

## COMMUNIQUÉ DE PRESSE

---

**CRITICAL ELEMENTS LITHIUM ANNONCE UNE NOUVELLE FAISABILITÉ POSITIVE POUR SON  
PROJET ROSE LITHIUM AVEC UNE VAN <sub>8</sub>% APRÈS TAXE DE 2,2 MILLIARD \$ US  
ET UN TRI APRÈS TAXE DE 65,7 %**

**29 AOÛT 2023** – 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.

La direction de Critical Elements ainsi que sa nouvelle équipe technique hautement qualifiée, dirigée par Yves Perron à titre de vice-président ingénierie, construction et opérations, apporte un niveau élevé de connaissances et d'expertise au processus d'ingénierie (notamment en exploitation minière, procédés, environnement, conception, estimation et contrôle de projet). Cette nouvelle étude remplace l'étude de faisabilité annoncée par la Société le 13 juin 2022. Parmi les changements principaux, on peut citer: (i) l'indexation accrue des prix de la construction industrielle, (ii) l'ajout de certains équipements de procédé pour augmenter la fiabilité opérationnelle et; (iii) la modification de la portée du Projet en incorporant la construction de notre propre camp de 500 travailleurs à 4 km du site minier. Le nouveau camp a été ajouté afin de réduire les risques et les délais d'exécution, car il est essentiel que les logements des travailleurs soient prêts à temps, étant donné que nous accélérons la phase de construction. Ce nouveau camp de 500 chambres comprend des sections temporaires et permanentes (environ 250 chambres pour chaque section).

Jean-Sébastien Lavallée, chef de la direction de la Société, a déclaré « Nous sommes très heureux d'annoncer les résultats de la nouvelle étude de faisabilité définitive de Rose, qui fournit des données économiques actualisées sur le Projet. L'étude réaffirme la valeur substantielle de Rose, dans un contexte de hausse des coûts des intrants et de la décision de construire notre propre camp de 500 travailleurs, afin d'établir Critical Elements comme un fournisseur de lithium fiable et de haute qualité. Nous remercions nos ingénieurs, notre équipe de direction, les parties prenantes locales pour leurs efforts assidus et nos actionnaires pour leur soutien continue ».

### **Points saillants**

- Durée de vie de la mine de 17 ans
- Production annuelle moyenne, années 2-17, 157 706 tonnes de concentré de 5,56 % spodumène de qualité chimique
- Production annuelle moyenne, années 2-17, 46 059 tonnes de concentré de 6,16 % spodumène de qualité technique
- Production annuelle moyenne, années 2-17, 580 tonnes de concentré de tantale
- Coûts d'exploitation moyens : 81,30 \$ US par tonne usinée, 587 \$ US la tonne de concentré Li<sub>2</sub>O (tous les concentrés confondus)
- Coût en capital initial estimé : 471 millions \$ US (avant la variation du fonds de roulement)
- Marge brute moyenne : 78,8 %
- VAN <sub>8</sub>% après impôts de 2 195 millions \$ US, TRI après impôts de 65,7 %
- Temps de construction anticipé : 21 mois avant le début de la production

- Hypothèses de prix moyen de 2 162 \$ US par tonne de concentré de lithium de qualité chimique, 4 699 \$ US par tonne de concentré de lithium de qualité technique et 150 \$ US par kg de pentoxyde de tantale (Ta<sub>2</sub>O<sub>5</sub>)

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 l'étude de 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 a réalisé une nouvelle étude de faisabilité avec un prix conservateur 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 rétrocaveuses et des technologies conventionnelles pour le traitement du lithium. Le Projet produira et 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 Li<sub>2</sub>O et 138 ppm de Ta<sub>2</sub>O<sub>5</sub>. L'usine traitera 1,61 million de tonnes de minerai par année, pour une production annuelle moyenne de 203 765 tonnes de concentré de spodumène de qualité technique et chimique et 580 tonnes de concentrés 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.

Un total de 182,4 M tonnes de 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
<b>Production</b>		
Durée du projet (début de la construction à la fermeture)	année	19
Vie de mine	année	17
Alimentation à l'usine	Mt	26,3
<b>Teneurs moyennes</b>		
Li <sub>2</sub> O	% Li <sub>2</sub> O	0,87
Ta <sub>2</sub> O <sub>5</sub>	ppm Ta <sub>2</sub> O <sub>5</sub>	138
<b>Production de Concentrés de Lithium</b>		
% de Production, Qualité Chimique	%	75
% de Production, Qualité Technique	%	25
<b>Récupération à l'usine</b>		
Li <sub>2</sub> O, Qualité Chimique	%	87,4
Li <sub>2</sub> O, Qualité Technique	%	84,8
Ta <sub>2</sub> O <sub>5</sub>	%	54,4
<b>Teneur des concentrés</b>		
Li <sub>2</sub> O, Qualité Chimique	%	5,56
Li <sub>2</sub> O, Qualité Technique	%	6,16
Ta <sub>2</sub> O <sub>5</sub>	%	20,00
<b>Produits de Vente</b>		

Concentré 5,56 % Li <sub>2</sub> O, Qualité Chimique	t	2 681 000
Concentré 6,16 % Li <sub>2</sub> O, Qualité Technique	t	783 000
Ta <sub>2</sub> O <sub>5</sub> contenu dans le concentré	kg	1 971 000
<b>Prix Moyens des Produits de Vente</b>		
Concentré 5,5 % Li <sub>2</sub> O, Qualité Chimique	\$ US/t conc.	2 162
Concentré 6,0 % Li <sub>2</sub> O, Qualité Technique	\$ US/t conc.	4 699
Ta <sub>2</sub> O <sub>5</sub> contenu dans le concentré	\$ US/kg contenu	150
Taux de change		1 \$ US : 1.30 \$ CAN 0.77 \$ US : 1 \$ CAN

<b>Item</b>	<b>Unité</b>	<b>Valeur</b>	
<b>Coûts du Projet</b>		<b>\$ CA</b>	<b>\$ US</b>
Coût Moyen Mine	\$/t usinée	35,13	27,05
Coût Moyen Usinage	\$/t usinée	27,00	20,79
Coût Moyen G&A	\$/t usinée	20,70	15,94
Coût Moyen Transport du Concentré	\$/t usinée	22,76	17,52
<b>Économie du Projet</b>		<b>\$ CA</b>	<b>\$ US</b>
Revenu brut	\$M	12 692	9 772
Coût de vente	\$M	161	124
Coût d'opération	\$M	2 776	2 137
Capital de maintien	\$M	310	239
Capital initial	\$M	611	471
Impôts et droits miniers	\$M	3 688	2 840
EBITDA annuel moyen	\$M	599	461
Marge brute moyenne			78,8 %
Flux de trésorerie avant impôts	\$M	8 835	6 803
Flux de trésorerie après impôts	\$M	5 147	3 963
Taux d'imposition effectif			41,7 %
Taux d'escompte			8,0 %
VAN avant impôts @ 8 %	\$M	5 048	3 847
Taux de rendement interne avant impôts			95,9 %
Période de récupération avant impôts	années		1,3
VAN après impôts @ 8 %	\$M	2 851	2 195
Taux de rendement interne après impôts			65,7 %
Période de récupération après impôts	années		1,8

