

**Probe Metals annonce des taux de récupération de l'or supérieurs à 95 %
sur le projet Val-d'Or Est**

Faits saillants :

- **Les essais métallurgiques ont démontré la présence de plus de 50 % d'or récupérable par gravité et un taux de récupération global de l'or de 95 % pour la plupart des gîtes.**
- **Tous les gîtes peuvent être usinés dans une seule installation de traitement.**
- **Les échantillons composites de tous les gîtes suggèrent la présence d'or grossier et contiennent des quantités négligeables d'éléments délétères comme l'arsenic, l'antimoine et le tellure.**
- **Une courbe teneur-récupération a été modélisée pour tous les gîtes** et sera utilisée dans le cadre de l'EEP à venir. La récupération de l'or est calculée en fonction de la teneur d'alimentation en incluant les pertes typiques à l'usinage.
- **Tous les gîtes ont très bien réagi à différentes méthodes de préconcentration**, ce qui offre un potentiel d'améliorer la valeur du projet.
- **Une mise à jour de l'estimation des ressources est attendue au T2 2021 tandis que l'EEP est attendue au T3 2021.**

Toronto, le 20 avril 2021 – PROBE METALS INC. (TSX-V : PRB) (OTCQB : PROBF) (« Probe » ou la « **Société** ») a le plaisir d'annoncer les résultats positifs du programme d'essais métallurgiques réalisé en 2020 sur son projet Val-d'Or Est. Le programme comportait des études minéralogiques, une caractérisation des propriétés physiques et des essais par gravité, cyanuration et flottation. Les principaux objectifs du programme étaient d'évaluer les taux de récupération par gîte et/ou par couloir aurifère, et d'étayer la sélection et l'aménagement du schéma de traitement pour l'évaluation économique préliminaire (« EEP »). Les résultats indiquent que tous les gîtes et les couloirs aurifères ont un comportement similaire et peuvent donc être traités dans une seule et même installation de traitement. Ils indiquent aussi que tous les gîtes comportent une forte proportion d'or récupérable par gravité (plus de 50 %, allant jusqu'à 72 %) et que le taux de récupération global de l'or (gravité + lixiviation des rejets de gravité) est supérieur à 95 % dans tous les cas à l'exception du gîte Highway, qui présente un taux de récupération de 91 % mais qui ne représente que 3 % de l'estimé des ressources de 2019. Il a été démontré que les taux de récupération par lixiviation peuvent être corrélés à la teneur d'alimentation et une équation de récupération nette de l'or pour utilisation dans l'EEP a été établie, en tenant compte des pertes typiques à l'usinage. De plus, le programme a démontré que tous les gîtes et couloirs aurifères réagissaient très bien à d'autres méthodes de préconcentration comme la flottation, la séparation gravimétrique continue et le tri minéral, ce qui ouvre d'autres possibilités d'améliorer la valeur du projet.

Le programme d'essais a été réalisé aux installations de Corem dans la ville de Québec.

David Palmer, président et chef de la direction de Probe, a déclaré : « Les essais métallurgiques démontrent encore une fois comment le projet Val-d'Or Est dépasse toutes les attentes et confirment qu'il s'agit d'un excellent candidat pour le développement. Nous avons déjà démontré la capacité du secteur en termes de présence d'onces, et nous bâtissons maintenant la confiance envers le potentiel de développement de ces onces. Nous avons franchi plusieurs étapes clés alors que nous faisons progresser le projet vers une EEP, notamment avec de solides résultats géotechniques démontrant la stabilité du massif rocheux; des roches encaissantes aux caractéristiques environnementales favorables; et aujourd'hui nous avons la confirmation que tous les minerais livrent de forts taux de récupération, par gravité et globalement, mais peuvent aussi être traités tous dans la même usine. Ces caractéristiques se solderont par des économies au niveaux des coûts initiaux durant la construction, tout en ajoutant davantage de valeur en aval dans le cadre d'un scénario de production. »

Yves Dessureault, chef de l'exploitation de Probe, a ajouté : « Ces résultats représentent une étape très importante pour le projet Val-d'Or Est. Nous sommes passés d'un concept de multiples gîtes qui alimenteraient une usine centrale à une démonstration en bonne et due forme de ce scénario grâce aux résultats de ces essais métallurgiques. Tous les gîtes présentent des résultats similaires aux essais par gravité et par lixiviation. L'or récupérable par gravité est grossier à très grossier et nous avons réussi à modéliser la majeure partie des ressources à l'aide d'une seule équation/courbe teneur-récupération, avec un potentiel pour de futures améliorations. Des ratios de découverte réduits, des frais d'entreposage des roches stériles plus faibles, un usinage plus efficient, et des coûts réduits pour les infrastructures : ce sont quelques-uns des nombreux avantages que nous voyons au niveau du développement, et ceux-ci devraient tous contribuer à une rentabilité plus robuste pour le projet. Selon mon expérience, il serait difficile de trouver une ressources minérale plus facile à traiter que ce que nous avons à Val-d'Or Est. »

