

Les obstacles liés au matériau d'anode pour batteries ont été résolus pour Lac Carheil Graphite et l'emplacement privilégié a été sélectionné pour l'usine de production de matériau d'anode pour batteries.

Graphite Lac Carheil purifié à 99,99 % de carbone (CF) avec un rendement de 72 % pour les produits destinés aux batteries, dépassant ainsi les normes applicables aux batteries lithium-ion, qui sont respectivement de 99,95 % et 50 %.

Metals Australia Ltd, au nom de sa filiale canadienne en propriété exclusive Northern Resources Inc., a le plaisir de fournir une mise à jour sur la conception de son usine de production de matériaux d'anodes pour batteries en aval, actuellement en cours pour son projet Lac Carheil Graphite, au Québec, au Canada¹. Les points saillants incluent :

- **La conception de l'usine de production de matériaux d'anodes pour batteries progresse de manière excellente.** Les essais métallurgiques sont désormais bien avancés et un emplacement privilégié pour l'usine d'anodes pour batteries a été identifié. **L'évaluation économique du projet (EEP), ou étude de cadrage, est actuellement en cours** et est réalisée par le cabinet de consultants Dorfner Anzaplan¹ depuis son bureau d'études basé au Royaume-Uni.
- Les essais de broyage, de mise en forme et de purification effectués sur un échantillon représentatif du concentré de graphite en paillettes du lac Carheil ont permis de sélectionner un procédé de purification privilégié pour la conception de l'usine de matériaux d'anodes pour batteries. Ce procédé, qui évite l'utilisation d'acide fluorhydrique (FH), **a permis d'obtenir un produit à base de graphite sphérique purifié à 99,99 % de carbone fixe (CF) destiné à être utilisé dans les batteries pour véhicules électriques.**
- **72 % de l'échantillon de concentré a été converti en produits de graphite sphérique (rendement).** Le rendement a dépassé la moyenne industrielle d'environ 50 %. Deux produits à base de graphite sphérique (GS) ont été fabriqués, dont un produit **GS 18 microns (GS18) adapté à une utilisation dans les batteries de véhicules électriques** et un produit **GS 10** plus fin. Le produit GS 18 a atteint une **densité apparente de 0,99 g/cm³**, supérieure à l'objectif de 0,95. Réf. Fig. 1
- Le produit GS18 a désormais été expédié pour **un revêtement spécialisé et une évaluation électrochimique de la batterie** par Liaoning Xinde New Material Technology (Group) Co., Ltd (ou **Xinde**), basée à Dalian, en Chine. En parallèle, Anzaplan mènera également des tests d'évaluation électrochimique de la batterie. Les deux séries de résultats seront comparées aux résultats des échantillons de référence.

- **Sept-Îles, au Québec, a été choisie comme site privilégié pour l'usine d'anodes de batterie et fera désormais l'objet d'une évaluation détaillée.** Sept-Îles se trouve dans la région de la Côte-Nord, au Québec, sur la rive nord du fleuve Saint-Laurent. La ville dispose d'un port pour le minerai de fer et le fret, de nombreux terrains industriels et est bien reliée, via un réseau ferroviaire ouvert, à Labrador City, située à environ 50 km en amont du site du projet. Le port est idéalement situé pour desservir les marchés nord-américain et européen.
- L'EP (Étude Préliminaire) pour la conception de l'usine de matériaux d'anodes pour batteries est actuellement en cours. La conception repose sur des trains de production modulaires, chacun d'une capacité de traitement d'environ 25 kt par an. **L'EP prévoit 3 trains offrant une capacité de traitement initiale de 75 kt par an.** L'approche modulaire de la conception offrira une flexibilité pour un développement par étapes, ainsi que pour une expansion future.

Usine de matériaux d'anodes pour batteries – Paramètres de conception fixés pour l'évaluation économique du projet

Une fois achevé le programme d'essais métallurgiques EP utilisé pour déterminer les paramètres de conception de l'usine de concentration de graphite en paillettes (projet en amont), un échantillon représentatif d'environ 32 kg de concentré a été envoyé au laboratoire d'Anzaplan à Hirschau, en Allemagne, pour y être soumis à des essais en aval².

Le broyage initial et la sphéroïdisation du concentré ont été réalisés dans les installations de NETZSCH Trockenmahltechnik GmbH (NETZSCH), qui possède une expertise significative dans la sphéroïdisation du graphite et l'application d'une nouvelle technologie de broyage par classificateur. NETZSCH a appliqué cette nouvelle technologie à l'arrondi mécanique des particules de graphite, ce qui réduit les étapes de broyage nécessaires et, par conséquent, diminue la complexité de la configuration, les besoins en maintenance, les coûts d'exploitation et la consommation d'énergie.

L'objectif du programme était de convertir le concentré en produits à base de graphite sphérique (GS) pouvant être utilisés dans des applications de batteries. Le premier produit obtenu était un produit GS de taille moyenne à grossière, avec une distribution médiane de taille (D50) comprise entre 17 et 19 microns. Les matériaux fins générés lors de la production du premier produit ont ensuite été utilisés pour produire un deuxième produit GS plus fin, d'une taille comprise entre 8 et 10 microns (D50). Voir la figure 1 ci-dessous. Le premier produit a atteint une D50 de 18,4 microns (**GS18**), tandis que le produit plus fin a été optimisé à une D50 de 9,6 microns (**GS10**). Les produits combinés ont donné un **rendement global de 72 %** (conversion du concentré en produit GS). Le produit GS18 présente une **excellente densité apparente (0,99 g/cm³)** par rapport à l'objectif (0,95 g/cm³). La surface spécifique du produit GS18, à 5,2 m²/g, est également très favorable par rapport à la surface spécifique typique des produits disponibles sur le marché. Le reste de la production (28 % en poids) est un sous-produit micronisé (ultrafin) qui peut également être vendu pour une grande variété d'applications dans l'industrie métallurgique. Par conséquent, aucune déchet n'est produit dans l'usine de matériaux d'anodes pour batteries.

Il existe des possibilités d'optimiser davantage les paramètres de broyage et de sphéroïdisation et d'améliorer le rendement du produit. Celles-ci seront étudiées dans les phases futures de l'étude. L'adaptation de la distribution granulométrique du concentré pour le traitement en aval est également susceptible d'améliorer le rendement. La distribution granulométrique a été caractérisée comme une matière première grossière pour la sphéroïdisation. Ainsi, l'élimination de la fraction de concentré plus grossière, comme prévu, devrait donner

des résultats bénéfiques. Le projet en amont sépare le produit en paillettes plus grossières destiné à être utilisé sur les marchés industriels à forte valeur ajoutée, tandis que le concentré plus fin (-100 Mesh) est destiné à servir de matière première pour l'usine de fabrication de matériaux d'anodes pour batteries. Cela pourrait se traduire par des rendements globaux plus élevés en GS dans des conditions optimisées.

