

UNE NOUVELLE ÉTUDE DE RAFFINERIE D'ANODES DE BATTERIE AU QUÉBEC DÉMONTRE DES RÉSULTATS ÉCONOMIQUES IMPRESSIONNANTS

Une étude sur le lac Carheil révèle une forte valeur de transformation en aval – Soutien à la stratégie canadienne sur les minéraux critiques

Metals Australia Ltd (ASX: MLS) et sa filiale canadienne Ressources du Nord Inc., ont le plaisir d'annoncer les résultats de leur étude économique préliminaire (EEP) relative au développement d'une raffinerie de matériaux d'anode pour batteries au Québec, au Canada. Une étude distincte de préféabilité concernant un projet d'usine de traitement et de concentration de graphite en paillettes devrait également être publiée d'ici le milieu de l'année. Voici les points saillants de l'EEP:

- **Production annuelle de plus de 51 000 tonnes de matériaux d'anode pour batteries de haute pureté (BAM) sur une durée de vie de 25 ans.** Le projet présente une **valeur actualisée nette (VAN) avant impôts de 2,05 milliards de dollars américains** (actualisation à 8% – « VAN-8 ») [**2,93 milliards de dollars australiens**]. Après impôt, la **VAN-8 est significative, à 1,39 milliard de dollars américains [1,98 milliard de dollars australiens]**. La rentabilité du projet se traduit par un **taux de rendement interne (TRI) de 25,6 %**.
- **Le projet comprend trois modules** de production d'une capacité de traitement combinée permettant de transformer 75 000 tonnes par année de concentré de graphite en paillettes de haute pureté (>95% de TGC) en produits BAM. **Les investissements totaux (CAPEX) liés à un développement par phases sont estimés à 883,8 millions de dollars américains** (dont 178,9 millions de dollars américains de provisions pour imprévus). **Le rendement du capital investi est de 4,5 ans.**
- **Les coûts d'exploitation sont estimés à 2,362 millions de dollars américains par tonne de graphite sphérique purifié enrobé (CSPG), tandis que le prix de vente moyen** des deux matériaux d'anode pour batteries devrait s'établir à **8,926 dollars américains par tonne**. Cette prévision de prix est prudente par rapport à d'autres études récentes et aux autres prévisions disponibles, qui affichent généralement une moyenne supérieure à 10 000 USD/t.

MISES EN GARDE (Cautionary Statement): Les résultats présentés dans ce communiqué sont fondés sur une évaluation économique préliminaire (EEP), soit une étude technico-économique préliminaire du développement potentiel d'une raffinerie de matériaux d'anode pour batteries (BAM) en aval. L'EEP repose sur des hypothèses relatives aux coûts d'investissement, aux coûts d'exploitation et à d'autres paramètres clés qui sont sujets à incertitude et pourraient ne pas se réaliser.

Bien que la Société considère ces hypothèses comme raisonnables, rien ne garantit que les résultats de l'EEP seront atteints ni que le projet sera mis en œuvre. D'autres travaux d'évaluation, y compris des études de faisabilité, sont nécessaires pour établir la viabilité technico-économique du projet.

- **Le projet est réalisé par phases: le module 1 (25 000 tonnes) devrait démarrer sa production en 2030**, avec une phase de démarrage de quatre ans pour atteindre sa pleine capacité. Les modules 2 et 3 (50 000 tonnes supplémentaires) débiteront en 2031 et suivront un processus semblable jusqu'à leur pleine capacité. **Cette conception modulaire permet une expansion ultérieure par étapes.**
- **Baie-Comeau, une ville régionale du Québec, a été choisie comme emplacement de choix pour la raffinerie BAM.** Ce choix s'explique par son avantage considérable en matière de transport de marchandises, un milieu d'affaires favorable au développement, la disponibilité de terrains et d'infrastructures industriels existants, notamment un système ferroviaire et de traversier de calibre mondial et d'importantes installations portuaires.

- À pleine capacité, la raffinerie **BAM emploiera 227 personnes** et contribuera de façon importante à l'économie de **Baie-Comeau**, versant près de **21,5 millions de dollars américains en salaires directs chaque année**. Les besoins en matière d'entretien, de laboratoire, de logistique de transport et de soutien général créeront d'autres retombées économiques locales.
- **Le projet bénéficiera de crédits d'impôt à l'investissement pour la fabrication de technologies propres (CTI-TP)¹ pouvant atteindre 30%, remboursables en espèces après l'investissement. Ces crédits sont estimés à 263 millions de dollars américains. Ils témoignent de l'appui ferme du Canada aux projets prioritaires de minéraux critiques.**
- **Le projet passera directement à l'étape de l'étude de faisabilité finale**, qui devrait se dérouler entre 2026 et 2027. **Parallèlement, les activités de consultation auprès des communautés locales et autochtones se poursuivront.**
- Le projet distinct de la société (mine à ciel ouvert et usine de concentré de graphite en paillettes de 100 000 tonnes par année)^{2,3} **progresses dans le cadre d'une étude de pré-faisabilité, qui devrait être publiée d'ici le milieu de l'année.**

Paul Ferguson, PDG de Metals Australia, a déclaré :

« À l'heure où le monde a de plus en plus besoin d'approvisionnements stables, sûrs et à long terme en minéraux critiques et en solutions énergétiques qui peuvent en être tirées, nous avons dévoilé un projet de classe mondiale qui répond à ce besoin stratégique.

Notre raffinerie de matériaux d'anodes pour batteries au Québec représente un atout économique et stratégique indéniable pour le Canada, la province de Québec et nos partenaires.

Grâce à des ressources abondantes au potentiel de croissance et d'expansion considérable, nous avons élaboré un projet initial sur 25 ans, capable de traiter 75 000 tonnes de concentré et de produire annuellement plus de 51 000 tonnes de matériaux d'anodes pour batteries (BAM) à haute valeur ajoutée.

*Selon des hypothèses prudentes, le projet génère une valeur actualisée nette avant impôt de **plus de 2,9 milliards de dollars australiens, avec un taux d'actualisation de 8 %**. Les dépenses d'investissement requises, d'environ 884 millions de dollars américains, comprennent une importante provision pour imprévus d'environ 179 millions de dollars américains. Ces dépenses sont partiellement remboursées par le crédit d'impôt canadien pour investissement dans les technologies de fabrication propre, qui s'élève à 30 %, soit environ 263 millions de dollars américains, témoignant ainsi de l'engagement du Canada à accélérer la mise en œuvre de projets d'énergie propre.*

Notre étude recommande l'implantation d'une raffinerie de matériaux d'anodes pour batteries à Baie-Comeau, une ville d'environ 20 000 habitants située sur la rive nord du fleuve Saint-Laurent, au Québec. Le transport routier, la disponibilité de terrains industriels, d'excellentes infrastructures portuaires et ferroviaires, ainsi qu'un milieu d'affaires favorable au développement, ont été des facteurs déterminants dans le choix de cet emplacement.

La prochaine étape consiste à mener à bien ce projet par l'étude de faisabilité finale, en parallèle avec le projet d'usine de traitement de concentré de graphite en paillettes et de mine en amont, situé près de Fermont, ville minière du nord du pays. Les travaux métallurgiques préliminaires à l'étude de faisabilité ont déjà commencé avec SGS à Québec et sont partiellement financés par la subvention PARIDM du ministère des Ressources naturelles et des Forêts du Québec, octroyée en 2025.

L'accélération de ce projet par l'étude de faisabilité s'inscrit pleinement dans l'objectif déclaré du Canada de disposer de cinq mines de graphite et de cinq usines de traitement de graphite sphérique enrobé (raffineries) d'ici 2040. Afin d'appuyer cet objectif, le gouvernement met en place un processus d'approbation simplifié: une approbation par projet. Nous prévoyons de finaliser et de publier l'étude de

pré faisabilité de la mine et du projet de graphite en paillettes avant la fin de l'exercice financier. Cela apportera une valeur ajoutée considérable au projet en aval tel qu'il a été défini.»

SUITE DES MISES EN GARDE (CAUTIONARY STATEMENTS CONTINUED)

L'étude économique préliminaire (EEP) présentée dans le présent communiqué a été réalisée afin d'évaluer le potentiel de développement d'une usine de raffinage de matériaux d'anode pour batteries (BAM) en aval, au Québec, Canada. Cette EEP est une étude technique et économique préliminaire, fondée sur des évaluations de viabilité du projet.

L'étude repose sur des hypothèses détaillées dans le rapport préparé par Dorfner Anzaplan UK Ltd, notamment un coût d'investissement estimé à environ 884 millions de dollars américains (incluant une provision pour imprévus de 179 millions de dollars américains). Bien que Metals Australia Ltd considère ces hypothèses comme raisonnables, rien ne garantit leur réalisation ni l'atteinte des résultats indiqués dans l'EEP. D'autres études, y compris une étude de faisabilité, sont nécessaires pour renforcer la fiabilité des estimations économiques et d'investissement.

Les investisseurs doivent noter qu'il n'y a aucune certitude que la Société obtiendra le financement nécessaire au développement du projet, et que tout financement obtenu pourrait être dilutif ou avoir un impact sur la valeur actionnariale. La Société pourrait également envisager d'autres stratégies d'évaluation, notamment la vente, la vente partielle ou la création d'une coentreprise du projet.

*La raffinerie BAM est une installation de traitement en aval qui dépend d'un approvisionnement en concentré de graphite, supposé dans cette étude provenir du projet Lac Carheil de la Société. La mine et l'usine de traitement en amont font actuellement l'objet d'une étude de pré faisabilité distincte, dont une première évaluation économique préliminaire (EEP) a été publiée en 2021, et rien ne garantit que leur développement se poursuivra. Bien que d'autres sources d'approvisionnement auprès de tiers puissent être disponibles, elles n'ont pas été prises en compte dans la présente évaluation. **La Société précise que seules les ressources indiquées sont évaluées dans le cadre de l'étude de pré faisabilité en cours (les tonnages considérés dans l'étude de pré faisabilité représentent 100 % des ressources indiquées).***

L'estimation des ressources minérales de graphite de Lac Carheil (2025)⁴ de la société a été préparée par une personne compétente conformément aux exigences du « Code JORC » (2012) et par une personne qualifiée conformément au code de déclaration canadien « NI43-101 ».

