

COMMUNIQUÉ DE PRESSE

CRITICAL ELEMENTS ANNONCE UNE FAISABILITÉ POSITIVE POUR SON PROJET ROSE LITHIUM AVEC UNE VAN 8 % APRÈS TAXE DE US\$1,9 B ET UN TRI APRÈS TAXE DE 82,4 %

13 JUIN 2022 – MONTRÉAL (QUÉBEC) – Corporation Lithium Éléments Critiques (TSX-V : CRE) (US OTCQX : CRECF) (FSE: F12) (« **Critical Elements** » ou la « **Société** ») est heureuse de fournir les résultats d'une nouvelle étude de faisabilité du projet Rose lithium-tantale (« Rose » ou le « Projet ») situé sur le territoire Eeyou-Istchee Baie-James, au Québec. Sauf indication contraire, tous les chiffres sont indiqués en dollars américains (« US\$ ») et sont comptabilisés sur un projet financé en équité à 100 %.

Points saillants

- Production annuelle moyenne des années 2 à 16 de 173 317 tonnes de concentré de 5,5 % spodumène de qualité chimique
- Production annuelle moyenne des années 2 à 16 de 51 369 tonnes de concentré de 6,0 % spodumène de qualité technique
- Production annuelle moyenne des années 2 à 16 de 441 tonnes de concentré de tantale
- Durée de vie de la mine de 17 ans
- Coûts d'exploitation moyens de US\$74,48 par tonne usinée, US\$540 la tonne de concentré Li₂O (tous les concentrés confondus)
- Coût en capital initial estimé de US\$357 millions avant la variation du fonds de roulement
- 100 % d'équité pour le projet
- Marge brute moyenne de 68,3%
- VAN après impôts de US\$1,915 milliards (à un taux d'escompte de 8 %), TRI après impôts de 82,4 % et hypothèses de prix moyen de US\$1 852 par tonne de concentré de lithium de qualité chimique, US\$4 039 par tonne de concentré de lithium de qualité technique, US\$130 par kg de pentoxyde de tantale (Ta₂O₅)
- Temps de construction anticipé de 21 mois

Le projet Rose lithium-tantale est détenu à 100 % par Critical Elements, la stratégie de marché de la Société est d'entrer sur le marché du lithium avec une approche à faible risque. L'achèvement de la faisabilité pour l'usine de spodumène est la première étape permettant à la Société d'accéder le marché du lithium tout en la plaçant comme un fournisseur fiable de lithium de haute qualité. L'approche à faible risque se caractérise par l'exploitation minière à ciel ouvert et des technologies conventionnelles de traitement au lithium.

Critical Elements a toujours cherché à faire progresser d'une manière à faible risque le projet Rose lithium-tantale. À cette fin, la Société réalise une nouvelle étude de faisabilité avec un prix prudent du concentré de spodumène, ainsi que des estimations des coûts d'investissement et d'exploitation reflétant les conditions actuelles du marché. L'étude intègre une exploitation minière à ciel ouvert standard avec camion et pelle rétrocaveuse et des technologies conventionnelles pour le traitement du lithium. Le projet produira un concentré de spodumène de qualité chimique pour la conversion en vue d'une utilisation dans des batteries pour la mobilité électrique et un concentré de spodumène de qualité technique pour l'industrie du verre et de la céramique, ainsi qu'un concentré de tantalite.

La mine excavera un total de 26,3 millions de tonnes de minerai ayant une teneur diluée moyenne de 0,87 % de Li₂O et 138 ppm de Ta₂O₅. L'usine traitera 1,61 million de tonnes de minerai par année, pour une production annuelle moyenne de 224 686 tonnes de concentré de spodumène de qualité technique et chimique et 441 tonnes de concentré de tantalite. Le minerai est contenu dans plusieurs veines de pegmatite à faible pendage affleurant en surface. Les zones minéralisées sont ouvertes en profondeur et offrent un potentiel pour une opération souterraine.

Selon le plan de minage, la fosse excavera un total de 182,4 M tonnes de minerai stérile et 10,9 M tonnes de mort-terrain. Le ratio de décapage moyen est 7,3 tonnes de stérile par tonne de minerai.

Tableau 1 : Faits saillants l'étude de faisabilité

Item	Unité	Valeur	
Production			
Durée du projet (début de la construction à la fermeture)	année	19	
Vie de mine	année	17	
Alimentation à l'usine	M t	26,3	
Teneurs moyennes			
Li ₂ O	% Li ₂ O	0,87	
Ta ₂ O ₅	ppm Ta ₂ O ₅	138	
Production de Concentrés de Lithium			
% de Production, Qualité Chimique	%	75	
% de Production, Qualité Technique	%	25	
Récupération à l'usine			
Li ₂ O, Qualité Chimique	%	90	
Li ₂ O, Qualité Technique	%	87	
Ta ₂ O ₅	%	40	
Produits de Vente			
Concentré 5,5 % Li ₂ O, Qualité Chimique	t	2 798 000	
Concentré 6,0 % Li ₂ O, Qualité Technique	t	829 000	
Ta ₂ O ₅ contenu dans le concentré	kg	1 453 000	
Prix Moyens des Produits de Vente			
Concentré 5,5 % Li ₂ O, Qualité Chimique	US\$/t conc.	1 852	
Concentré 6,0 % Li ₂ O, Qualité Technique	US\$/t conc.	4 039	
Ta ₂ O ₅ contenu dans le concentré	US\$/kg contenu	130	
Taux de change		1 US\$: 1.30 CAN\$ 0.77 US\$: 1 CAN\$	

Item	Unité	Valeur	
		CA\$	US\$
Coûts du Projet			
Coût Moyen Mine	\$/t usinée	37,89	29,17
Coût Moyen Usinage	\$/t usinée	19,88	15,31
Coût Moyen G&A	\$/t usinée	20,30	15,63
Coût Moyen Transport du Concentré	\$/t usinée	18,66	14,37
Économie du Projet			
Revenu brut	\$M	10 855	8 358
Coût de vente	\$M	236	182
Coût d'opération	\$M	2 543	1 958
Capital de maintien	\$M	160	123

Capital initial	\$M	464	357
Impôts et droits miniers	\$M	3 098	2 386
EBITDA annuel moyen	\$M	493	379
Flux de trésorerie avant impôts	\$M	7 452	5 738
Flux de trésorerie après impôts	\$M	4 354	3 352
Taux d'imposition effectif			42 %
Taux d'escompte			8 %
VAN avant impôts @ 8%	\$M	4 368	3 363
Taux de rendement interne avant impôts			125,0 %
Période de récupération avant impôts	années		1,0
VAN après impôts @ 8 %	\$M	2 487	1 915
Taux de rendement interne après impôts			82,4 %
Période de récupération après impôts	années		1,4

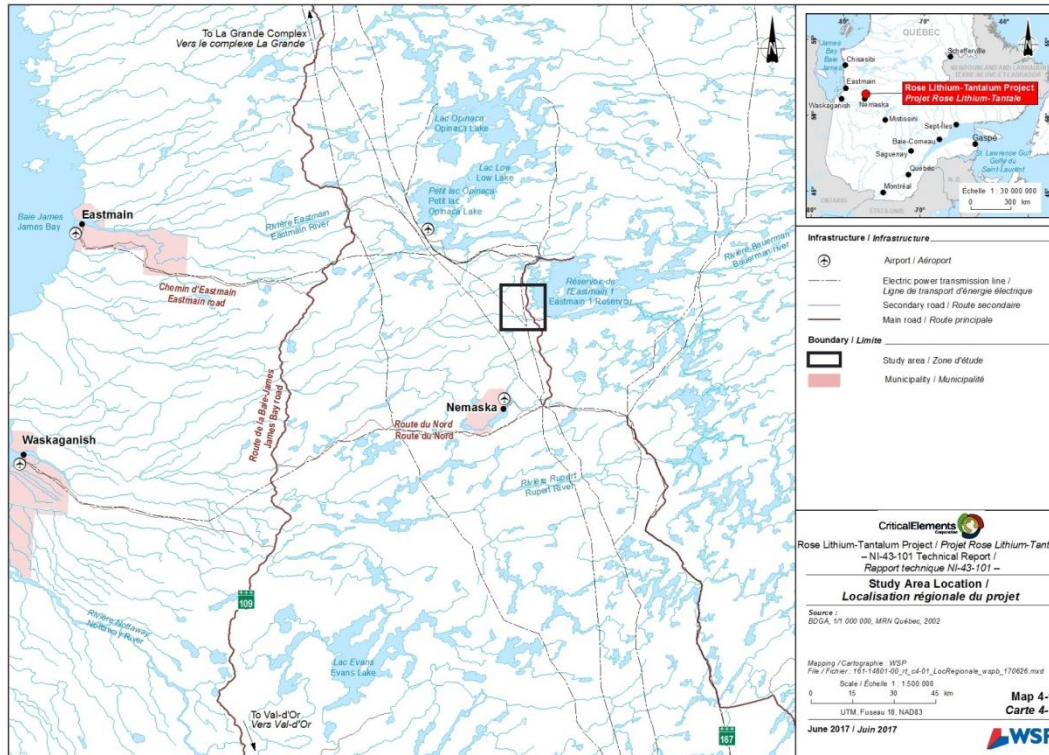
Propriété

La propriété Rose est située dans la région administrative du nord du Québec, sur le territoire de la Baie-James Eeyou Istchee, sur des terres de catégorie III, sur les terres traditionnelles de la communauté d'Eastmain, à environ 40 kilomètres au nord du village cri de Némaska. Ce dernier est situé à plus de 300 km au nord-ouest de Chibougamau.