Programme d'essais métallurgiques – Objectifs

Le programme d'essais métallurgiques 2020 avait pour but d'améliorer les taux de récupération historiques et d'établir les taux de récupération pour les gîtes où aucune information n'était disponible. Un autre objectif était de bâtir le fonds de connaissances métallurgiques en appui à la préparation de l'EEP et la sélection du schéma de traitement de l'usine de traitement. Le programme comportait des études minéralogiques, une caractérisation des propriétés physiques, des tests pour déterminer si le traitement par gravité serait un choix approprié (*Gravity Amenability Tests* ou « GAT »), des tests d'or récupérable par gravité (*Gravity Recoverable Gold* ou « GRG »), des essais de cyanuration incluant une évaluation de la granulométrie de broyage, et des essais de flottation.

Huit composites ont été générés, en utilisant soit des intervalles de carottes de forage ou des produits générés dans le cadre du programme d'essais de tri minéral de 2018. Des composites ont été générés à partir d'intervalles de carottes de forage pour les gîtes New Béliveau, Courvan, Monique, Highway et la zone Nord (pour un total de cinq composites). Tous les composites assemblés à partir d'intervalles de carottes de forage ont été spatialement sélectionnés pour être représentatifs des types de minéralisation et de la teneur d'alimentation moyenne des ressources. En tout, trois composites ont été générés pour le gîte New Béliveau à partir des produits de tri minéral. Voici la liste détaillée des composites :

1. New Béliveau : 4 composites
 - a. Un composite de roche tout venant formé d'échantillons de carottes de forage
 - b. Deux composites représentant des concentrés de tri minéral, soit un composite à haute teneur et un à basse teneur
 - c. Un composite de roche tout venant formé de produits du tri minéral (concentrés et rejets)
2. Zone Nord : un composite de roche tout venant formé d'échantillons de carottes de forage
3. Zone Highway : un composite de roche tout venant formé d'échantillons de carottes de forage
4. Zone Courvan : un composite de roche tout venant formé d'échantillons de carottes de forage
5. Zone Monique : un composite de roche tout venant formé d'échantillons de carottes de forage

Principaux résultats

Minéralogie

Les analyses minéralogiques et chimiques réalisées sur les huit composites suggèrent la présence d'or grossier dans tous les échantillons composites. Les analyses d'éléments délétères comme l'arsenic, le tellure et l'antimoine étaient près ou sous la limite de détection pour tous les échantillons. Tous les échantillons étaient principalement composés de quartz, de micas, de feldspaths et de carbonates en proportions variables. La pyrite est le principal minéral sulfuré observé et forme entre 1,6 et 3,8 % poids de tous les échantillons. La pyrite montrait, dans tous les cas, un très bon taux de libération.

Essais de concassage et de broyage

Pour le programme métallurgique 2020, seuls les échantillons en provenance de New Béliveau ont fait l'objet de tests de comminution détaillés. Les tests ont servi à déterminer l'indice de Bond en concasseur (« CWI »), l'indice de Bond en broyeur à barres (« RWI »), l'indice de Bond en broyeur à boulets (« BWI »), l'indice d'abrasion de Bond (« AI ») et enfin, des essais de comminution en broyeur semi-autogène (« SMC »).

Les composites ont été considérés résistants à très résistants dans le cadre des tests CWI (entre 16,9 et 20,0 kWh/t) et des tests SMC (A x b entre 29,3 et 37,2), tous deux mesurant la résistance à l'impact. Les échantillons testés montrent une résistance moyenne pour les indices RWI et BWI, avec des valeurs moyennes de 12,9 kWh/t et 11,6 kWh/t respectivement, et sont non abrasifs avec un indice d'abrasion (AI) moyen de 0,131 g.

Essais de préconcentration

La Société a poursuivi ses études des différentes alternatives de préconcentration au schéma de traitement d'usinage standard. En plus des essais de tri minéral effectués en 2018 (consulter le communiqué du 20 mai 2020 pour les résultats de ces essais), la flottation et la séparation gravimétrique continue ont été testées dans le cadre du programme métallurgique 2020.