Raffinerie de matériaux d'anodes pour batteries – Économie du projet

Le projet en aval – raffinerie de matériaux d'anodes pour batteries – s'appuie sur un projet d'extraction de graphite en amont, situé près de Fermont. Ce projet, dont l'étude de pré faisabilité est bien avancée, devrait être publié vers le milieu de l'année 2026². Des mises à jour ont été fournies concernant cette étude, qui s'appuient sur une étude exploratoire du projet en amont (ou évaluation économique préliminaire) précédemment publiée. Cette étude avait démontré la forte rentabilité d'une production annuelle de 100 000 tonnes de concentré de graphite en paillettes³.

Le projet en aval présenté dans cette évaluation économique préliminaire (EEP) ou étude exploratoire vise à transformer annuellement 75 000 tonnes de concentré de graphite en paillettes issues de la production en amont en matériaux d'anodes pour batteries. Le reste de la production (25 000 tonnes) est constitué de graphite en paillettes grossières et moyennes, destiné à un large éventail d'applications industrielles, notamment pour la gestion du frottement, les réfractaires, les matériaux de construction ignifuges et les systèmes d'extinction d'incendie. La durée de vie du projet en aval, estimée à 25 ans, est renforcée par l'augmentation significative des ressources minérales annoncée en août 2025⁴. Cette augmentation fait suite à un vaste programme de forage au diamant mené début 2025. **Ce programme a permis de multiplier par 3,3 les ressources minérales globales du projet, pour atteindre 50 millions de tonnes (Mt) à 10,2 % de carbone graphitique total (CGT), soit 5,1 millions de tonnes de graphite contenu⁴ (ressources indiquées : 24,8 Mt à 11,3 % de CGT pour 2,8 Mt de graphite contenu ; ressources ; présumées : 25,2 Mt à 9,1 % de CGT pour 2,3 Mt de graphite contenu),**

comparativement à l'estimation des ressources minérales de l'étude préliminaire [13,3 Mt à 11,5 % pour 1,53 Mt⁵ de graphite contenu].

En résumé, chaque tranche de 0,1 Mt de graphite contenu permet de couvrir environ une année de production (soit environ 100 000 tonnes de concentré de graphite). Le degré de certitude est accru pour les tonnes classées dans la catégorie «Indiquées» par rapport à celles classées dans la catégorie «Présumées» de l'estimation des ressources minérales. L'étude de préfaisabilité présentera les tonnes de réserves probables calculées à partir de la conversion d'une partie des tonnes de ressources indiquées, mentionnées ci-dessus.

La rentabilité du projet est calculée sur la base d'une montée en puissance de la production prudente : le premier module de production sera mis en service en 2030, suivi d'une montée en puissance progressive sur quatre ans pour atteindre la pleine production (49% la première année, 88 % la deuxième année, 95 % la troisième année et 100 % la quatrième année). Les modules 2 et 3 commenceront leur production la deuxième année, selon le même profil de montée en puissance sur quatre ans. **La capacité nominale sera atteinte la cinquième année du projet**, avec trois modules traitant 75 000 tonnes par année et produisant environ 51 000 tonnes de matériaux d'anode pour batteries.

La rentabilité du projet est calculée avant et après impôts, avec un taux d'actualisation de 8%. La **VAN avant impôts**, calculée avec un taux d'actualisation de 8%, s'élève à **2,05 milliards de dollars américains (2,93 milliards de dollars australiens)**. **Après impôt**, la **VAN du projet (VAN-8) est de 1,39 milliard de dollars américains (1,98 milliard de dollars australiens)**. Les dépenses d'investissement (CAPEX) du projet comprennent les trois modules de production, construits par phases, ainsi que tous les bâtiments et infrastructures nécessaires, pour un coût direct estimé à un peu moins de 625 millions de dollars américains. Les services de gestion de projet (EPCM) et l'acquisition du terrain représentent un investissement supplémentaire estimé à 80 millions de dollars américains, auxquels s'ajoute une provision pour imprévus de 179 millions de dollars américains.

Le prix moyen pondéré du produit, fourni par Fastmarkets, est estimé à **8 926 dollars américains la tonne, soit bien en dessous du prix moyen pratiqué par des projets similaires au Canada**. Parmi ces projets, un projet finalise actuellement son financement pour le démarrage de la construction et utilise un prix de vente moyen de 10 106 dollars américains la tonne⁶.

Les prix utilisés dans l'analyse économique de référence proviennent de la société britannique Fastmarkets. Entre-temps, une évaluation marketing plus détaillée du produit a été effectuée par Lone Star Technical Minerals (LSTM). Ce rapport propose des prévisions de prix alternatives pour les deux produits qui seront fabriqués à l'usine de matériaux d'anode pour batteries. Le prix moyen pondéré du produit, selon l'évaluation de LSTM, est de **9 627 dollars américains la tonne** de produit vendue. Les résultats de cette analyse de sensibilité sont présentés, ainsi que les données économiques de référence, dans le tableau 1 ci-dessous.

La tarification moyenne pondérée LSTM **ajouterait 343 millions de dollars américains à la VAN-8** après impôt du projet, **portant ainsi sa VAN-8 après impôt à 1,73 milliard de dollars américains**. Le taux de rendement interne du projet est de **28,7 %** avec cette nouvelle tarification.

Pour son rapport d'évaluation économique préliminaire, l'entreprise a retenu les prévisions de prix les plus prudentes fournies par Fastmarkets. Il est à noter que les deux prix présentés ci-dessous sont inférieurs à la tarification moyenne utilisée pour le seul autre projet de graphite actuellement en développement au Canada⁶. Ce dernier projet bénéficie d'un soutien financier important de la part du gouvernement et des utilisateurs finaux. Cette comparaison, qui sera abordée plus tard, est encourageante quant à l'acceptation et au financement futurs de notre projet.

Rentabilité du projet (AUD/USD=0,70)		USD	AUD
Scénario de base – Fastmarkets			
VAN avant impôts (8 %)	\$M	2,050	2,929
VAN après impôts (8 %)	\$M	1,389	1,984
TRI - 25 ans	%	25.6	25.6
CAPEX - Modules (3), Terrains et Imprévus	\$M	884	1,263
Prix moyen pondéré des produits – Fastmarkets	\$/t	8,926	12,751
Coût unitaire de production du graphite sphérique purifié enrobé	\$/t	2,362	3,374
Étui de sensibilité - Lonestar Technical Minerals			
VAN avant impôts (8 %)	\$M	2,527	3,610
VAN après impôts (8 %)	\$M	1,732	2,474
TRI - 25 ans	%	28.7	28.7
Prix moyen pondéré du produit - LSTM	\$/t	9,627	13,753

Tableau 1 – Analyse économique du projet : tarification des produits et évaluation de sensibilité à l'aide du modèle de prix LSTM

Les dépenses d'exploitation (OPEX) de l'usine BAM sont estimées à 120,6 millions de dollars américains par année pour les trois modules (pleine production), traitant un total de 75 000 tonnes par année de concentré de gaz naturel. À pleine capacité, l'usine BAM produit 51 069 tonnes par année de CSPG (18 et 10), ce qui correspond à un coût unitaire de 2 362 \$ US/tonne de CSPG commercialisable. Les OPEX de l'usine BAM comprennent les coûts de l'énergie (électricité et gaz naturel), de l'eau, de la main-d'œuvre, des réactifs, de l'entretien, des services de laboratoire et autres frais divers, comme indiqué dans le tableau 2 ci-dessous. Le poste de dépense le plus important est celui des réactifs (38,9 %), suivi par la main-d'œuvre (17,8 %), l'entretien (15,2 %) et l'énergie (électricité et gaz naturel) – soit 13,9 % des OPEX totales. Ces éléments sont détaillés dans le rapport ci-joint, mais un résumé est également présenté ci-dessous.

Les coûts énergétiques sont répartis entre l'électricité et le gaz naturel consommés sur le site. À pleine capacité, l'installation BAM fonctionne avec une charge électrique continue d'environ 46 MW, pour une durée de fonctionnement annuelle de 7 500 heures. Le tarif d'électricité, fourni par Hydro-Québec pour 2025, a été majoré de 3,6 % pour refléter les prix de 2026. L'ensemble des tarifs (électricité et gaz naturel), ainsi que les taux de consommation de gaz naturel, sont résumés à la section 11.2.2.1 du rapport ci-joint.

Les coûts des réactifs pour l'usine BAM ont été calculés en fonction des coûts unitaires et des doses utilisées, et sont résumés à la section 11.2.2.4 du rapport ci-joint.

L'usine BAM nécessite cinq quarts de travail pour assurer une production continue. Les opérateurs et le personnel technique se relaieront. Les postes administratifs, marketing et de direction seront à temps plein, de jour seulement. Le premier module de 25 000 tonnes par année nécessite un effectif total de 87 employés. Les modules suivants (deuxième et troisième) devraient chacun nécessiter 70 employés. Cette réduction de la main-d'œuvre par module supplémentaire s'explique par le maintien de certains postes de direction malgré l'augmentation de la capacité de production. Les estimations des coûts de main-d'œuvre proviennent de consultants spécialisés du Québec possédant une vaste expérience de la région de la Côte-Nord, où sera située l'usine BAM.

L'usine BAM exige l'entretien continu de tous les équipements critiques, y compris le remplacement des consommables et des pièces d'usure, comme les pompes et les roulements. Les coûts d'entretien sont estimés à 7 % du coût total d'approvisionnement en équipement mécanique de l'usine BAM. Les services de laboratoire, y compris l'analyse des échantillons prélevés auprès de l'établissement BAM, sont supposés être

assurés par des fournisseurs externes et un tableau détaillé des tarifs est présenté dans le rapport – couvrant la fréquence d'échantillonnage et le coût unitaire du test par échantillon (voir 11.2.2.7 dans le rapport).