D'après le tableau 1 ci-dessous, le concentré plus grossier (+100 Mesh), destiné à être vendu sur les marchés des applications industrielles à forte valeur ajoutée, représente 28,9 % en poids du concentré produit. Le concentré plus fin représente environ 71,1 % en poids de la moyenne des ressources (variant jusqu'à 74,5 % en poids dans la zone de ressources SE). Cette fraction plus fine sera destinée à être transformée en produits de graphite sphérique purifié. La base de conception de l'EEP tiendra donc compte de 75 ktpa de concentré pour le dimensionnement de la capacité de l'usine d'anodes de batterie. Le tableau 1 résume les résultats des essais sur le concentré de graphite en paillettes réalisés au laboratoire SGS Lakefield, qui ont servi à concevoir l'usine de concentré de graphite en paillettes (ou projet en amont).

| Fraction granulométrique | Récupération de masse - NO | Récupération de masse - SE | Récupération de masse - Total |
|--------------------------|----------------------------|----------------------------|-------------------------------|
| +48 Mesh | 5,9 | 6,0 | 5,9 |
| +100 Mesh | 26,6 | 19,5 | 23 |
| -100 Mesh | 67,5 | 74,5 | 71,1 |
| Total | 100 | 100 | 100 |

Tableau 1 : Récupération de masse par distribution granulométrique pour les échantillons provenant des zones de ressources du nord-ouest et du sud-est (original)

La purification des produits GS a ensuite été évaluée par rapport à une série d'approches de traitement, notamment des approches plus classiques (acide fluorhydrique et thermique) et moins conventionnelles (impliquant une lixiviation chimique et une cuisson caustique) utilisées pour obtenir un graphite sphérique à haute teneur en carbone fixe, égale ou supérieure à 99,95 % CF. **La solution optimisée pour le graphite de Lac Carheil est sans acide fluorhydrique et a permis d'obtenir une teneur en carbone fixe (CF) de 99,99 %.** Ce résultat dépasse celui obtenu lors d'essais antérieurs réalisés en 2023 sur un échantillon plus petit de graphite de Lac Carheil, qui avait donné un résultat de 99,96 % sur la base de la perte au feu (PaF)³. Les rapports précédents n'incluaient pas la base de carbone fixe, qui est considérée comme la base de rapport la plus précise (directe) pour la pureté du carbone. Les résultats des essais récents, qui ont permis d'aboutir à la solution de traitement privilégiée pour l'EEP, devraient également être réutilisés dans le cadre de futurs essais visant à définir les paramètres de conception du schéma de traitement du concentré de graphite en paillettes au niveau de l'étude de faisabilité (EF). Les possibilités d'adapter les paramètres du produit concentré - pour l'alimentation en matière première dans le raffinage des matériaux d'anode de batterie - pourraient également permettre d'optimiser davantage le traitement, en particulier lorsque la conception dépassera le niveau d'évaluation de l'EEP. Il est considéré comme réalisable de viser des niveaux d'impuretés plus faibles pour le soufre (à titre d'exemple), ce qui pourrait se traduire par un concentré de carbone plus pur (CF %), simplifiant encore davantage les étapes de valorisation. Ces essais seront financés par la subvention PARIDM accordée à la Société par le gouvernement du Québec⁴.

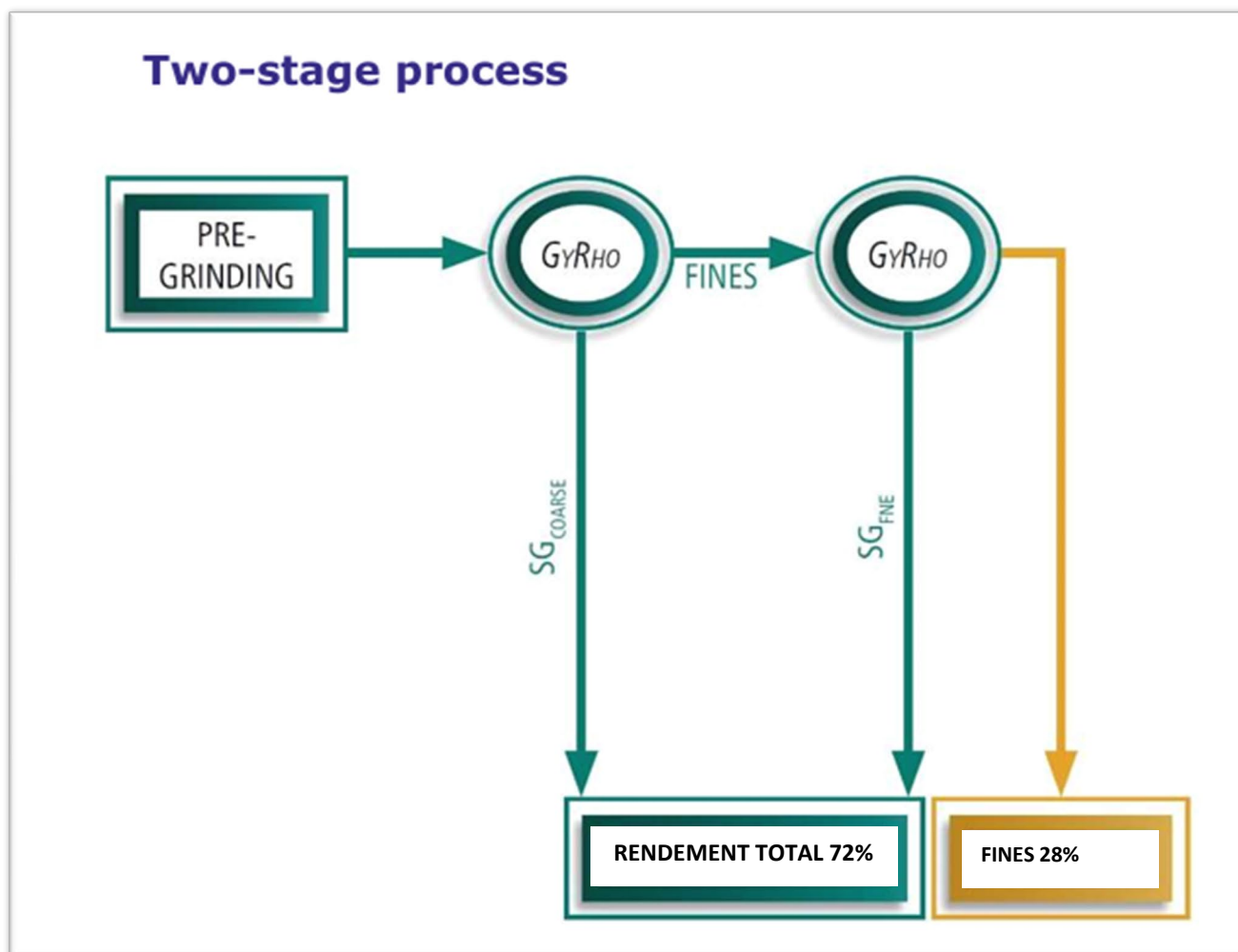


Figure 1 : Schéma illustrant le broyage et la sphéroïdisation des produits – GS18 et GS10. Notez que le flux « Fines » est un produit de carbone micronisé ultrafin utilisé dans un large éventail d'applications métallurgiques.

Alors que les essais métallurgiques ont désormais permis de déterminer les paramètres de conception optimaux pour l'EEP (étude de cadrage), d'autres travaux sont en cours pour enduire le produit GS – GS18 – et tester ses propriétés électriques. Ces travaux comprennent également l'envoi d'un échantillon du produit GS18 aux installations de Xinde New Material en Chine. Xinde caractérisera plus en détail le produit à base de graphite naturel sphérique avant d'appliquer un revêtement de poix de haute qualité, largement reconnu sur le marché pour ses performances stables et fiables. L'application d'un revêtement de poix sur le graphite naturel peut améliorer considérablement ses performances électrochimiques, notamment en améliorant le rendement coulombique initial, la durée de vie et la stabilité globale des anodes des batteries lithium-ion.

