	144.9	685	276.9
Measured + Indicated	38.1	0.25	1.79	0.18	307	2,196	154.7	731	295.2
Inferred	35.7	0.16	1.68	0.15	182	1,932	120.7	517	208.7
Resource Detail									
2012 Resources within 2013 Reserve Pits (currently classified as waste) ³									
Category	Tonnes (Mt)	Au g/t	Ag g/t	Cu%	Au Koz.	Ag Koz.	Cu Mlbs.	AuEq Koz. ²	CuEq Mlbs. ²
Measured	1.1	0.17	0.57	0.19	6	20	4.5	17	7.0
Indicated	6.7	0.15	1.06	0.17	33	228	24.4	98	39.5
Measured + Indicated	7.8	0.16	0.99	0.17	39	248	28.9	115	46.6
Inferred	6.3	0.17	2.05	0.16	35	417	21.7	96	38.8
2012 Resources Outside of Reserve Pits but within Resource Pit Shell ³									
Category	Tonnes (Mt)	Au g/t	Ag g/t	Cu%	Au Koz.	Ag Koz.	Cu Mlbs.	AuEq Koz. ²	CuEq Mlbs. ²
Measured	0.9	0.50	0.83	0.27	14	24	5.3	28	11.3
Indicated	29.4	0.27	2.03	0.19	253	1,924	120.5	587	237.3
Measured + Indicated	30.3	0.27	2.00	0.19	267	1,948	125.8	615	248.6
Inferred	29.4	0.16	1.60	0.15	147	1,515	99.0	421	169.9
2012 Resources South Zone Pit Underground Potential (outside Resources Pit Shell) ³									
Category	Tonnes (Mt)	Au g/t	Ag g/t	Cu%	Au Koz.	Ag Koz.	Cu Mlbs.	AuEq Koz. ²	CuEq Mlbs. ²
Indicated	3.1	0.63	1.20	0.28	62	119	18.7	111	44.7
Measured + Indicated	3.1	0.63	1.20	0.28	62	119	18.7	111	44.7
Inferred	1.7	0.47	0.97	0.25	25	53	9.3	49	19.9

¹ Uses PFS Four Year Trailing Average Metal Prices, Recoveries and Operating Costs.

² Uses PFS Four Year Trailing Average Metal Prices and March 2012 Micon Resource Report as filed on Sedar March 29, 2012.

³ 2012 Resource Report

Au = gold, Cu = copper, Ag = silver, g/t = grams per tonne, % = percent, Koz. = thousand ounces, Mlbs. = million pounds.

The in situ reserves and resources stated in the tables above conform to CIM guidelines. Resources are not to be confused as reserves.

Reserve and resource numbers above are rounded to nearest 100,000 tonnes, 1,000 oz Au, 1,000 lbs Ag, 100,000 lbs Cu, 1,000 oz. AuEq and 100,000 lbs CuEq.

AuEq = Au oz + (Ag oz * \$26.03/\$1389.95) + (Cu lbs * \$3.44/\$1389.95); CuEq = Cu lbs + (Au oz * \$1389.95/\$3.44) + (Ag oz * \$26.03/\$3.44)

Note: Reserves and resources in this table are based on contained metals

Kostenvoranschläge der Verkäufer und Lieferanten

Nachstehend finden Sie eine Liste von Kostenvoranschlägen der Verkäufer und Lieferanten, die in der PFS verwendet wurden.

