



The Canadian Venture Building
82, rue Richmond Est
Toronto (Ontario) M5C 1P1
Téléphone : (905) 407-1212
Courriel : info@canadacarbon.com
Site Web : www.canadacarbon.com

CANADA CARBON TERMINE SON PROGRAMME D'ÉCHANTILLONNAGE EN VRAC SUR SON PROJET DE GRAPHITE ASBURY

Le 24 octobre 2024, Toronto, ON, Canada – Canada Carbon Inc. (la « Société ») (TSX-V :CCB), (FF :U7N1) annonce qu'elle a terminé le programme d'échantillons en vrac pour son projet de graphite Asbury, détenu à 100 % et situé à 80 kilomètres (« km ») NNE de Gatineau, près de Notre-Dame-du-Laus, au Québec. En collaboration avec SGS Lakefield, le programme d'échantillons en vrac consistait en un travail visant à compléter une gamme complète d'analyses dans les domaines suivants :

- Essais de tête
- Analyse de l'indice de travail Bond Ball
- Optimisation du schéma de traitement

Essais de tête

Comme indiqué précédemment (voir le communiqué de presse daté du 8 août 2024), la Société a fourni trois échantillons de minerai pour le programme : BK1 – carotte de forage à haute teneur, BK2 – carotte de forage à faible teneur, et BK3 – un affleurement à haute teneur. Ces échantillons ont été préparés pour les essais, et un composite des deux échantillons de carottes de forage (BK1 et BK2) a été préparé et nommé Core Comp. La Société croit que le Core Comp sera un échantillon assez représentatif de l'ensemble du gisement d'Asbury.

Les analyses de spéciation du carbone de ces échantillons montrent que le carbone graphitique (C(g)) varie de 1,36 % à 5,86 % de carottes de forage à faible teneur à haute teneur, et une concentration de carbone graphitique très élevée de 15,7 % dans l'échantillon d'affleurement. Le 3.68% C (g) de la Comp de base était bien au-dessus de la moyenne C (g) mesurée dans l'estimation initiale des ressources de la Société (voir communiqué de presse daté du 16 mai 2024). Tel que mesuré dans tous les échantillons, le carbone se présente à la fois sous forme de carbone graphitique (C (g)) et de minéraux carbonatés (CO₃). Dans le cadre de ce programme de flottation, l'ACE a évalué la récupération du carbone graphitique par opposition au carbone total (C(t)). On s'attend à ce que les carbonates soient rincés dans les résidus. Le carbone organique total (COT) est minime dans tous les échantillons.