Des tests GAT ont été effectués sur tous les composites. Le test GAT est un test standard qui a pour but d'évaluer le potentiel d'utiliser la technologie de séparation gravimétrique continue pour séparer les minéraux plus lourds de la gangue. Les résultats montrent que tous les gîtes se prêtent très bien à

la séparation par gravité, avec un taux de récupération de l'or variant de 57 % à 73 % pour les échantillons de roche tout venant et environ 92 % pour le concentré de tri minéral, avec une récupération de masse de 8 %. Ces taux de récupération de l'or augmentent entre 87 % et 98 % lorsque la récupération de masse est augmentée à environ 18 %.

Des essais préliminaires de flottation ont été effectués sur un composite de New Béliveau. L'échantillon a d'abord été soumis à la concentration par gravité (test GRG décrit à la prochaine section) et les rejets de gravité ont ensuite été soumis à la flottation pour récupérer les sulfures et l'or. Avec un broyage grossier à 80 % passant (P_{80}) = 125 μm , 99,1 % de l'or s'est retrouvé dans le concentré de flottation, avec une récupération de masse entre 6 et 8 %.

Ces options de préconcentration continueront d'être évaluées par la Société à la suite de l'EEP.

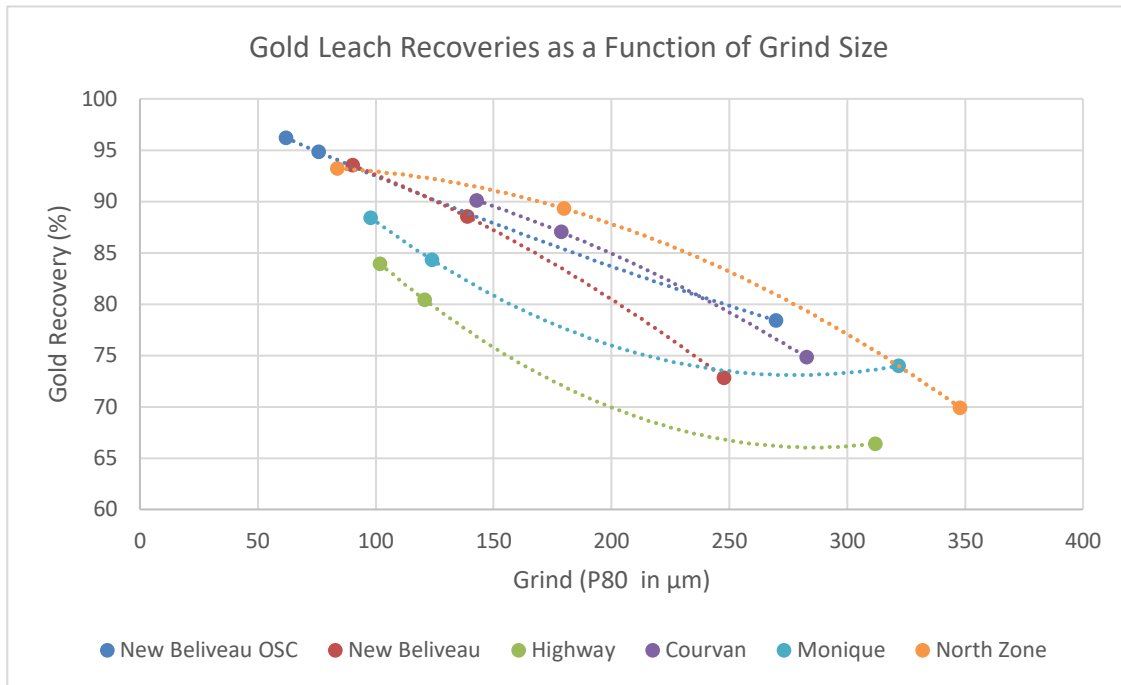
Essais de gravité (GRG)

Quatre composites de roche tout venant (New Béliveau, Highway, Courvan et Monique) et un composite de concentré de tri minéral (New Béliveau OSC) ont été testés en utilisant le protocole d'or récupérable par gravité (*Gravity Recoverable Gold* ou « GRG ») afin de déterminer s'ils se prêtaient à la concentration par gravité. Les résultats indiquent également que l'or récupérable par gravité est grossier à très grossier et donc, montrent de très bons taux de récupération de l'or. À une granulométrie de broyage d'environ 45-50 % passant 75 μm (équivalent à 80 % passant 226 μm), les taux de récupération étaient respectivement de 50,7 %, 54,2 %, 69,4 % et 71,9 % pour les composites de roche tout venant de New Béliveau, Highway, Monique et Courvan, tandis que le taux de récupération pour le composite de concentré de tri minéral de New Béliveau était de 55,2 %.