L'analyse des échantillons carbonisés comprendra la densité apparente, la densité compactée, la surface spécifique, la distribution granulométrique, la teneur en cendres et les tests de performance électrochimique. Les performances de charge-décharge, la capacité de débit et les performances cycliques du graphite naturel sphérique enduit de brai seront également évaluées. Des comparaisons seront ensuite effectuées entre les performances de notre produit SG Enduit et celles d'autres produits disponibles sur le marché.

Emplacement privilégié pour l'évaluation économique du projet

La société a provisoirement choisi Sept-Îles, au Québec, comme emplacement privilégié pour son usine de production de matériaux d'anodes pour batteries. L'emplacement fera l'objet d'une évaluation approfondie dans le cadre de l'évaluation économique préliminaire (EEP), afin de confirmer sa viabilité à travers un large éventail de critères qui ont déjà fait l'objet d'une première évaluation. Parmi ces critères figurent les éléments clés suivants :

- Logistiques du transport – Réseaux portuaires/routiers/ferroviaires/aériens
- Répartition de l'énergie – Via le processus de répartition de l'énergie d'Énergie Québec
- Accès à une main-d'œuvre qualifiée et aux services publics essentiels
- Acceptabilité sociale et engagement communautaire
- Terrains industriels accessibles

Sept-Îles

Sept-Îles est une ville située dans la région de la Côte-Nord, au Québec. La ville fournit des installations portuaires aux mines de fer du nord de la province ou à la province voisine de Terre-Neuve-et-Labrador. Elle est située sur le fleuve Saint-Laurent et possède le port en eau la plus profonde du Québec. Le transport maritime vers l'ouest permet d'accéder à Montréal ou, via les Grands Lacs, aux marchés américains. À l'est, les marchés européens sont facilement accessibles via l'océan Atlantique. Sept-Îles, l'une des plus anciennes régions colonisées du Québec, abrite les premiers peuples de la région, aujourd'hui représentés par le gouvernement de la bande des Premières Nations innues, connu sous le nom d'Innu TakuaiKAN Uashat Mak Mani-Utenam (ou ITUM). La ville compte environ 24 500 habitants et dispose d'un grand aéroport qui facilite son accès.

Logistiques du transport

Sept-Îles est facilement accessible par la route qui longe la rive nord du fleuve Saint-Laurent. La ville régionale de Baie-Comeau se trouve à environ 230 km au sud-ouest. Baie-Comeau à Fermont, au nord, est ensuite accessible par l'autoroute 389, qui est également en cours de réaménagement et offrira un excellent accès à notre site de projet en amont. La grande ville la plus proche de Sept-Îles est Québec, située à 640 km au sud-ouest, le long du fleuve.

Le transport ferroviaire vers Sept-Îles est assuré par deux lignes nord-sud reliées aux grandes mines de fer situées au nord. L'accès ferroviaire privilégié à Sept-Îles pour le concentré de graphite de Lac Carheil se fait par la ligne ferroviaire Québec North Shore and Labrador Railway (QNS&L), qui relie la ville de Labrador (située à environ 50 km en amont du site du projet) à Sept-Îles. Cette ligne est une ligne à accès libre exploitée par Tshuetin Railway Transportation (TRT), qui assure des services de transport de passagers et de marchandises. Les options de transport ferroviaire et routier seront évaluées pour le transfert des concentrés depuis le site du projet. Voir la figure 2.

Sept-Îles dispose de terminaux dédiés aux projets miniers industriels, notamment au minerai de fer. Le port n'est pas entièrement conteneurisé, mais il dispose d'un quai dédié à la manutention des conteneurs et des marchandises générales (voir figure 3).

Des réunions avec les principaux intervenants de la région de Sept-Îles sont prévues au cours de la première moitié du mois d'octobre.

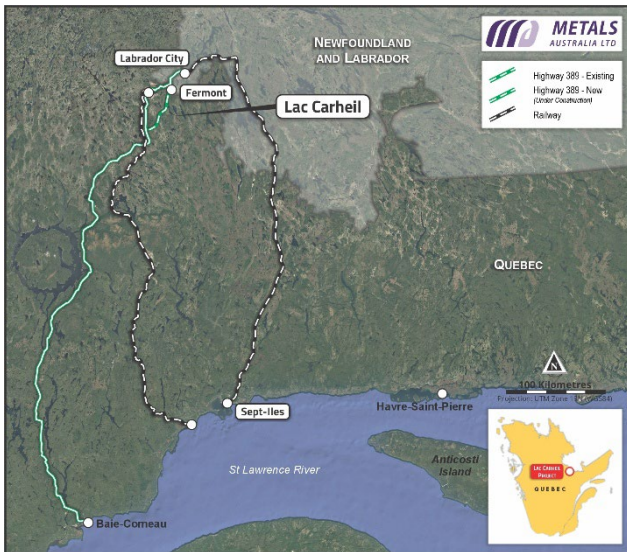


Fig2 : Sept-Îles avec lignes ferroviaires indiquées vers Fermont et Labrador City



Fig 3 : Terminal de marchandises/conteneurs – Pointe-aux-Basques (Sept-Îles)

Répartition de l'énergie

Le Québec est exceptionnellement bien desservi par le réseau Hydro-Québec, qui compte 59 centrales hydroélectriques fournissant environ 96 % de l'électricité de la province. Hydro-Québec a mis en place un processus d'attribution de l'électricité, et une demande d'approvisionnement en électricité sera présentée au cours du processus d'EEP. La finalisation de l'attribution de l'électricité avec Québec Hydro reste un facteur clé pour le positionnement final de l'usine de matériaux d'anodes pour batteries en aval. Compte tenu de l'engagement du Canada et des provinces à développer leur industrie des minéraux essentiels, il est entendu que la priorité est accordée aux projets qui s'alignent sur les objectifs déclarés du pays.

Main d'oeuvre qualifiée

La population de la région est en lent déclin, ayant diminué de 3,3 % pour atteindre environ 24 500 habitants entre les deux derniers recensements. La ville compte 15 écoles (de l'enseignement primaire à l'enseignement secondaire) et un établissement d'enseignement professionnel qui propose des programmes pré-universitaires et techniques. L'enseignement supérieur, dispensé par le campus de l'Université du Québec à Chicoutimi (UQAC), offre un choix limité de programmes, notamment dans les domaines de l'éducation, des ressources humaines et des soins infirmiers. Les étudiants qui souhaitent suivre des programmes STEM doivent généralement s'inscrire dans les grandes universités provinciales de Québec ou de Montréal.

L'usine de matériaux d'anodes pour batteries proposée nécessitera un mélange de compétences, notamment en ingénierie (traitement, mécanique, électricité), en métallurgie, en laboratoire, ainsi que dans les métiers techniques, les techniques de processus et le personnel administratif. La diversité des rôles exigera différents niveaux d'expérience, y compris des postes dans les métiers et des postes de stagiaires. Northern Resources Inc. privilégie fortement le recrutement et la formation au sein de la communauté locale, y compris les Premières Nations. Compte tenu du nombre de postes à pourvoir et sur la base des premières discussions avec les autorités locales, il est très probable que la plupart des postes puissent être pourvus localement, à l'exception peut-être des postes d'ingénieurs hautement qualifiés.