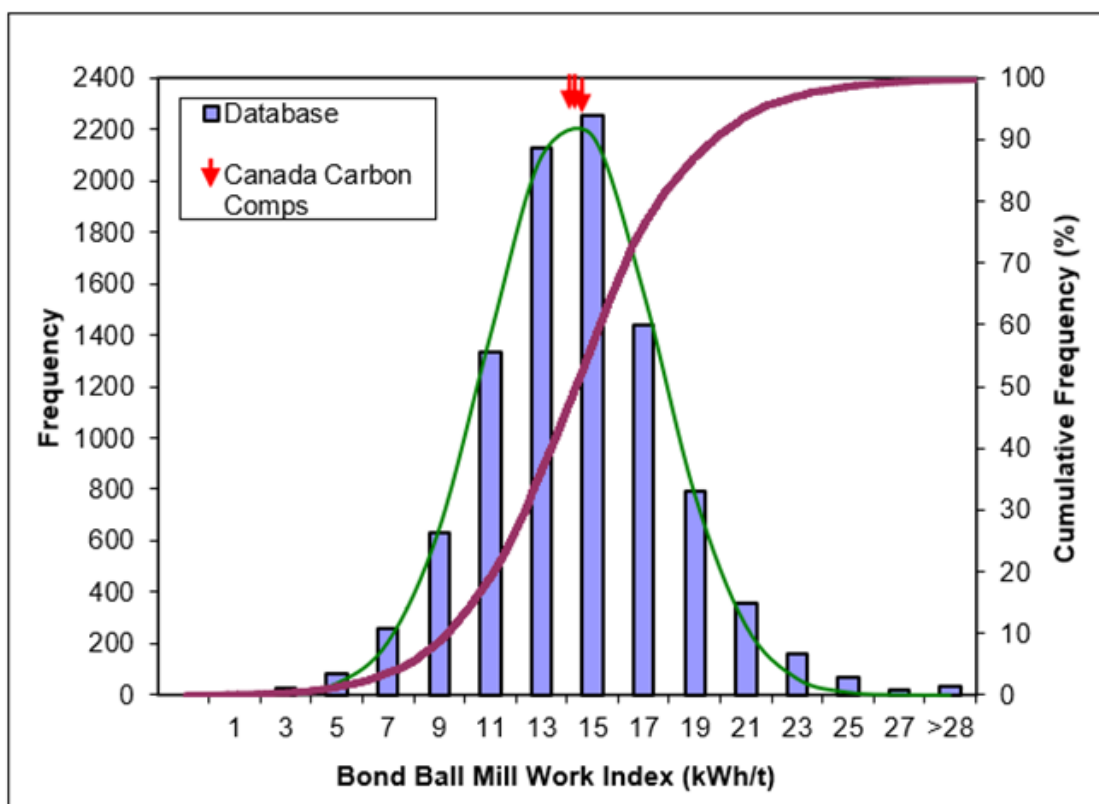
Method / Element	High Grade Drill Core	Low Grade Drill Core	Outcrop	Drill Core Composite
	BK1	BK2	BK3	Core Comp
LECO				
C(t) (%)	7.60	1.71	18.5	4.67
C(g) (%)	5.86	1.36	15.7	3.68
TOC (%)	< 0.05	0.07	0.65	-
CO ₃ (%)	8.51	1.35	10.8	-

Analyse de l'indice de travail Bond Ball

Des tests de l'indice de travail Bond Ball ont été effectués sur les trois échantillons, BK1, BK2 et BK3, ce qui a produit des indices de travail similaires allant de 14,1 (BK2) à 14,6 (BK1). En comparaison avec la base de données de SGS de milliers de types de minéral, illustrée dans le graphique ci-dessous, les échantillons d'Asbury se situent dans la plage médiane du percentile de dureté, allant de 47,4% à 53,3%. Le résultat de cette analyse suggère que le matériau hôte de roche dure du gisement Asbury résulte d'événements géologiques qui ont contribué de manière significative à la nature macrocristalline du flocon à produire à partir du gisement Asbury.

Sample Name	Mesh of Grind	F ₈₀	P ₈₀	Gram per Revolution	BWI	Hardness Percentile
		µm	µm		kWh/t	
BK1	28	2,263	490	4.10	14.6	53.3
BK2	28	2,197	462	4.08	14.1	47.4
BK3	28	2,307	474	4.04	14.3	49.9

Remarque : F₈₀ indique la taille de l'alimentation (en microns), tandis que P₈₀ indique la taille du produit (c.-à-d. la mesure à laquelle 80 % des particules sont plus fines). BWI – Bond Work Index. kWh/t – Kilowattheure par tonne.



Optimisation du schéma de traitement

Comme l'indique la figure ci-dessous, la société et SGS se sont engagées dans un processus très approfondi de développement et d'optimisation des compromis d'évaluation entre la taille et la pureté des flocons en fonction de la longueur des cycles de broyage primaire et secondaire et du nombre de colonnes ou de cellules plus rugueuses à travers lesquelles le concentré sera recyclé. Les paramètres d'exploitation globaux utilisés dans le schéma de traitement optimisé sont les suivants :