La propriété Rose est accessible par route via la Route du Nord, utilisable toute l'année à partir de Chibougamau. Le site minier peut également être rejoint par Matagami, via la Route 109 et la Route du Nord. La figure 1 montre l'emplacement régional du projet. Il est situé à 80 km au sud de la mine d'or Éléonore de Goldcorp et à 45 km au nord-ouest du projet de lithium, Whabouchi appartenant à Némaska Lithium et à 20 km au sud de la centrale hydroélectrique Eastmain 1 d'Hydro-Québec. L'aéroport de Némiscau offre des services de transport aérien dans la région. Le site de Rose est situé à 50 km par la route de l'aéroport de Némiscau.

La propriété Rose est composée de 473 titres miniers répartis sur une superficie de 24 654 hectares. Géologiquement, elle est située dans la portion nord-est de la Province du Supérieur archéen du craton du Bouclier Canadien.

Figure 1 – Emplacement de la propriété Rose Lithium-tantale



Estimation des réserves

Au cours de cette étude, une estimation des réserves minérales a été préparée pour 17 zones minéralisées. L'estimation suppose la production d'un concentré de spodumène de qualité chimique à un prix de 20 US\$ par kg Li_2O et un concentré de tantalite avec un prix de 130 \$ US par kg Ta_2O_5 . La récupération est fixée à 85 % et 64 % pour le Li et Ta respectivement. L'effet de la courbe teneur-récupération utilisé pour les ressources sur les réserves et qui est devenue disponible une fois que les réserves étaient évaluées, a été vérifié et a peu d'influence. La production d'un concentré de spodumène de qualité technique, ayant une meilleure valeur, n'a pas été tenu compte dans l'estimation des réserves.

La date effective de l'estimation est le 27 mai 2022, en fonction de l'état de compilation, des paramètres de prix des métaux et des récupérations métallurgiques.

L'estimation a été préparée conformément aux normes et aux lignes directrices de l'ICM pour le rapport des ressources minérales et des réserves.

Le tableau 2 présente les résultats de l'estimation des réserves minérales pour le projet Rose à une teneur de coupure NSR de 36,92 \$ pour le scénario à ciel ouvert.

Tableau 2 – Réserves minérales

	Tonnage	NSR	Li_2O_{eq}	Li_2O	Li_2O	Ta_2O_5	Ta_2O_5
Catégorie	(Mt)	(\$)	(%)	(%)	(000 t)	(ppm)	(000 t)
Probable	26.3	204	0.92	0.87	193.8	138	2.3
Total	26.3	204	0.92	0.87	193.8	138	2.3

- La personne qualifiée et indépendante pour l'estimation des ressources minérales, tel que défini au Règlement 43-101, est Simon Boudreau, ing., d'InnovExplo Inc. La date effective de l'estimation des ressources est le 27 mai 2022.
- Le modèle inclut 17 zones minéralisées.
- Les calculs utilisent des unités métriques (mètres, tonnes et ppm).
- Le nombre de tonnes métriques a été arrondi au millier le plus proche. Les écarts dans les totaux sont attribuables aux effets d'arrondissement. L'arrondissement a suivi les recommandations de la Norme 43-101.
- InnovExplo n'est pas au courant de problèmes environnementaux, de permis, juridiques, relatifs aux titres, de fiscalité, de politique sociopolitique, de commercialisation ou d'autres questions pertinentes qui pourraient avoir une incidence importante sur l'estimation des ressources minérales.

Estimation des ressources minérales

L'estimation des ressources minérales (« ERM ») actuelle est principalement basée sur les modifications apportées aux paramètres de rendement net de fonderie (« NSR »), soutenus par de nouvelles hypothèses concernant les prix des métaux et la création d'une forme potentiellement exploitable pour contraindre l'ERM pour le scénario potentiel d'extraction souterraine. Aucune modification des paramètres d'interprétation et d'interpolation n'a été jugée nécessaire. Le modèle de ressources minérales pour le ERM actuel est basé en grande partie sur le modèle généré pour le PEA de 2011.

La date effective de l'estimation est le 27 mai 2022, sur la base de l'état de la compilation, des paramètres de prix des métaux, des intrants de récupération métallurgique et de la création du volume contraignant.

Compte tenu de la densité des données traitées, des critères d'ellipse de recherche, de la densité des trous de forage et des paramètres d'interpolation spécifiques, la personne qualifiée est d'avis que l'ERM actuelle peut être classée en ressources indiquées et inférées. L'estimation a été préparée conformément aux normes et lignes directrices de l'ICM en matière de déclaration des ressources et des réserves minérales.

Le tableau 3 présente les résultats de l'ERM pour le projet Rose en utilisant un seuil de 31,4 \$ NSR/t pour le scénario d'extraction potentielle de la mine à ciel ouvert et un seuil de 121,12 \$ NSR pour le scénario d'extraction potentielle souterraine.

Tableau 3 – Ressources minérales

Catégorie		Tonnage	NSR (CA\$)	Li ₂ O_Eq (%)	Li ₂ O (%)	Ta ₂ O ₅ (ppm)
Indiqué	Fosse	30 384 000	216	0,99	0,91	150
	Souterrain	1 086 000	200	0,92	0,86	100
Total indiqué		31 470 000	215	0,99	0,91	148
Inféré	Fosse	2 001 300	181	0,85	0,76	157
	Souterrain	726 000	179	0,83	0,78	100
Total inféré		2 727 300	180	0,85	0,77	141

- La personne qualifiée et indépendante pour l'estimation des ressources minérales, tel que défini au Règlement 43-101, est Carl Pelletier, P.Géo., d'InnovExplo Inc. La date effective de l'estimation des ressources est le 27 mai 2022.
- Ces ressources minérales ne sont pas des réserves minérales ayant démontré une viabilité économique.
- Le modèle inclut 23 zones minéralisées.

- La perspective raisonnable d'une éventuelle extraction économique est satisfaite par l'application de volumes contraignants à tous les blocs (scénario potentiel d'extraction en fosse à ciel ouvert ou en souterrain) à l'aide de Whittle et du Deswik Stope Optimizer (DSO) et par l'application de teneurs de coupure. La ressource minérale est rapportée à un seuil de coupure de 31,4 CA\$ NSR pour la fosse à ciel ouvert et de 121,12 CA\$ NSR pour le potentiel souterrain selon les conditions du marché (prix des métaux, taux de change et coût de production).
- Une gamme de densités a été utilisée par zone sur la base d'une analyse statistique de toutes les données disponibles.
- Une épaisseur réelle minimale de 2,0 mètres a été appliquée, en utilisant la teneur du matériau adjacent lorsqu'il est analysé ou une valeur de zéro lorsqu'il n'est pas analysé.
- L'écrêtage des hautes teneurs a été effectué sur les données d'analyse brutes basées sur les analyses statistiques des zones minéralisées individuelles.
- Le compositage a été effectué sur des intersections de trous de forage tombant dans des zones minéralisées (les longueurs composites varient de 1,5 m à 3,0 m afin de répartir adéquatement les queues).
- Les ressources ont été évaluées à partir de trous de forage à l'aide d'une méthode d'interpolation OK à 2 passes dans un modèle de bloc (taille de bloc = 5 m x 5 m x 5 m).
- La catégorie inférée n'est définie que dans les zones où les blocs ont été interpolés lors de la passe 1 ou de la passe 2 où la continuité est suffisante pour éviter que des blocs isolés soient interpolés par un seul trou de forage. La catégorie indiquée est uniquement définie par des blocs interpolés par un minimum de deux trous de forage dans des zones où la distance maximale au composite de trous de forage le plus proche est inférieure à 40 mètres pour les blocs interpolés dans la passe 1.
- Les résultats sont présentés in situ. Le nombre de tonnes métriques a été arrondi au millier le plus proche. Toute divergence dans les totaux est due à des effets d'arrondi. L'arrondi a suivi les recommandations du Règlement 43 101.
- Les personnes qualifiées n'ont connaissance d'aucun problème connu lié à l'environnement, aux permis, juridique, lié au titre, fiscal, sociopolitique ou de commercialisation, ou de tout autre problème pertinent, susceptible d'affecter matériellement le développement potentiel des ressources minérales autres que ceux discutés dans le MRE.

