



COMMUNIQUÉ DE PRESSE

CRITICAL ELEMENTS COMPLÈTE AVEC SUCCÈS LES ESSAIS EN USINE PILOTE ET PRODUIT UN CONCENTRÉ DE SPODUMÈNE D'UNE TENEUR ALLANT JUSQU'À 6,56 % Li_2O

5 AVRIL 2017 – MONTRÉAL, QUÉBEC – **Corporation Éléments Critiques** (la « Société » ou « Critical Elements ») (TSX-V: CRE) (US OTCQX: CRECF) (FSE: F12) est heureuse d'annoncer qu'elle a complété avec succès ses essais pilotes pour confirmer la fiabilité et l'efficacité de la conception du circuit de l'usine de flottation, rapportant un concentré de lithium pouvant aller jusqu'à 6,56 % et une récupération allant jusqu'à 83,4 %. Les résultats obtenus en usine pilote démontrent une solide compréhension de la réaction du matériel minéralisé avec le procédé de traitement et confirment que des résultats similaires aux essais en circuit fermé devraient être atteints dans une usine commerciale avec des équipements optimaux.

Des essais en circuit fermé ont donné des résultats exceptionnels, un concentré d'une teneur de 6,65 % de Li_2O pour le matériel de Rose et Rose Sud et un taux de récupération de 89,7 % pour Rose et de 89,3 % pour Rose Sud. La récupération du tantale était de 48,1 % pour Rose et de 64,4 % pour Rose Sud, respectivement, avec des teneurs de 1,44 % et 2,39 % Ta_2O_5 .

Les essais comprenaient également des essais pour la production d'un concentré de matériel minéralisé à faible teneur en fer pour les applications de verre et de céramique de plus grande valeur (Spodumene Technical Grade).

« Je suis très enthousiaste que les résultats obtenus à l'usine pilote mettent en évidence le faible risque du projet. Le marché du lithium recherche désespérément de nouveaux fournisseurs, fiables et durables comme Critical Elements, car la demande annuelle de carbonate de lithium devrait passer de 200 000 tonnes à plus de 600 000 tonnes », a commenté Dr. Steffen Haber, président.

« Helm félicite Critical Elements pour les taux de récupération de spodumène de haute qualité lors des essais en usine pilote. Nos clients attendent avec impatience le jour où nous pourrons subvenir à leurs besoins en s'approvisionnant à la mine Rose », a commenté Oliver Leptien, directeur exécutif, département des produits dérivés chez Helm AG ».

Les récupérations du lithium se sont améliorées à mesure que les essais progressaient, ce qui indique une solide compréhension du procédé, ce qui a facilement permis les ajustements d'opérations nécessaires durant les essais. La conception de l'installation proposée inclut : le broyage simple, les circuits de flottaison standards de l'industrie, ainsi qu'une séparation magnétique et gravimétrique pour améliorer le concentré de spodumène et de tantale.

Les essais pilotes ont été réalisés en phases de 12 et 48 heures à raison de 250 kg/h sur du matériel provenant de deux zones différentes, soit Rose et Rose Sud. Les essais initiaux ont été effectués pendant une période de 12 heures pour établir les conditions de fonctionnement, après quoi un essai de

48 heures a été effectué pour produire un concentré et tester la conception du circuit sélectionné.

La série d'essais pilotes effectuée sur les zones Rose et Rose Sud a confirmé les résultats des teneurs et récupérations obtenus lors des essais antérieurs. Les essais ont rapporté des résultats allant jusqu'à 6,41 % de Li_2O avec une récupération atteignant 83,4 % pour Rose et 6,56 % de Li_2O avec une récupération atteignant 81,9 % pour Rose Sud. En ce qui concerne le tantale, des ajustements ont été apportés à l'unité de récupération du tantale et une unité supplémentaire a été ajoutée pour améliorer la récupération. Les quatre dernières séries d'essais ont montré une récupération de tantale atteignant jusqu'à 69,1 %. Le travail de l'usine pilote indique que des récupérations similaires aux essais en laboratoire peuvent être obtenues pour le tantale. Le concentré de tantale produit sera, par la suite, concentré par gravité ou flottation, afin de faire passer la teneur du concentré de 1-2 % de Ta_2O_5 jusqu'à 25 % de Ta_2O_5 .

« Nous sommes très enthousiastes de ces récents résultats, lesquels confirment un concentré de haute qualité et un taux de récupération robuste du projet Rose », a commenté Jean-Sébastien Lavallée, chef de la direction de Corporation Éléments Critiques. « Les essais en laboratoire du projet Rose lithium-tantale ont toujours rapporté des récupérations et des teneurs en lithium supérieures aux normes de l'industrie. Ces résultats ont maintenant été confirmés à l'échelle de l'usine pilote ».

Jean-Sébastien Lavallée (OGQ # 773), géologue, actionnaire et chef de la direction de la Société et Personne Qualifiée selon le Règlement 43-101, a révisé et approuvé le contenu technique du présent communiqué.

À PROPOS DE CORPORATION ÉLÉMENTS CRITIQUES

La Société a récemment publié une analyse financière du Projet Rose détenue à 100 % par la Critical Elements (Étude économique préliminaire (PEA) du projet Rose lithium-tantale, Genivar, décembre 2011) qui est basée sur des prédictions de prix de 260 \$ US/kg (118 \$/lb) pour le Ta_2O_5 contenu dans le concentré de tantalite et de 6 000 \$ US/t pour le carbonate de lithium (Li_2CO_3). **Le taux de rendement interne (« TRI ») du Projet Rose est estimé à 25 % après impôts et la valeur actualisée nette (« VAN ») à 279 millions \$ CA à un taux d'escompte de 8 %. La période de recouvrement est estimée à 4,1 ans. Le TRI avant impôts du Projet Rose est estimé à 33 % et la VAN à 488 millions \$ CA à un taux d'escompte de 8 %.** (Une ressource minérale n'est pas une réserve si elle n'a pas démontré sa viabilité économique.) Voir le communiqué de presse daté du 21 novembre 2011.

Les conclusions du PEA indiquent que l'opération pourrait soutenir un taux de production de 26 606 tonnes de carbonate de lithium haute pureté (> 99,9 % Li_2CO_3) et 206 670 livres de Ta_2O_5 par an sur une durée de vie de 17 ans.

Le Projet Rose contient actuellement une Ressource Minérale de **26,5 millions de tonnes de Ressources Minérales Indiquées à une teneur de 1,30 % Li_2O Eq. ou 0,98 % Li_2O et 163 ppm Ta_2O_5 et 10.7 millions de tonnes de Ressources Minérales Prémées à une teneur de 1,14 % Li_2O Eq. ou 0,86 % Li_2O et 145 ppm Ta_2O_5 .**

RENSEIGNEMENTS :

Relation avec les investisseurs :

Jean-Sébastien Lavallée, P. Géo.
Chef de la direction
819-354-5146
jslavallee@cecorp.ca
www.cecorp.ca

Relations publiques Paradox
514-341-0408

Ni la Bourse de croissance du TSX ni les autorités réglementaires (telles que définies par les politiques de la Bourse de croissance du TSX) n'ont accepté de responsabilité pour l'exactitude et la précision du présent communiqué.



Figure 1 – Products from pilot



Figure 2 - Ball Mill & Derrick Screen. Overs from Derrick feed Ball Mill



Figure 3 - Derrick Screen with mineralized material





Figure 4 - Top L- R Ball Mill & Rod Mill, Bottom- Slon magnetic separator





Figure 5 - Mica Flotation Cells