### **Propriété**

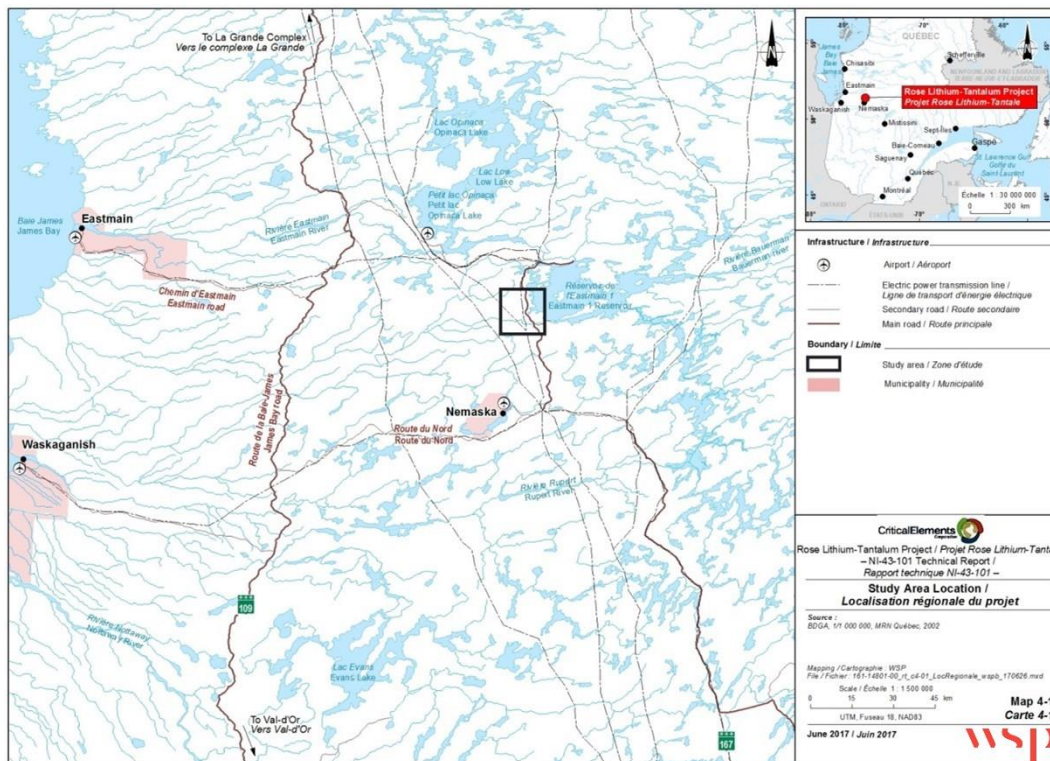
La propriété Rose est située dans la région administrative du nord du Québec, sur le territoire de la Baie-James Eeyou Istchee, sur des terres de catégorie III, sur les terres traditionnelles de la communauté d'Eastmain, à environ 40 km au nord du village cri de Némaska. Ce dernier est situé à plus de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



### 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  $\text{Li}_2\text{O}$  et un concentré de tantalite avec un prix de 130 \$ US par kg  $\text{Ta}_2\text{O}_5$ . La récupération est fixe à 85 % et 64 % pour le lithium et tantale 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 des réserves est le 1<sup>er</sup> août 2023, 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 44,80 \$ CA pour le scénario à ciel ouvert.

**Tableau 2 – Réserves minérales**

	<b>Tonnage</b>	<b>NSR</b>	<b>Li<sub>2</sub>O_eq</b>	<b>Li<sub>2</sub>O</b>	<b>Li<sub>2</sub>O</b>	<b>Ta<sub>2</sub>O<sub>5</sub></b>	<b>Ta<sub>2</sub>O<sub>5</sub></b>
<b>Catégorie</b>	<b>(Mt)</b>	<b>(\$ CA)</b>	<b>(%)</b>	<b>(%)</b>	<b>(000 t)</b>	<b>(ppm)</b>	<b>(000 t)</b>
Probable	26,3	165	0,92	0,87	193,8	138	2,3
<b>Total</b>	<b>26,3</b>	<b>165</b>	<b>0,92</b>	<b>0,87</b>	<b>193,8</b>	<b>138</b>	<b>2,3</b>

- La personne qualifiée et indépendante pour l'estimation des réserves minérales, tel que défini au Règlement 43-101 - Normes d'information pour les projets miniers (« NI 43-101 »), est Simon Boudreau, ing., d'InnovExplo Inc. La date effective de l'estimation des réserves est le 1<sup>er</sup> août 2023.
- 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 NI 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 des ressources minérales est le 1<sup>er</sup> août 2023, 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 31,40 \$ CA NSR/t pour le scénario d'extraction potentielle de la mine à ciel ouvert et un seuil de 121,12 \$ CA NSR pour le scénario d'extraction potentielle souterraine.

**Tableau 3 – Ressources Minérales**

Catégorie		Tonnage	NSR	Li <sub>2</sub> O_Eq	Li <sub>2</sub> O	Ta <sub>2</sub> O <sub>5</sub>
			(\$ CA)	(%)	(%)	(ppm)
Indiqué	Fosse	29 922 000	185	1,03	0,93	145
	Souterrain	624 000	177	0,96	0,91	82
	Total indiqué	30 561 000	185	1,03	0,93	118
Inféré	Fosse	1 787 000	149	0,86	0,77	138
	Souterrain	597 000	150	0,87	0,80	101
	Total inféré	2 384 000	149	0,86	0,78	129

- La personne qualifiée et indépendante pour l'estimation des ressources minérales, tel que défini au Règlement NI 43-101, est Carl Pelletier, P.Géo., d'InnovExplo Inc. La date effective de l'estimation des ressources est le 1<sup>er</sup> août 2023. Cette ERM suit les définitions de l'ICM de 2014 et les directives des meilleures pratiques en estimation minérales de l'ICM de 2019.
- Ces ressources minérales ne sont pas des réserves minérales ayant démontré une viabilité économique.
- Le modèle inclut 24 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 31,40 \$ 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 m 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 m 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 NI 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 de minerai.
- 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 minier 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 de mine de 17 ans.

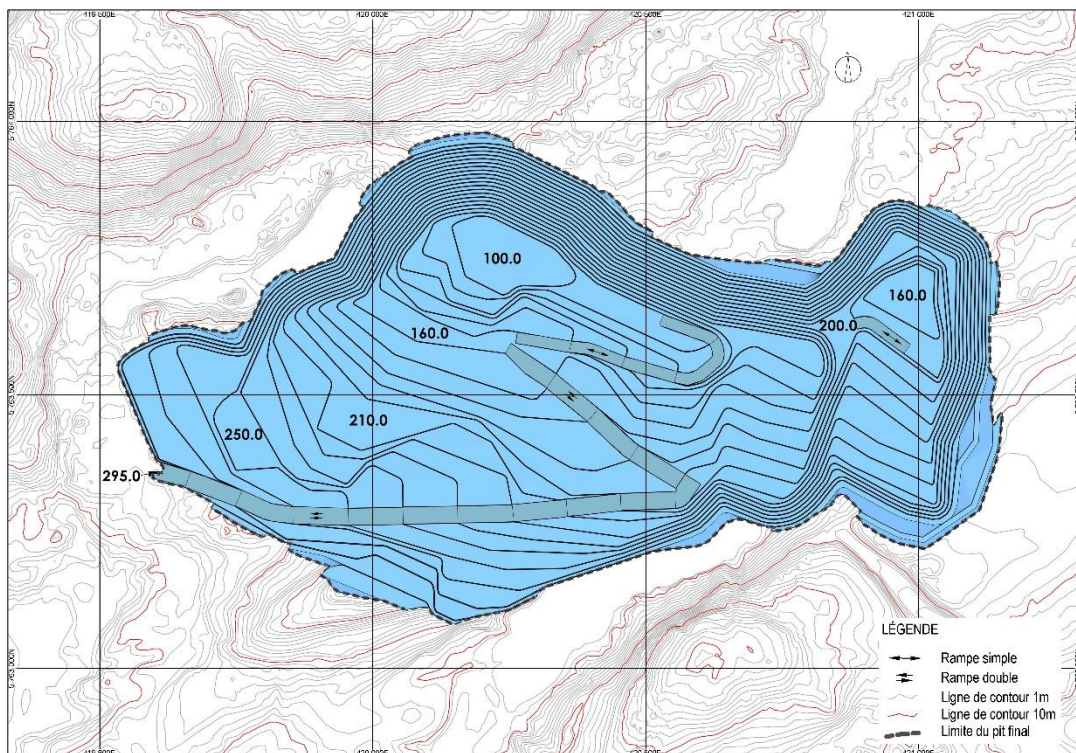
Critical Elements opérera la mine au moyen de sa flotte d'équipements et ses opérateurs, tandis qu'un entrepreneur minier excavera le mort-terrain.

La flotte d'équipements de production se compose : d'une (1) pelle rétrocaveuse, d'une (1) pelle à chargement frontal électrique, d'une (1) chargeuse, de huit (8) camions de transport (65 t chaque), de sept (7) camions de transport (135 t chaque), deux (2) foreuses rotatives, une (1) foreuse fond de trou, deux (2) bulldozers, un (1) bouteur sur roues, deux (2) niveleuses, une (1) excavatrice auxiliaire, une (1) chargeuse auxiliaire et deux (2) camions à eau.