Étude de faisabilité

Les paramètres utilisés pour l'étude de faisabilité sont les suivants :

- Opération à ciel ouvert de 1 610 000 tonnes par année.
- Usine de traitement du spodumène d'une capacité de 4 600 tonnes par jour.

Opération minière

La minéralisation est encaissée par des dykes de pegmatites affleurants et subparallèles à la surface. Le corps minéralisé est relativement plat, près de la surface et se compose d'une série de lentilles parallèles orientées vers le nord. Les minéralisations identifiées jusqu'à présent sur la propriété Rose comprennent des indices de pegmatites à lithium-césium-tantale (type LCT) ainsi que des indices de molybdène.

Une opération à ciel ouvert conventionnelle par camions et pelles a été considérée pour l'exploitation du projet Rose Lithium-tantale avec les réserves minérales probables. La conception finale de la fosse est d'environ 1 620 m de long, 900 m de largeur et 220 m de profondeur.

Le plan de minage propose d'extraire 219,6 Mt de matériel composé de 26,3 Mt de minerai, 182,4 Mt de stériles et 10,9 Mt de morts-terrains. Le ratio de décapage moyen est de 7,3 tonnes de stérile par tonne de minerai. Le taux de production nominal a été estimé à 4 600 tonnes par jour et 350 jours d'exploitation par année.

Le taux de production de l'exploitation minière est d'approximativement 15 Mt par année. Le plan d'exploitation à ciel ouvert résulte en une vie minière de 17 ans.

Critical Elements excavera le roc au moyen de sa flotte d'équipements et ses opérateurs, tandis qu'un entrepreneur minier excavera le mort-terrain.

La flotte d'équipements de production se compose : d'une (1) pelle rétrocaveuse, d'une (1) benne frontale électrique, d'une (1) chargeuse sur roues, de sept (7) camions de transport (65t), de sept (7) camions de transport (135t), deux (2) foreuses rotatives, une (1) foreuse fond de trou, deux (2) bulldozers, un (1) tracteur sur roues, deux (2) niveleuses, une (1) excavatrice auxiliaire, une (1) chargeuse auxiliaire et deux (2) camions d'eau.

La fosse est conçue avec des bancs de 10 m. Un angle inter-rampe de 57° et un angle final de 55° sur les murs ultimes. Les bermes auront une largeur de 7,0 m. Les murs du mort-terrain auront une pente de 2,5 : 1 et une berme de 10 m.

La rampe de transport principale est conçue à une largeur de 30,9 m afin de permettre une circulation à double voie sauf pour la partie inférieure conçue à une largeur de 20,4 m pour une voie de circulation. Un fossé de 2,0 m de large est inclus pour permettre le drainage de l'eau et l'installation des conduites. L'inclinaison maximale de la courbure interne de tous les segments de rampe est de 10 %.

Figure 2 – Vue en plan de la fosse

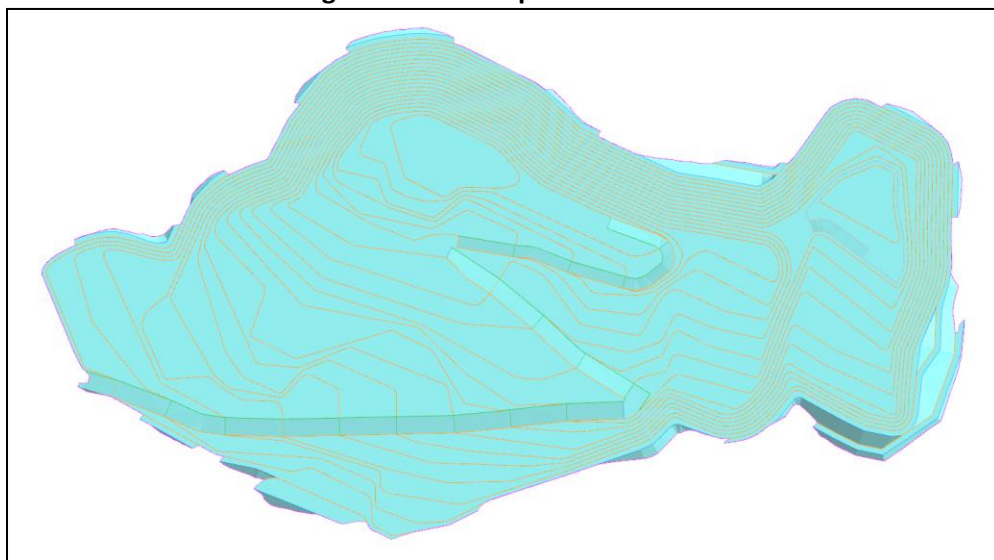
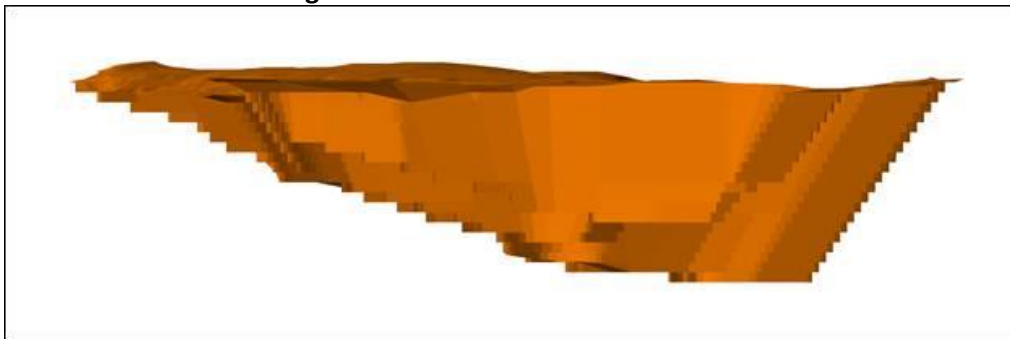