Acceptabilité sociale et engagement communautaire

D'autres réunions sont prévues en octobre avec les principaux représentants des parties prenantes dans les régions de Sept-Îles et de Fermont. L'objectif principal est de rencontrer un large éventail de parties prenantes, de partager et de discuter du projet – et de ses avantages potentiels pour les communautés, tout en cherchant

à comprendre et à répondre à toutes les questions ou préoccupations – et de susciter l'adhésion au projet. Bien que l'entreprise considère les projets (en amont et en aval) comme une valeur ajoutée pour les communautés, créant des emplois qualifiés et bien rémunérés pour un projet à longue durée de vie qui s'inscrit dans la transition vers les énergies propres, l'acceptation de la communauté sera finalement essentielle pour prendre une décision finale concernant l'emplacement du projet.

La société est consciente que la communauté a exprimé des inquiétudes concernant d'autres projets proposés, tant par le passé que récemment. Des préoccupations ont notamment été soulevées au sujet des résidus provenant des installations de traitement proposées. À l'opposé, notre projet produit un ou plusieurs produits conditionnés hautement stables (du carbone de haute pureté) avec une production de déchets négligeable et aucun résidu dans l'usine de fabrication de matériaux d'anodes pour batteries. Même les particules ultrafines générées lors de la production trouvent un débouché commercial.

Terrains industriels accessibles

Sept-Îles dispose d'un important terrain industriel bien situé pour accueillir une usine de production de matériaux d'anodes de batterie à haute pureté. Un facteur clé à prendre en considération pour le terrain est de permettre l'expansion éventuelle des installations au fil du temps, de manière à pouvoir déployer une stratégie modulaire de conception unique et de construction multiple pour répondre à la demande croissante en Amérique du Nord et en Europe. Le choix d'un emplacement éloigné des sources de contamination fugitives (par exemple, la poussière provenant d'autres installations et des stocks de marchandises en vrac) est également un critère qui peut être pris en compte. Les premières discussions avec les autorités locales chargées de promouvoir le développement économique de la région ont montré qu'il existe un nombre important d'options pour l'implantation de l'usine. Ces options seront examinées au cours de la première quinzaine d'octobre.

Usine de production de matériaux d'anodes pour batteries - Évaluation économique du projet - Prochaines étapes

Les principales hypothèses métallurgiques ayant été définies pour la conception et le site privilégié pour l'évaluation ayant été choisi, l'équipe de conception de la filiale britannique d'Anzaplan, Dorfner Anzaplan UK Ltd, basée à Norwich, poursuit actuellement l'évaluation technique et économique de l'usine d'anodes pour batteries. Comme indiqué, les conceptions initiales se concentreront sur la valorisation du concentré de -100 mesh provenant de l'usine en amont. L'usine de matériaux d'anodes de batteries sera conçue sur la base de trois chaînes de production parallèles, chacune d'une capacité de traitement de 25 ktpa. Le processus combiné permettrait d'atteindre une capacité de traitement annuelle de 75 ktpa, générant jusqu'à 54 ktpa de produits pour anodes de batteries (SPG 18, SPG 10) et 21 ktpa de superfines pour d'autres marchés industriels.

La conception liée à l'EEP devrait se poursuivre jusqu'en 2025 et au premier trimestre 2026, la publication étant prévue soit à la fin du premier trimestre 2026, soit au début du deuxième trimestre. Il convient de noter qu'un calendrier similaire est prévu pour l'EEP du projet en amont. Cependant, ces projets feront l'objet de rapports distincts, basés sur différents niveaux d'étude (en amont pour l'EP, en aval pour l'EEP). Cela signifie que les données économiques de l'étude de faisabilité préliminaire seront présentées uniquement sur la base des ventes de concentrés (pour les productions de +48, +100 et -100 mesh), tandis que les données économiques de l'évaluation économique préliminaire du matériau d'anode pour batteries seront basées sur les prix des produits SPG décrits ci-dessus.

La société travaille actuellement sur les prévisions de commercialisation et de tarification des produits SPG et fines. Des études plus récentes et pertinentes, notamment celles publiées en mars 2025 par Nouveau Monde sur les projets Matawinie et Bécancour, proposaient un prix de 10 106 dollars américains par tonne pour le

matériau d'anode actif, sur la base d'une durée de vie moyenne du projet (prévision d'un projet de 25 ans devant démarrer dans environ 3 ans). Les sept premières années de la durée de vie du projet ont été estimées à 9 346 \$ US/T. En revanche, le prix moyen prévu pour le concentré de graphite en paillettes était de 1 334 \$ US/T, et pour les paillettes larges, il était prévu en moyenne à 1 469 \$ US/T.

Projet en amont EP – Mise à jour sur les programmes de travail minier et environnemental

Les ressources minérales totales du projet ont récemment été mises à jour à **50 Mt à 10,2 % TGC pour 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 % TGC pour 2,3 Mt]⁶.

L'estimation actualisée des ressources minérales (ERM) ne porte que sur une seule zone graphitique cartographiée et échantillonnée, qui s'étend sur une longueur continue de 2,3 km et reste ouverte dans toutes les directions (encart, fig. 4). La zone du projet comprend 10 gisements de graphite cartographiés et échantillonnés s'étendant sur une longueur de 36 km⁷. La superficie du projet a triplé depuis la cartographie initiale qui avait identifié les 10 gisements de graphite⁸. (Figure 4).

