

SOLARIS RESOURCES

Solaris informa altas recuperaciones de más del 90 % de cobre y 80 % de molibdeno del trabajo de prueba metalúrgica del proyecto Warintza

23 de enero de 2023 – Vancouver, B.C. – Solaris Resources Inc. (TSX: SLS; OTCQB: SLSSF) (“Solaris” o la “Compañía”) se complace en informar los resultados del trabajo de prueba metalúrgica realizado en su Proyecto Warintza (“Warintza” o “el Proyecto”) en el sudeste de Ecuador. La Compañía encargó a FLSmidth USA Inc. (“FLS”) para completar programas de trabajo de pruebas de conminución y flotación metalúrgica. Los aspectos destacados se enumeran a continuación y los resultados detallados en las tablas 1-4.

El Sr. Daniel Earle, presidente y director ejecutivo, comentó: “Warintza tiene la suerte de contar con metalurgia simple que produce fácilmente altas recuperaciones de minerales críticos a partir de procesos de flotación estándar en concentrados de alto grado libres de elementos nocivos. Las pruebas históricas informaron altas recuperaciones de más del 90 % para el cobre y del 70 % para el oro; nuestras pruebas han reproducido estos resultados y han establecido altas recuperaciones para el molibdeno de más del 80 % en un momento en el que los precios del molibdeno han superado recientemente los \$30/lb debido a problemas estructurales de suministro en el sector”.

Aspectos destacados

- Altas recuperaciones de cobre (“Cu”), molibdeno (“Mo”) y oro (“Au”) en flotación más aproximada, flotación más limpia y pruebas de ciclo bloqueado
- Posología baja de reactivos y tiempos de flotación cortos en una amplia gama de niveles de pH, y que requieren solo tamaños de molienda moderados a gruesos para muestras de supergenes e hipogénes
- Altos grados de concentrado de cobre esperados tanto del material supergénico al 40 % Cu como del material hipogénico al 22 % Cu con ambos concentrados que contienen más de 1 g/t Au
- Altos grados de concentrado de molibdeno que se espera que cumplan o superen el 51 % de Mo independientemente del tipo de alimento, dada la excelente liberación de molibdenita de grano grueso
- Para el contexto, la estimación de recursos minerales de Warintza (“MRE”)¹ incluye una estimación de subproductos de molibdeno que contiene 150 kt Mo de calificación 0,03 % Mo (indicado) y 130 kt Mo de calificación 0,01 % Mo (inferido), además del oro
- Concentrados libres de elementos nocivos, sin valores significativos de arsénico, antimonio, bismuto o mercurio
- Pruebas de optimización con tamaños de muestra más grandes planificadas para material hipogénico con el objetivo de aumentar aún más las recuperaciones

SOLARIS RESOURCES

Alcance del programa de trabajo de prueba metalúrgica

El programa de trabajo de pruebas metalúrgicas en FLS incluyó estudios de trituración de conminución en dos compuestos maestros, caracterización de minerales, índices de trituración, pruebas de flotación más áspera y limpia, pruebas de ciclo cerrado y pruebas de flotación de cinética más áspera de variabilidad. El objetivo del trabajo de prueba era evaluar la respuesta de flotación metalúrgica de los compuestos maestros y las muestras de variabilidad, establecer recuperaciones de metales, evaluar si había elementos nocivos presentes y evaluar si se podían producir concentrados limpios y de alto grado con las prácticas de procesamiento y los reactivos estándar de la industria.

Selección de muestras

Las muestras metalúrgicas se tomaron de tres orificios de perforación específicamente para trabajos de prueba metalúrgica. Las profundidades del orificio oscilan entre 500 m y 960 m con una selección de muestras que va desde 46 m por debajo de la superficie hasta una profundidad de 450 m. Se seleccionaron siete muestras que consistía en intervalos de 20 m de medio núcleo para el programa de trabajo de prueba con un peso total de 651 kg de material de muestra. Las muestras se seleccionaron del depósito de Warintza Central para representar la mineralización, los grados de metal y el tipo de litología que formaron las primeras fases del pozo de la MRE.