Project OPEX	Total	Coût unitaire	Contribution
Cost Breakdown	\$ USD (Year)	\$ USD / t (Saleable CSPG)	%
Énergie	16,802,654	329	13.9%
Eau	167,685	3	0.1%
Déchet	76,090	1	0.0%
Réactifs	46,945,014	919	38.9%
Travail	21,448,082	420	17.8%
Entretien	18,277,108	358	15.2%
Laboratoire	9,676,800	189	8%
Divers	7,210,295	141	6%
Total d'OPEX	120,603,729	2,362	-

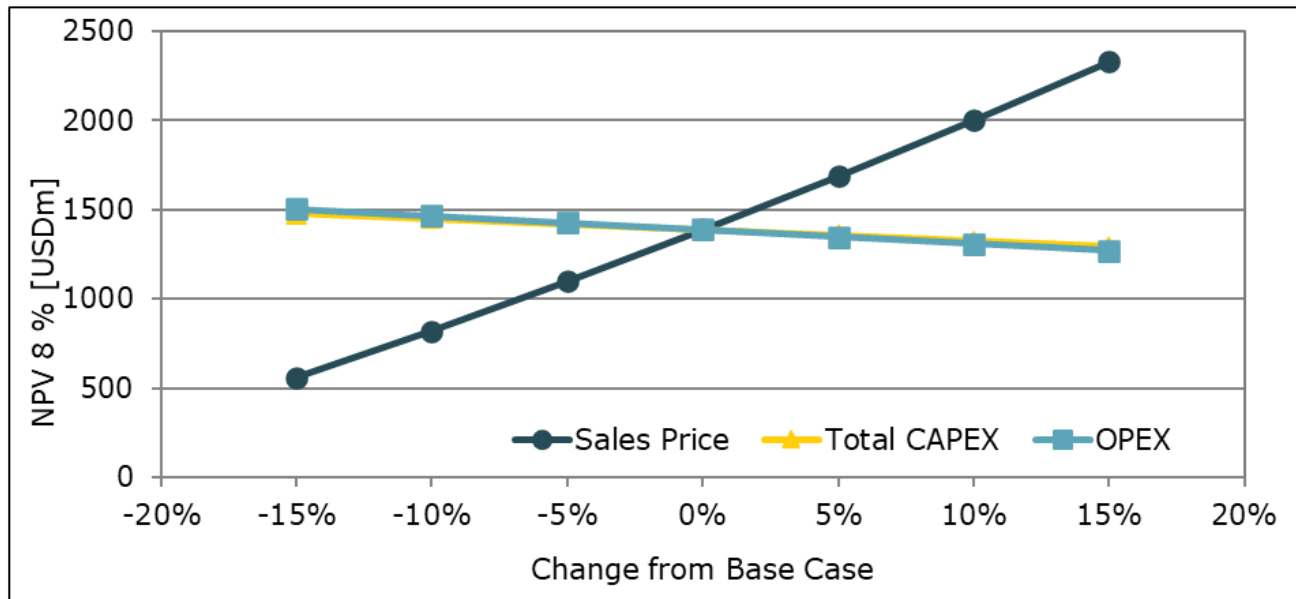
Tableau 2 – Dépenses d'exploitation du projet – incluant la ventilation des dépenses d'exploitation annuelles totales (en dollars américains) et les dépenses d'exploitation unitaires par tonne de produit vendu

Des analyses de sensibilité ont été effectuées afin d'évaluer l'impact relatif des variations des prix de vente des matières premières, des dépenses d'exploitation (OPEX), des dépenses d'investissement (CAPEX) et du taux d'actualisation, et ainsi déterminer leur importance pour la rentabilité du projet. Les résultats sont détaillés à la section 12.10 du rapport ci-joint.

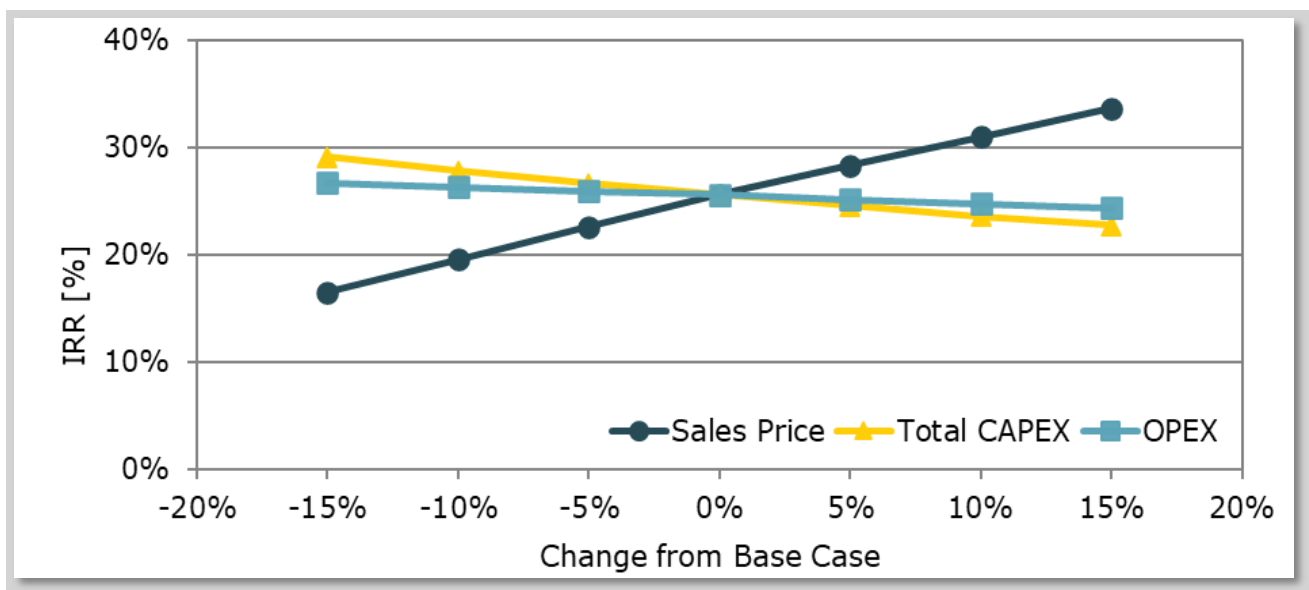
La robustesse de la rentabilité du projet est particulièrement bien illustrée par l'examen des graphiques de la valeur actuelle nette (VAN) du projet (avec un taux d'actualisation de 8 %) et du taux de rendement interne (TRI) présentés pour le prix de vente, les dépenses d'investissement totales et les OPEX, évalués entre -15% et +15% (par incréments de 5%) par rapport aux hypothèses de base utilisées dans l'analyse.

Deux graphiques, présentés ci-dessous, démontrent que la VAN et le TRI du projet sont très sensibles aux variations du prix de vente. Ce constat est corroboré par le tableau 1 ci-dessus, où les prévisions de prix de vente fournies par Lonestar Technical Minerals (LSTM) ont augmenté la VAN-8 du projet de 343 millions de dollars après impôt. Il est important de souligner que même le prix de vente moyen pondéré le plus élevé fourni par LSTM (9 627 \$/t) reste inférieur de 4,7 % au prix moyen du CSPG utilisé dans le modèle d'affaires de NMG (10 106 \$/t). Le prix de vente moyen pondéré utilisé dans l'analyse économique de référence (8 926 \$/t) est quant à lui inférieur de 11,7 % à celui utilisé par NMG.

Les graphiques ci-dessous montrent que les analyses de sensibilité des CAPEX et des OPEX sont très similaires et pratiquement indiscernables dans l'analyse de sensibilité de la VAN-8, où les deux courbes se superposent presque parfaitement.



Graphique 1 – Sensibilité du VAN-8 du projet au prix de vente, aux CAPEX totaux et aux OPEX entre -15 % et +15 % des hypothèses du scénario de base.



Graphique 2 – Sensibilité du TRI du projet au prix de vente, aux CAPEX totaux et aux OPEX entre -15 % et +15 % des hypothèses de base

Raffinerie de matériaux d'anodes pour batteries – Située à Baie-Comeau

L'évaluation économique du projet a permis de déterminer **un emplacement de choix pour la raffinerie de matériaux d'anodes pour batteries (BAM) au sein du parc industriel Jean-Noël-Tessier, situé au nord de Baie-Comeau, au Québec**. La figure 1 ci-dessous illustre l'emplacement du projet de graphite du lac Carheil, au sud de Fermont et de Baie-Comeau, sur la rive nord du fleuve Saint-Laurent. Ce choix s'est basé sur une étude de transport exhaustive visant à optimiser le transfert du concentré entre le projet en amont (mine et usine de concentré de graphite en paillettes) et la raffinerie BAM en aval, située à environ 560 km. L'étude a également examiné l'accès aux marchés, tant pour les produits BAM améliorés que pour les concentrés grossiers et moyens destinés aux applications industrielles, par voie portuaire et ferroviaire. L'étude a analysé les options de transport

du concentré par la route et par le rail. Le transport ferroviaire s'est avéré non concurrentiel, car il aurait nécessité des investissements importants dans la capacité de fret ferroviaire et aurait engendré des coûts unitaires de transport moins avantageux. Le transport routier, par la route 389, s'est avéré être la solution la plus avantageuse pour Baie-Comeau. L'autoroute fait actuellement l'objet d'importants travaux de modernisation, qui seront tous terminés d'ici la fin de 2028, avant le début prévu des projets.