Figure 3 – Vue vers l'ouest de la fosse



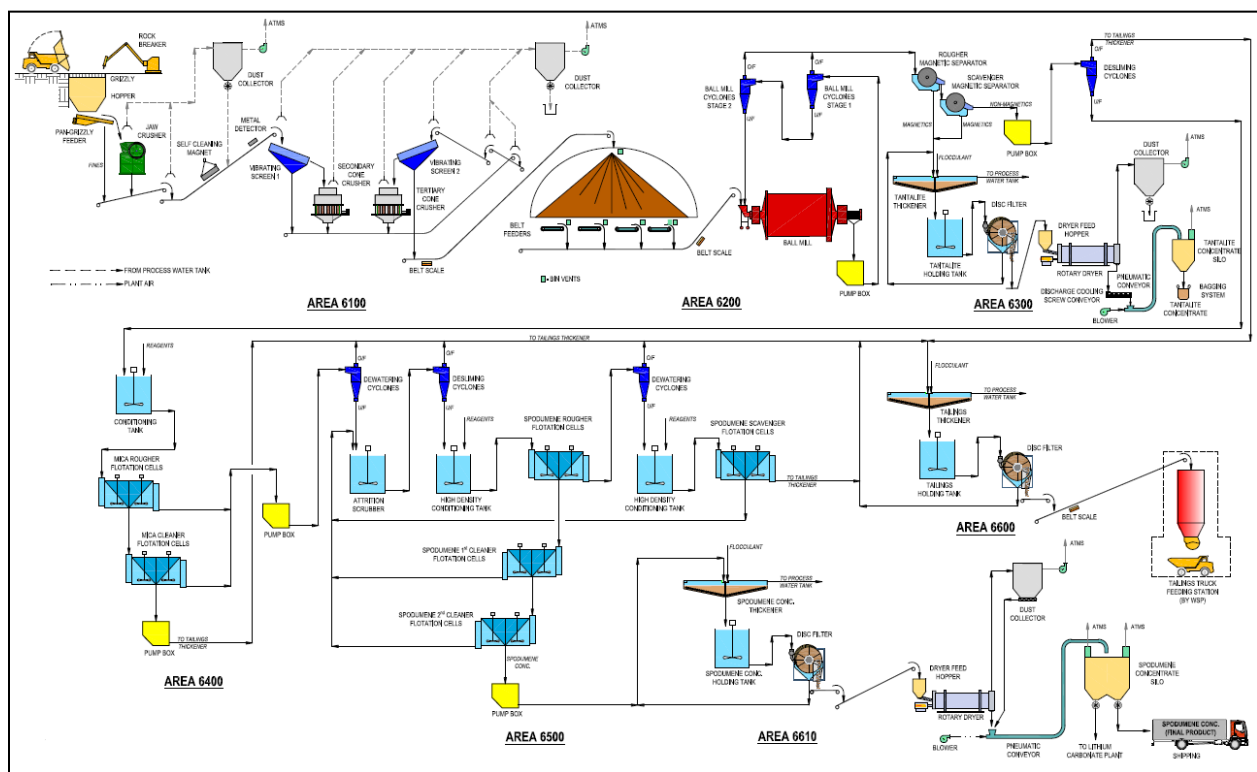
Traitement du minerai

Un procédé standard de flottation sera utilisé pour produire des concentrés de qualité technique et chimique et un concentré de tantale (Ta_2O_5). L'usine de traitement du minerai consistera en sections de concassage, de valorisation et de filtration. Le concentré de lithium (spodumène) de qualité technique aura une teneur de 6 % de Li_2O alors que le concentré de qualité chimique aura une teneur de 5.5 % Li_2O . Le concentré de tantale aura une teneur de 20 % de Ta_2O_5 .

Le procédé de traitement comprend un circuit de concassage, de séparation magnétique et de flottation. Le circuit de concassage comprendra un concasseur à mâchoires et deux concasseurs coniques (secondaire et tertiaire) et des tamis vibrants. Le minerai concassé aura un P_{80} de 13 mm et sera stocké dans un silo (dôme) d'une capacité de 9 200 tonnes métriques suffisante pour environ deux jours d'alimentation de l'usine. Le circuit de broyage consistera en un broyeur à boulets opérant en circuit fermé avec un ensemble de cyclones. Le concentré de tantale sera récupéré à une teneur de 2 % Ta_2O_5 par séparation magnétique à haute intensité et ensuite amélioré à une teneur de 20 % par séparation par gravité. Le concentré de tantale sera épaissi, filtré par des filtres à vide, séché à 1 % d'humidité et ensaché pour expédition. Le circuit de flottation du lithium consistera en l'élimination des boues après séparation magnétique suivie d'une flottation au mica, d'un lavage et d'une flottation au spodumène jusqu'à la teneur requise. Les concentrés de spodumène seront épaissis, filtrés par des filtres à vide, séchés à 1 % d'humidité et stockés dans un silo de 1 500 tonnes métriques et chargés en vrac dans des camions. Les rejets de la flottation seront épaissis, filtrés par des filtres à vide à une humidité de 15 % ou moins et transportés par camions au site de co-déposition avec les stériles de la fosse.

L'usine de spodumène fonctionnera 24 heures par jour, 7 jours par semaine et 52 semaines par année. L'usine de traitement a été conçue avec une disponibilité opérationnelle de 90 %. Le broyage a été conçu avec une disponibilité opérationnelle de 50 %. La capacité de concentration a été établie à un débit nominal de 4 900 tonnes par jour. L'usine a une capacité de 1 610 000 par an. Un schéma du procédé de l'usine est présenté à la figure 4.

Figure 4. Schéma de procédé de l'usine



Métallurgie

Des essais de laboratoire ont été effectués chez ACME Metallurgical Limited à Vancouver en 2011. Les résultats de ces tests ont été utilisés pour l'étude PEA. Trois composantes : la Rose (structure principale), la Rose Sud-Est (structure du Sud-Est) et Tantale (structure secondaire avec du tantale supérieur et teneur en lithium inférieure) ont été soumis à divers tests métallurgiques.

SGS Canada Inc. à Lakefield a mené des tests de 2013 à 2015 pour améliorer les récupérations de lithium et de tantale. En 2015, SGS Canada Inc. a élaboré un schéma de procédé conceptuel basé sur une série

d'essais sur divers échantillons provenant du dépôt de Rose. Le diagramme de procédé proposé comprend un concassage conventionnel en trois étapes et le broyage en une seule étape, suivi d'une séparation magnétique pour la récupération du tantale, d'une flottation du mica et d'une flottation de spodumène. Ce diagramme était la base de la conception de l'usine.

SGS Canada Inc. a également mené un programme en usine pilote au début de l'année 2017 sur deux échantillons du projet Rose (Rose et Rose Sud). L'objectif principal du programme était de générer du concentré de spodumène pour des essais de carbonate de lithium en usine pilote qui ont été réalisés par Outotec en Allemagne et en Finlande. Les objectifs secondaires étaient de prouver les performances métallurgiques sur une échelle pilote continue et de générer des données métallurgiques et opérationnelles pour d'autres études. L'usine pilote de spodumène a démontré la robustesse du procédé de l'usine de concentration.

L'étude de faisabilité suppose une récupération de 87,3 % et 90 % pour les concentrés de lithium de qualité technique et chimique respectivement et une récupération minimum de 40 % pour le concentré de tantalite.

L'eau de procédé sera recyclée, libérant très peu au bassin de rétention et l'usine de traitement de l'effluent final.

Étude d'impact environnemental et social

L'étude d'impact sur l'environnement (EIE) finale a été soumise aux gouvernements du Canada et du Québec en février 2019. La CELC a répondu à une série de questions des deux instances gouvernementales (COMEX et ACEE). En août 2021, Critical Elements a annoncé que le ministre fédéral de l'Environnement et du Changement climatique avait rendu une décision favorable à l'égard du projet Rose proposé. Dans une déclaration de décision, qui comprenait les conditions à respecter par la Société, le ministre a confirmé que le Projet n'est pas susceptible d'entraîner des effets environnementaux négatifs importants lorsque les mesures d'atténuation sont prises en compte.

La dernière étape restante du processus d'approbation du projet Rose est l'achèvement du processus d'autorisation provincial, qui se déroule parallèlement au processus fédéral. Conformément à la Convention de la Baie-James et du Nord québécois (CBJNQ), l'évaluation environnementale provinciale est menée conjointement par le Gouvernement de la Nation crie et le Gouvernement du Québec dans le cadre du Comité d'examen des impacts environnementaux et sociaux (« COMEX »). L'évaluation provinciale est déjà bien avancée et a subi plusieurs rondes de questions du COMEX et répondues par Critical Elements dans le cours normal du processus d'évaluation. À l'heure actuelle, Critical Elements n'a reçu aucune autre question du COMEX et demeure confiant dans un résultat positif compte tenu du soutien annoncé au développement de projets de lithium dans la province de Québec.

Critical Elements travaille depuis le début avec la communauté d'Eastmain, sur les terres de laquelle se trouve le projet. La Société a également maintenu de bonnes relations avec le Grand Conseil des Cris et avec la Nation voisine de Nemaska. Des consultations sont en cours et sont prévues tout au long de la durée de vie du projet. En 2019, Critical Elements a conclu une entente sur les répercussions et les avantages avec la Nation crie d'Eastmain, le Grand Conseil des Cris (Eeyou Istchee) et le gouvernement de la Nation crie appelée l'Entente Pihkuutaau.