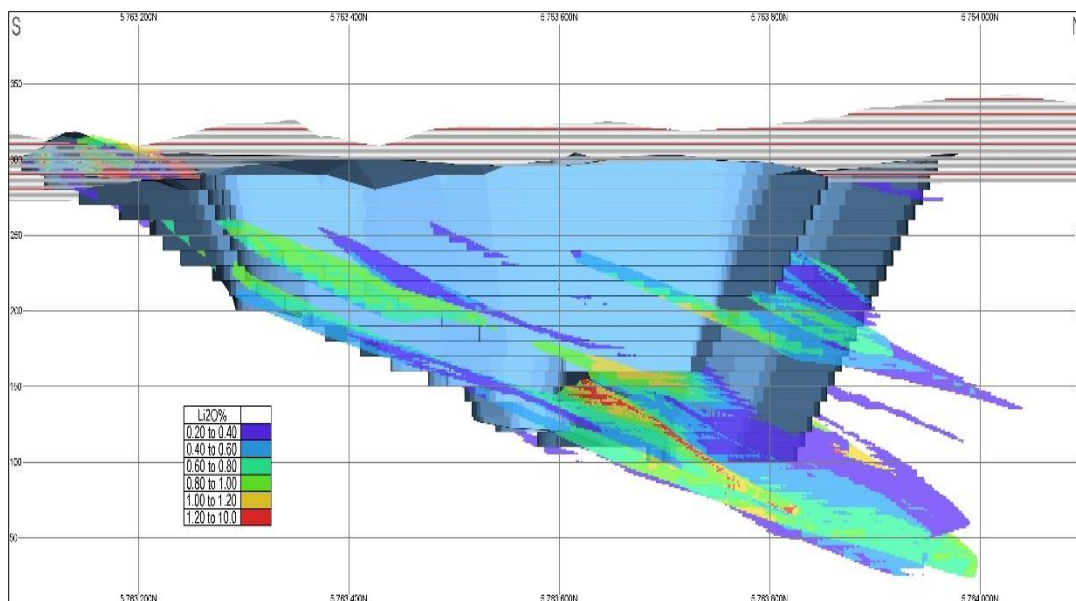
La fosse est conçue avec des bancs de 10 m. Un angle inter-rampe de 57° et un angle final de 55° sur les murs ultimes. Les bermes auront une largeur de 7,0 m. Les murs du mort-terrain auront une pente de 2,5 : 1 et une berme de 10 m.

La rampe de transport principale a 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 Rose**



### **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 6,16 % de  $Li_2O$  alors que le concentré de qualité chimique aura une teneur de 5,56 %  $Li_2O$ . Le concentré de tantale aura une teneur de 20 % de  $Ta_2O_5$ .

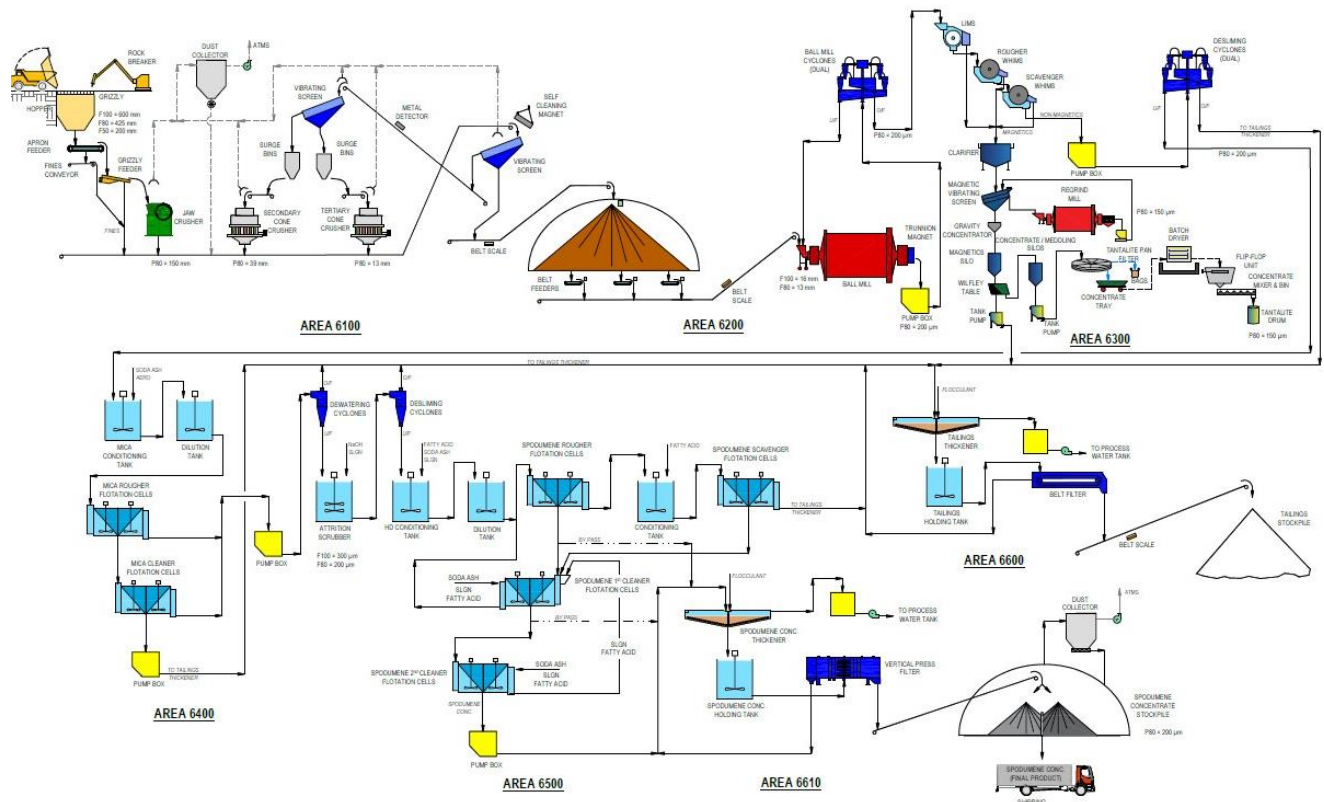
Le procédé de traitement comprend un circuit de concassage, de séparation magnétique et de flottation. Le circuit de concassage comprendra un concasseur à mâchoires et deux concasseurs coniques (secondaire et tertiaire) et des tamis vibrants. Le minerai concassé aura un  $P_{80}$  de 13 mm et sera entreposé dans un dôme pour supporter 24 heures d'opération. 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 gravimétrique. Le concentré de tantale sera épaissi, filtré, séché à 1 % d'humidité et ensaché pour expédition. Le circuit de flottation du lithium consistera en l'élimination des fines particules (particules de moins de 20  $\mu m$ ) 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 et filtrés par des filtres à pression. Les concentrés de spodumène après filtration auront une teneur en humidité de 5% et seront entreposés dans un dôme d'une capacité de 24 heures pour ensuite être transportés par camion et par train jusqu'au port. Les rejets de la flottation seront épaissis et filtrés par des filtres à vide à une humidité de 15 % 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 concassage a été conçu avec une disponibilité opérationnelle de 50 %. L'usine a une capacité de 1 610 000 par an pour un tonnage journalier, incluant la disponibilité, de 4 900 tonnes par jour.

Un schéma du procédé de l'usine développé par Bumigeme Inc. 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 84,8 % et 87,4 % pour les concentrés de lithium de qualité technique et chimique respectivement et une récupération minimum de 54,4 % 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. En août 2021, la Société 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.

En septembre 2022, le Comité d'examen des répercussions sur l'environnement et le milieu social, un organisme indépendant composé de membres nommés par les gouvernements du Québec et de la Nation crie et responsable de l'évaluation et de l'examen des répercussions environnementales et sociales du projet, a recommandé que le projet soit autorisé. Par conséquent, la Société a reçu le certificat d'autorisation en vertu de l'article 164 de la Loi sur la qualité de l'environnement du Québec pour le projet de la part du ministre de l'Environnement, de la Lutte contre les changements climatiques, de la Faune et des Parcs du Québec.

Maintenant que le projet a été approuvé par les autorités gouvernementales, la Société doit obtenir les divers permis nécessaires à la construction et à l'exploitation de la mine. De plus, un nouveau développement s'ajoute au projet : le camp des travailleurs, prévu auparavant à 25 km au nord, sera installé à environ 4 km au sud du site minier, sous la responsabilité de la Société.

La Société travaille depuis le début avec la communauté d'Eastmain, sur les terres traditionnelles sur lesquelles 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, la Société 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 Pihkuutaa.