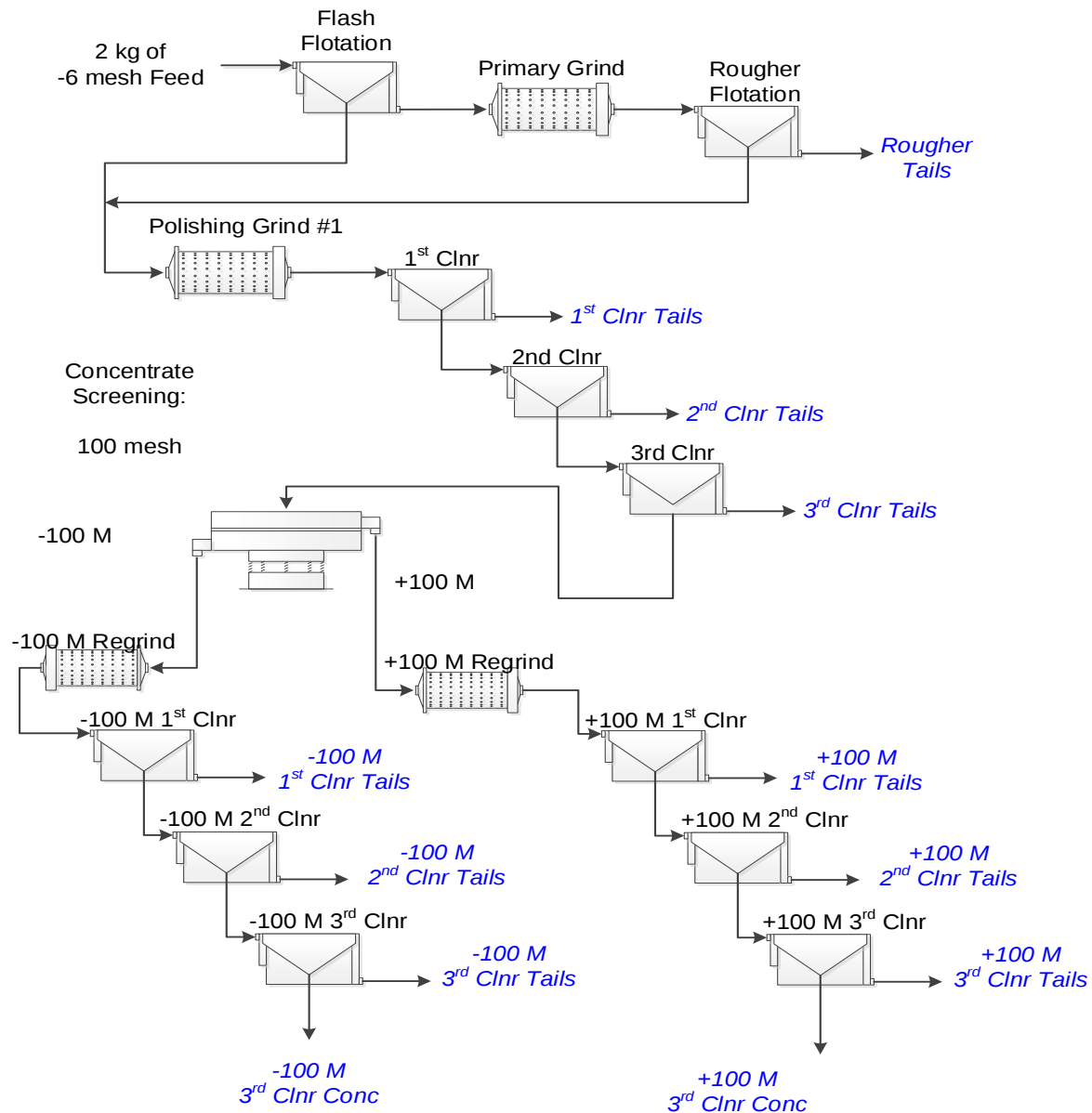
Mouture primaire :	18 minutes dans un laminoir à tiges de 2 kg @ 50% de solides avec des tiges d'acier
Broyage de la combinaison Flash & Rougher (Ro) Concentré :	15 minutes @ ~ 40% de solides dans un broyeur de galets avec des supports céramiques
+100 M Regrind :	10 minutes @ ~ 40% de solides dans un broyeur SMM avec des supports en céramique
-100 M Regrind :	20 minutes @ ~ 40% de solides dans le broyeur SMM avec des supports céramiques