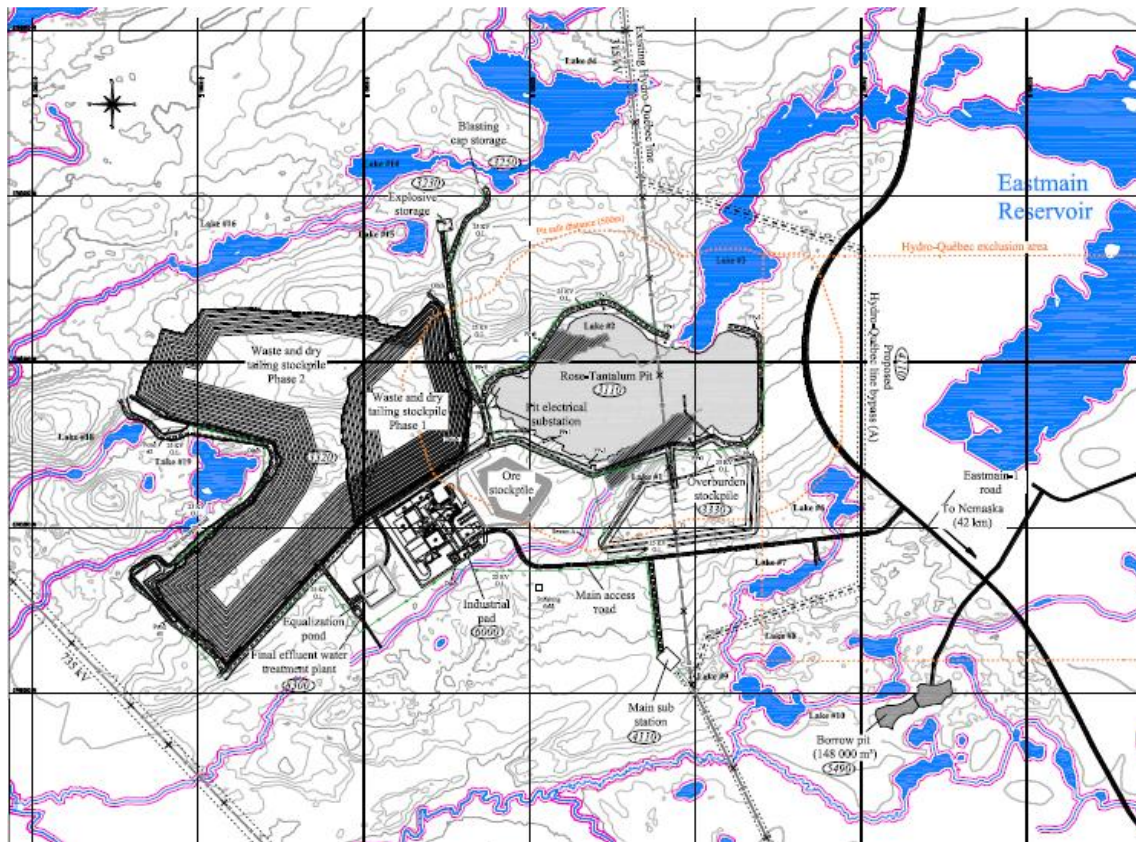
Le plan de fermeture et de restauration de la mine de la Société a été accepté par le ministère de l'Énergie et des Ressources naturelles de la province de Québec (MERN) en avril 2022.

Infrastructure

L'infrastructure du projet comprend les routes d'accès principal au site, des services et de transport, le stockage d'explosifs et de détonateurs, une usine de traitement de spodumène, un garage d'entretien des véhicules, un entrepôt, un entreposage de diesel et d'essence, un entreposage et une distribution de gaz naturel liquéfié (GNL), une aire d'entreposage de minerai, une aire d'entreposage de stériles et de résidus secs, un pile d'entreposage de mort-terrain, une sous-station électrique principale avec distribution, un approvisionnement en eau fraîche et potable, un système de traitement des eaux usées, des infrastructures de gestion des eaux de surface, une usine de traitement des effluents finaux, un système de

communication, un poste de garde et un bâtiment administratif. La disposition du site minier est illustrée à la figure 5.

Figure 5 – Plan du site Rose Lithium-Tantale



Des échantillons de stériles et de résidus ont été analysés au laboratoire de SGS Canada à Lakefield et les deux se sont révélés non générateurs d'acide. Les résidus secs et les stériles seront entreposés dans la même halde qui a une capacité suffisante pour la durée de vie de la mine. L'eau de pluie et de fonte des neiges sera recueillie dans des fossés et pompée vers la station de traitement de l'effluent final.

La plate-forme industrielle a une superficie de 296 000 m² et contiendra l'usine de traitement de spodumène, le garage, l'entrepôt, le bâtiment administratif, les réservoirs d'entreposage de diesel et d'essence, l'entreposage et la distribution de GNL et tous les services associés. Le GNL sera utilisé pour le chauffage des bâtiments et pour le séchage des concentrés de lithium et de tantale. L'aire d'entreposage de minerai aura une capacité de 3,9 millions de tonnes où des matériaux à faible teneur pourront être stockés.

L'étude hydrologique a suggéré qu'il faut s'attendre à un afflux d'eau dans la mine à ciel ouvert. Afin de permettre de maximiser les pentes de la fosse, des puits de pompage d'eau seront construits autour de la périphérie de la fosse pour abaisser la nappe phréatique sous le plancher de la fosse. L'un de ces puits servira à alimenter le site minier en eau fraîche. L'eau des autres puits sera dirigée vers des bassins de sédimentation et traitée, si nécessaire, avant d'être rejetée dans l'effluent final.

Les eaux provenant de la halde à stériles et résidus secs, de la fosse à ciel ouvert, de la plate-forme industrielle, de la halde de mort-terrain et des routes seront recueillies dans un bassin d'accumulation et traitées avant d'être rejetées comme effluent final.

Le site minier aura une route d'accès principale de 2,7 km entre la route Eastmain 1 et la plate-forme industrielle. En incluant les voies de desserte, le site totalisera 15,8 km de routes.

L'électricité sera fournie par Hydro-Québec. Une ligne de transport électrique de 315 kV (L3176), propriété d'Hydro-Québec, s'étend du nord au sud sur le côté est de la propriété Rose. Il passe au-dessus de la mine à ciel ouvert prévue. La portion passant au-dessus de la fosse à ciel ouvert représentant 4,2 km sera déviée pour permettre l'exploitation à ciel ouvert.

Figure 6 – Ligne électrique au site Rose



Coûts en capital

Les coûts d'investissement et d'exploitation ont été estimés en dollars canadiens. Une analyse économique a été menée avec un cash-flow actualisé avant et après impôt. Le coût en capital initial est estimé à 357 M\$ US incluant toutes les infrastructures décrites précédemment avec une contingence de 10 %. Le capital de maintien est estimé à 126 M\$ US sur la durée de vie de la mine.

Le total des produits payables est estimé à 2 797 668 tonnes de concentré Li_2O à 5,5 % de qualité chimique, 829 198 tonnes de concentré Li_2O à 6,0 % de qualité technique et 7 264 tonnes de concentré Ta_2O_5 à 20 %.

Tableau 4 – Capital initial et capital de maintien

Item	Capital Initial	Capital de Maintien	Capital Initial	Capital de Maintien
	M CA\$	M CA\$	M US\$	M US\$
Cout en Capital Direct	312,7	118,0	240,8	90,9
Mine	62,8	110,3	48,3	85,0
Puissance électrique	39,3	0,8	30,3	0,6
Infrastructure	40,2	0,0	30,9	0,0
Usine de traitement de spodumène	153,3	0,0	118,0	0,0
Parc de co-disposition et gestion de l'eau	17,2	6,9	13,3	5,3
Coût en capital indirect	108,6	0,5	83,6	0,4
Administration et frais généraux	57,2	0,0	44,1	0,0
Développement du projet	0,4	0,0	0,3	0,0
PCM et autres frais	50,9	0,5	39,2	0,4
Contingence	42,1	11,8	32,4	9,1
Restauration	0,0	21,7	0,0	16,7
Caution pour la restauration	0,2	8,0	0,2	6,2
Coût en capital total	463,7	160,0	357,0	123,2

Coûts d'opération

Les coûts d'exploitation sont estimés à 96,73 \$ 74,48 \$ US par tonne de minerai traité, ce qui comprend :

- Minier US\$29,17 per tonne usinée
- Traitement US\$15,31 per tonne usinée
- G&A US\$15,63 per tonne usinée
- Transport du concentré US\$14,37 per tonne usinée

Les coûts d'exploitation totaux sont estimés à 550 US\$/tonne de concentré après le crédit de tantalite, comme résumé dans le tableau 5.