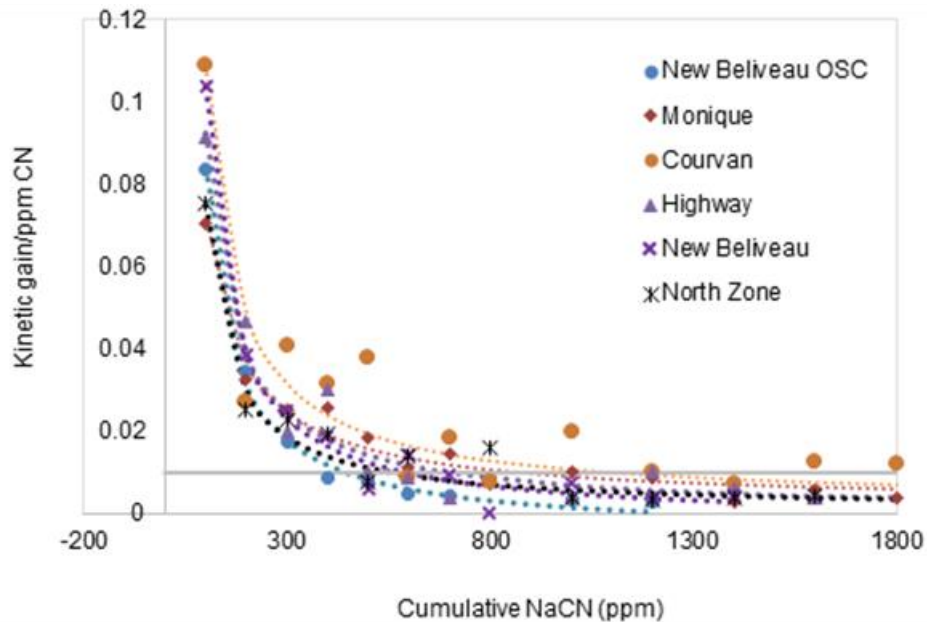
La valeur GRG ne prédit pas directement et n'est pas corrélée directement avec le taux de récupération de l'or résultant d'une opération d'usinage en circuit fermé. Elle indique si le traitement par gravité est un choix approprié et dans ce scénario, tous les échantillons bénéficieraient de l'inclusion d'un circuit de gravité.

Essais de lixiviation

Des essais de lixiviation ont été effectués sur les rejets des tests de GRG des composites. Une première série d'essais par agitation en bouteille a été effectuée pour évaluer l'impact de la granulométrie de broyage. Les résultats sont présentés dans la figure ci-dessous et en fonction de ces derniers, une granulométrie de broyage ciblée de 80 % passant 80 μm a été sélectionnée.



La cinétique de lixiviation et de dissolution de l'or a ensuite été étudiée par Corem à l'aide de leur méthodologie exclusive. Cette méthodologie facilite et accélère le processus visant à déterminer les conditions optimales de lixiviation. Une première série d'essais a été effectuée en utilisant uniquement du cyanure, puis une deuxième série incluant l'ajout de nitrate de plomb. À titre d'exemple, la figure ci-jointe montre la variation de l'indice cinétique en fonction de différentes concentrations de cyanure pour six composites. Cette méthodologie démontre que la concentration optimale de cyanure est d'environ 700 ppm NaCN, après quoi aucun gain n'est observé.



Suivant l'investigation à l'aide de la technologie exclusive de Corem, quelques essais de lixiviation en réacteur agité ont été effectués pour valider les résultats et déterminer les taux de consommation des réactifs.

Taux de récupération de l'or

Les essais ont démontré qu'un schéma de traitement pour l'EEP basé sur un broyage ciblant une granulométrie à 80 % passant 80 microns, suivi d'un circuit de gravité puis de la lixiviation des rejets de gravité donnerait un très bon rendement. Les taux de récupération combinés obtenus dans le cadre du programme d'essais métallurgiques sont présentés dans le tableau ci-dessous (à noter : le concentré de séparation par gravité dans les calculs est présumé récupérable à 100 % par lixiviation intensive et recirculation des rejets).