Le transport des 100 000 tonnes de concentré de graphite en paillettes nécessitera environ 1 920 tonnes métriques par semaine depuis le site minier. Le concentré sera conditionné dans des gros sacs d'une tonne (ou Super Sacks) chargés de granulés. Bien que les charges utiles varient selon les saisons, la charge utile annuelle moyenne d'un camion plateau à quatre essieux est estimée à 28 tonnes, ce qui représente environ 69 chargements par semaine, soit environ 10 chargements de camion par jour en moyenne. Plusieurs transporteurs ont manifesté leur intérêt pour le transport de ces marchandises, et il est à noter qu'il existe d'importantes possibilités d'améliorer les prix pour cet aspect du projet, car de nombreux camions reviennent à vide après avoir transporté des marchandises vers les communautés et les mines du Nord. Le fonctionnement continu de l'usine de concentré de graphite en paillettes facilite l'utilisation des capacités de transport de retour existantes. Un avantage potentiel serait une réduction du nombre de déplacements de camions supplémentaires sur l'autoroute chaque semaine, grâce à une meilleure utilisation de la capacité inutilisée des camions déjà en circulation.

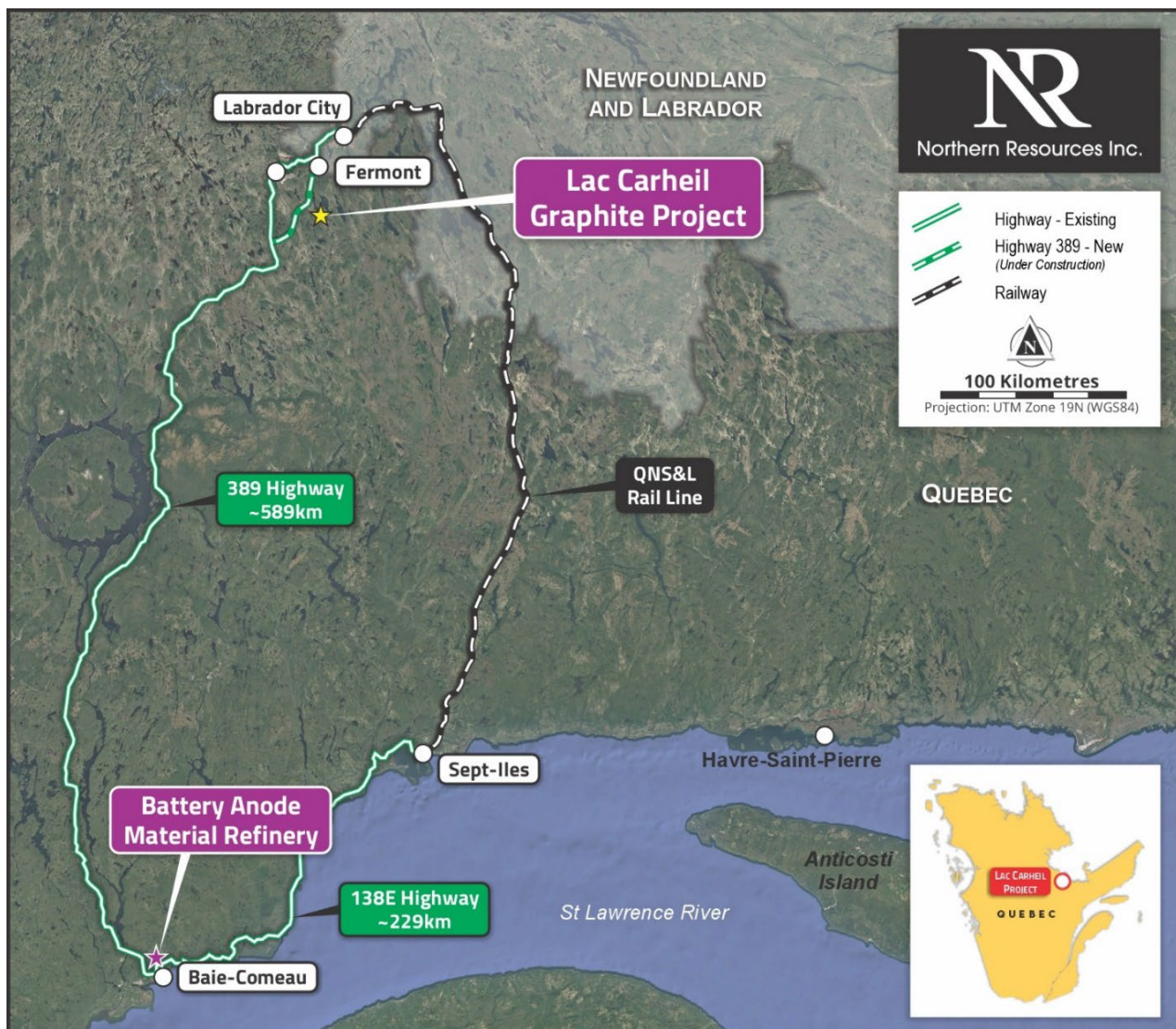


Figure 1 – Projet de graphite du lac Carheil relié par la route 389 à la ville régionale de Baie-Comeau, au Québec

Environ 75 000 tonnes de concentré par année seront acheminées directement à la raffinerie de matériaux d'anodes pour batteries, tandis que le reste de la production annuelle sera entreposé séparément à Baie-Comeau en vue de sa distribution aux clients par voie routière, ferroviaire ou maritime. Baie-Comeau offre déjà d'importantes possibilités d'entreposage et d'entreposage, notamment au sein du pôle industriel multimodal Norderra⁷ du groupe BMI, aménagé sur l'ancien site de la papeterie de Baie-Comeau, fermé au début des années 2020. Une première inspection des installations, y compris des entrepôts, a été menée par Metals Australia fin février, lors d'une visite du site qui a également donné lieu à plusieurs rencontres avec les parties prenantes, dont les autorités locales.

Baie-Comeau est une ville régionale située dans la région de Manicouagan, au Québec. La région aspire à devenir un pôle de valorisation du graphite, attirant des entreprises de toute la chaîne de valeur, y compris des raffineries de matériaux d'anodes pour batteries. Notre projet s'inscrit pleinement dans cette vision. Baie-Comeau compte actuellement plus de 20 000 habitants, et sa municipalité, avec son infrastructure scolaire, peut accueillir jusqu'à 30 000 résidents.



Image 1 - Baie-Comeau, ville régionale du Québec et image 2 - Rue principale de Baie-Comeau

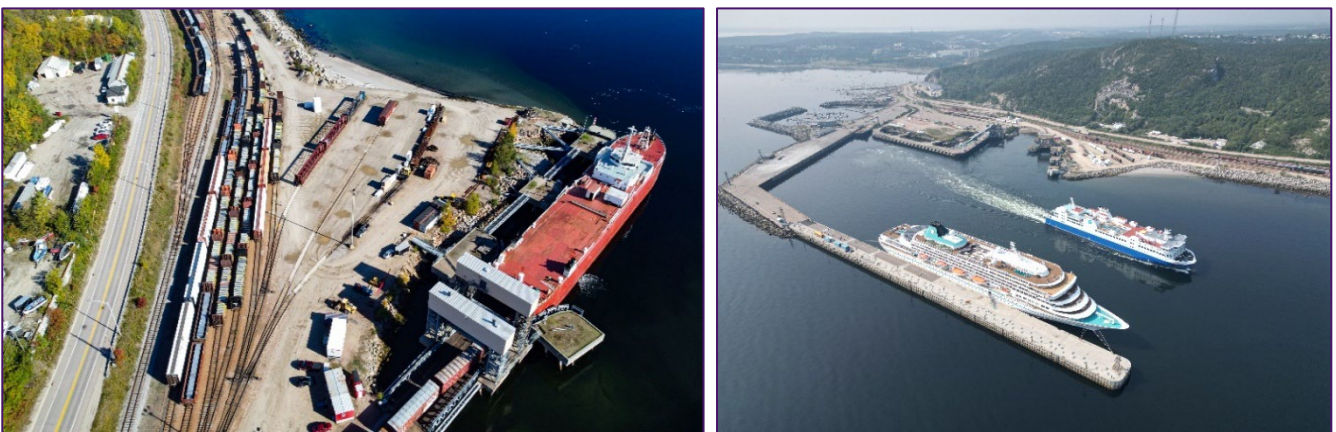


Image 3 – Traversier SOPOR Rail – reliant Baie-Comeau au réseau ferroviaire du CN et Image 4 – Port de Baie-Comeau

Son économie repose sur des secteurs industriels bien établis, comme la métallurgie (aluminium) et la foresterie, qui emploient une part importante de la main-d'œuvre et fournissent des compétences parfaitement adaptées aux besoins de la raffinerie de matériaux d'anodes pour batteries. La ville régionale a une capacité d'accueil suffisante pour les 227 employés prévus à la raffinerie, ainsi que leurs familles. La plupart des postes opérationnels, techniques, administratifs et de gestion devraient être pourvus localement, tandis que les postes spécialisés pourraient être recrutés dans les grandes villes du Québec, notamment à Québec, située à environ 410 km à l'ouest. La ville bénéficie du soutien d'écoles primaires et secondaires, ainsi que du Cégep de Baie-

Comeau, qui offre des programmes préuniversitaires et techniques, notamment en génie civil et électrique, et en administration.

Outre son excellent réseau routier, cette ville régionale bénéficie d'excellentes infrastructures ferroviaires, de traversiers et portuaires.

Le traversier peut transporter simultanément 26 wagons de chemin de fer standard vers la rive sud du fleuve, les reliant directement au réseau ferroviaire du CN pour leur acheminement à travers le Canada et vers les États-Unis. Le traversier effectue actuellement de 2 à 3 traversées par jour, 7 jours sur 7, toute l'année, et peut transporter d'importants volumes de concentré de graphite ou de produits finis BAM, selon les besoins. Le port de Baie-Comeau compte 5 postes d'amarrage, pouvant accueillir une gamme complète de navires, des paquebots de croisière aux navires fluviaux et océaniques, y compris les porte-conteneurs. Ce port en eau profonde, libre de glace toute l'année, fait actuellement l'objet d'importants travaux de rénovation, avec la participation de conseillers clés du port de Rotterdam à la planification et à la conception des améliorations.