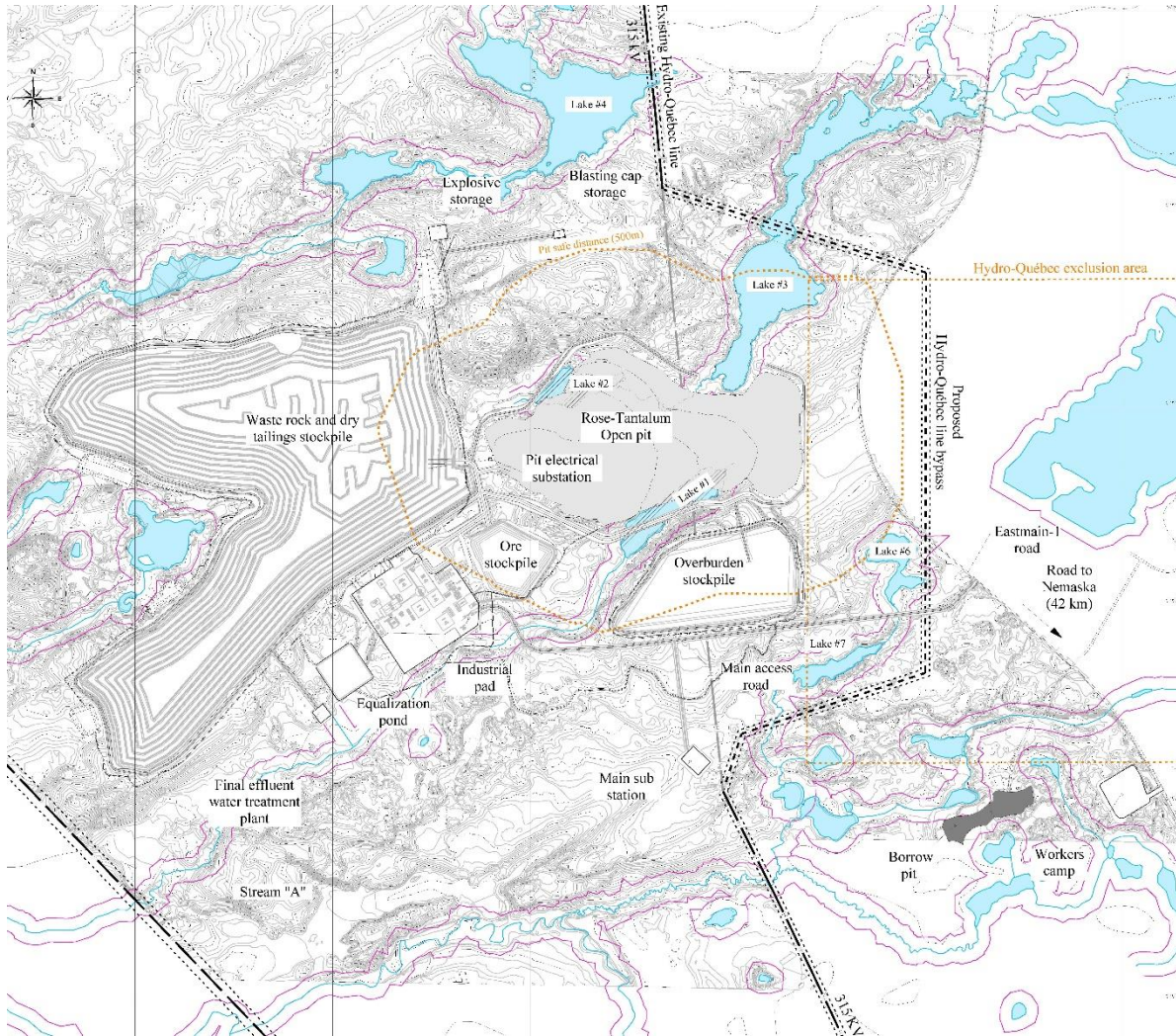
Le plan de fermeture et de restauration de la mine de la Société a été accepté par le ministère de l'Énergie et des Ressources naturelles de la province de Québec (MERN) en avril 2022.

### **Infrastructure**

L'infrastructure du projet comprend les routes d'accès principal au site, de transport et des services, le campement, l'entreposage 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, 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. Un campement pour les travailleurs sera construit près de l'intersection entre la route d'accès au site et la route Eastmain-1.

L'aménagement du site minier est illustré à la figure 5.

Figure 5 – Plan du site Rose



Des échantillons de stériles et de résidus ont été analysés et ne sont pas considérés potentiellement générateurs 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 254 000 m<sup>2</sup> et contiendra l'usine de traitement de spodumène, le garage, l'entrepôt, le bâtiment administratif, les réservoirs d'entreposage de diesel et d'essence et tous les services associés. L'aire d'entreposage de minerai aura une superficie de 105 000 m<sup>2</sup> 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. Pour 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 recirculées vers le concentrateur ou 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 16 km de routes.

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 471 M \$ US incluant toutes les infrastructures décrites précédemment avec une contingence de 10%. Le capital de maintien est estimé à 238 M \$ US sur la durée de vie de la mine.

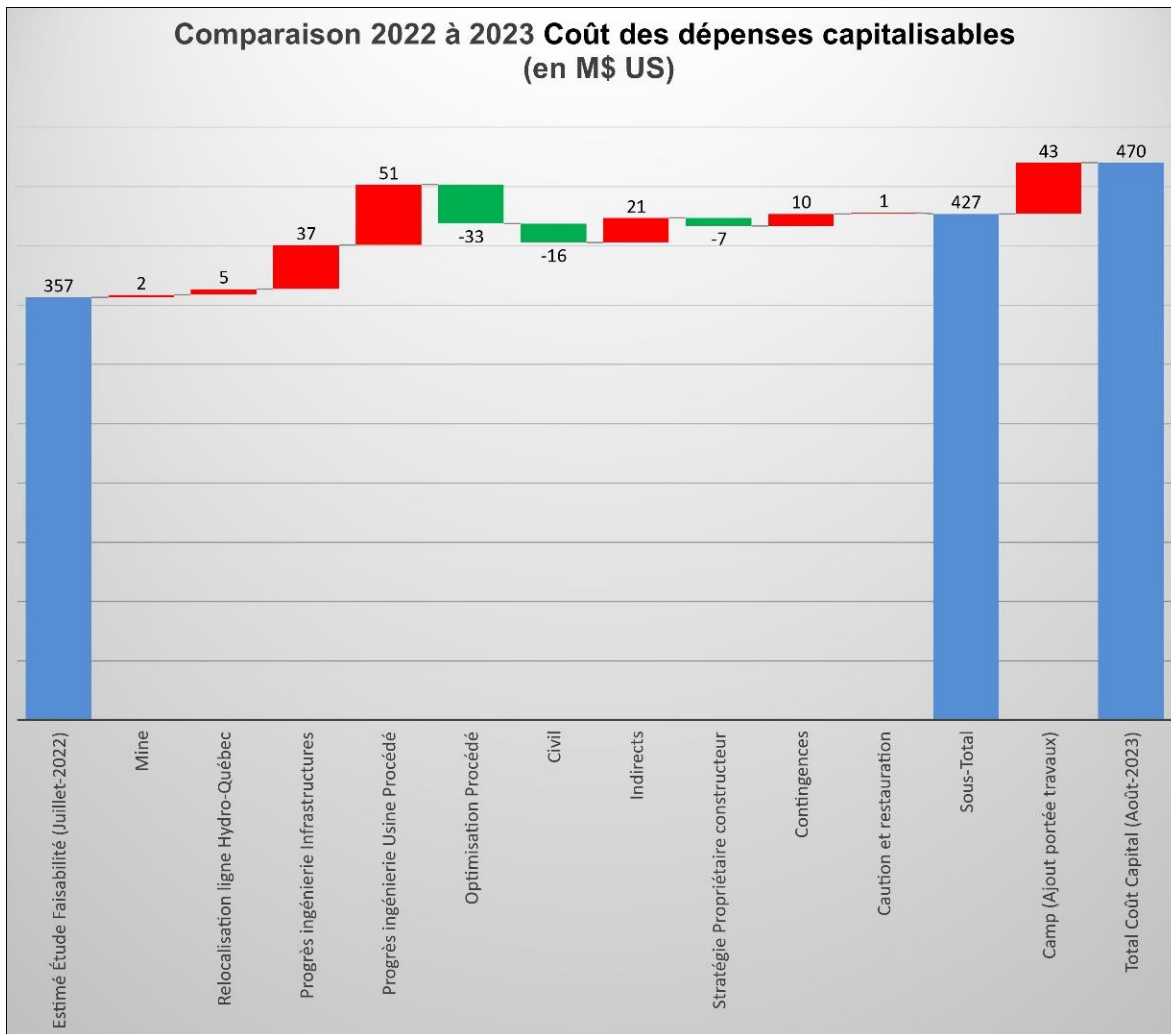
Le total des produits payables est estimé à 2 681 000 tonnes de concentré  $\text{Li}_2\text{O}$  à 5,56 % de qualité chimique, 783 000 tonnes de concentré  $\text{Li}_2\text{O}$  à 6,16 % de qualité technique et 1 971 tonnes de concentré  $\text{Ta}_2\text{O}_5$  à 20 %.