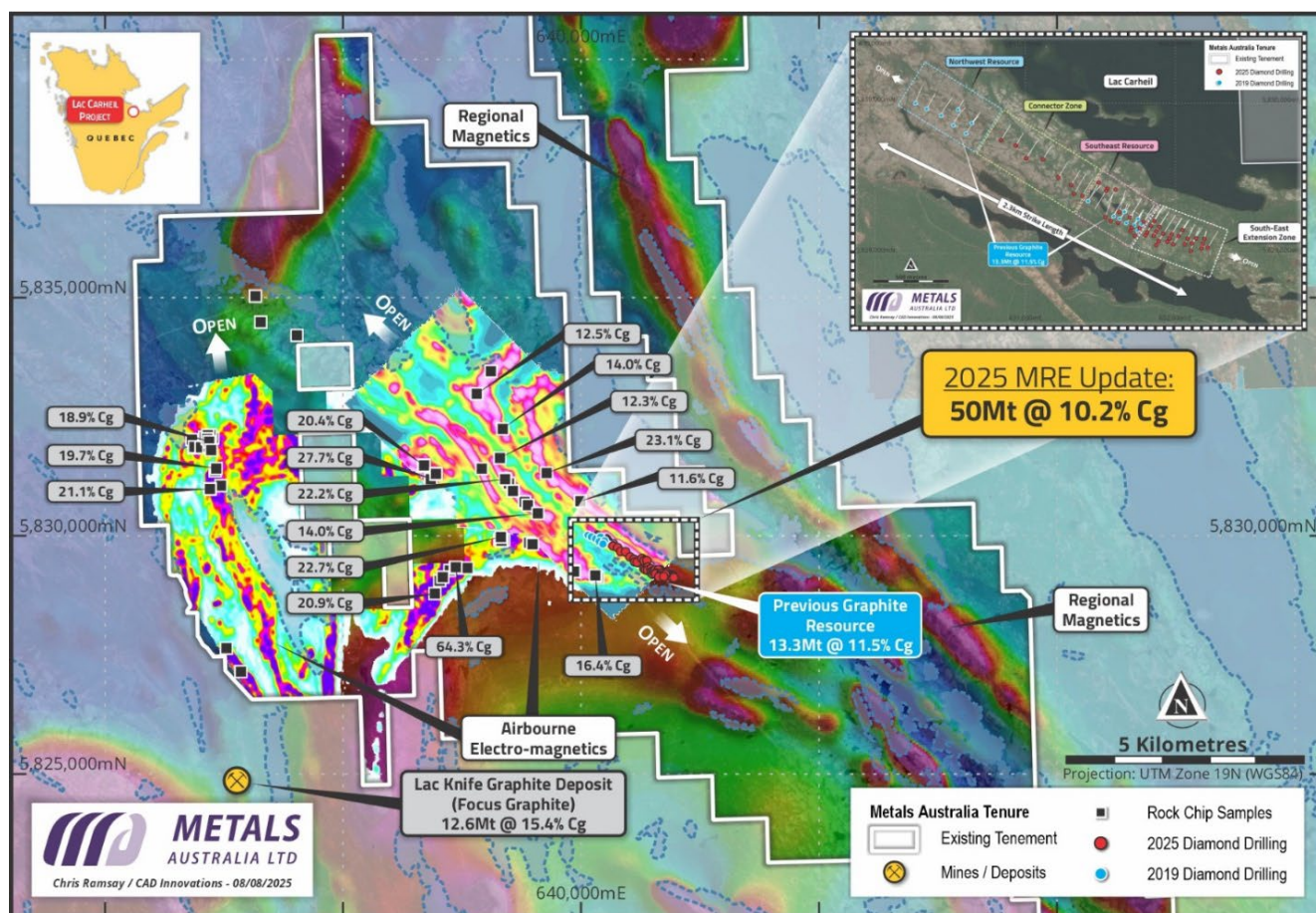


Figure 4 – Projet de graphite Lac Carheil : nouvelle estimation des ressources minérales dans un gisement de graphite de classe mondiale couvrant 10 tendances cartographiées et échantillonnées sur une longueur totale de 36 km⁶. Moins d'un tiers des concessions détenues ont fait l'objet d'une étude⁷.

Depuis la publication d'une mise à jour sur les ressources minérales, une réunion officielle a été organisée avec DRA Americas afin de lancer l'étude minière⁹, sur la base du modèle de ressources minérales récemment mis

à jour⁶. Les travaux actuellement en cours couvrent tous les aspects de l'optimisation et de la conception de la mine à ciel ouvert, y compris les paramètres géotechniques pour la conception de la fosse à ciel ouvert, l'extraction optimisée, la séquence des ressources minérales et la préparation du premier rapport sur les réserves minérales.

Étant donné que l'étude de faisabilité préliminaire sera préparée conformément à la norme canadienne 43101, le modèle minier de DRA se concentrera uniquement sur la partie indiquée de la ressource (c'est-à-dire 2,8 MT de graphite contenu) pour la séquence d'exploitation minière.

La conception minière comprend les routes de transport, les exigences en matière de stockage et d'élimination des morts-terrains, y compris le stockage à sec des résidus provenant de l'usine de traitement. Les compromis entre l'exploitation minière par le propriétaire et l'exploitation minière sous contrat seront également évalués dans le cadre de l'étude.

DRA Americas se chargera également de la conception de l'infrastructure minière afin de compléter l'infrastructure liée au traitement et non liée au traitement (autre que l'exploitation minière) couverte par Lycopodium¹. Cela comprend la conception des installations d'entretien de la mine, des vestiaires de la mine, y compris la salle de repos, la station-service et les installations de stockage des explosifs. DRA réalisera également une évaluation du transport des concentrés, qui comprend le transport vers les principales installations portuaires le long du fleuve Saint-Laurent (y compris Sept-Îles).

Northern Resources Inc. a également terminé une évaluation rigoureuse des propositions relatives à la portée des travaux d'évaluation des impacts environnementaux et sociaux requis pour l'étude de préfaisabilité.

Norda Stelo, une société d'ingénierie et de conseil en environnement basée à Québec (depuis 1963), s'est vu confier le mandat d'identifier les principaux risques environnementaux et sociaux, de déterminer les permis et autorisations requis et de définir la portée des études environnementales associées à la construction et à l'exploitation du projet graphite Lac Carheil pour l'étude de préfaisabilité. En plus de réaliser les études environnementales nécessaires, Norda Stelo dirigera également le volet géochimique de l'étude, en évaluant plus particulièrement les caractéristiques des stériles, du minerai et des résidus afin d'éclairer les recommandations en matière de conception. De plus, Norda Stelo élaborera une feuille de route complète décrivant toutes les exigences réglementaires et les permis nécessaires pour le projet, y compris les échéanciers et les prévisions budgétaires à l'appui des futures demandes réglementaires. Le rôle de Transfert Environnement et société (Transfert) a été élargi pour inclure les éléments d'engagement social de l'EP du projet.

Transfert procédera à une cartographie plus détaillée des parties prenantes, identifiera les enjeux et préparera et soutiendra les engagements initiaux et de suivi avec les groupes de parties prenantes, dont bon nombre auront lieu au cours du mois d'octobre. Transfert a aidé Northern Resources Inc. à cartographier les parties prenantes et à les mobiliser afin de soutenir la consultation relative à la phase d'obtention des permis d'exploration du projet.

À la fin du mois d'août, Ressources naturelles Canada (RNC) a demandé à Northern Resources Inc. de fournir des informations supplémentaires concernant les demandes de financement de la société pour la phase préalable à la construction d'infrastructures minières essentielles⁹. L'un des critères clés de sélection exige que les candidats aient déjà réalisé au minimum une évaluation économique du projet et soient en mesure de soumettre une étude de faisabilité finale (conforme à la norme canadienne NI 43-101) dans les 12 mois suivant

la date de la demande (c'est-à-dire avant le 25 juin 2026). Northern Resources Inc. et quatre de ses consultants ont désormais fourni des lettres d'attestation à RNCAN confirmant l'intention de la société de réaliser et de publier son étude de pré faisabilité avant cette date limite. La société a également été en mesure de fournir des informations supplémentaires à l'appui de sa demande. Parmi les éléments présentés, la société a fourni son rapport sur les ressources NI43101, qui souligne clairement l'augmentation substantielle des ressources minérales désormais disponibles pour l'examen du projet, ainsi que la possibilité d'ajouter des ressources supplémentaires considérables sur 9 gisements de graphite supplémentaires, si nécessaire. Nous comprenons désormais que NR Canada examinera officiellement l'intégralité de nos demandes avant de prendre sa décision finale concernant un éventuel soutien.

La société examine également la possibilité de bénéficier du crédit d'impôt à l'investissement (CII) pour la fabrication de technologies propres (FTP) du gouvernement canadien¹⁰, qui est un crédit d'impôt remboursable applicable, entre autres, aux investissements dans six (6) minéraux critiques prioritaires, y compris l'extraction et le traitement du graphite au Canada. Les véhicules non routiers, tels que les véhicules électriques utilisés pour l'extraction de roches dans les sites miniers, sont également inclus. Le taux de crédit jusqu'au 31 décembre 2031 est de 30 % (avant de tomber à zéro après le 31 décembre 2034). Les biens d'équipement liés à notre projet, tant en amont (sélection des équipements miniers, équipements de traitement) qu'en aval (usine de matériaux d'anodes pour batteries), seront tous pris en compte dans le cadre du FTP CII afin de faciliter le financement du projet.

