

Innord développe un procédé de valorisation des résidus de bauxite à partir de sa technologie respectueuse de l'environnement

MONTRÉAL, 25 mai 2021 (GLOBE NEWSWIRE) -- Ressources Géoméga Inc. (« **Geomega** » ou la « **Société** ») (TSX.V: GMA) (OTC: GOMRF), développeur de technologies propres pour l'extraction, le raffinage et le recyclage des terres rares, est heureuse d'annoncer que sa filiale en propriété exclusive, Innord, a mis au point un procédé à l'échelle de laboratoire, basé sur sa technologie respectueuse de l'environnement, pour traiter les résidus de bauxite, un sous-produit avec une valeur potentielle qui est généré lors du raffinage de l'alumine avec le procédé Bayer. Innord a conclu une entente de recherche avec un partenaire industriel international pour extraire des éléments de terres rares (ETR), du scandium (Sc) et d'autres métaux critiques et potentiellement de valeur à partir de ce matériel fortement disponible.

Geomega croit que les résidus de bauxite sont parfaitement adaptés pour étendre la technologie d'extraction d'Innord, qui avait été initialement développée pour l'extraction de terres rares à partir de diverses sources, y compris, mais sans s'y limiter, les aimants recyclés et le minerai potentiel du gisement d'ETR de Montviel situé au Québec et appartenant à Geomega. S'appuyant sur les forces et la polyvalence de sa technologie, Innord a cherché à identifier de larges dépôts de rebuts industriels et miniers représentant des défis avec les caractéristiques suivantes :

- Teneur élevée en fer (Fe) - >40% Fe_2O_3 dans les résidus de bauxite
- Perte de métaux critiques et stratégiques dans les résidus (éléments terres rares, scandium, titane et vanadium)
- Nécessité de recycler les principaux réactifs et réduction du volume des résidus

Par rapport aux méthodes existantes (moins de 5 % des résidus de bauxite dans le monde sont utilisés à ce jour) qui fournissent une réduction insuffisante du volume ou encore ont une viabilité économique limitée, et contrairement aux approches métallurgiques déjà mises au point qui ne déplacent que l'impact environnemental vers les effluents et/ou d'autres résidus, le procédé d'Innord offre potentiellement les avantages suivants :

- Réduction importante du volume des résidus (>80%)
- Minimisation des effluents en recyclant les principaux réactifs, ce qui réduirait les coûts d'exploitation et éviterait de créer d'autres flux de rebuts
- Maximisation de la valeur des métaux disponibles, améliorant ainsi l'économie du procédé. Ces métaux comprennent:
 - Métaux traditionnels présents en plus grandes proportions tels que Al et Fe
 - Concentrés de métaux critiques et/ou stratégiques (REE, Sc, Ti, V)

Bien que la Société continue de se concentrer principalement sur les études d'ingénierie de l'usine de démonstration de St-Bruno ([Voir communiqué de presse le 12 janvier 2021](#)), Innord a développé au cours des 12 derniers mois un schéma de procédé et effectué des travaux à l'échelle de laboratoire démontrant les différentes étapes du procédé de traitement des résidus de bauxite. Les travaux à venir se poursuivront afin de mettre à l'essai et de valider le procédé à l'échelle de laboratoire en vue d'essais pilotes potentiels, de mettre l'accent sur la caractérisation des flux de sortie et de réaliser l'étude de faisabilité techno-économique de la technologie. Le partenaire industriel fournira du matériel pour les essais et leur expertise sur les diverses spécifications des produits.

La propriété intellectuelle développée par Innord dans le cadre de ces travaux de recherche demeurera la propriété de la Société. Les résidus de bauxite représentant un défi mondial, Innord développe la technologie dans le but de la rendre disponible à l'échelle mondiale par le biais d'une structure de licences/redevances une fois que la technologie aura démontré sa faisabilité économique et environnementale à plus grande échelle.

« Nous sommes ravis de travailler sur un défi environnemental mondial aussi important. L'aluminium, le métal non ferreux le plus produit au monde, est un matériel clé du XXI^e siècle pour des industries aussi importantes que le transport, l'aviation, la construction et bien d'autres secteurs. Dans le monde soucieux de l'environnement dans lequel nous vivons, les réglementations environnementales locales et l'acceptabilité sociale font en sorte qu'il est désormais temps de trouver une solution au stockage des résidus de bauxite. Il y a également un énorme avantage potentiellement économique, car chaque tonne de résidu de bauxite contient entre 80 \$ US et 120 \$ US de métaux critiques et stratégiques qu'il devient impératif de récupérer. Nous croyons que la technologie d'Innord est bien positionnée pour offrir des solutions économiques et écologiquement innovante à des défis de durabilité. Nous sommes impatients de continuer à faire progresser la technologie vers des essais à plus grande échelle. » a commenté Kiril Mugerma, président et chef de la direction de Geomega.