**Tableau 4 – Capital initial et capital de maintien**

Item	Capital Initial (M\$ CA)	Capital de Soutien (M\$ CA)	Capital Initial (M\$ US)	Capital de Soutien (M\$ US)
<b>Coût en Capital Direct</b>	<b>365,4</b>	<b>254,0</b>	<b>281,4</b>	<b>195,6</b>
Mine à ciel ouvert	7,6	207,5	5,8	159,8
Aires d'entreposage	7,0	19,2	5,4	14,8
Infrastructure	108,9	14,2	83,8	10,9
Usine de traitement	166,8	10,4	128,4	8,0
Bâtiments auxiliaires et équipements	75,2	2,7	57,9	2,1
<b>Coût en Capital Indirect</b>	<b>189,1</b>	<b>0,5</b>	<b>145,6</b>	<b>0,4</b>
Coût du propriétaire	77,7	-	59,9	-
Coût indirect	111,4	0,5	85,8	0,4
Contingence	55,5	25,4	42,7	19,6
Restauration de la mine (incl. Contingence)	-	21,7		16,7
Caution et coûts pour la restauration de la mine	1,2	7,2	0,9	5,6
<b>Total des coûts de capitaux</b>	<b>611,2</b>	<b>308,9</b>	<b>470,6</b>	<b>237,8</b>

Le diagramme de la figure 7 illustre les différences entre les coûts en capitaux de l'étude de faisabilité de 2022 et celle de 2023.

Figure 7 Diagramme des coûts en capitaux de 2022 versus 2023



### Coûts d'opération

Les coûts d'opération sont estimés à 81,30 \$ US par tonne de minerai usiné, ce qui comprend :

- Minier 27,05 \$ US par tonne usinée
- Traitement 20,79 \$ US par tonne usinée
- G&A 15,94 \$ US par tonne usinée
- Transport du concentré 17,52 \$ US par tonne usinée

Les coûts d'opération totaux sont estimés à 587 \$ US/tonne de concentré après le crédit de tantalite, comme résumé dans le tableau 5.

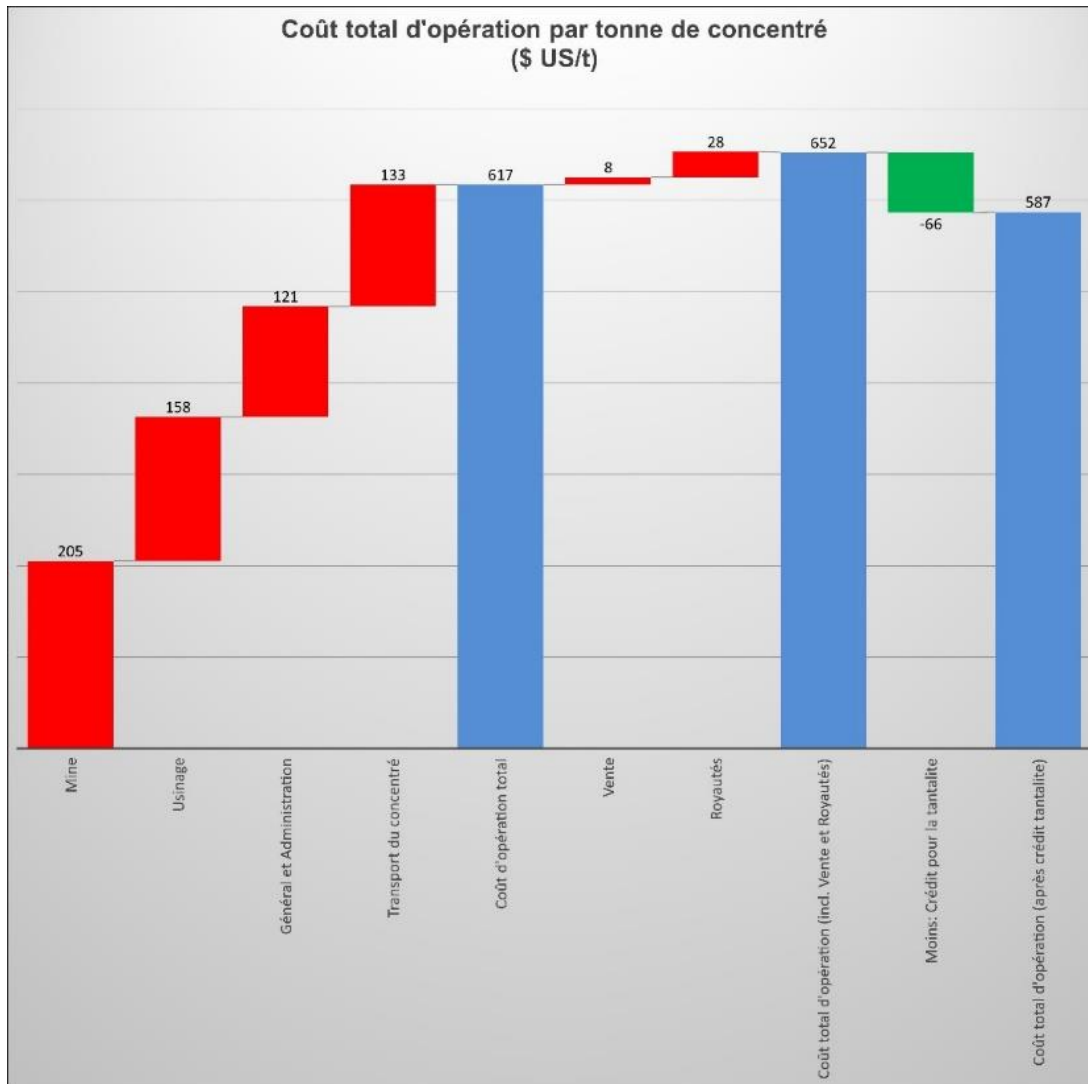
**Tableau 5 – Coûts d’opération par tonne de concentré de lithium**

<b>Item</b>	<b>\$ CA/t tous Concentrés</b>	<b>\$ US/t tous Concentrés</b>
Mine	266	205
Usinage	205	158
Général et Administration	157	121
Transport du concentré	173	133
<b>Coût d'opération total</b>	<b>801</b>	<b>617</b>
Vente	10	8
Royautés	37	28
<b>Sous-total (incl. frais vente et royautés)</b>	<b>847</b>	<b>652</b>
Moins: Crédits pour la Tantalite	85	66
<b>Total Coûts d'opération (après crédit tantalite)</b>	<b>762</b>	<b>587</b>

Les coûts unitaires de l'énergie utilisés sont de 0,055 \$ CA par kWh pour l'électricité, 1,35 \$ CA par litre pour le diesel.

Le diagramme de la figure 8 montre la répartition des coûts d'opération par tonne de concentré.