Tableau 5 – Coûts d'opération par tonne de concentré de lithium

Item	CA\$/t all concentré	US\$/t all concentré
Mine	274	211
Usinage	144	111
G&A	147	113
Transport du concentré	135	104
Coût d'opération total	701	540
Ventes	35	27
Royautés	30	23
Coût d'opération total après ventes et royautés	766	590
Moins: Crédit pour tantalite	52	40
Coût d'opération total après crédit pour tantalite	714	550

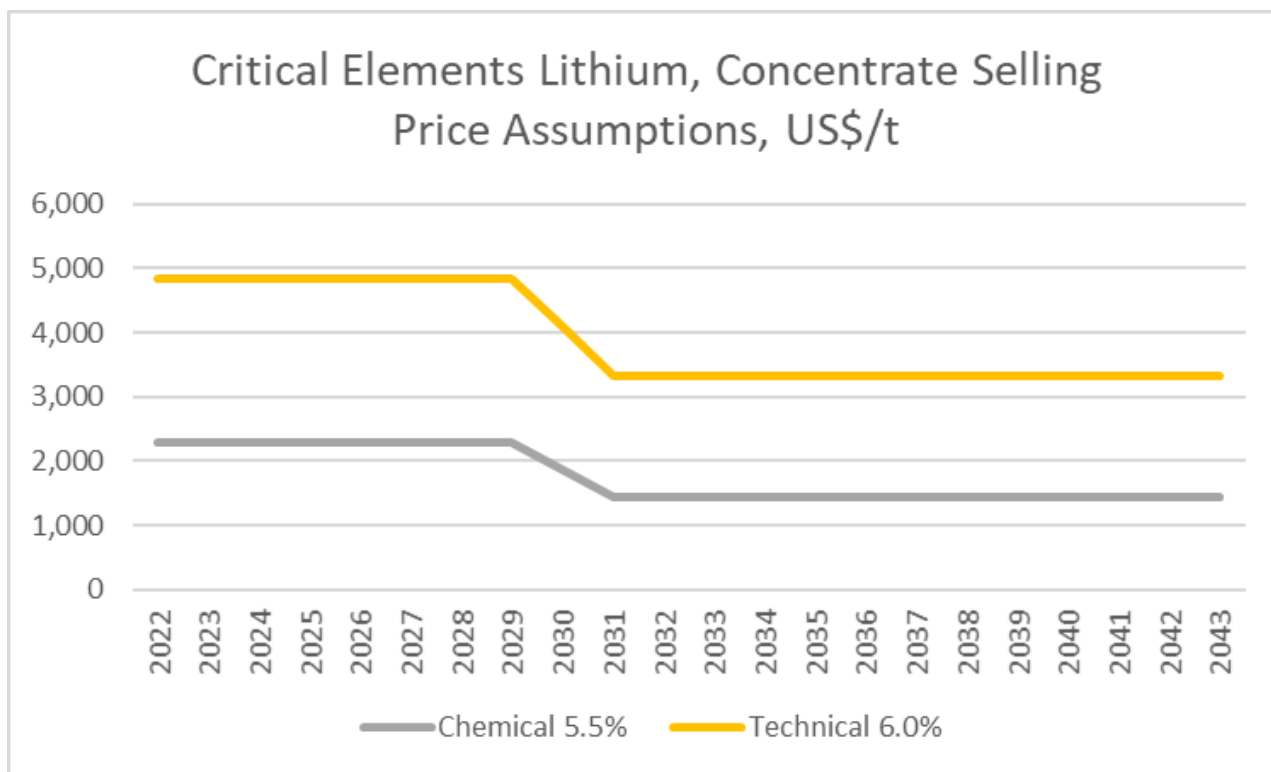
Les coûts unitaires de l'énergie sont de 0,06 \$ CA par kWh pour l'électricité, 1,70 \$ CA par litre pour le diesel et 0,935 \$ CA par m³ pour le GNL.

Rentabilité du projet

La mine traitera 1 610 000 tonnes de minerai par année titrant en moyenne 0,87 % Li₂O et 138 ppm Ta₂O₅ sur une période de 17 ans. Sur la durée de vie de la mine, les moyennes des hypothèses de prix sont respectivement de 1 852 US\$ par tonne et de 4 039 US\$ par tonne de concentrés de lithium de qualité chimique et de qualité technique (FOB port) et de 130 US\$ par kg de Ta₂O₅ contenu dans le concentré de tantale (FOB site minier).

La figure 7 montre les prix par année pour les concentrés de lithium.

Figure 7 – Prix de vente des concentrés de lithium par année



La VAN avant impôt et après impôt à divers taux d'actualisation est présentée dans le tableau 6.

Tableau 6 – NPV avant et après impôts

Discount Rate	Avant Impôts	Après Impôts	Avant Impôts	Après Impôts
	M CA\$	M CA\$	M US\$	M US\$
VAN @ 0%	\$7 452	\$4 354	\$5 738	\$3 352
VAN @ 5%	\$5 253	\$3 023	\$4 045	\$2 328
VAN @ 8%	\$4 368	\$2 487	\$3 363	\$1 915
VAN @ 10%	\$3 896	\$2 201	\$3 000	\$1 695
VAN @ 12%	\$3 497	\$1 959	\$2 693	\$1 509

Le taux de rendement interne après impôts est 82,4 %.

Analyses de sensibilité

La sensibilité de la VAN au taux de change et au prix du concentré de lithium de qualité chimique est présentée dans le tableau 7.

Tableau 7 – Sensibilité du VAN au taux de change et prix du Li₂O qualité chimique

Taux de change	VAN après impôts @ taux d'escompte de 8% - M CA\$				
	Prix du concentré Li ₂ O qualité chimique				
	-20%	-10%	Base Case	10%	20%
-10%	1475 M CA\$	1799 M CA\$	2121 M CA\$	2443 M CA\$	2765 M CA\$
Base Case	1771 M CA\$	2129 M CA\$	2487 M CA\$	2844 M CA\$	3202 M CA\$
10%	2065 M CA\$	2459 M CA\$	2852 M CA\$	3246 M CA\$	3639 M CA\$

Les figures 8 et 9 présentent la sensibilité de la VAN à un taux d'actualisation de 8 % et un TRI aux prix, à la récupération de Li₂O, au taux de change, aux coûts d'exploitation et au coût en capital. Les aspects économiques sont les plus sensibles au prix du Li₂O, au taux de change et à la récupération du lithium.