Tabla 1: Selección de muestras

ID cumplida	ID de agujero	Desde (m)	Hasta (m)	Intervalo (m)	Mineralización
S1_2	SLS-59	126	146	20	Supergene
S2_2	SLS-60	112	132	20	Supergene
S3_2	SLS-60	46	66	20	Supergene
P1_2	SLS-59	330	350	20	Hipógeno
P2_2	SLS-61	428	448	20	Hipógeno
P3_2	SLS-60	260	280	20	Hipógeno
P4_2	SLS-61	280	300	20	Hipógeno
Total				140	

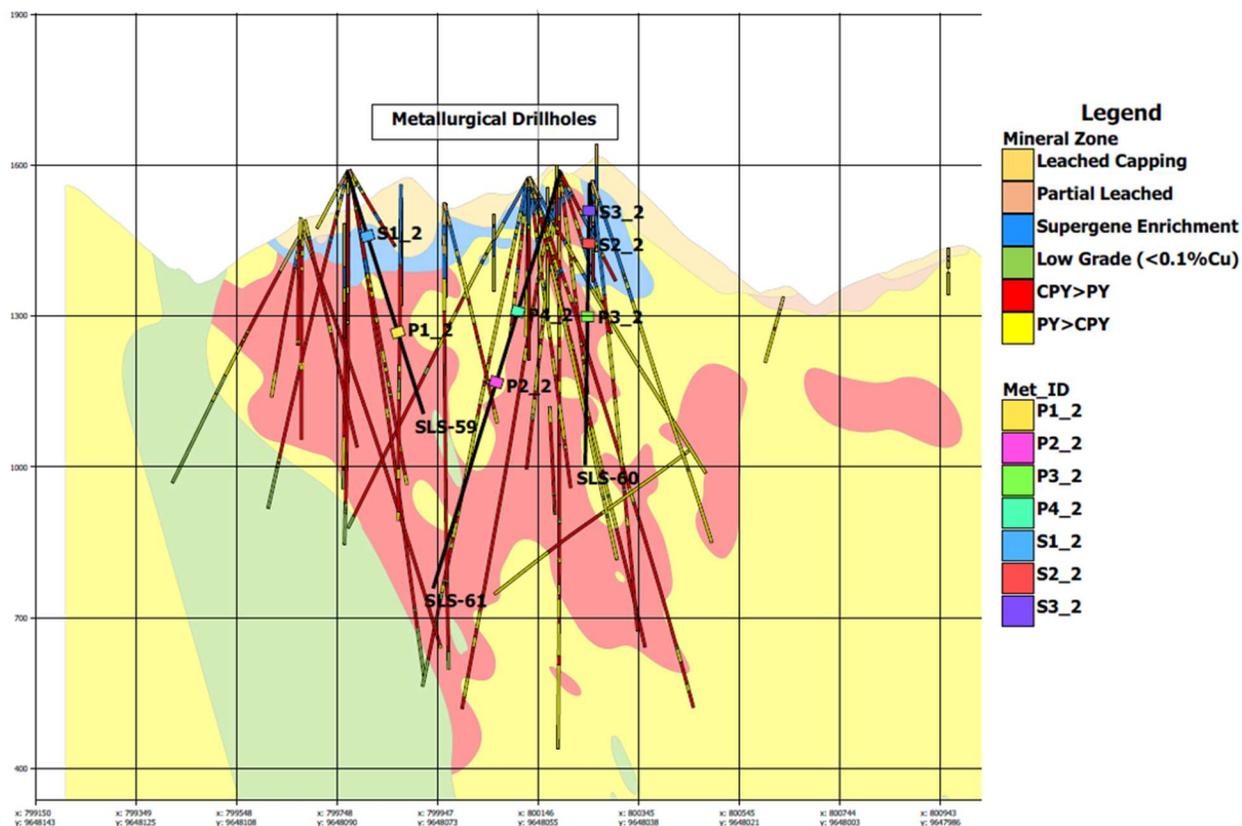
Tabla 2: Ubicaciones de los collares

ID de agujero	Al este	Al norte	Elevación (m)	Profundidad (m)	Acimut (grados)	Inmersión (grados)
SLS-61	800191	9648065	1573	967	255	-72
SLS-60	800258	9648097	1559	873	190	-80
SLS-59	799765	9648033	1571	513	65	-70

Notas al cuadro 2: Las coordenadas están en el dato de referencia WGS84 17S.