**Figure 8 Diagramme des coûts d'opération**



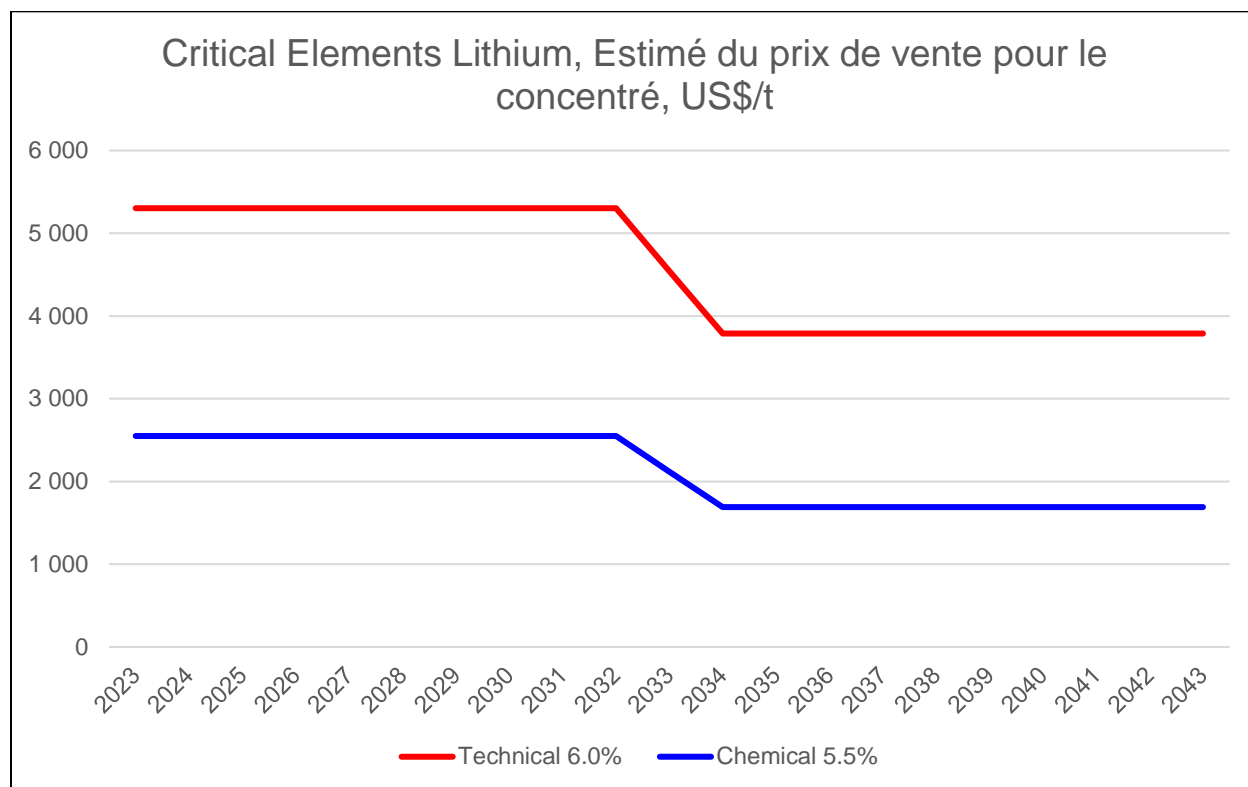
**Rentabilité du projet**

La mine traitera 1 610 000 tonnes de minerai par année titrant en moyenne 0,87 % Li<sub>2</sub>O et 138 ppm Ta<sub>2</sub>O<sub>5</sub> sur une période de 17 ans. Sur la durée de vie de la mine, les moyennes des hypothèses de prix sont respectivement de 2 162 \$ US par tonne et de 4 699 \$ US par tonne de concentrés de lithium de qualité chimique et de qualité technique (FOB port) et de 150 \$ US par kg de Ta<sub>2</sub>O<sub>5</sub> contenu dans le concentré de tantale (FOB site minier).

La figure 9 montre les prix par année pour les concentrés de lithium.



**Figure 9 – Prix de vente des concentrés de lithium par année**



La fourchette de prix appliquée à l'étude de faisabilité actuelle est aussi prudente ou plus prudente que la fourchette de prix appliquée à l'étude de faisabilité précédente. Par exemple, le prix moyen du concentré de lithium de qualité chimique LOM dans l'étude de faisabilité précédente (1 852 \$ US/t) était à un escompte de 47 % par rapport à la moyenne des douze derniers mois de 3 525 \$ US/t. Cela se compare à l'étude de faisabilité actuelle dans laquelle le prix moyen du concentré de lithium de qualité chimique LOM se situe à 2 162 \$ US/t, ce qui représente un rabais de 65 % par rapport à la moyenne des douze derniers mois de 6 107 \$ US/t.

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

**Tableau 6 – VAN avant et après impôts**

Taux d'actualisation	Avant impôts M \$ CA	Après impôts M \$ CA	Avant impôts M \$ US	Après impôts M \$ US
VAN @ 0%	8 835	5 147	6 803	3 963
VAN @ 5%	6 137	3 511	4 726	2 704
VAN @ 8%	5 048	2 851	3 887	2 195
VAN @ 10%	4 467	2 499	3 439	1 924
VAN @ 12%	3 975	2 201	3 061	1 695

Le taux de rendement interne après impôts est 65,7 %.

### **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 Li<sub>2</sub>O qualité chimique**

Taux de change	VAN après impôts @ taux d'escompte (M \$CA)				
	Prix du concentré Li <sub>2</sub> O qualité chimique				
	-40 %	-20 %	Base Case	5 %	10 %
-10%	710 M \$	1 415 M \$	2 105 M \$	2 278 M \$	2 450 M \$
Cas de base	1 144 M \$	1 978 M \$	2 806 M \$	3 012 M \$	3 218 M \$
10%	1 206 M \$	2 052 M \$	2 892 M \$	3 101 M \$	3 311 M \$

Les figures 10 à 12 présentent la sensibilité de la VAN à un taux d'actualisation de 8 %, et du TRI aux prix, à la récupération de Li<sub>2</sub>O, au taux de change, aux coûts d'opération et au coût en capital, ainsi qu'un diagramme en cascade de la VAN des études de faisabilité 2022 et 2023. Les aspects économiques sont les plus sensibles au prix du Li<sub>2</sub>O, au taux de change et à la récupération du lithium.