Remarque : SMM - Broyeur de médias agités

Dans le schéma de traitement optimisé, une étape de flottation instantanée a été réalisée sur le minerai concassé, produisant des concentrés plus rugueux. Les résidus les plus rugueux étaient broyés et un concentré plus rugueux a été produit. Deux circuits regrind ont été ajoutés vers le bas-processus à partir d'un écran de concentré de 100-mesh. Le schéma de traitement prévoit ensuite que trois colonnes plus propres suivent chacune des lignes de maillage +100 et -100.

Alors que la société se concentrait initialement sur la minimisation de la puissance de broyage requise, ainsi que sur le potentiel de préservation du graphite à flocons grossiers, des tests ultérieurs montrent que l'augmentation du broyage primaire élimine +48 flocons de maille du profil de concentré, mais se traduit par des gains significatifs de pureté. Compte tenu de l'accent mis sur la participation future à la chaîne d'approvisionnement des anodes de batterie, la production d'un concentré de plus grande pureté, qui serait plus facile et moins cher à purifier, est idéale pour la Société et ses futurs clients potentiels.

Full Flowsheet Flotation Test



SGS Natural Resources

Résultats des tests de flottaison

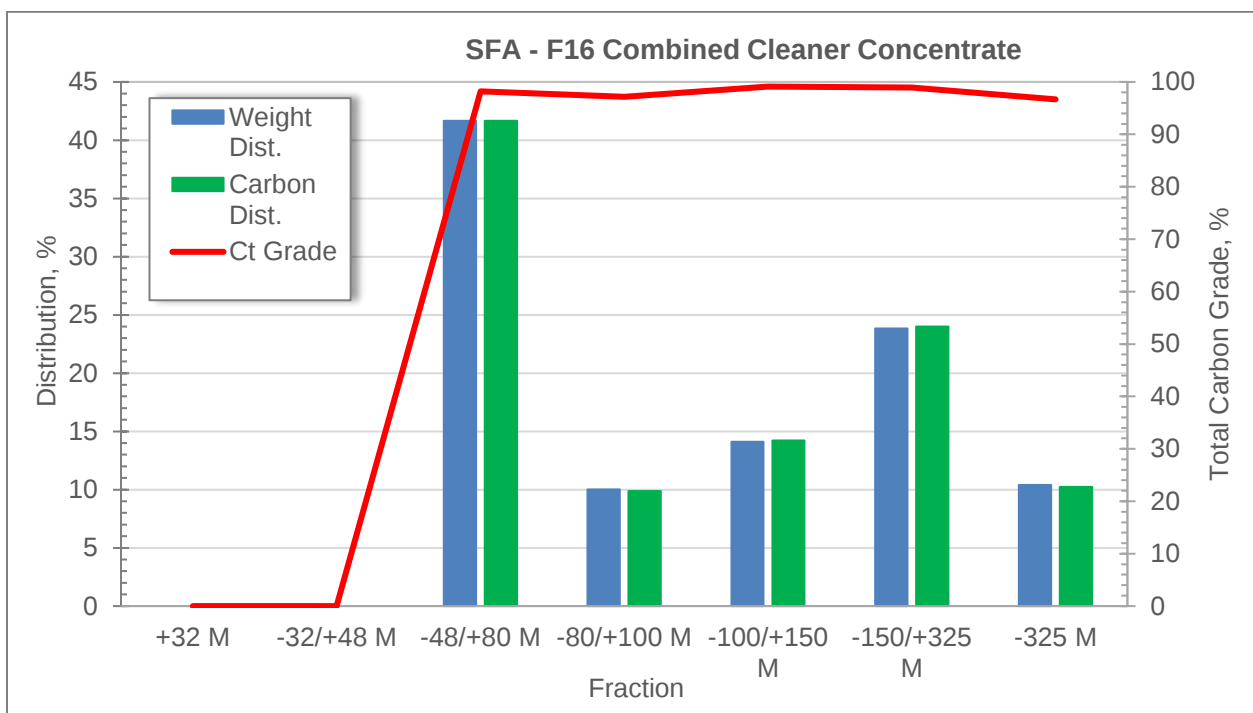
Le test de flottaison final de la Société a permis d'obtenir des teneurs combinées en concentré supérieures à 98 % C(t). Les observations importantes du processus d'optimisation sont les suivantes :