SOLARIS RESOURCES

Figura 1: Orificios de perforación metalúrgica



Las muestras metalúrgicas se combinaron por tipo de mineralización y se clasificaron como supergén e hipogén que formaron dos compuestos maestros (“MC”) para el programa de trabajo de prueba de flotación. MC n.º 1 representa el material supergénico y MC n.º 2 representa el material hipogénico. Cada MC se analizó para confirmar que los grados de metal están dentro del rango de los grados esperados en las primeras fases de un plan de mina potencial. Los grados de cabeza para cada MC se pueden encontrar en la Tabla 3.

Tabla 3: Grado de cabeza de compuesto maestro

Compuesto	Grado de la cabeza		
	Cu, (%)	Mo, (%)	Au, (g/t)
Supergene			
MC n.º 1	1,22	0,03	0,07
MC n.º 1B	1,13	0,04	0,07
Hipógeno			
MC n.º 2	0,66	0,03	0,06
MC#2B	0,58	0,03	0,07

SOLARIS RESOURCES

Prueba de flotación más rugosa

FLS completó seis pruebas de flotación más aproximada en MC n.º 1 y cinco pruebas de flotación más aproximada en MC n.º 2. En ambos compuestos, la recuperación de cobre no parece verse influenciada significativamente por el pH, el tamaño de la molienda o las dosis del colector. Las pruebas de flotación más áspera se centraron en el tamaño de la trituración primaria, el pH y la dosificación del colector como las variables para influir en el comportamiento de flotación. El colector utilizado en todas las pruebas es Cytec Aero 8989 para cobre y aceite de quemador como colector de molibdeno. A continuación, se presenta un resumen de las pruebas MC n.º 1 y n.º 2 en diversos tamaños de molienda y pH.

Tabla 4: Recuperaciones y grados más ásperos

MC n.º 1: Supergene

Tamaño real de la trituración, µm		Recuperación			Grado		
	pH	Cu, (%)	Mo, (%)	Au, %	Cu, (%)	Mo, (%)	Au, (g/t)
117	6,8	91,7	89,3	80,3	9,63	0,24	0,38
122	8,5	91,7	88,6	78,2	7,74	0,19	0,43
143	8,5	91,0	90,7	77,3	12,32	0,31	0,65
144	9,8	91,0	92,3	68,2	13,41	0,32	0,85
144	9,2	91,9	91,5	71,7	12,95	0,30	0,92
167	8,8	91,1	86,6	74,0	12,53	0,30	0,62
Promedio		91,4	89,8	75,0			

MC n.º 2 – Hipógeno

Tamaño real de la trituración, µm		Recuperación			Grado		
	pH	Cu, (%)	Mo, (%)	Au, %	Cu, (%)	Mo, (%)	Au, (g/t)
98	8,5	95,0	94,4	78,0	4,39	0,20	0,38
129	8,6	95,1	91,6	78,8	4,37	0,20	0,39
177	8,6	94,5	93,9	78,7	4,32	0,18	0,39
147	9,4	95,5	91,4	70,0	4,44	0,15	0,45
147	8,9	94,8	91,6	68,8	4,78	0,18	0,47
Promedio		95,0	92,6	74,8			

SOLARIS RESOURCES

Prueba de flotación de ciclo bloqueado y limpiador

Se realizaron pruebas de limpieza de lotes para garantizar que los concentrados a granel pudieran producirse sin pérdidas significativas de limpieza. Se realizó una prueba de limpieza en MC n.º 1 y se realizaron cuatro pruebas de limpieza en MC n.º 2, siendo el tamaño de remolienda la variable más significativa evaluada. Se creó un segundo conjunto de compuestos maestros con la misma mezcla de muestras de variabilidad que los compuestos maestros originales etiquetados como MC n.º 1B y MC n.º 2B y se utilizaron para siete pruebas de ciclo bloqueado y pruebas de separación cobre-molibdeno. El limpiador de lotes y las pruebas de ciclo bloqueado producen recuperaciones altas para el compuesto supergénico de 90 % Cu y 83 % Mo y el compuesto hipogénico de 89 % Cu y 75 % Mo. FLS concluyó que se podían lograr recuperaciones más altas para MC n.º 2 y n.º 2B con optimización de reactivos, que se incorporará en la siguiente fase de pruebas.