**Figure 10 – Sensibilité de la VAN 8 % après impôts**

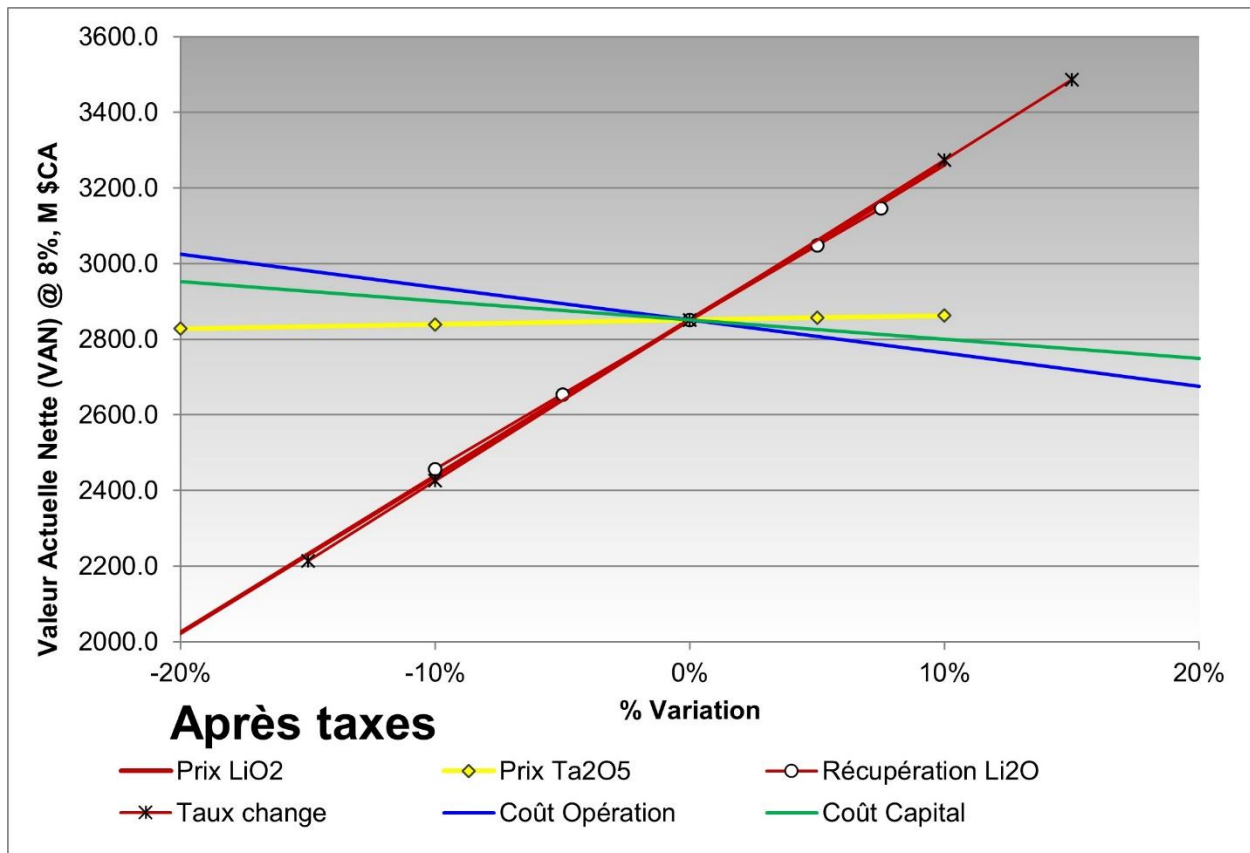


Figure 11 – Sensibilité du TRI après impôt

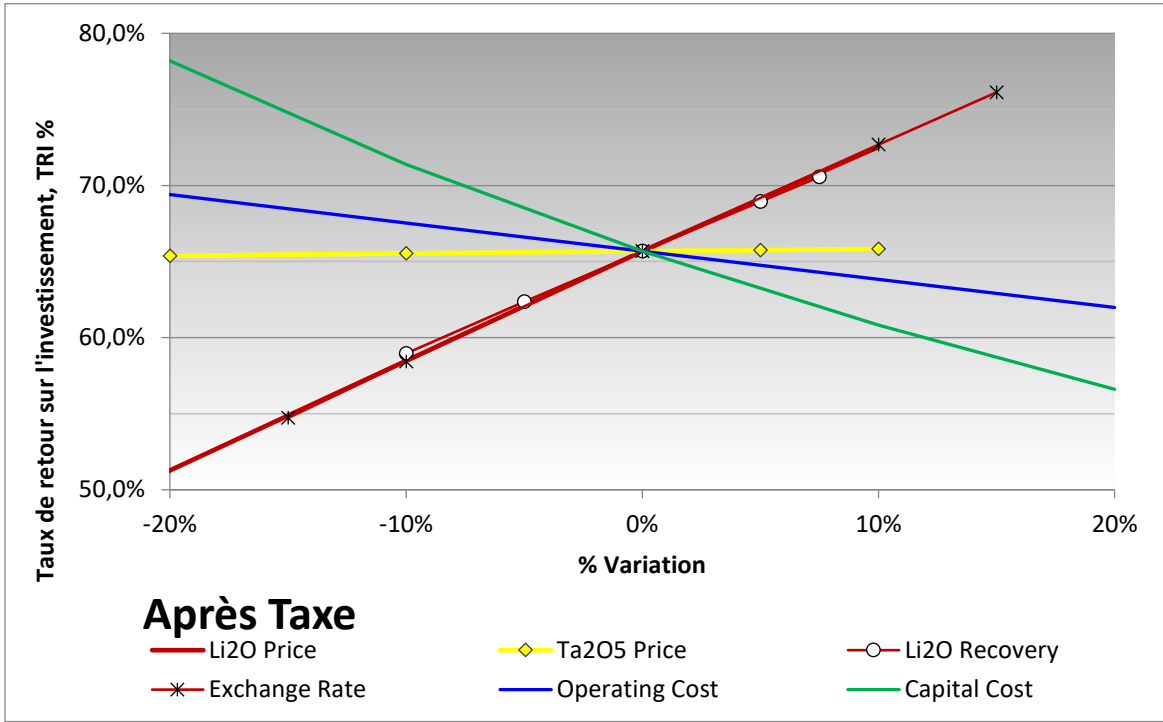
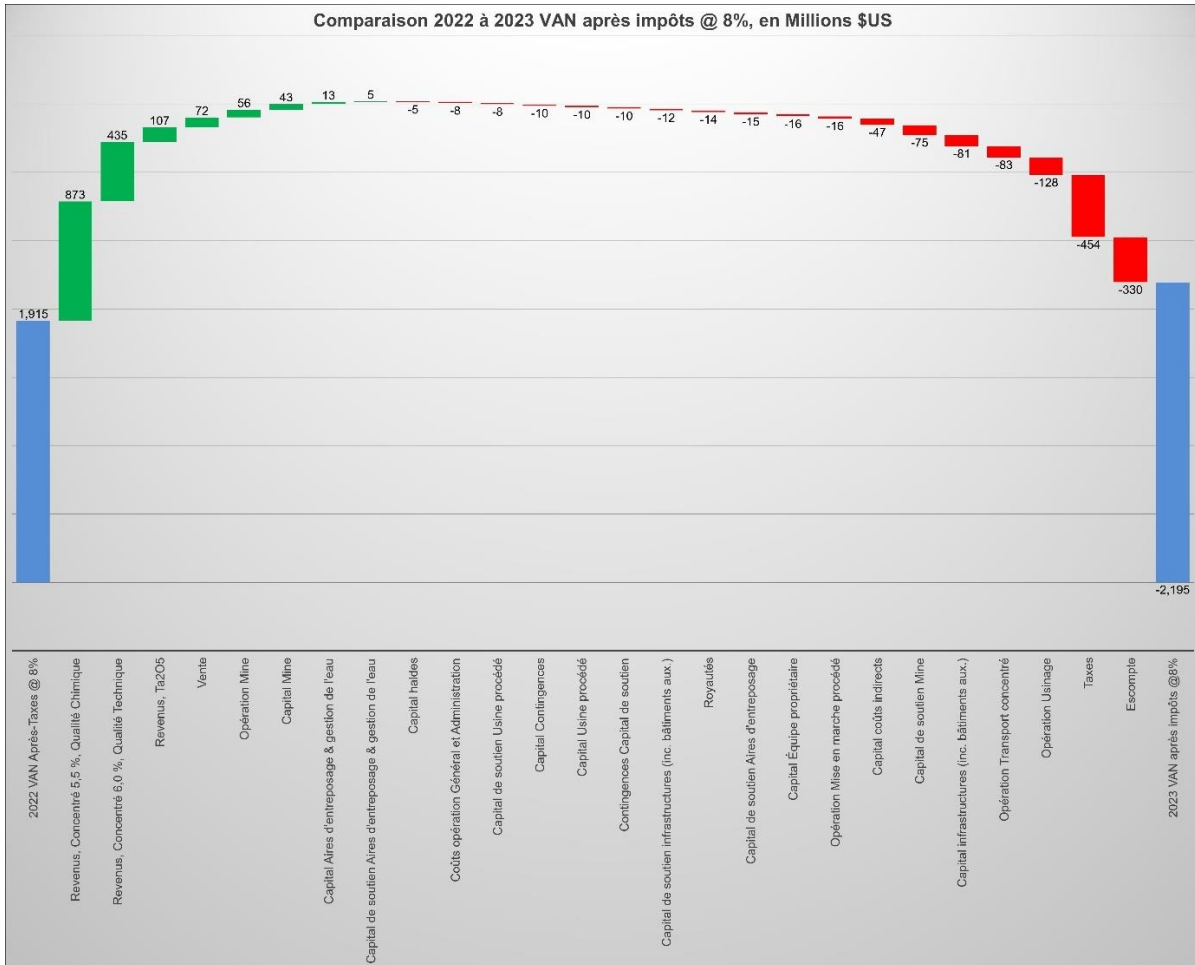