Fin du communiqué / Flux d'actualités à venir

La société travaille actuellement sur les mises à jour suivantes :

- Projet Lac Carheil – Potentiel d'exploration élargi et mise à jour sur l'exploration régionale.
- Manindi VTM – Prochaines étapes pour le projet Manindi Vanadium, Titanium & Magnetite.
- Warrego Est – Résultats d'analyse des échantillons de forage (lorsqu'ils sont disponibles) pour les cibles évaluées dans le NT.

À propos de Metals Australia Ltd

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

La Société, par l'intermédiaire de sa filiale canadienne **Northern Resources Inc.**, poursuit le développement de son projet phare **Lac Carheil, un projet de graphite en paillettes à haute teneur** au Québec. Il s'agit d'un projet de grande qualité, bien placé pour fournir à l'avenir du graphite de qualité supérieure, adapté aux batteries, au marché nord-américain des batteries lithium-ion/véhicules électriques, ainsi que d'autres produits à base de graphite en paillettes.

La Société a récemment annoncé une augmentation significative de son estimation des ressources minérales pour le projet⁶ - L'estimation totale des ressources minérales (ERM) est de **50 Mt à 10,2 % TGC pour 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 % TGC pour 2,3 Mt]. La nouvelle ressource est 3,3 fois plus importante que la ressource minérale initiale qu'elle remplace [total antérieur indiqué et présumé de 13,3 Mt à 11,5 % pour 1,5 Mt]¹¹. La ressource initiale étayait une étude préliminaire qui prévoyait une durée de vie du projet de 14 ans¹².

Le programme de forage 2025, utilisé pour définir désormais l'ERM, a confirmé une longueur combinée et continue des unités graphitiques de plus de 2,3 km (ouverte vers le nord-ouest et le sud-est)⁶. En plus de l'ERM désormais mise à jour, la société a précédemment communiqué des résultats d'échantillonnage de graphite exceptionnellement riches et étendus provenant du lac Carheil, dont 10 résultats supérieurs à 20 % Cg et une moyenne de 11 % Cg **sur une longueur de 36 km sur 10 tendances graphitiques identifiées dans le cadre du projet**⁷. La nouvelle ERM a été définie à partir de forages effectués sur une seule des dix tendances graphitiques, s'étendant sur 2,3 km des 36 km de tendances graphitiques cartographiées et échantillonnées.

La Société a finalisé un programme d'essais métallurgiques sur le Lac Carheil, s'appuyant sur des travaux antérieurs qui ont généré des résultats de **concentration par flottation à haute teneur atteignant 95,4 % de carbone graphitique (Cg)** avec un taux global de **récupération du graphite de 96,7 %**⁶. Les essais ont démontré que 28,9 % en poids du concentré est de taille moyenne à grossière, tandis que 71,1 % est de taille inférieure à 100 mesh et convient à la production d'anodes de batterie. Le présent communiqué fournit des détails sur les essais réalisés pour les matériaux d'anodes de batterie. Les principaux résultats des derniers essais confirment un rendement de 72 % du concentré converti en produits graphitiques sphériques et la mise en place d'un processus de purification privilégié qui a permis d'obtenir un produit graphitique sphérique à 99,99 % de carbone fixe (GS18). D'autres travaux sont en cours avec Anzaplan en Allemagne et Xinde en Chine afin de valider les performances électrochimiques du produit GS dans les applications d'anodes de batterie. Lycopodium a bien avancé dans son étude de pré faisabilité (EP) pour l'usine de concentration de graphite en paillettes¹. Dornier Anzaplan a maintenant commencé l'évaluation économique du projet (étude préliminaire) pour l'usine de matériaux d'anodes de batterie¹.

La Société détient également les concessions minières du projet Corvette River, qui comprend plusieurs projets d'exploration d'or, d'argent et de métaux de base dans la région de classe mondiale de la baie James, au Québec. La Société a cartographié plusieurs corridors d'or, d'argent et de métaux de base, avec de l'or à West et East Eade et de l'or, de l'argent et des métaux de base dans le prospect Felicie¹³.

Parmi les autres projets clés de la Société figure son projet avancé **Manindi Critical Minerals** dans le district de Murchison, en Australie occidentale, où la société a récemment annoncé des résultats positifs issus d'essais métallurgiques¹⁴ sur sa découverte de titane-vanadium et de magnétite à haute teneur¹⁵. La Société mène également des études supplémentaires sur ses ressources minérales à haute teneur en zinc de **1,08 Mt à 6,52 % Zn, 0,26 % Cu, 3,19 g/t Ag** (dont mesurées : 37,7 kt à 10,22 % Zn, 0,39 % Cu, 6,24 g/t Ag ; indiquées : 131,5 kt à 7,84 % Zn, 0,32 % Cu, 4,60 g/t Ag et présumées : 906,7 kt à 6,17 % Zn, 0,25 % Cu, 2,86 g/t Ag)¹⁶.

La Société avait précédemment annoncé des forages sur son site prospectif **Warrego Est**, situé dans la province cuprifère et aurifère de Tennant Creek, dans le Territoire du Nord¹⁷. Les échantillons prélevés lors du programme de forage ont été envoyés au laboratoire pour analyse et les résultats seront communiqués dès qu'ils seront disponibles et auront été entièrement analysés.

Références :

¹Metals Australia Ltd, 8 mai 2024 - Contrats importants attribués pour faire avancer le projet Lac Carheil*.

²Metals Australia Ltd, 10 avr 2025 – Réussite du programme de forage au lac Carheil.

³Metals Australia Ltd, 28 fév 2023. Graphite sphérique de qualité batterie à 99,96 % pour Lac Carheil*.

⁴Metals Australia Ltd, 6 mars 2025. Le projet graphite Lac Carheil obtient une subvention.

⁵Nouveau Monde Graphite (NYSE : NMG) – 25 mars 2025 NI 43-101 Rapport actualisé de l'étude de faisabilité technique des projets intégrés de la mine Matawinie et de l'usine de matériaux pour batteries de Bécancour

⁶Metals Australia Ltd, 19 août 2025 – L'expansion des ressources en graphite fait de ce projet un projet de classe mondiale

⁷Metals Australia Ltd, 16 jan 2024 – Graphite exceptionnel à 64,3 % et nouveaux forages au lac Carheil*.

⁸Metals Australia Ltd, 23 déc 2024 – Lac Carheil : extension de la superficie, permis de forage obtenu

⁹Metals Australia Ltd, 18 juil 2025 – L'ERM du Lac Carheil bénéficiera de résultats d'analyse exceptionnels.

¹⁰<https://www.canada.ca/en/revenue-agency/services/tax/businesses/topics/corporations/business-tax-credits/clean-economy-itc/clean-technology-manufacturing-itc.html>

¹¹Metals Australia Ltd, 15 juin 2020 - Metals Australia annonce une première ressource JORC à haute teneur à Lac Carheil.