Figure 8 – Sensibilité du VAN 8 % après impôts

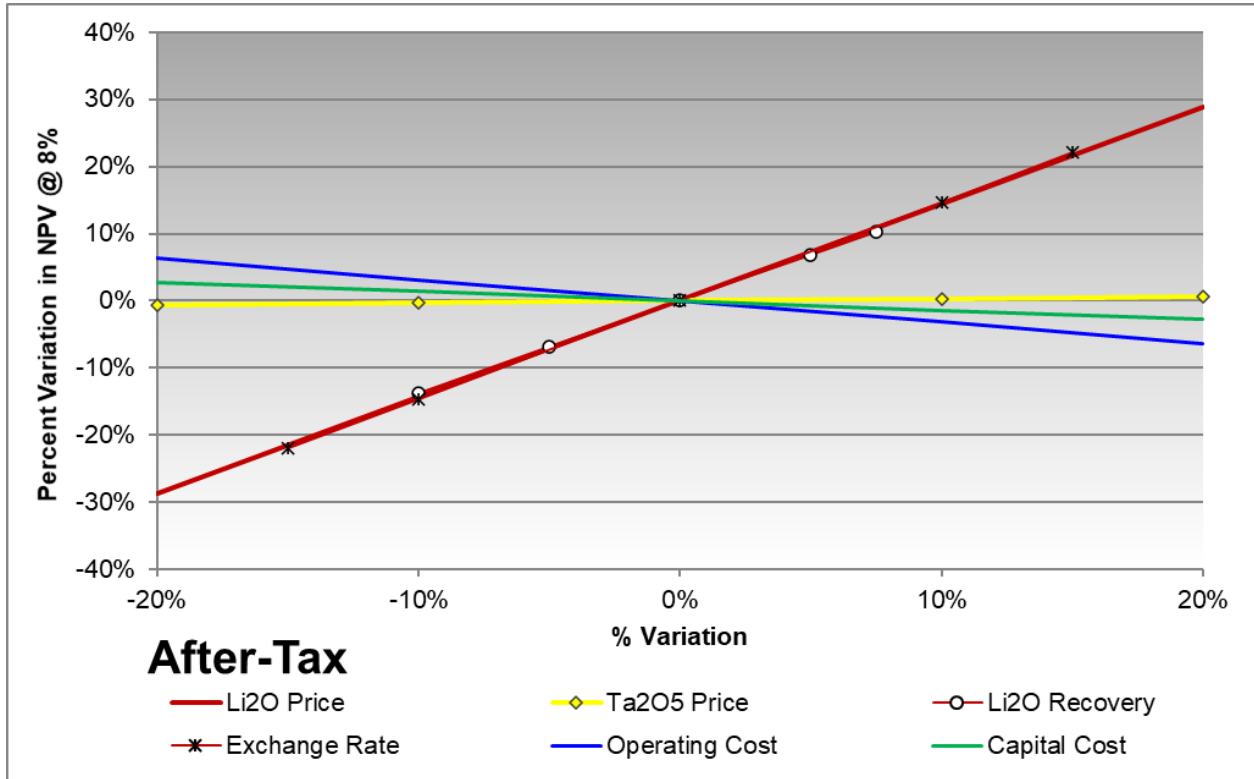
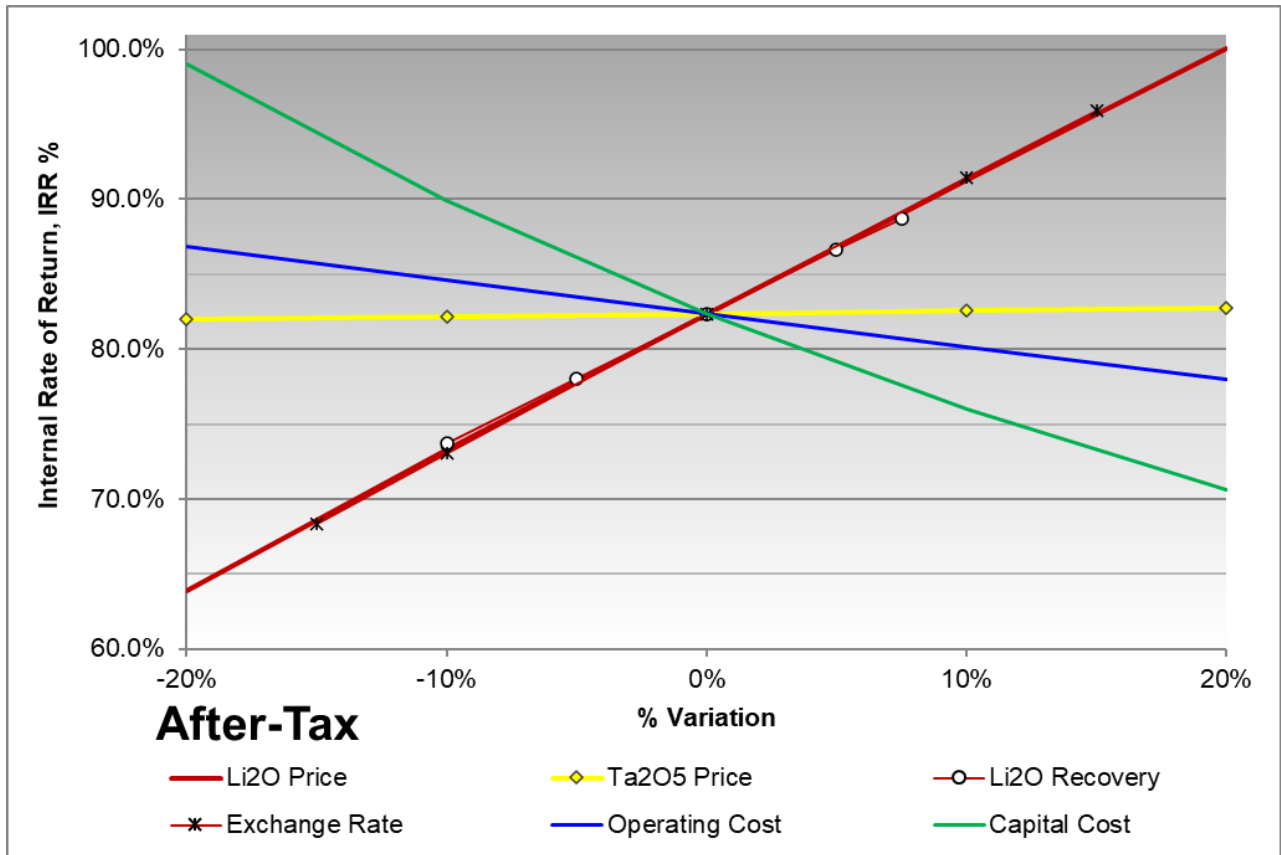


Figure 9 – Sensibilité du IRR après impôts



Prévision de la demande en lithium

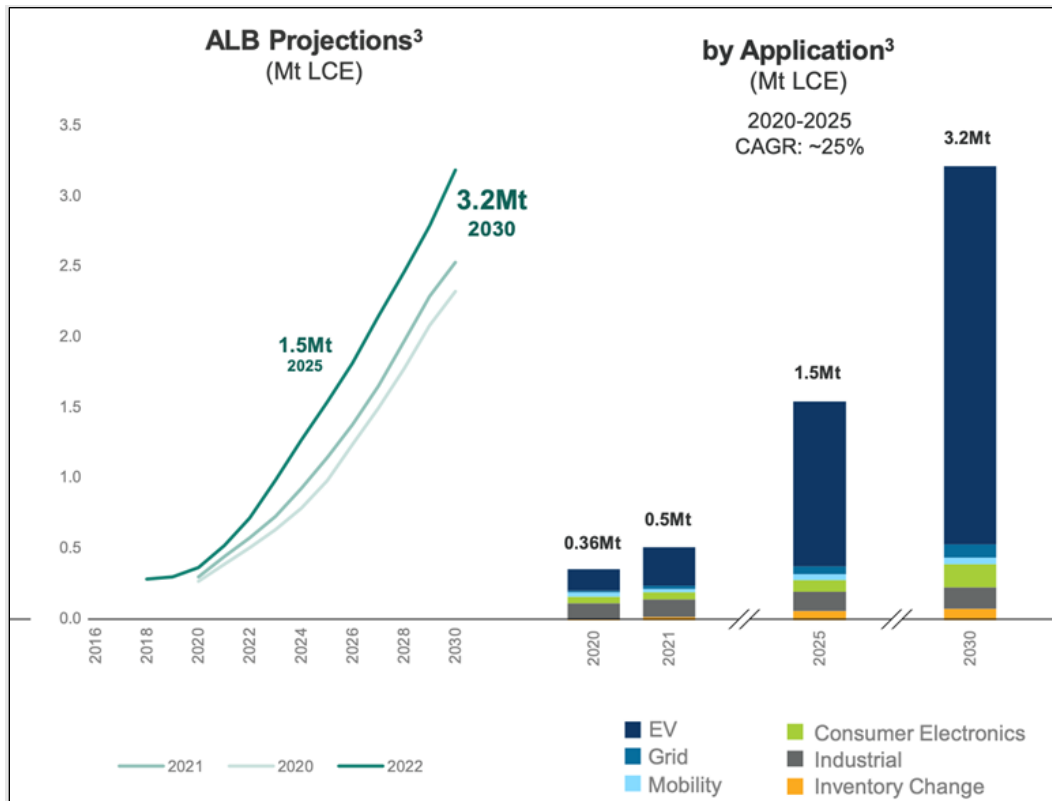
La croissance future du marché du lithium sera clairement dominée par la mobilité électrique alimentée par des batteries Li-ion mais aussi de plus en plus par les systèmes de stockage d'énergie (ESS). Avec la baisse du coût des cellules Li, les objectifs de 1 kWh étant désormais très proches de 150 US\$, elles deviennent également attrayantes pour une utilisation dans les installations privées combinées à une utilisation croissante de la production d'électricité (PV) photovoltaïque sur les toits. Par exemple, en Allemagne, une nouvelle réglementation exige que pour tous les projets photovoltaïques dépassant la production d'électricité de 1 MW, un système de stockage d'énergie soit installé d'ici 2025. Cela vise à éviter que les pics d'énergie ne surchargent les systèmes de distribution d'électricité, un phénomène qui pousse déjà les systèmes européens à leurs limites pendant les mois d'été et de plus en plus avec l'ajout continu de nouveaux systèmes photovoltaïques, qu'ils soient commerciaux ou privés.

Dans les années à venir, le principal moteur de la croissance de la demande de lithium continuera d'être l'électromobilité. Les prévisions de production mondiale d'IHS Markit de décembre 2021 supposent un taux de pénétration des véhicules électriques de 22 % en 2025 et de 39 % en 2030. Ceci, principalement combiné à la croissance attendue de la taille moyenne des batteries, entraînera une forte augmentation de la demande de lithium.

Si l'on considère environ 100 millions de voitures neuves par année d'ici 2030, et en supposant que 40 % d'entre elles sont des véhicules électriques à batterie (BEV) équipés d'une batterie moyenne de 55 kWh, ce segment de marché nécessitera à lui seul plus de 1,5 million de tonnes métriques de LCE. De plus, cela n'inclut pas les autres segments de transport tels que les deux/trois roues, les camions légers, les poids lourds, le stockage stationnaire électrique (ESS), etc.