Usine de matériaux d'anodes pour batteries - Procédé

À l'usine BAM, le concentré de graphite naturel en paillettes (GNP) est micronisé, sphéroidisé, purifié et enrobé pour produire un produit de haute pureté adapté aux anodes des batteries lithium-ion (LIB), appelé graphite sphérique purifié enrobé (GSPE).

Le concentré de GNP provenant du projet de graphite du lac Carheil est traité dans l'usine BAM, qui comprend trois modules identiques. Chaque module traite 25 000 tonnes par année (poids sec) de concentré de GNP, ce qui représente une capacité nominale totale de 75 000 tonnes par année (poids sec) à pleine capacité.

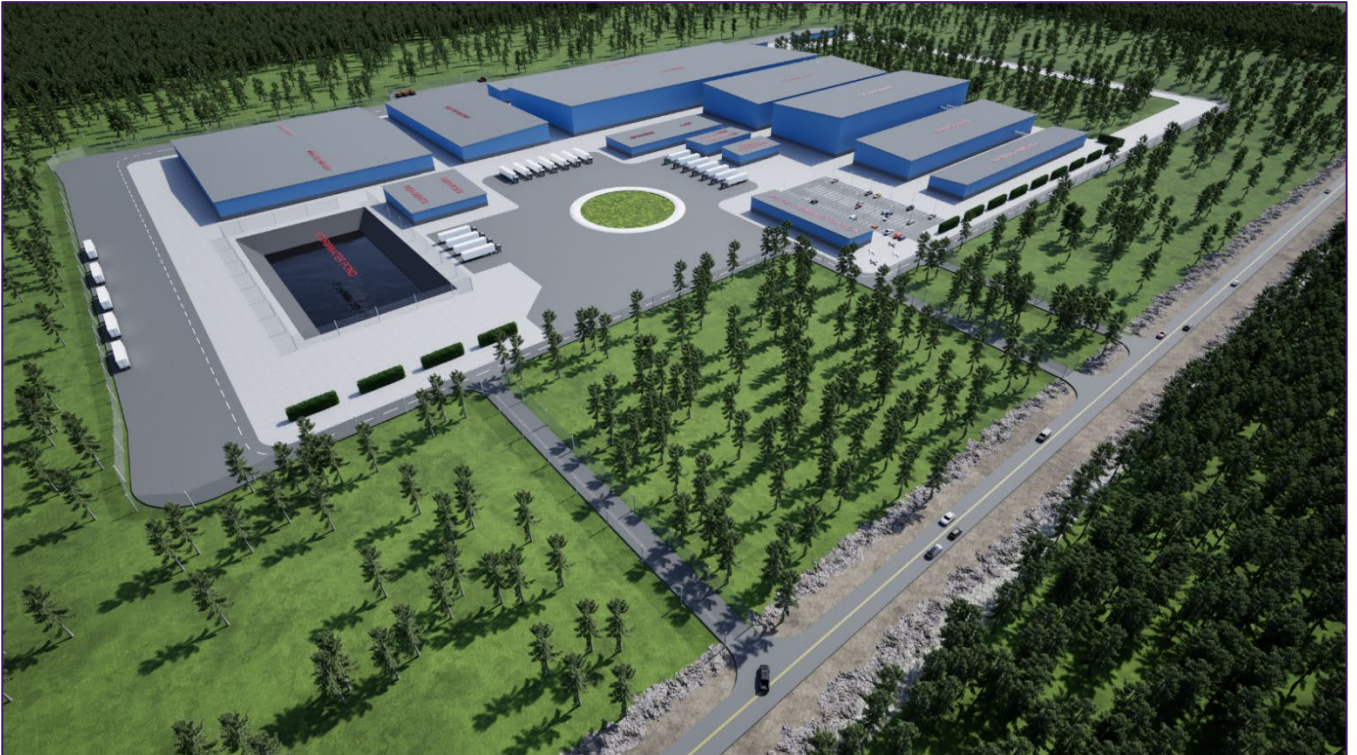


Figure 2 : Raffinerie de matériaux d'anodes de batteries. Représentation graphique de l'installation de valorisation de concentré proposée, d'une capacité de 75 000 tonnes par année, située dans le parc industriel Jean-Noël-Tessier, au nord de Baie-Comeau

Chaque module de 25 000 t/an reçoit du concentré de gaz naturel (granulométrie inférieure à 100 mesh) présentant une teneur initiale en fibres de carbone (FC) ≥ 95 % en poids. Les méthodes de valorisation suivantes y sont appliquées successivement:

Micronisation: réduction de la taille du concentré de gaz naturel dans un broyeur à classification pneumatique.

Sphéroïdisation: le matériau micronisé est arrondi mécaniquement dans un broyeur à classification pneumatique afin de produire des particules moyennes (SG 18) avec un diamètre médian de 18 µm (D₅₀). Les fines ainsi obtenues sont ensuite sphéroïdisées pour produire des particules fines (SG 10) avec un diamètre médian de 10 µm (D₅₀). Au total, un rendement combiné de 72 % en poids est atteint, le reste étant constitué de fines de particules fines (SG), un sous-produit destiné à la vente.

Purification: Les SG 18 et SG 10 sont traités dans des circuits de purification dédiés, où les impuretés sont éliminées afin de produire du SPG avec une teneur en carbone fixe (CF) ≥ 99,99 % en poids. Chaque ligne de purification comprend une cuisson caustique suivie de deux cycles d'étapes alternées de lixiviation caustique et acide, chacune suivie d'une filtration. Le gâteau final est séché dans un séchoir à dispersion, tandis que tous les filtrats et les eaux de lavage sont envoyés à une usine de traitement pour la neutralisation des flux acides et caustiques.

Revêtement: Les SPG 18 et SPG 10 sont revêtus sur des lignes de revêtement dédiées. Le SPG est mélangé à du brai de pétrole broyé, puis traité thermiquement dans un four à poussée sous atmosphère inerte d'azote. Ce procédé dépose une mince couche de carbone sur les particules de SPG pour produire respectivement les CSPG 18 et CSPG 10.

L'unité BAM, grâce aux procédés de valorisation décrits ci-dessus, affiche un rendement global de 68%, chaque module produisant 17 023 tonnes par année (poids sec) de CSPG, dont 12 843 tonnes par année (poids sec) de CSPG 18 et 4 180 tonnes par année (poids sec) de CSPG 10.

Avec ses trois modules en fonctionnement, l'unité BAM produira un total de 51 069 tonnes par année (poids sec) de CSPG (38 529 tonnes par année de CSPG 18 et 12 540 tonnes par année de CSPG 10).

Études de marché et contrats de produits

L'évaluation du marché de l'usine BAM a été effectuée à partir des analyses et des projections de prix du graphite fournies par Fastmarkets. Entre-temps, une étude de marché distincte et plus détaillée a été menée par Lonestar Technical Minerals. Les prix utilisés dans cette étude sont basés sur les prévisions de prix les plus basses fournies par Fastmarkets. Cependant, comme mentionné précédemment, une analyse de sensibilité a également été effectuée à partir des prévisions de prix de LSTM. Ces deux prévisions de prix sont inférieures aux prix moyens pratiqués par d'autres projets en cours de développement, notamment un autre projet au Canada soutenu par le gouvernement fédéral canadien et des partenaires commerciaux. Les prix utilisés dans cette étude sont 11,7 % inférieurs à ceux de ce projet.

Demande de graphite en paillettes

Traditionnellement, la demande de graphite naturel était principalement tirée par l'industrie sidérurgique. Cependant, ces dernières années, le secteur des batteries est devenu le plus gros consommateur de graphite naturel. En 2025, la demande totale de graphite naturel du secteur des batteries représentait 39 % **et devrait atteindre 80 % d'ici 2035.**

La Chine assurant la majeure partie de la production mondiale de graphite, de nombreuses régions, dont l'Europe, l'Amérique du Nord, la Corée du Sud et le Japon, cherchent à développer des filières d'approvisionnement nationales afin de réduire leur dépendance aux matières premières chinoises. Dans ces régions, le graphite naturel est privilégié en raison de ses faibles émissions de dioxyde de carbone par rapport à la production de graphite synthétique.

Offre et demande de graphite naturel

Le marché du graphite est présentement en surproduction, principalement en raison d'une surcapacité de production de graphite synthétique. Parallèlement, l'offre de graphite naturel se raréfie suite aux réductions de production en Chine et en Afrique, qui représentaient respectivement 82 % et 13 % de la production mondiale de graphite naturel en 2024. Les prix du graphite devraient se stabiliser et augmenter à mesure que la demande augmente, que l'offre de graphite naturel reste limitée et que le coût du graphite synthétique augmente. La Chine

devrait conserver sa position dominante sur le marché et, d'ici 2029, les stocks devraient se normaliser. La demande finira par dépasser l'offre, entraînant un déficit de graphite au-delà de 2033.

Perspectives de prix du graphite en paillettes

L'usine BAM sera approvisionnée en concentré de gaz naturel non minéral (granulométrie inférieure à 100 mesh) provenant de la mine et de l'usine de traitement du projet de graphite de Lac Carheil, à un prix prévisionnel de 884 \$ USD la tonne (t), excluant les frais de transport. Ce prix est basé sur les données de Fast-markets pour 2030, date prévue du début de la production du premier module de 25 000 t/an.

Évaluation du marché du graphite à valeur ajoutée

Le concentré de NFG subit des procédés de valorisation, notamment la micronisation, la sphéroïdisation, la purification et l'enrobage, pour produire du CSPG. Outre la production par l'usine BAM de deux CSPG distincts (CSPG 18 et CSPG 10) destinés au marché des batteries lithium-ion, le procédé génère des fines de graphite sphéroïdal (SG) comme sous-produit. Ces fines peuvent être vendues comme additifs de carbone sur les marchés industriels du graphite, notamment pour la production d'acier et de fonte, les lubrifiants et les matériaux de friction.