¹²Metals Australia Ltd, 3 fév 2021 - Résultats de l'étude préliminaire pour le projet graphite Lac Carheil*

¹³Metals Australia Ltd, 11 oct 2024 – De nouveaux résultats sur les métaux précieux soulignent le potentiel de Corvette.

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

¹⁵Metals Australia Ltd, 29 sept 2022 – Intersection à haute teneur en titane-vanadium-fer à Manindi

¹⁶Metals Australia Ltd, 17 avr 2015 - Mise à niveau des ressources minérales de Manindi

¹⁷Metals Australia Ltd, 26 juin 2025 – Le forage des cibles cuprifères et aurifères de N.T. devrait commencer

¹⁸Metals Australia Ltd, 25 mars 2024 – Programmes métallurgiques visant à faire progresser le développement du lac Carheil*

Note* : Les références antérieures au projet Lac Rainy Graphite sont mises à jour dans cette liste et remplacées par « Projet de graphite Lac Carheil ».

Informations complémentaires :

Pour plus d'informations, rendez-vous sur metalsaustralia.com.au/ ou contactez :

Paul Ferguson
 Chef de la direction
info@metalsaustralia.com.au

Tanya Newby
 Directrice
 financière/secrétaire adjointe
 +61 (08) 9481 7833

Elizabeth Michael
 Relations avec les investisseurs
info@metalsaustralia.com.au

CONFORMITÉ AUX RÈGLES DE COTATION DE L'ASX

Pour préparer cette annonce, la Société s'est appuyée sur les annonces précédemment publiées par la Société et répertoriées sous la rubrique « Références ». La Société confirme qu'elle n'a connaissance d'aucune nouvelle information ou donnée susceptible d'avoir une incidence significative sur ces annonces précédentes et, dans le cas des estimations des ressources minérales, que toutes les hypothèses et tous les paramètres techniques importants qui sous-tendent les estimations figurant dans les annonces pertinentes destinées au marché

continuent de s'appliquer et n'ont pas changé de manière significative, ou qui pourraient avoir une incidence significative sur la Société si elle se fondait sur ces annonces aux fins de la présente annonce.

MISE EN GARDE CONCERNANT LES INFORMATIONS PROSPECTIVES

Ce document contient des déclarations prospectives concernant Metals Australia Limited. Les déclarations prospectives ne sont pas des déclarations de faits historiques et les événements et résultats réels peuvent différer sensiblement de ceux décrits dans les déclarations prospectives en raison de divers risques, incertitudes et autres facteurs. Les déclarations prospectives sont intrinsèquement soumises à des incertitudes et à des imprévus d'ordre commercial, économique, concurrentiel, politique et social. De nombreux facteurs pourraient faire en sorte que les résultats réels de la Société diffèrent sensiblement de ceux exprimés ou sous-entendus dans les informations prospectives fournies par la Société ou en son nom. Ces facteurs comprennent, entre autres, les risques liés aux besoins de financement supplémentaires, aux prix des métaux, aux risques liés à l'exploration, au développement et à l'exploitation, à la concurrence, aux risques liés à la production, aux restrictions réglementaires, y compris la réglementation et la responsabilité environnementales, et aux litiges potentiels relatifs aux titres de propriété.

Les énoncés prospectifs contenus dans le présent document sont fondés sur les croyances, les opinions et les estimations de Metals Australia Limited à la date à laquelle ils ont été formulés, et aucune obligation n'est assumée de mettre à jour les énoncés prospectifs si ces croyances, opinions et estimations devaient changer ou pour refléter d'autres développements futurs.

DÉCLARATIONS DE LA PERSONNE COMPÉTENTE

Les informations contenues dans le présent document relatives aux essais métallurgiques sont basées sur les informations et les documents justificatifs examinés par M. Oliver Peters, M.Sc., P.Eng., membre de l'Ordre des ingénieurs de l'Ontario (PEO), et les représentent fidèlement. M. Peters est le métallurgiste principal et président de Metpro Management Inc., qui a été engagé par Metals Australia Ltd pour fournir des services de conseil en métallurgie. M. Peters a approuvé et consenti à l'inclusion dans le présent document des informations basées sur ses données, sous la forme et dans le contexte dans lesquels elles apparaissent.

Le rapport ne présente aucun nouveau résultat d'exploration.

Les informations contenues dans le présent rapport qui font référence à des résultats d'exploration antérieurs et à des divulgations antérieures sont basées sur les informations compilées et examinées par M. Chris Ramsay et les reflètent fidèlement. M. Ramsay (BSc (Geol), M.App.Proj.Mngt, FAusIMM) est membre de l'Institut australien des mines et de la métallurgie, directeur général de la géologie chez Metals Australia Ltd et détient des actions dans la société. M. Ramsay possède une expérience suffisante en matière de minéralisation et de type de gisement à l'étude, ainsi que dans le domaine d'activité de la société, pour être considéré comme une personne compétente au sens de l'édition 2012 du Code australien pour la déclaration des résultats d'exploration, des ressources minérales et des réserves de minerai (code JORC). M. Ramsay consent à la divulgation des informations contenues dans le présent rapport sous la forme et dans le contexte dans lesquels elles apparaissent.

M. Ramsay vérifie que toutes les informations contenues dans le présent document qui se rapportent aux résultats d'exploration et aux ressources minérales ont été correctement référencées par rapport aux informations précédemment divulguées et qu'il n'y a pas de nouvelles informations qui modifient de manière significative la pertinence des informations référencées.

ANNEXE 1 – Exploration Information.

Les informations présentées dans ce rapport sont basées sur des échantillons de carottes prélevés dans le cadre d'un programme achevé en 2019 (les forages comprennent : LR19-01 à LR19-17 - voir l'annexe 2 ci-dessous pour plus d'informations sur les forages).

Les échantillons ont été prélevés en 2024, comme indiqué dans l'annonce suivante à l'ASX : « Programmes métallurgiques pour faire avancer le développement de Lac Carheil, Metals Australia Ltd, 25 mars 2024 ». ¹⁸

Les résultats des forages de 2019 ont été divulgués tout au long de l'année 2019 et au début de l'année 2020. Les informations relatives aux forages et aux résultats de 2019-2020 sont disponibles sur le site web de l'ASX et de la société aux dates suivantes : 1/04/2019, 15/04/2019, 2/05/2025, 16/05/2019, 19/05/2019, 3/07/2019, 6/08/2019, 15/08/2019, 20/08/2019, 25/09/2019, 1/10/2019, 15/11/2019, suivies d'une estimation des ressources minérales en juin 2020.

Une estimation des ressources minérales a été réalisée et publiée en 2020 (remplacée en 2025) sur la base des résultats du programme de forage de 2019 – « Metals Australia annonce une première ressource JORC à haute teneur à Lac Rainy* - Metals Australia Ltd, 15 juin 2020 »¹¹(* Désormais connu sous le nom de Lac Carheil).

L'estimation des ressources minérales de 2025 a été présentée en août 2025 - « L'expansion des ressources en graphite fait de ce projet un projet de classe mondiale », Metals Australia Ltd, 19 août 2025 »⁶, et comprend tous les forages réalisés entre 2019 et 2025.

À ce jour, la société n'a fait aucune déclaration concernant les « réserves de minerai » du gisement de Lac Carheil. La nouvelle estimation des ressources minérales publiée en août 2025 a été intégrée à l'étude de pré faisabilité en cours et la société prévoit de présenter les résultats de l'étude et une première estimation des « réserves de minerai » au début de l'année 2026.