Plus récemment, tous les principaux producteurs de lithium ainsi que les principaux analystes du marché ont considérablement augmenté leurs prévisions. La figure 10 montre la prévision de la demande réelle ainsi que les projections précédentes d'Albemarle.

Figure 10 : Prévisions de la demande de lithium pour 2025 et 2030



Perspectives du prix de lithium

Sur la base des prévisions de la demande réelle, de l'augmentation des coûts de production des opérateurs historiques et des nouveaux entrants, des exigences de qualité croissantes et des exigences environnementales plus strictes entraînant des dépenses d'investissement plus élevées, un prix supérieur à 1 500 US\$/MT pour le concentré de spodumène à 6 %, ce qui donne un prix approximatif de 22 000 US\$/MT de LCE est une condition préalable à la mise en production de nouveaux projets. Comme le marché est confronté à un déficit structurel d'approvisionnement pour le reste de cette décennie, les prix devraient dépasser les exigences de prix minimum. Benchmark Minerals et Fastmarkets ont tous deux déclaré au T2 2022 des prix contractuels supérieurs à 60 US\$/kg pour le carbonate de lithium et l'hydroxyde de lithium ainsi que 5 500 à 6 000 US\$/tm pour le spodumène 6 %. De plus, les fournisseurs qui sont en mesure de fournir un spodumène de qualité chimique de meilleure qualité et à moindre coût de conversion pourront également obtenir des prix plus élevés.

Le marché du spodumène de qualité technique est un marché de produits chimiques de spécialité, qui répond aux besoins spécifiques des clients de l'industrie du verre et de la céramique. Historiquement, les prix ont reflété la valeur plus élevée du spodumène sans fer comme dans le carbonate de lithium et les propriétés spécifiques du matériau cristallin.

Par conséquent, le prix du spodumène de qualité technique est directement lié à la teneur en oxyde de lithium du carbonate de lithium.

Travaux en cours

Le programme géotechnique est en cours d'achèvement.

L'ingénierie frontale est en cours et des travaux d'ingénierie détaillés suivront.

La conception détaillée de l'installation de stockage conjoint des résidus empilés et des stériles de la fosse est en cours.

Dépôt du rapport

La Société prévoit déposer un rapport technique NI 43-101 qui résume le projet Rose lithium-tantale sur SEDAR (<http://www.sedar.com>) et sur le site Web de la Société (<http://www.cec corp.ca/fr/>) dans les 45 jours.

Personnes qualifiées

L'étude de faisabilité a été préparée conformément aux normes 43-101 par WSP Canada Inc (WSP), Bumigeme inc, et InnovExplo Inc.. InnovExplo Inc était responsable de l'estimation des ressources et du plan minier, Bumigeme Inc était responsable du traitement du minerai, WSP était responsable de l'étude environnementale, des infrastructures du projet, de la modélisation financière et de l'intégration du rapport. Les informations concernant les perspectives du lithium proviennent d'une étude de marché préparée par M. Gerrit Fuelling pour le compte de la Corporation. M. Fuelling est un consultant indépendant spécialisé dans le marché du lithium..

Les personnes qualifiées pour l'étude sont :

InnovExplo Inc ;

- Carl Pelletier, P.Geo, Geologist
- Simon Boudreau, ing, ingénieur minier

Bumigeme;

- Florent Baril, ing, ingénieur métallurgie

WSP;

- Eric Poirier, ing, PMP, Directeur projet
- Rick McBride, P.Eng., Ingénieur minier
- Olivier Joyal, géologue

À PROPOS DE CRITICAL ELEMENTS LITHIUM CORPORATION

Critical Elements aspire à devenir un important fournisseur responsable de lithium pour les industries florissantes des véhicules électriques et des systèmes de stockage d'énergie. À cette fin, Critical Elements fait progresser le projet de lithium de haute pureté Rose, en propriété exclusive, au Québec. Rose est le premier projet de lithium de la Société à être avancé dans un portefeuille de terrains de plus de 700 kilomètres carrés. Selon la Société, le Québec est stratégiquement bien positionné pour les marchés américains et européens et possède de bonnes infrastructures, notamment un réseau électrique à faible coût et à faibles émissions de carbone, composé à 93 % d'hydroélectricité. Le projet a reçu l'approbation du ministre fédéral de l'Environnement et du Changement climatique sur la recommandation du Comité d'évaluation conjoint, composé de représentants de l'Agence d'évaluation d'impact du Canada et du gouvernement de la Nation crie ; La Société s'efforce d'obtenir une approbation similaire dans le cadre du processus d'évaluation environnementale du Québec. La Société entretient également une bonne relation officielle avec la Nation crie.

Pour plus d'informations, veuillez contacter :

Patrick Laperrière
Directeur des relations aux investisseurs
et développement corporatif
514-817-1119
plaperriere@cecorp.ca
www.cecorp.ca

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

Ni la Bourse de croissance TSX ni son fournisseur de services de réglementation (tel que ce terme est décrit dans les politiques de la Bourse de croissance TSX) n'acceptent la responsabilité de la pertinence ou de l'exactitude de ce communiqué.

Mise en garde concernant les déclarations prospectives

Ce communiqué de presse contient des « informations prospectives » au sens de la législation canadienne sur les valeurs mobilières. En règle générale, les informations prospectives peuvent être identifiées par l'utilisation de termes prospectifs tels que « prévu », « anticipe », « s'attend à » ou « ne s'attend pas à », « est prévu », « prévu », « ciblé », ou « croit », ou des variantes de ces mots et phrases ou déclarations que certaines actions, événements ou résultats « pourraient », ou « seraient », « se produisent » ou « seront atteints ». Les informations prospectives contenues dans les présentes comprennent, sans s'y limiter, des énoncés concernant les estimations des réserves et des ressources minérales, la réalisation des estimations des réserves et des ressources minérales, les estimations des coûts en capital et des coûts d'exploitation, la durée de vie estimative du projet et de la mine, la construction de la mine et des infrastructures associées, le calendrier et l'ampleur de la production future, les coûts de production, le succès des activités d'exploitation minière, la capacité d'obtenir les permis dans les délais prévus, l'envergure et le classement du projet une fois en production, les estimations en matière de rendement économique, les impacts sur l'environnement, la communauté et le milieu social, le marché du lithium et du tantale et les prix de vente, la conclusion d'ententes de type « offtake » et les acheteurs du produit, l'évaluation environnementale et les permis s'y rattachant, la possibilité d'obtenir du financement à des conditions acceptables, les opportunités pour optimiser le projet à court et long terme, et la continuité quant au dialogue et la qualité des relations avec les communautés locales et les parties prenantes. Les informations prospectives sont fondées sur des hypothèses que la direction juge raisonnables au moment où ces déclarations sont faites. Rien ne garantit que ces déclarations se révéleront exactes, car les résultats réels et les événements futurs pourraient différer sensiblement de ceux anticipés dans ces déclarations. Par conséquent, les lecteurs ne devraient pas se fier indûment aux informations prospectives.

Bien que Critical Elements ait tenté d'identifier des facteurs importants qui pourraient faire en sorte que les résultats réels diffèrent sensiblement de ceux contenus dans les informations prospectives, d'autres facteurs peuvent faire en sorte que les résultats ne soient pas ceux anticipés, estimés ou prévus. Les facteurs qui peuvent faire en sorte que les résultats réels diffèrent sensiblement des résultats attendus décrits dans les informations prospectives comprennent,

sans s'y limiter : la capacité de la Société d'obtenir des sources de financement suffisantes pour avancer et compléter le projet, les incertitudes liées aux estimations des ressources et des réserves minérales que possède la Société, les incertitudes liées à l'offre et la demande mondiale pour le lithium et le tantale ainsi que le marché et le prix de vente, les incertitudes liées à la possibilité de conclure des ententes de type « offtake » et des contrats d'approvisionnement, les incertitudes liées aux impacts sociaux, communautaires et environnementaux, les incertitudes liées aux opportunités d'optimisation du projet, ainsi que les facteurs de risque énoncés dans le rapport de gestion de fin d'exercice de la Société daté du 31 août 2021 et d'autres documents d'information disponibles sous le profil SEDAR de la Société. Les informations prospectives contenues dans les présentes sont faites à la date de ce communiqué de presse et Critical Elements décline toute obligation de mettre à jour toute information prospective, que ce soit à la suite de nouvelles informations, d'événements ou de résultats futurs ou autrement, sauf si requis par lois sur les valeurs mobilières.