Fastmarkets a établi des prévisions pour le CSPG 18, le CSPG 10 et les fines de SG entre 2029 et 2050. Le prix du CSPG 18 aux États-Unis devrait passer **de 8 897 USD/t en 2030** à 10 363 USD/t en 2050. Le CSPG 10 suit une tendance similaire, mais se vend plus cher, avec des prix américains oscillant entre **9 015 USD/t** et 11 063 USD/t sur la même période. Le prix des fines de SG devrait atteindre 710 USD/t en 2030, pour grimper à 917 USD/t d'ici 2050.

Comparaison du projet avec un projet canadien d'importance nationale

À ce stade de l'évolution du projet de graphite du lac Carheil (PGLC), il est pertinent de comparer son développement à celui du principal projet de graphite canadien, classé d'importance nationale par le gouvernement canadien en novembre 2025⁸.

Ce projet est la mine Matawinie et l'usine de matériaux pour batteries de Bécancour, entièrement intégrées et exploitées par Nouveau Monde Graphite (NMG)⁶.

Cette comparaison est importante pour deux raisons principales: premièrement, les deux projets présentent une similarité, offrant une solution entièrement intégrée, de l'extraction minière à la production de matériaux d'anode pour batteries, au Québec, Canada; deuxièmement, NMG a brillamment réussi à financer son projet grâce à un excellent soutien des secteurs fédéral, provincial et privé. Si notre projet se compare favorablement à un projet désigné d'importance nationale – et ayant su attirer des fonds –, cela augure bien de l'avenir de notre propre projet dans la même juridiction, lorsque nous aurons atteint un niveau de maturité comparable.

Compte tenu de l'objectif déclaré du gouvernement fédéral canadien d'exploiter cinq mines de graphite et cinq usines de graphite sphérique enrobé d'ici 2040⁹, le projet NMG n'est pas perçu comme un concurrent, mais plutôt comme un modèle à suivre pour notre projet. Le soutien des gouvernements fédéral et provinciaux témoigne également de l'engagement du Canada et du Québec à contribuer au développement de l'industrie des minéraux critiques.

Les principaux indicateurs comparant les projets, d'après les renseignements actuellement disponibles, sont présentés dans le tableau 3 ci-dessous. Ces informations comprennent les résultats de NMG publiés dans son rapport d'étude de faisabilité technique actualisé (conforme à la norme NI 43101) daté du 31 mars 2025⁶. Les résultats de NMG sont conformes aux normes d'une étude de faisabilité. En comparaison, les résultats de LCGP sont basés sur plusieurs sources documentaires. Les ressources minérales sont publiées conformément aux normes NI 43101 et JORC et ont été communiquées le 19 août 2025⁴. Les mises à jour relatives à l'étude de pré-faisabilité ont été publiées sur l'ASX, la plus récente datant du 28 janvier 2026². La dernière source est l'évaluation économique du projet en aval, publiée ici.

Item	(A)	(B)	Commentaires
Entreprise Produit de base Emplacement Projet	Nouveau Monde Graphite Flake Graphite Quebec, Canada Matawine Mine & Bécancour Battery Material Plant	Northern Resources Inc.^A Flake Graphite Quebec, Canada Lac Carheil Graphite Project (LCGP)	^A - Filiale à 100 % de Metals Australia Ltd, détenue par des Canadiens
Ressources et réserves minérales:			
Ressources minérales totales - Tonnes (Mt)	153.3	50	LCGP: 9 zones de graphite sur plus de 33km à forer
Ressource minérale totale - Teneur (%)	4.26	10.2	LCGP Niveau de ressource > 2,4 fois
Ressources minérales totales - Graphite (Mt)	6.54	5.1	LCGP: moins de 7 % du graphite foré
Ressource mesurée et indiquée - Tonnes (Mt)^B			
Ressources mesurées et indiquées-Qualité (%)	4.26	11.3	^B Catégorie de ressource utilisée pour l'estimation de la réserve.
Ressource mesurée et indiquée - Graphite (Mt)	5.55	2.80	LCGP: Note indiquée > de 2,65 fois
Réserves minérales totales - Tonnes (Mt)			
Réserves minérales totales - Teneur (%)	4.23	PFS	
Réserves minérales totales - Graphite (Mt)	2.61	PFS	LCGP: Réserves minérales signalées dans l'étude de préfaisabilité
Note de seuil - (%)	2.50	4.00	LCGP: Graphite négligeable sous 4%
Exploitation minière et production de concentrés:			
Taux de traitement annuel du minerai de l'usine de concentré (Mt)	2.56	0.86	LCGP: Réserves minières signalées dans l'étude de préfaisabilité
Production de concentrés - Annuelle	105,882	100,000	Basé sur les critères de conception des processus (PDC)
Récupération de carbone (%)	93	96.7	Selon PDC
Teneur en concentré (%)	97.5	95.4	Selon PDC
Matériau d'anode de batterie			
Concentré d'alimentation de l'usine BAM - Tonnage annuel	91,162	75000	LCGP- PEA Rapport
Conversion : Concentré en BAM - %	48%	68%	LCGP- PEA Rapport
BAM - Production - Tonnage annuel	44100	51069	LCGP - PEA Rapport
Aspects financiers et économiques du projet			
Durée de vie du projet	25	25	LCGP- PEA Rapport
Redevances applicables - % NSR	2	0	LCGP: Aucun frais
Investissements-Mine et usine de concentré \$USD	415,101,166	PFS	LCGP: PFS avec une usine de concentration plus petite
Investissements-Usine de matériaux d'anodes pour batteries - \$USD	911,257,249	883,798,005	LCGP- PEA Rapport
Investissements - Total du projet - \$USD	1,326,358,415	PEA + PFS	LCGP: PEA & PFS
Avant impôts			
VAN-8 - Mine et usine de concentré - \$USD	402,400,000	PFS	LCGP: PFS avec une usine de concentration plus petite
VAN-8 - Usine de matériaux d'anodes pour batteries - \$USD	925,500,000	2,050,000,000	LCGP- PEA Rapport
VAN-8 - Total - \$USD	1,327,900,000	PEA + PFS	LCGP: PEA & PFS
Après impôts			
VAN-8 - Mine et usine de concentré - \$USD	248,100,000	PFS	LCGP: PFS avec une plus petite centrale
VAN-8 - Usine de matériaux d'anodes pour batteries - \$USD	800,700,000	1,389,000,000	LCGP- PEA Rapport
VAN-8 - Total - \$USD	1,048,800,000	PEA + PFS	LCGP: PEA & PFS

Tableau 3 – Comparaison des indicateurs de l'étude préliminaire de Lac Carheil Graphite avec ceux du projet de NMG, chef de file du secteur. Les éléments en jaune correspondent aux paramètres de NMG comparés directement à ceux de Lac Carheil (en vert), tandis que les éléments en orange seront disponibles lors de la publication de l'étude de préfaisabilité en amont (mine et usine de concentré de graphite en paillettes)

Plusieurs indicateurs clés sont présentés ci-dessous, notamment ceux mis en évidence en vert dans le tableau. Les éléments surlignés en orange ne sont pas encore disponibles et seront publiés avec le rapport d'étude de préfaisabilité d'ici le milieu de l'année.

La première observation importante concerne la **teneur en graphite des ressources minérales** des projets respectifs. Du point de vue des ressources minérales totales, NMG contient un peu plus de 6,54 Mt de graphite à une teneur de 4,26 %. LCGP a une teneur en graphite plus faible (5,1 Mt), mais une **teneur moyenne de 10,2 % pour ses ressources minérales totales, soit 2,4 fois supérieure à celle de Matawinie**. Les perspectives d'augmentation des ressources minérales de NMG à Matawinie demeurent incertaines, **tandis que les ressources minérales actuelles de LCGP ont été estimées à partir de forages réalisés sur seulement 1 des 10 zones de graphite cartographiées et échantillonnées**, soit seulement 2,3 km sur les 36 km de zones cartographiées ou échantillonnées. Les perspectives de forage sur 9 zones de graphite supplémentaires cartographiées et échantillonnées, couvrant plus de 33 km supplémentaires, sont jugées positives pour LCGP, compte tenu du succès de deux programmes de forage ayant abouti à des résultats positifs en matière de ressources minérales.

L'avantage de teneur du gisement de LCGP est d'autant plus marqué lorsqu'on considère les ressources minérales classées dans la catégorie «Mesurées ou Indiquées». Il s'agit de la catégorie de ressources minérales pouvant être évaluées comme réserves minières (conformément à la norme NI 43101). Dans cette catégorie, la teneur de NMG demeure inchangée à 4,26 %, tandis que celle de LCGP passe à 11,3 %, soit **un avantage moyen global de 2,65 fois**.

Les réserves de LCGP seront incluses dans l'étude de préfaisabilité et pourront ensuite être comparées directement à celles de NMG, qui totalisent 2,61 Mt de graphite contenu à 4,23 %. Le mouvement global des matériaux, y compris le ratio de décapage, sera également indiqué dans l'étude de préfaisabilité. En général, **l'avantage de la teneur réduit considérablement les dépenses d'investissement et d'exploitation nécessaires à l'extraction et au traitement du minerai pour une production équivalente**.

Grâce à la teneur plus élevée en graphite, la taille de l'usine de traitement du concentré à construire est considérablement réduite. Par conséquent, produire le même tonnage de concentré de graphite en paillettes coûtera nettement moins cher. L'usine de concentré LCGP est conçue pour traiter 860 000 tonnes de minerai de graphite par année, ce qui permet de produire 100 000 tonnes de concentré de graphite en paillettes annuellement². En revanche, l'usine de concentré NMG est conçue pour traiter 2 560 000 tonnes de minerai de graphite par année et produira un peu moins de 106 000 tonnes de concentré de graphite en paillettes par an⁸.