ANNEXE 2 – Drilling Information (Toutes).

| Forage | Vers l'est | Vers le nord | Élévation | Azimet | Plongée | Profondeur | Type de forage | Objectif | Récupération globale |
|-----------|------------|--------------|-----------|--------|---------|------------|----------------|-----------------------------|----------------------|
| LC-25-01 | 631 742 | 5 829 116 | 654 | 30 | 50 | 261 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-02 | 631 823 | 5 829 139 | 660 | 30 | 45 | 270 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-03 | 631 810 | 5 829 119 | 658 | 30 | 50 | 267 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-04 | 631 898 | 5 829 078 | 656 | 30 | 45 | 285 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-05 | 631 883 | 5 829 053 | 653 | 30 | 50 | 271 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-06 | 631 998 | 5 829 050 | 657 | 30 | 45 | 270 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-07 | 631 930 | 5 829 128 | 659 | 30 | 45 | 195 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-08 | 632 037 | 5 829 110 | 661 | 30 | 45 | 272 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-09 | 631 723 | 5 829 162 | 658 | 30 | 57 | 261 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-10 | 631 772 | 5 829 165 | 660 | 30 | 48 | 270 | NQ Core | Définition des ressources | 98% |
| LC-25-11 | 632 119 | 5 829 063 | 661 | 30 | 45 | 180 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-12 | 632 224 | 5 829 037 | 660 | 30 | 45 | 180 | NQ Core | Définition des ressources | 98% |
| LC-25-13 | 631 713 | 5 829 146 | 656 | 30 | 62 | 243 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-14W | 631 874 | 5 829 223 | 646 | 30 | 45 | 129 | NQ Core | Déf. des ressources & Piezo | >99% |
| LC-25-15 | 631 699 | 5 829 213 | 662 | 30 | 45 | 210 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-16 | 631 847 | 5 829 180 | 652 | 30 | 47 | 180 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-17 | 631 637 | 5 829 272 | 661 | 15 | 45 | 207 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-18 | 631 866 | 5 829 113 | 657 | 30 | 52 | 291 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-19W | 631 546 | 5 829 237 | 656 | 17.5 | 45 | 219 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-20 | 631 885 | 5 829 143 | 657 | 30 | 50 | 249 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-21 | 631 801 | 5 829 208 | 656 | 30 | 45 | 183 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |

| Forage | Vers l'est | Vers le nord | Élévation | Azimut | Plongée | Profondeur | Type de forage | Objectif | Récupération globale |
|-------------------------|-------------------|-----------------|------------|--------|---------|-----------------|----------------|----------------------------------|----------------------|
| LC-25-22 | 631 630 | 5 829 200 | 659 | 30 | 50 | 219 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-23 | 632 192 | 5 829 063 | 661 | 15 | 49 | 123 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-24G | 631 580 | 5 829 213 | 657 | 30 | 56 | 297 | NQ Core | Déf. des ressources & Géotech | >99% |
| LC-25-25 | 632 182 | 5 829 029 | 660 | 15 | 53 | 165 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-26 | 632 139 | 5 829 091 | 663 | 18 | 45 | 105 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-27G | 632 111 | 5 829 014 | 659 | 18 | 46 | 193 | NQ Core | Déf. des ressources & Géotech | >99% |
| LC-25-28 | 631 613 | 5 829 419 | 665 | 210 | 53 | 147 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-29 | 632 073 | 5 829 058 | 661 | 25 | 49 | 168 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-30 | 631 550 | 5 829 411 | 665 | 210 | 45 | 198 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-31 | 632 090 | 5 829 094 | 662 | 25 | 47 | 156 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-32G | 631 559 | 5 829 426 | 666 | 210 | 55 | 220 | NQ Core | Déf. des ressources & Géotech | >99% |
| LC-25-33 | 631 986 | 5 829 122 | 659 | 30 | 46 | 165 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-34 | 631 502 | 5 829 465 | 662 | 210 | 58 | 219 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-35 | 631 970 | 5 829 098 | 659 | 30 | 48 | 222 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-36G | 631 955 | 5 829 073 | 657 | 30 | 52 | 246 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-37 | 631 904 | 5 829 173 | 653 | 30 | 45 | 150 | NQ Core | Resource Def. & Geotech | >99% |
| LC-25-38G | 631 338 | 5 829 391 | 657 | 30 | 45 | 228 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-39 | 632 202 | 5 829 093 | 664 | 15 | 48 | 84 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-40G | 632 060 | 5 829 145 | 661 | 30 | 45 | 90 | NQ Core | Déf. des ressources & Géotech | >99% |
| LC-25-41 | 631 319 | 5 829 451 | 657 | 30 | 50 | 174 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-42G/W | 631 233 | 5 829 500 | 655 | 30 | 45 | 171 | NQ Core | Déf. des ress. & Géotech & Piezo | >99% |
| LC-25-43 | 631 392 | 5 829 378 | 660 | 30 | 45 | 192 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-44 | 631 021 | 5 829 627 | 650 | 30 | 45 | 195 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-45 | 631 132 | 5 829 620 | 646 | 30 | 45 | 150 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-46 | 630 853 | 5 829 747 | 656 | 30 | 45 | 171 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LC-25-47 | 630 950 | 5 829 711 | 652 | 30 | 45 | 141 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| Total = 47 | * NAD83 | Zone UTM | 19N | | | 9 482 m | 2025 | Forage | |
| LR-19-01 | 631 601 | 5 829 242 | 660,3 | 30 | 50 | 198 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-02 | 631 639 | 5 829 227 | 662,9 | 30 | 45 | 99 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-03 | 631 684 | 5 829 197 | 658,5 | 30 | 50 | 111 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-04 | 631 737 | 5 829 186 | 660,4 | 30 | 55 | 120 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-05 | 631 759 | 5 829 151 | 656,9 | 30 | 50 | 120 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-06 | 631 786 | 5 829 190 | 661,2 | 30 | 50 | 81 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-07 | 631 759 | 5 829 220 | 662,8 | 30 | 50 | 81 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-08 | 631 714 | 5 829 240 | 667,3 | 30 | 50 | 81 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-09 | 631 672 | 5 829 271 | 667,9 | 30 | 50 | 90 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-10 | 631 431 | 5 829 344 | 659,4 | 30 | 50 | 198 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-11 | 630 660 | 5 829 861 | 641,2 | 30 | 50 | 126 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-12 | 630 569 | 5 829 950 | 648,8 | 30 | 50 | 117 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-13 | 630 621 | 5 829 794 | 653,9 | 30 | 45 | 189 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-14 | 630 536 | 5 829 846 | 659,5 | 30 | 45 | 192 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-15 | 630 455 | 5 829 912 | 657,6 | 30 | 45 | 199 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-16 | 630 360 | 5 829 955 | 660,9 | 30 | 45 | 153 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| LR-19-17 | 630 286 | 5 829 992 | 661,8 | 15 | 45 | 162 | NQ Core | Définition des ressources | >99% |
| Sous -Total - 17 | Grid NAD83 | Zone UTM | 19N | | | 2 310 m | 2019 | Forage | |
| Grand Total - 64 | Grid NAD83 | Zone UTM | 19N | | | 11 792 m | Tous | Forage | |