Prueba de separación del concentrado de cobre-molibdeno

El segundo conjunto de compuestos maestros, MC n.º 1B y MC n.º 2B, se usaron para la separación cobre-molibdeno de los concentrados a granel. El trabajo de prueba solo incluyó un flotador de molibdeno de etapa más áspera que se llevó a cabo para MC n.º 1B y MC n.º 2B debido al tamaño de la muestra restante. El molibdeno se separó del cobre con éxito en un concentrado más áspero para ambos compuestos maestros, dadas las excelentes características de liberación y el tamaño de grano grueso para el molibdeno, con la mayoría de los granos por masa > 200 micras de tamaño. Las pruebas de flotación de las muestras de supergén produjeron un concentrado de cobre que graduó aproximadamente el 40 % de Cu y que contenía más de 1 g/t de Au. Las pruebas de flotación de las muestras hipogénicas produjeron un concentrado de cobre con una calificación de aproximadamente 22 % de Cu y que contenía más de 1 g/t de Au. Grados de concentrado de molibdeno al 51 % de Mo independientemente del tipo de alimento.

SOLARIS RESOURCES

Notas finales

1. Consulte el informe técnico de Solaris titulado “NI 43-101 Technical Report for the Warintza Project, Ecuador”, con fecha de entrada en vigencia el 1 de abril de 2022, preparado por Mario E. Rossi y presentado en el perfil SEDAR de la Compañía en www.sedar.com.

Control de calidad y aseguramiento de calidad

Los resultados del ensayo de la muestra se han monitoreado de manera independiente a través de un programa de control de calidad/aseguramiento de la calidad (Quality Assurance/Quality Control, “QA/QC”) que incluye la inserción de materiales de referencia (estándares) certificados ciegos, muestras en blanco y muestras duplicadas en el campo. Solaris emplea un programa de QA/QC consistente con los *Estándares de Divulgación para Proyectos Minerales* del Instrumento Nacional 43-101 (“NI 43-101”) y las mejores prácticas de la industria. El registro y el muestreo se completaron en una instalación segura de la Compañía ubicada en Quito, Ecuador. El núcleo de perforación se corta a la mitad en el sitio y las muestras se transportan de manera segura a ALS Labs en Quito. Las pulpas de muestra se envían a ALS Labs en Lima, Perú y Vancouver, Canadá para su análisis. El contenido total de cobre y molibdeno se determina mediante digestión multiácida (cuatro ácidos) y se culmina con AAS [Atomic Absorption Spectroscopy (Espectroscopia de absorción atómica)]. El oro se determina mediante ensayo al fuego de una carga de 30 gramos. Además, se envían muestras seleccionadas de verificación de pulpa al laboratorio Bureau Veritas en Lima, Perú. Tanto ALS Labs como Bureau Veritas son independientes de Solaris. Los datos de las perforaciones han sido verificados por Jorge Fierro, M.Sc., DIC, PG, utilizando procedimientos de validación de datos y aseguramiento de la calidad según altos estándares de la industria. Para el trabajo de prueba metalúrgica en FLS, los resultados del ensayo de laboratorio de ALS fueron utilizados por FLS para producir siete compuestos de muestra del medio núcleo aserrado restante para representar mejor una gama de ubicaciones dentro del yacimiento de Warintza Central. El personal de Solaris tomó muestras del medio núcleo restante, las embolsó y envió a FLS en el laboratorio de FLS en Salt Lake City, Utah. El trabajo de prueba metalúrgica descrito en esta liberación fue realizado por FLS. Todos los estudios metalúrgicos, de preparación de muestras, análisis de soluciones y sólidos se realizaron utilizando procedimientos estándar aceptados de la industria. FLS cumple con los requisitos de ISO/IEC 17025 y está acreditado por el Consejo de Normas de Canadá para las pruebas específicas realizadas. FLS es independiente de Solaris. Solaris no tiene conocimiento de ningún factor de perforación, muestreo, recuperación u otros factores que pudieran afectar sustancialmente la precisión o confiabilidad de los datos a los que se hace referencia en el presente.