À propos de Geomega (www.geomega.ca)

Geomega développe des technologies innovantes pour l'extraction et la séparation des éléments des terres rares et d'autres métaux critiques essentiels pour un avenir durable. Axés sur les énergies renouvelables, l'électrification des véhicules, l'automatisation et la réduction de la consommation d'énergie, les aimants de terres rares ou néo-aimants (NdFeB) sont au centre de toutes ces technologies. La stratégie de Geomega consiste à réduire progressivement les risques liés à sa technologie innovante et à générer des flux de trésorerie et un retour de valeur aux actionnaires tout en travaillant directement avec les principaux acteurs de ces industries pour recycler les aimants qui alimentent toutes ces technologies.

Alors que ses technologies sont démontrées à plus grande échelle, Geomega s'est engagé à travailler avec des partenaires majeurs pour aider à extraire de la valeur des produits provenant de l'extraction minière, des résidus miniers et d'autres résidus industriels qui contiennent des terres rares et d'autres métaux critiques. Indépendamment du métal ou de la source, Geomega adopte une approche cohérente pour réduire l'impact environnemental et contribuer à réduire les émissions de gaz à effet de serre en recyclant les principaux réactifs du processus.

Le projet principal de Geomega est basé sur la technologie ISR (Innord's Separation of Rare Earths), un moyen exclusif, peu coûteux et respectueux de l'environnement, d'exploiter un marché mondial de 1,5 milliard de dollars canadiens pour recycler les rebuts de production d'aimants et les aimants en fin de vie de manière rentable et sécuritaire.

Geomega est également propriétaire du gisement de carbonatite de terres rares de Montviel, la plus grande estimation des ressources de bastnaesite 43-101 en Amérique du Nord et détient plus de 16,8 millions d'actions, représentant environ 19% des actions émises et en circulation, de Kintavar Exploration Inc. (KTR.V), une société d'exploration minière qui fait progresser l'exploration stratiforme de Mitchi pour des projets de cuivre au Québec, Canada.

Pour plus de détails, contactez:

Kiril Mugerman
Président & CEO
450-641-5119 ext. 5653
kmugerman@geomega.ca

Nancy Thompson
Vorticom Public Relations
212-532-2208
nancyt@vorticom.com
Twitter: @Geomega_REE

Mises en garde concernant les énoncés prospectifs

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

Ce communiqué de presse peut contenir de l'information prospective ou des énoncés prospectifs au sens des lois sur les valeurs mobilières canadiennes applicables. L'information prospective et les énoncés prospectifs peuvent inclure entre autres, des énoncés relatifs aux projets, les coûts, les objectifs et la performance de la Société, ou des hypothèses relatives à ce qui précède. Dans ce communiqué de presse, les termes comme « pouvoir », « croire », « s'attendre à », « avoir l'intention », « planifier », « prévoir », « potentiel », « projets », « estimer », « continuer », ou des variantes ou des formes négatives de tels termes ou encore d'une terminologie comparable, sont utilisés pour identifier des énoncés prospectifs. Les énoncés prospectifs ne devraient pas être interprétés comme une garantie des rendements ou résultats futurs, et ne devraient pas nécessairement donner des indications précises concernant le moment qu'un tel rendement pourra être réalisé. Rien ne garantit que les événements prévus dans l'information prospective de ce communiqué de presse se concrétiseront, y compris la commercialisation des technologies mentionnées ci-dessus, ou, si l'un ou l'autre de ces événements se concrétisent, quels seront les avantages que la Société en tirera. L'information prospective et les énoncés prospectifs sont basés sur l'information disponible au moment de la diffusion de ce communiqué de presse et/ou sur les prévisions faites de bonne foi par la direction, sous réserve des incertitudes, hypothèses et autres facteurs prévus ou non dont plusieurs sont indépendants de la volonté de la Société. Ces risques, incertitudes et hypothèses incluent sans s'y limiter, ceux décrits à la rubrique portant sur les facteurs de risque de la notice annuelle de la Société, pour l'exercice terminé le 31 mai 2020, y compris la disponibilité de matières premières provenant de tierces parties raisonnablement disponibles pour l'usine de démonstration, laquelle est disponible sur SEDAR à l'adresse www.sedar.com; qui peuvent faire en sorte que les résultats, le rendement ou les résultats à venir de la Société soient considérablement différents de ceux indiqués de façon explicite ou implicite dans de tels énoncés prospectifs. La Société n'entend pas ni ne s'engage à actualiser ou revoir l'information prospective ou les énoncés prospectifs contenus dans ce communiqué de presse à la lumière de nouveaux renseignements, subséquents ou autres, sauf dans les cas prévus par les lois applicables.