- Le temps de broyage primaire a d'abord été augmenté de 12 minutes à 15 minutes, puis de 12 minutes à 18 minutes.
- La mouture primaire de 15 minutes a donné P80 230 µm, tandis que la mouture primaire de 18 minutes a donné P80 214 µm. Cependant, il a été déterminé que le broyage à P80 214 µm n'est pas nécessaire.
- En raison de la mouture primaire plus fine, le concentré de +100 M a dépassé notre teneur cible de 95% C (t) après le criblage (atteignant 96,2% C (t)) et peut ne pas avoir besoin d'étapes plus propres du tout.

- Le concentré de -100 M, après broyage secondaire, a obtenu une teneur de 95,2% C (t) après le nettoyage 1er -100 M, ce qui suggère que les deux étages de nettoyage restants prévus dans la feuille de travail peuvent ne pas être nécessaires du tout.
- Il était également essentiel de noter que, dans le test de flottaison final, le maillage +150 de la Société et le maillage +325 ont été analysés à 99,1% et 99,0% C (t) respectivement.

Product Concentrate	Weight %	% C(t)	% Distribution C(t)
+48 mesh (300 µm)			
+80 mesh (180 µm)	41.7	98.2	41.7
+100 mesh (150 µm)	10.0	97.1	9.9
+150 mesh (100 µm)	14.1	99.1	14.2
+325 mesh (45 µm)	23.8	99.0	24.0
-325 mesh (-45 µm)	10.4	96.7	10.2
Total Concentrate	100.0	98.2	100.0

Remarque : Dans les échantillons concentrés, on suppose que C(t) est égal à C(g), car on s'attend à ce que les carbonates s'écoulent vers les résidus.



« L'achèvement de notre programme d'échantillons en vrac par SGS Lakefield a produit des résultats au-delà de nos attentes. Nous avons été en mesure de démontrer qu'un échantillon composite de notre minerai a enregistré des teneurs in situ supérieures à la moyenne de notre estimation initiale des ressources. De plus, nous avons conçu un schéma de traitement qui produit un concentré de Ct élevé à partir d'une opération de traitement primaire efficace. Cela nous permettra de commercialiser un produit du marché des anodes qui sera beaucoup plus facile et plus rentable à purifier. Ces caractéristiques sont certainement importantes pour l'espace de l'anode de la batterie, mais aussi attrayantes dans une variété d'applications à marge élevée. Nous avons l'intention de nous assurer que ce dépôt évolutif et exceptionnel est rapidement développé et bien positionné pour maximiser la valeur pour les actionnaires », a déclaré Ellerton Castor, chef de la direction de Canada Carbon.

Prochaines étapes

Une fois le programme d'échantillons en vrac terminé, Canada Carbon ciblera l'achèvement de l'étude de pré faisabilité d'Asbury d'ici la fin du T1 de 2025. De plus, les résultats permettront à CCB d'effectuer des tests de cellules de batterie sur le concentré par l'intermédiaire de Polaris Labs. Enfin, la Société élargira

également sa portée d'essais en laboratoire pour commencer à qualifier le concentré d'Asbury pour une variété de secteurs verticaux supplémentaires de l'industrie.

Personne qualifiée

Le présent communiqué de presse a été préparé par Rick Keevil, qui est une personne qualifiée indépendante au sens du Règlement 43-101, et qui a examiné et approuvé l'information géologique fournie dans le présent communiqué de presse.