La taille de l'usine de concentré a un impact direct sur les dépenses d'investissement (CAPEX). Les CAPEX combinées de la mine et de l'usine de concentré de NMG (niveau de l'étude de faisabilité) s'élèvent à un peu plus de 415 millions de dollars américains⁶. Les CAPEX de LCGP seront mises à jour et présentées dans l'étude de préfaisabilité (PFS), mais étaient auparavant estimées à 189,8 millions de dollars américains dans l'étude préliminaire de 2021³. Compte tenu de l'inflation des coûts, des modifications de conception liées au schéma de procédé et à la production et à l'élimination conjointe des résidus secs, les CAPEX devraient être sensiblement supérieures aux chiffres de 2021 pour LCGP, mais bénéficieront tout de même de manière significative de la teneur beaucoup plus élevée des ressources minérales.

L'observation suivante concerne la production annuelle de matériaux d'anode pour batteries. LCGP nécessite une quantité moindre de concentré dans son usine de matériaux d'anode pour batteries (75 000 tonnes par année) pour produire environ 7 000 tonnes de matériaux d'anode de plus par année que le projet de NMG. Il est à noter que des optimisations supplémentaires seront étudiées lors de l'étude de faisabilité de notre projet afin d'améliorer le taux de conversion du concentré de graphite en paillettes en matériaux d'anode pour batteries, qui est actuellement de 68 %.

Ces résultats témoignent d'un projet exceptionnellement positif par rapport aux projets de référence disponibles pour un projet de graphite en cours de développement au Canada aujourd'hui.

Cette comparaison plaide fortement en faveur d'une accélération du projet LCGP à travers les différentes phases d'étude jusqu'à l'étude de faisabilité finale.

Sources de financement et stratégie du projet – Mise en garde:

Compte tenu des résultats économiques positifs démontrés par l'analyse économique préliminaire (AEP) de la raffinerie de BAM, la Société a des raisons de croire que le financement du projet sera disponible en temps voulu. Pour atteindre les objectifs indiqués dans l'AEP, on estime qu'un capital de 884 millions de dollars américains est nécessaire avant le début de la production [l'étude incluant une provision pour imprévus de 179 millions de dollars américains]. À ce jour, aucune discussion officielle n'a été entamée avec des bailleurs de fonds potentiels. Cependant, conformément aux pratiques de financement de projets similaires, la Société prévoit que des fonds pourront être obtenus auprès de diverses sources, notamment les marchés des capitaux, les institutions financières, les organismes gouvernementaux, les agences de crédit à l'exportation ou encore dans le cadre de futures ventes de produits ou d'accords d'enlèvement.

Le projet étant à un stade préliminaire et une analyse plus approfondie étant nécessaire pour évaluer sa faisabilité économique avec un plus grand degré de certitude, rien ne garantit que MLS sera en mesure d'obtenir les fonds nécessaires au moment opportun. Il est également possible que ces fonds ne soient disponibles qu'à des conditions dilutives ou susceptibles d'affecter la valeur des actions existantes de MLS. Il est également possible que MLS envisage une autre stratégie d'évaluation du projet, comme une vente ou une coentreprise.

Prochaines étapes du projet - En aval

Le projet LCGP démontre clairement sa très grande valeur par rapport aux meilleurs projets de graphite actuellement en cours au Canada. Compte tenu des objectifs déclarés du Canada, soit cinq mines de graphite et cinq usines de CSPG⁹, le soutien au développement de l'industrie du graphite au Canada et à l'accélération des efforts déployés à cet effet s'accroît.

L'analyse économique du projet présentée dans cette évaluation économique préliminaire (EEP) – pour une raffinerie de matériaux d'anodes de batteries située à Baie-Comeau – encourage clairement l'entreprise et son équipe de conception à accélérer le projet jusqu'à l'étude de faisabilité finale.

Pour ce faire, certaines étapes techniques clés ont déjà été amorcées. Il s'agit notamment du programme d'essais métallurgiques, soutenu par le PARIDM du gouvernement du Québec, visant à faire progresser les deux projets (en amont et en aval) grâce à des essais métallurgiques menés par SGS à Québec. Ce projet permettra de livrer environ une tonne de concentré à Anzaplan afin de faire progresser les essais métallurgiques sur la conception de l'usine de matériaux d'anodes de batteries, notamment pour optimiser les phases de broyage, de mise en forme et de purification. Ces travaux devraient se poursuivre tout au long des années 2026 et 2027.

Mise à jour de l'étude de préfaisabilité (mine en amont et concentré de graphite en paillettes)

L'entreprise est en voie de publier son étude de préfaisabilité (PFS) pour son projet en amont avant le milieu de l'année. Les travaux finaux, notamment la planification minière et la conception des infrastructures, la conception du concentrateur, la conception du dépôt conjoint des résidus miniers, la gestion de l'eau sur le site, ainsi que les analyses environnementales et réglementaires pour l'étude de préfaisabilité, sont en cours de rédaction. Lycopodium, en tant qu'intégrateur global et maître d'œuvre de l'étude, compilera tous les rapports et réalisera la modélisation économique du projet en amont. **Une fois publiée, l'étude de préfaisabilité, associée à l'évaluation économique préliminaire (PEA) du procédé aval** (bien qu'à des niveaux d'étude différents), **offrira une vue d'ensemble de la solution intégrée de bout en bout proposée par l'entreprise (de la mine à la production de matériaux d'anode pour batteries).**

Fin de la publication

Flux de nouvelles à venir

L'entreprise travaille présentement sur les mises à jour suivantes:

- Rapport trimestriel – Fin avril
- Manindi VTM – Mise à jour du projet – Cible d'exploration et essais métallurgiques – Mai
- Projet de graphite de Lac Carheil – Rapport d'étude de pré faisabilité – Juin
- Présentation aux investisseurs – Mise à jour – Juillet

À propos de Metals Australia Ltd

Metals Australia Ltd (ASX: MLS) possède une solide expérience dans la découverte de minéraux et de métaux critiques, ainsi qu'un portefeuille de projets d'exploration et de développement de qualité dans les juridictions minières prospères et bien établies du Québec (Canada), de l'Australie-Occidentale et du Territoire du Nord (Australie).

Par l'entremise de **sa filiale canadienne, Ressources du Nord Inc.**, la société poursuit le développement de son projet phare **de graphite en paillettes à haute teneur de Lac Carheil**, au Québec. Ce projet de grande qualité est idéalement positionné pour la future fourniture de graphite de qualité supérieure destiné au marché nord-américain des batteries lithium-ion/véhicules électriques, ainsi que d'autres produits à base de graphite en paillettes.

En 2025, la Société a annoncé une augmentation significative de son estimation des ressources minérales pour le projet⁴. L'estimation totale des ressources minérales (ERT) s'élève à **50 Mt à 10,2% de graphite total (GT), soit 5,1 Mt de graphite contenu [dont 24,8 Mt indiquées à 11,3% pour 2,8 Mt et 25,2 Mt présumées à 9,1% de GT pour 2,3 Mt]**. Cette nouvelle ressource est 3,3 fois supérieure à l'estimation initiale qu'elle remplace [total précédent des ressources indiquées et présumées : 13,3 Mt à 11,5% pour 1,5 Mt]⁵. L'estimation initiale avait servi de base à une étude de cadrage qui prévoyait une durée de vie du projet de 14 ans³.

Le programme de forage de 2025, qui a permis de définir la zone de ressources minérales (ZRM) considérablement élargie, a confirmé la présence d'une extension continue d'unités graphitiques de plus de 2,3 km (ouverte au nord-ouest et au sud-est)³. Outre cette ZRM mise à jour, la société a déjà fait état de résultats d'échantillonnage de graphite exceptionnellement élevés et généralisés au lac Carheil, incluant 10 résultats supérieurs à 20 % Cg et une teneur moyenne de 11 % Cg **sur une extension de 36 km, répartie sur 10 zones graphitiques identifiées au sein du projet**¹⁰. La nouvelle ZRM a été définie à partir de forages effectués sur une seule de ces dix zones graphitiques, s'étendant sur 2,3 km des 36 km cartographiés et échantillonnés.

La société a complété un programme d'essais métallurgiques sur le lac Carheil, s'appuyant sur des travaux antérieurs ayant permis d'obtenir un **concentré de flottation à haute teneur, atteignant jusqu'à 95,4 % de carbone graphitique (Cg)**, avec un taux **de récupération global de graphite de 96,7 %**². Ces essais ont démontré que 28,9 % en poids du concentré présente une granulométrie moyenne à grossière, tandis que 71,1 % a une granulométrie inférieure à 100 mesh et convient comme matière première pour la production d'anodes de batteries². **La société publie actuellement les résultats de son étude économique préliminaire (EEP) ou étude exploratoire pour la conception de sa future raffinerie de production de matériaux pour anodes de batteries**. Cette publication souligne la rentabilité du projet, qui prévoit de traiter annuellement 75 000 tonnes de concentré de graphite en paillettes fines pour produire un peu plus de 51 000 tonnes de matériaux pour anodes de batteries par an. Lycopodium a déjà bien avancé dans la réalisation de l'étude de pré faisabilité (EPF) de l'usine de traitement du concentré de graphite en paillettes².

La société a aussi fourni des renseignements concernant une minéralisation plus étendue observée dans les zones de graphite¹¹. L'analyse multiéléments de deux forages complets (LC-25-38G et LC-25-46) a démontré la présence de métaux précieux (argent et or), ainsi que de métaux de base (cuivre, zinc, vanadium et nickel) et de gallium à des concentrations anormalement élevées¹¹. Cette observation est importante car tous les minéraux seront récupérés et concentrés dans le cadre de l'exploitation et du traitement du graphite. D'autres essais sont prévus afin d'évaluer les étapes optimales de concentration et de récupération et d'analyser le potentiel économique de ces minéraux. Les avantages des solutions alternatives d'élimination identifiées permettraient notamment de réduire la quantité de résidus à éliminer sur le site et de réaliser des économies sur les coûts d'élimination.

La société détient également le projet Corvette River, qui comprend plusieurs projets d'exploration d'or, d'argent et de métaux de base dans la région de la Baie-James, au Québec, une région de renommée mondiale. La Société a cartographié plusieurs corridors aurifères, argentifères et de métaux de base : on trouve de l'or à West et East Eade, ainsi que de l'or, de l'argent et des métaux de base au prospect Felicie¹².