Mill Processing Equipment	Manufacturer Quotation	Status
Primary Crusher Gyratory	Metso	F.O B. Vendor Location*
Primary Crusher O/F Conveyor	Transcontinental Engineered Products	F.O B. Vendor Location*
Coarse Ore Stockpile Conveyor	Transcontinental Engineered Products	F.O B. Vendor Location*
SAG Mill Feed Conveyor	Transcontinental Engineered Products	F.O B. Vendor Location*
SAG Mill	FLSmidth	F.O B. Vendor Location*
SAG Mill Motor	FLSmidth	F.O B. Vendor Location*
Ball Mills c/w motors	Metso	F.O B. Vendor Location*
Ball Mill Cyclone Cluster	FLSmidth	F.O B. Vendor Location*
Copper Rougher & Scavenger Flotation Cells Bank	FLSmidth	F.O B. Vendor Location*
First Cleaner Flotation Bank	FLSmidth	F.O B. Vendor Location*
Second & Third Cleaner Flotation Bank	FLSmidth	F.O B. Vendor Location*
Regrind Mill	Xstrata Technologies	F.O B. Vendor Location*
Regrind Mill Accessories	Xstrata Technologies	F.O B. Vendor Location*
Filter Press	Pure World Diemme	F.O B. Vendor Location*
Concentrate Thickener	FLSmidth	F.O B. Vendor Location*
ADR Plant	FLSmidth	F.O B. Vendor Location*
ADR Plant Building	FLSmidth	F.O B. Vendor Location*
Overflow Clarifier Thickener	FLSmidth	F.O B. Vendor Location*
Lime Hydration & Feed System	Industrial Kiln & Dryer Group	F.O B. Vendor Location*
<i>* Delivery of equipment is included in PFS economics at 3-5% of capital cost</i>		
Mining Equipment	Manufacturer Quotation	Status
Mining Fleet Complete	Caterpillar (Tracsca) Mexico	Delivered on Site, Assembled
Mining Fleet Lease Rates	Caterpillar (Tracsca) Mexico	Delivered on Site, Assembled
Tires	Kal Tire Grimaldi (Mexico)	Delivered on Site
Ancillary Equipment	JDS	FOB Various Locations
Infrastructure (constructed or delivered on site)	Supplier/Contractor Quotation	Status
Steel Buildings	Corey (Mexico)	Constructed
Airstrip	CYAM	Constructed
Concrete	Codessa	Delivered on Site
Rebar	Acceros Murrilo	Delivered on Site
Earthworks	ICSA	Constructed
HDPE Liners	Technoplasticos	Constructed
HDPE Pipe	Wolsely	Constructed
Roads & Bridges	ICSA	Constructed
Construction Camp	CYAM	Constructed
Pumps, Fittings & Pipe	Xylem - Delivered	Delivered on Site
Permanent Camp	CYAM	Constructed
Powerline	CFE & DPA	Constructed
Powerline Right of Way	DPA	Constructed
Property Power Distribution	DPA	Constructed
Supply Water Wells	Affesa	Constructed
Consumables	Supplier/Contractor Quotation	Status
Mill Balls	Molycop	Delivered on Site
Flotation Reagents	Cytec de México, Grupo Celanese, Disosa	Delivered on Site
Cyanide	El Sauzal, Timmins, Argonaut	Delivered on Site
Lime	Grupo Calhira	Delivered on Site
Fuel	Pemex	Delivered on Site
Caustic Soda	Dupont	Delivered on Site
Explosives	Dyno, Orica	Delivered on Site
Detonators	Dyno, Orica	Delivered on Site
Lubricants	Mobil (Mexico)	Delivered on Site

TELEKONFERENZ

Geologix wird heute, am **19. März 2013** um **7 Uhr** morgens **pazifische Zeit** (10 Uhr vormittags Eastern Time) eine Telekonferenz abhalten, um die Ergebnisse der Vormachbarkeitsstudie zu erörtern. Um an der Telekonferenz teilzunehmen, wählen Sie bitte folgende Rufnummern:

International: 416-340-2218

gebührenfreie Rufnummer (Nordamerika): 866-226-1793

Die Telekonferenz wird aufgezeichnet und ist anschließend auf der Website des Unternehmens unter www.geologix.ca verfügbar.

TECHNISCHER BERICHT

JDS Energy & Mining Inc. („JDS“), ein in British Columbia ansässiges Unternehmen, das umfassende Dienstleistungen in den Bereichen technische Planung, Beschaffung, Bau & Verwaltung anbietet, wurde als Hauptberater für die PFS für Tepal beauftragt. Das von JDS erstellte Executive Summary für die PFS und ein anschließender technischer Bericht werden auf der Website des Unternehmens (www.geologix.ca) veröffentlicht. Der technische Bericht wird innerhalb von 45 Tagen auf SEDAR (www.sedar.com) verfügbar sein.

Matt R. Bender, P.E. bei JDS Energy & Mining Inc., hat als qualifizierter Sachverständiger gemäß der Vorschrift National Instrument 43-101 *Standards of Disclosure for Mineral Projects* der kanadischen Wertpapierbehörde („NI 43-101“) der Veröffentlichung der wissenschaftlichen und technischen Daten in dieser Pressemeldung, die nicht die Reserven und Ressourcen betreffen, zugestimmt und zeichnet dafür verantwortlich. Er hat zudem das gesamte veröffentlichte Datenmaterial - ohne den Bereich Reserven und Ressourcen - geprüft und bestätigt.

Scot Klingmann, P. Eng., ein Mitarbeiter von JDS Energy & Mining Inc., hat als qualifizierter Sachverständiger gemäß der Vorschrift National Instrument 43-101 der Veröffentlichung der Informationen zu den Reserven und Ressourcen in dieser Pressemeldung zugestimmt und zeichnet dafür verantwortlich. Er hat zudem das gesamte veröffentlichte Datenmaterial zu den Reserven und Ressourcen geprüft und bestätigt.