Aperçu du projet Asbury

Le projet de graphite Asbury, détenu à 100 %, est une propriété en production passée composée de 25 claims d'une superficie totale de 1 384,59 ha. Elle est située à 8,1 km au nord-est de Notre-Dame-du-Laus dans la région des Laurentides, dans le sud du Québec. La propriété est accessible par des chemins de gravier à partir de la route provinciale 309 et du chemin du Ruisseau Serpent dans le secteur de Notre-Dame-du-Laus. Une ligne de transport d'électricité traverse la propriété. Mont-Laurier, située à environ 44 km au nord, offre toutes les commodités nécessaires à l'exploration minérale de base, comme un hôpital, un hébergement, des restaurants, des épiceries et d'autres services primaires. Des commodités supplémentaires pour l'exploration et une main-d'œuvre chevronnée dans le secteur minier et l'exploration sont disponibles dans les villes voisines de Gatineau, au sud.

CANADA CARBON INC.

« Ellerton Castor »

Chef de la direction et directeur
Contact InformationSpéd'adresse électronique :
info@canadacarbon.com P : (905) 407-1212

INFORMATION PROSPECTIVE

Le présent communiqué de presse contient des énoncés qui constituent de l'« information prospective » (« information prospective ») au sens des lois canadiennes sur les valeurs mobilières applicables. Tous les énoncés, autres que les énoncés de faits historiques, sont de l'information prospective et sont fondés sur des attentes, des estimations et des projections en date du présent communiqué de presse. Tout énoncé qui traite de prédictions, d'attentes, de croyances, de plans, de projections, d'objectifs, d'hypothèses, d'événements ou de performances futurs (souvent, mais pas toujours, en utilisant des expressions telles que « s'attend à », ou « ne s'attend pas à », « est attendu », « anticipe » ou « n'anticipe pas », « planifie », « budget », « prévu », « prévisions », « estime », « croit » ou « a l'intention » ou des variations de ces mots et expressions ou indiquant que certaines actions, événements ou résultats « peuvent » ou « pourraient », « serait », « pourrait » ou « sera » considéré comme se produire ou être atteint) ne sont pas des énoncés de faits historiques et peuvent être de l'information prospective. L'information prospective contenue dans le présent communiqué de presse comprend des énoncés concernant le développement du dépôt d'Asbury de la Société et son financement, la conclusion de la coentreprise avec l'offre d'Irondequoit, la production future du dépôt d'Asbury de la Société, les accords de vente et d'autres questions s'y rapportant. En divulguant l'information prospective contenue dans le présent communiqué de presse, la Société a formulé certaines hypothèses. Bien que la Société soit d'avis que les attentes reflétées dans ces renseignements prospectifs sont raisonnables, elle ne peut garantir que les attentes à l'égard de toute information prospective s'avéreront exactes. Les risques connus et inconnus, les incertitudes et d'autres facteurs qui pourraient faire en sorte que les résultats réels et les événements futurs diffèrent sensiblement de ceux exprimés ou sous-entendus par ces informations prospectives. Ces facteurs comprennent, sans toutefois s'y limiter : la conformité à de nombreux règlements gouvernementaux ; les capacités financières ; la capacité de mettre en valeur le gisement d'Asbury ; les lois et règlements nationaux et étrangers ayant une incidence négative sur les activités et les résultats d'exploitation de la Société ; l'impact de la COVID-19 ; et les incertitudes commerciales, économiques, concurrentielles, politiques et sociales générales. Par conséquent, les lecteurs ne doivent pas se fier indûment à l'information prospective contenue dans le présent communiqué de presse. Sauf si la loi l'exige, la Société décline toute intention et n'assume aucune obligation de mettre à jour ou de réviser toute information prospective pour refléter les résultats réels, que ce soit à la suite de nouvelles informations, d'événements futurs, de changements dans les hypothèses, de changements dans les facteurs affectant ces informations prospectives ou autrement.

La Bourse de croissance TSX et son fournisseur de services de réglementation (au sens donné à ce terme dans les politiques de la Bourse de croissance TSX) n'assument aucune responsabilité quant à la pertinence ou à l'exactitude du présent communiqué.