Parmi les autres projets clés de la société figure son projet avancé **de minéraux critiques de Manindi**, situé dans le district de Murchison en Australie-Occidentale. Ce projet comprend une **cible d'exploration émergente de vanadium-titane-magnétite** qui a fait l'objet d'un programme de forage¹³. Les résultats de ce programme ont confirmé une minéralisation s'étendant sur environ 1000m le long d'une anomalie magnétique orientée nord-ouest/sud-est, identifiée sur une longueur d'environ 2km¹³. La largeur réelle de la minéralisation interprétée varie entre 75 et 95m¹³. La profondeur de couverture de la minéralisation a été mesurée entre 16,5 et 52m, la minéralisation s'étendant jusqu'à une profondeur totale d'environ 250m sous la surface¹³. Les essais métallurgiques effectués à ce jour sur le projet ont confirmé la possibilité de produire deux concentrés de haute qualité: (P1) un concentré de magnétite contenant du V₂O₅ et (P2) un concentré d'ilménite contenant du TiO₂¹⁴.

La société mène également des études complémentaires sur ses ressources minérales de zinc à haute teneur de **1,08 Mt à 6,52 % Zn, 0,26 % Cu, 3,19 g/t Ag** (dont mesuré : 37,7 kt à 10,22 % Zn, 0,39 % Cu, 6,24 g/t Ag ; indiqué : 131,5 kt à 7,84 % Zn, 0,32 % Cu, 4,60 g/t Ag et présumé : 906,7 kt à 6,17 % Zn, 0,25 % Cu, 2,86 g/t Ag)¹⁵.

Fin décembre 2025, la société a publié les résultats de forage de son projet Warrego East, situé dans le Territoire du Nord australien¹⁶. Elle a foré cinq cibles dissimulées, identifiées suite à des levés géophysiques (magnétiques et gravimétriques) et à leur interprétation. Les résultats ont mis en évidence un potentiel en profondeur à Warrego East, où les teneurs élevées en cuivre, cobalt et zinc ont été interprétées comme étant cohérentes avec les halos minéralisés observés lors d'autres découvertes dans la région de Tennant Creek.

Le présent communiqué a été approuvé pour diffusion par le conseil d'administration.

RÉFÉRENCES:

¹<https://www.canada.ca/en/revenue-agency/services/tax/businesses/topics/corporations/business-tax-credits/clean-economy-itc/clean-technology-manufacturing-itc/about-ctm-itc.html>

² Metals Australia Ltd, 28 janvier 2026 - Le projet de graphite est lié au Plan des minéraux critiques du Québec

³ Metals Australia Ltd, 3 février 2021 - Résultats de l'étude de cadrage du projet de graphite du lac Carheil*

⁴ Metals Australia Ltd, 19 août 2025 - L'expansion des ressources en graphite positionne le projet comme un projet de calibre mondial.

⁵ Metals Australia Ltd, 15 juin 2020 - Metals Australia annonce une première estimation à haute teneur des ressources JORC au lac Carheil*

⁶ Nouveau Monde Graphite (NYSE: NMG) – Rapport d'étude de faisabilité technique actualisé NI 43-101 du 25 mars 2025 pour la mine de Matawinie et l'usine intégrée de matériaux pour batteries de Bécancour Projets

⁷<https://www.thebmggroup.ca/bulletin/bmi-group-launches-norderra-multimodal-industrial-hub-with-strategic>

⁸https://www.canada.ca/fr/one-canadian-economy/news/2025/11/nouveau-monde-graphites-matawinie-mine-referred-to-the-major-projects-office.html?utm_source=copilot.com

⁹<https://www.canada.ca/fr/campaign/critical-minerals-in-canada/canadas-critical-minerals-strategy/canadian-critical-minerals-strategy-annual-report-2024.html>

¹⁰ Metals Australia Ltd, 16 janvier 2024 – Teneur exceptionnelle en graphite (64,3 %) et nouveaux forages au lac Carheil*.

¹¹ Metals Australia Ltd, 30 sept. 2025 – Minéraux précieux, de base et critiques dans les zones de graphite de Carheil.

¹² Metals Australia Ltd, 11 oct. 2024 – De nouveaux résultats aurifères et métallurgiques mettent en évidence le potentiel de Corvette.

¹³ Metals Australia Ltd, 18 févr. 2026 – Des analyses à haute teneur confirment le potentiel du projet Manindi VTM.

¹⁴ Metals Australia Ltd, le 16 mai 2025 – La découverte de Ti-V-Fe à Manindi fournit des concentrés à haute teneur.

¹⁵ Metals Australia Ltd, 17 avr. 2015 – Mise à jour des ressources minérales de Manindi.

¹⁶ Metals Australia Ltd, 19 déc. 2025 – Des anomalies élevées en cuivre révèlent un potentiel plus important à Warrego East.

Remarque* : Les références précédentes au projet de graphite du lac Rainy sont remplacées dans cette liste par le projet de graphite du lac Carheil.

Annexe 1: LAC CARHEIL – Résumé de l'estimation des ressources minérales 2025

Estimation des ressources minérales de graphite¹:

Classification des ressources	Tonnage (Mt)	Graphite moyen Degré (%)	Graphite contenu (Cg Mt)
Indiqué	24.8	11.3	2.8
Inféré	25.2	9.1	2.3
Total	50.0	10.2	5.1

Remarques:

- En raison des effets d'arrondi, le total pourrait ne pas représenter la somme de tous les composants.
- Les ressources minérales sont présentées à partir de blocs situés à l'intérieur d'une enveloppe de mine à ciel ouvert optimisée.
- Les ressources minérales qui ne sont pas des réserves minérales n'ont pas démontré leur viabilité économique.
- Un rapport conforme à la norme NI 43-101 pour ces nouvelles ressources minérales sera disponible dans SEDAR après les processus d'examen de SEDAR.

Renseignements supplémentaires:

Des renseignements supplémentaires sont disponibles sur metalsaustralia.com.au / ou contactez:

Paul Ferguson
Chief Executive Officer
info@metalsaustralia.com.au

Tanya Newby
CFO/Joint Co. Secretary
+61 (08) 9481 7833

Elizabeth Michael
Investor Relations
info@metalsaustralia.com.au

CONFORMITÉ AUX RÈGLES DE COTATION DE L'ASX

Pour préparer le présent communiqué, la Société s'est fiée aux communiqués précédemment publiés et figurant dans la section « Références ». La Société confirme n'avoir connaissance d'aucune information ou donnée nouvelle susceptible d'affecter sensiblement ces communiqués antérieurs et, en ce qui concerne les estimations des ressources minérales, que toutes les hypothèses et tous les paramètres techniques importants qui sous-tendent ces estimations dans les communiqués de marché pertinents demeurent valides et n'ont pas subi de modifications importantes, ni d'éléments qui pourraient empêcher la Société de se fonder sur ces communiqués aux fins du présent communiqué.

AVERTISSEMENT CONCERNANT LES RENSEIGNEMENTS PROSPECTIVES

Ce document contient des énoncés prospectifs concernant Metals Australia Limited. Ces déclarations ne constituent pas des énoncés de faits historiques ni des prévisions d'événements réels, et les résultats réels peuvent différer sensiblement de ceux décrits dans lesdites déclarations en raison de divers risques, incertitudes et autres facteurs. Les déclarations prospectives sont intrinsèquement sujettes à des incertitudes et des aléas d'ordre commercial, économique, concurrentiel, politique et social. De nombreux facteurs pourraient entraîner une différence significative entre les résultats réels de la Société et ceux exprimés ou sous-entendus dans toute information prospective fournie par la Société ou en son nom. Ces facteurs comprennent, entre autres, les risques liés aux besoins de financement supplémentaires, aux prix des métaux, à l'exploration, au développement et à l'exploitation, à la concurrence, aux risques de production, aux restrictions réglementaires, notamment en matière d'environnement, à la responsabilité et aux litiges potentiels relatifs aux titres de propriété.

Les énoncés prospectifs contenus dans ce document sont basés sur les convictions, opinions et estimations de Metals Australia Limited à la date de leur formulation. Aucune obligation n'est assumée de mettre à jour ces énoncés prospectifs si ces convictions, opinions et estimations venaient à changer ou à refléter d'autres développements futurs.

DÉCLARATIONS DE PERSONNES COMPÉTENTES

Les renseignements contenus dans ce document relatifs aux essais métallurgiques sont fondés sur les renseignements et la documentation justificative examinés par M. Oliver Peters, M. Sc., ing., membre de l'Ordre des ingénieurs de l'Ontario (OIO), et les reflètent fidèlement. M. Peters est le métallurgiste principal et président de Metpro Management Inc., une société mandatée par Metals Australia Ltd pour fournir des services de consultation en métallurgie. M. Peters a approuvé et consenti à l'inclusion dans ce document des éléments fondés sur ses renseignements, sous la forme et dans le contexte où ils apparaissent.

Les résultats d'exploration présentés dans ce rapport proviennent de forages effectués en 2025 et ayant déjà fait l'objet d'un rapport concernant la minéralisation graphitique. Aucun nouveau forage n'a été réalisé.

Les renseignements contenus dans ce rapport qui font référence aux résultats d'exploration et aux divulgations antérieures sont fondés sur les renseignements compilés et examinés par M. Chris Ramsay et les reflètent fidèlement. M. Ramsay (BSc (Géol.), M.App.Proj.Mngt, FAusIMM) est membre de l'Institut australasien des mines et de la métallurgie et directeur général de la géologie chez Metals Australia Ltd. Il détient des actions de cette société. M. Ramsay possède l'expérience suffisante, en lien avec le style de minéralisation et le type de gisement considérés, ainsi qu'avec l'activité menée, pour être qualifié de personne compétente au sens de l'édition 2012 du Code australasien pour la déclaration des résultats d'exploration, des ressources minérales et des réserves de minerai (Code JORC). M. Ramsay consent à la divulgation des renseignements contenus dans le présent rapport, sous la forme et dans le contexte où ils apparaissent.