Figure 12 – Diagramme de la VAN des études 2022 et 2023



## Prévision de la demande en lithium

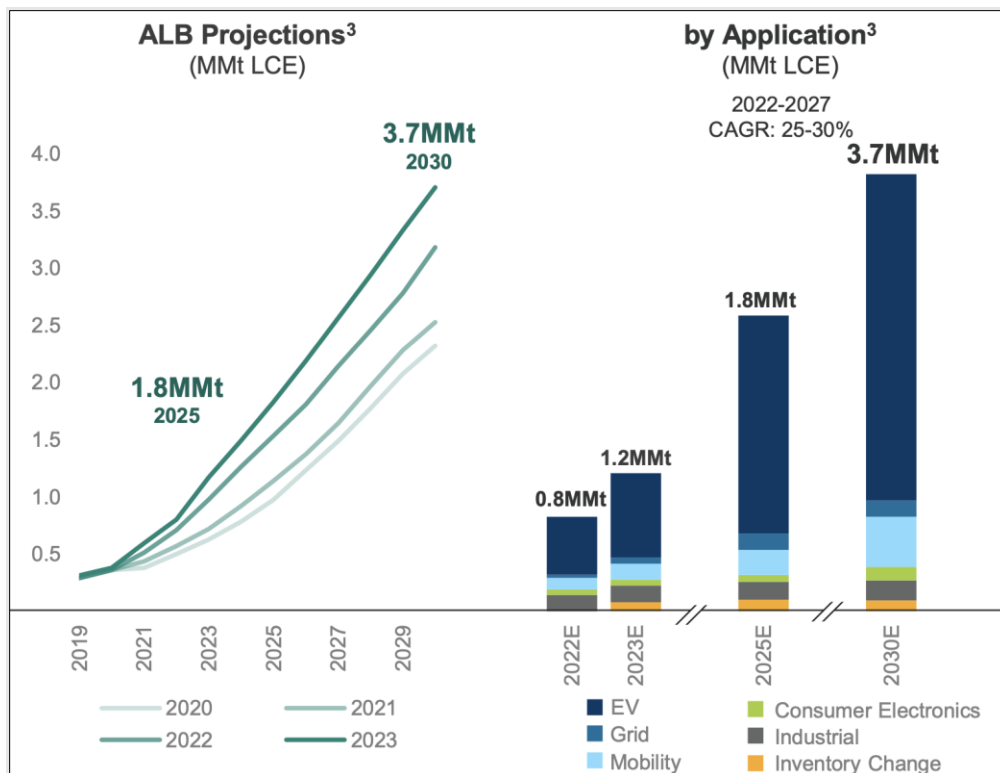
La croissance future du marché du lithium sera clairement dominée par la mobilité électrique alimentée par des batteries Li-ion mais aussi de plus en plus par les systèmes de stockage d'énergie (ESS). Avec la baisse du coût des cellules Li, les objectifs de 1 kWh étant désormais très proches de 150 \$ US, elles deviennent également attrayantes pour une utilisation dans les installations privées combinées à une utilisation croissante de la production d'électricité photovoltaïque (PV) 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 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.

Au cours de la dernière année, le marché du lithium a connu quelques développements, notamment en ce qui concerne les prix, bien que l'évolution globale du marché n'ait pas changé et que les prévisions mondiales indiquent que la demande continue de dépasser le développement de la capacité d'approvisionnement en matières premières. Plusieurs producteurs de lithium ainsi que les principaux analystes du marché ont revu leurs prévisions à la hausse. La figure 13 montre les prévisions de la demande actuelle ainsi que les projections antérieures d'Albemarle.

Figure 13 : Prévisions de la demande de lithium pour 2025 et 2030



## **Prix du lithium**

Sur la base des prévisions de la demande réelle, d'importantes augmentations de capacité de la part des opérateurs historiques et des nouveaux venus sont nécessaires. Des exigences en matière de développement durable plus strictes et en particulier des exigences de qualité croissantes, une condition préalable pour atteindre un rendement élevé dans le processus de conversion, entraîneront une augmentation des dépenses d'investissement et des coûts de production. Par conséquent, le prix du spodumène nécessaire pour mettre un nouveau projet en production continuera d'augmenter.

Comme le marché est confronté à un déficit structurel de l'offre pour le reste de la décennie, les prix devraient dépasser les exigences de prix minimum. Benchmark Minerals et Fastmarkets ont tous deux annoncé au T2 2023 des prix contractuels supérieurs à 45 \$ US/kg pour l'hydroxyde de lithium ainsi qu'à environ 4 000 \$ US/mt pour le spodumène à 6 %. En outre, les fournisseurs qui sont en mesure de fournir un spodumène de qualité chimique de qualité supérieure entraînant un coût de conversion inférieur seront également en mesure d'obtenir des prix plus élevés.

Le marché du spodumène de qualité technique est un marché de produits chimiques spécialisés, 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 libre de 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.

## **Avancement du projet**

Les faits saillants incluent :

- Le nouveau programme géotechnique est en cours d'achèvement.
- L'ingénierie frontale est complétée et la phase d'ingénierie détaillée pour les infrastructures, le concassage, le concentrateur, les bâtiments de service et la station électrique est en cours de réalisation.
- L'ingénierie détaillée pour les haldes (co-disposition résidus et stériles, minerai et mort-terrain) est en bonne progression.
- Les équipements à long délai de livraison sont en appel d'offre.
- La production des conditions du CA Global est en cours d'achèvement.

## **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.ceccorp.ca/fr/>) dans les 45 jours.

## **Personnes qualifiées**

L'étude de faisabilité a été préparée conformément aux normes NI 43-101 par WSP Canada Inc. (WSP), Bumigeme inc, et InnovExplo Inc. InnovExplo est responsable de l'estimation des ressources et des réserves et du plan minier, Bumigeme est responsable du traitement du minerai, WSP est 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 Société. M. Fuelling est un consultant indépendant spécialisé dans le marché du lithium.

Les personnes qualifiées pour l'étude sont :

InnovExplo Inc

- Carl Pelletier, Géo, géologue
- Simon Boudreau, ing, ingénieur minier

Bumigeme

- Florent Baril, ing, ingénieur métallurgie

WSP

- Eric Poirier, ing, PMP, Directeur projet
- Paul Gauthier, ing., Ingénieur minier
- Olivier Joyal, Géo, géologue

## À PROPOS DE CRITICAL ELEMENTS LITHIUM CORPORATION

Critical Elements aspire à devenir un fournisseur responsable de lithium aux 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 situé au Québec et détenu en propriété exclusive par la Société. Rose est le premier projet de lithium de la Société à être avancé dans un portefeuille de terrains de plus de 1 050 km<sup>2</sup>. Le 29 août 2023, la Société a annoncé les résultats d'une nouvelle étude de faisabilité sur Rose pour la production de concentré de spodumène. Le taux de rendement interne après impôts du Projet est estimé à 64,8 %, avec une valeur actualisée nette après impôts estimée 2,2 milliards \$ US à un taux d'actualisation de 8 %. Du point de vue de la Société, le Québec est stratégiquement bien positionné pour les marchés des États-Unis et de l'UE et dispose d'excellentes infrastructures, notamment un réseau électrique à faible coût et à faible émission de carbone contenant 94 % 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 et a également reçu le certificat d'autorisation du ministère de l'Environnement, de la Lutte contre les changements climatiques, de la Faune et des Parcs du Québec.

### Pour plus d'informations, veuillez contacter :

Patrick Laperrière  
Directeur des relations aux investisseurs  
et développement corporatif  
514-817-1119  
[plaperriere@cecorp.ca](mailto:plaperriere@cecorp.ca)  
[www.cecorp.ca](http://www.cecorp.ca)

Jean-Sébastien Lavallée, P. Géo.  
Chef de la direction  
819-354-5146  
[jslavallee@cecorp.ca](mailto:jslavallee@cecorp.ca)  
[www.cecorp.ca](http://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.

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 ressources de financement suffisantes pour avancer et compléter le projet, les incertitudes reliées aux estimations des ressources et des réserves minérales que possède la Société, les incertitudes reliées à l'offre et la demande mondiale pour le lithium et le tantale ainsi que le marché et le prix de vente, l'inflation et son impact sur les estimations des coûts d'investissement et d'exploitation du projet, les incertitudes reliées à la possibilité de conclure des ententes de type « offtake » et des contrats d'approvisionnement, les incertitudes reliées aux impacts sociaux, communautaires et environnementaux, les incertitudes reliées aux opportunités d'optimisation du projet, ainsi que les facteurs de risque énoncés dans le plus récent rapport de gestion de la Société daté du 31 mai 2023 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.

Bien que la Société ait tenté d'identifier les facteurs importants qui pourraient faire en sorte que les résultats réels diffèrent matériellement de ceux contenus dans les informations prospectives ou sous-entendus par les informations prospectives, il peut y avoir d'autres facteurs qui font que les résultats ne soient pas ceux prévus, estimés ou voulus. Il n'y a aucune garantie que les informations et les déclarations prospectives se révèlent exactes, car les résultats réels et les événements futurs peuvent différer matériellement de ceux anticipés, estimés ou prévus. En conséquence, les lecteurs ne doivent pas accorder une confiance excessive aux informations et déclarations prospectives. La Société n'est pas tenue de mettre à jour ou de publier à nouveau les informations prospectives à la suite de nouvelles informations ou de nouveaux événements, sauf si les lois sur les valeurs mobilières en vigueur l'exigent.