Persona calificada

La información técnica y científica contenida en este comunicado de prensa ha sido revisada y aprobada por Jorge Fierro, M.Sc., DIC, PG, vicepresidente de Exploración de Solaris, “Persona calificada” según se define en NI 43-101. Jorge Fierro es un geólogo profesional registrado a través del SME (miembro registrado n.º 4279075).

SOLARIS RESOURCES

En nombre de la Junta de Solaris Resources Inc.

Presidente y director ejecutivo de “Daniel Earle”

Para obtener más información

Jacqueline Wagenaar, vicepresidenta de Relaciones con Inversionistas

Directo: 416-366-5678 Ext. 203

Correo electrónico: jwagenaar@solarisresources.com

Acerca de Solaris Resources Inc.

Solaris es una compañía de exploración de múltiples activos, avanzar en una cartera de activos de cobre y oro en América, que incluye: su enfoque principal, un recurso a gran escala de clase mundial con potencial de expansión y descubrimiento en el Proyecto Warintza en Ecuador; potencial de descubrimiento en su Proyecto Ricardo y el Proyecto Tamarugo de base opcional y de propiedad en Chile; potencial de descubrimiento en sus proyectos Capricho y Paco Orco en Perú; y un apalancamiento significativo para aumentar los precios del cobre a través de su participación del 60 % en el proyecto de empresa conjunta La Verde con una subsidiaria de Teck Resources en México.

Notas de precaución y declaraciones a futuro

Este documento contiene cierta información a futuro y declaraciones a futuro dentro del significado de la legislación de valores correspondiente (en conjunto, “declaraciones a futuro”). El uso de las palabras “será” y “esperado” y expresiones similares tiene como objetivo identificar declaraciones a futuro. Estas declaraciones incluyen declaraciones de que se esperan grados altos de concentrado de cobre tanto del material supergénico al 40 % Cu como del material hipogénico al 22 % Cu con ambos concentrados que contienen más de 1 g/t Au, se espera que los grados de concentrado de molibdeno alto alcancen o superen el 51 % de Mo independientemente del tipo de alimento dada la excelente liberación de molibdenita de grano grueso, se planifican pruebas de optimización con tamaños de muestra más grandes para material hipogéneo destinado a aumentar aún más las recuperaciones, y que FLS concluyó que se podían lograr recuperaciones más altas para el limpiador de lotes y las pruebas de ciclo cerrado para MC n.º 2 y n.º 2B con optimización de reactivos, que se incorporará en la siguiente fase de pruebas. Si bien Solaris cree que las expectativas reflejadas en dichas declaraciones o información a futuro son razonables, se advierte a los lectores que los resultados reales pueden variar de las declaraciones a futuro. Estas declaraciones se basan en una variedad de suposiciones, incluidas las suposiciones hechas sobre la capacidad de la Compañía de avanzar en los esfuerzos de exploración en el Proyecto Warintza, los resultados de dichos esfuerzos de exploración y la capacidad de la Compañía de lograr sus objetivos de crecimiento. Estas declaraciones también implican riesgos conocidos y desconocidos, incertidumbres y otros factores que pueden hacer que los resultados o eventos reales difieran materialmente de los previstos en dichas declaraciones a futuro, incluidos los riesgos, incertidumbres y otros factores identificados en el debate y análisis de Solaris Management para el año que finalizó el 31 de diciembre de 2021, disponible en www.sedar.com. Además, las declaraciones a futuro contenidas en este comunicado de prensa se realizan a la fecha de este comunicado de prensa, y Solaris no asume ninguna obligación de actualizar o revisar públicamente ninguna de estas declaraciones a futuro, excepto según lo exijan las leyes de valores aplicables.