Die folgenden Unternehmen waren ebenfalls an der Erstellung der Vormachbarkeitsstudie beteiligt:

- Knight Piésold und Mitarbeiter: Umweltverträglichkeitsprüfung und Genehmigungsverfahren, Wasserversorgung, geotechnische Angelegenheiten, Lagerung von Verarbeitungsrückständen, Schließungskosten und Zufahrtswege zum Projektgebiet.
- Allnorth Consultants Limited: Verarbeitungsbetrieb, Stromversorgung, Camp, Hilfseinrichtungen, Landstreifen (Flugzeug), Straßen auf dem Projektgelände.
- Micon International Limited: erste Ressourcenschätzung 2012, Flußdiagramm Cu/Au/Ag-Konzentrat-Herstellung und Verfahrenskosten, Umweltverträglichkeitsprüfung und Genehmigungsverfahren.
- PricewaterhouseCoopers LLP: Steuerberatung
- pHase geochemistry Inc.: umweltrechtliche Klassifizierung von Abraummaterial und Rückständen.

ÜBER GEOLOGIX EXPLORATIONS INC.

Geologix Explorations Inc. ist ein Mineralexplorations- und erschließungsunternehmen, dessen Hauptaugenmerk auf den Erwerb, die Exploration und die Erschließung von Mineralressourcen gerichtet ist, die das Potenzial aufweisen, wirtschaftlich förderbare Minerallagerstätten zu beherbergen. Der Schwerpunkt des Unternehmens liegt auf dem Gold-Kupfer-Porphyr-Projekt Tepal im mexikanischen Bundesstaat Michoacán.

INVESTOR RELATIONS

Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte unser Service für Anleger per E-Mail (ir@geologix.ca) oder Telefon (604-428-3664).

Für das Board of Directors:

Dunham Craig, President & CEO

Diese Pressemitteilung enthält Aussagen, zu denen auch zukunftsgerichtete Aussagen zählen. Diese Aussagen beziehen sich unter anderem auf die Pläne, Absichten und aktuellen Erwartungen des Unternehmens, seiner Direktoren und leitenden Mitarbeiter hinsichtlich der zukünftigen Geschäftstätigkeit und der betrieblichen Leistungen des Unternehmens. Die Wörter „könnte“, „würde“, „wird“, „beabsichtigt“, „plant“, „vermutet“, „glaubt“, „schätzt“, „erwartet“ und ähnliche Ausdrücke in Zusammenhang mit dem Unternehmen oder dessen Management sollen solche zukunftsgerichteten Aussagen zum Ausdruck bringen. Investoren werden darauf hingewiesen, dass solche zukunftsgerichteten Aussagen keine Garantie für zukünftige Geschäftsaktivitäten und Leistungen darstellen und Risiken und Unsicherheiten unterworfen sind. Die zukünftige Geschäftstätigkeit kann aufgrund verschiedener Faktoren unter Umständen erheblich von jenen abweichen, die in den zukunftsgerichteten Aussagen in Aussicht gestellt wurden. Solche Risiken, Unsicherheiten und Faktoren werden in den Unterlagen, die das Unternehmen den kanadischen Wertpapierbehörden regelmäßig übermittelt, beschrieben. Dazu zählen u.a. der Jahresbericht und die vierteljährlich und jährlich erscheinenden Erläuterungen und Analysen des Managements (Management Discussion and Analysis), die auf SEDAR unter www.sedar.com verfügbar sind. Sollten eines oder mehrere dieser Risiken oder Ungewissheiten eintreten oder sollten sich die den zukunftsgerichteten Aussagen zugrunde liegenden Annahmen als unrichtig erweisen, dann könnten sich die tatsächlichen Ergebnisse erheblich von jenen unterscheiden, die hier beabsichtigt, geplant, prognostiziert, angenommen, geschätzt oder erwartet werden. Das Unternehmen hat sich bemüht, wichtige Risiken, Unsicherheiten und Faktoren aufzuzeigen, die dazu führen können, dass die tatsächlichen Ergebnisse wesentlich abweichen. Es können aber auch andere Faktoren dazu führen, dass die Ergebnisse nicht wie erwartet, geschätzt oder beabsichtigt ausfallen. Das Unternehmen hat nicht die Absicht und ist nicht verpflichtet, diese zukunftsgerichteten Aussagen zu aktualisieren.

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