Composite	Granulométrie finale (P ₈₀ , µm)	Teneur calculée (g/t)	Rejet final (g/t)	Distribution de l'Or(%)			
				GRG	L'Or lixivié	L'Or dans les rejets	Récupération globale
New Béliveau (concentré de tri minéral)	72	7,06	0,196	55,2	42,0	2,8	97,2
New Béliveau	79	3,40	0,159	50,7	44,6	4,7	95,3
Highway	80	1,85	0,154	54,2	37,5	8,3	91,7
Courvan	71	2,91	0,064	71,9	25,9	2,2	97,8
Monique	70	1,87	0,048	69,4	28,0	2,6	97,4

Les résultats de lixiviation sont basés sur un temps de séjour de 48 heures et une densité des boues de 40 % solides. La consommation de cyanure de sodium varie entre 0,41 et 0,73 kg/t, tandis que la consommation de chaux varie entre 0,60 et 2,57 kg/t. Les taux de récupération représentent des extractions maximales des métaux et ne tiennent pas compte des pertes typiques à l'usinage ni de l'impact d'une mise à l'échelle pour l'or récupérable par gravité dans des conditions d'exploitation normales.

Taux de récupération dans l'EEP

Pour l'EEP, d'autres analyses ont été effectuées pour évaluer les différences entre les gîtes, l'impact du broyage et de la teneur d'alimentation. On peut conclure que tous les gîtes ont un comportement similaire et peuvent être regroupés, avec quelques ajustements pour le gîte Highway, qui ne représente qu'un petit pourcentage des ressources globales.

En raison de la nature grossière à très grossière de l'or récupérable par gravité, les critères de conception du procédé seront basés sur le traitement de 90 % de la charge recirculante du circuit de broyage à travers le circuit de gravité, et la modélisation indique un taux moyen de récupération par gravité de 55 % de l'or à ces conditions. Ces résultats cadrent bien avec le taux de récupération par gravité de 50 % obtenu par Cambior lors de l'exploitation du gisement Béliveau de 1989 à 1993. Par prudence, l'EEP utilisera un taux de récupération par gravité de 50 %.

Par ailleurs, les résultats des essais de lixiviation ont été analysés et révisés pour établir les taux de récupération de l'or par lixiviation. Les résultats indiquent que les gîtes New Béliveau, zone Nord, Courvan et Monique réagissent de façon similaire et que leur taux de récupération de l'or par lixiviation peut être corrélé avec la teneur d'alimentation. La relation suivante a été établie à partir des résultats des essais :

Récupération de l'or par lixiviation (en %) = $95,07 - 3,74/\text{teneur d'alimentation (en g/t)}$

Pour le gîte Highway, l'équation est ajustée de la façon suivante :

Récupération de l'or par lixiviation (en %) = $95,07 - 8,74/\text{teneur d'alimentation (en g/t)}$

Lorsque les taux de récupération de l'or par gravité et par lixiviation sont combinés, puis réduits pour tenir compte des pertes typiques à l'usinage ou de l'impact de la mise à l'échelle de l'or récupérable par gravité à des conditions d'exploitation normales (typiquement environ 0,8 %), les taux de récupération suivants sont obtenus :

Teneur d'alimentation (or g/t)	Gîtes New Béliveau (tout venant et concentré de tri minéral), Courvan, Monique et Nord (récupération d'or en %)	Gîte Highway (récupération d'or en %)
0.4	87%	75%
0.7	91%	84%
1.0	93%	88%
1.5	95%	91%
2.0	95%	92%
2.5	95%	93%
3.0	95%	94%

Prochaines étapes

À la suite de l'EEP, un nouveau programme métallurgique sera élaboré afin d'investiguer plus en détail la démarche de traitement sélectionnée et pour améliorer le fonds de connaissances actuel bâti dans le cadre du programme métallurgique 2020 et potentiellement améliorer les coûts associés aux réactifs et les taux de récupération de l'or.

Personnes qualifiées

Le contenu scientifique et technique du présent communiqué de presse a été révisé, préparé et approuvé par M. Yves Dessureault, P. Eng., chef de l'exploitation, et a été révisé et approuvé par Tommaso Roberto Raponi, P. Eng., chacun étant une personne qualifiée tel que défini par le Règlement 43-101 sur l'information concernant les projets miniers (le « Règlement 43-101 »). M. Raponi est un consultant d'Ausenco Engineering Canada Inc. (« Ausenco ») et est considéré « indépendant » de Probe aux fins du paragraphe 1.5 du Règlement 43-101.

À propos de Corem

Corem est un centre d'expertise et d'innovations en traitement de minerais regroupant la plus grande concentration de ressources dédiées à la R-D dans ce domaine au Canada. Corem est une organisation à but non lucratif qui travaille étroitement avec ses membres, ses clients et ses partenaires pour améliorer la compétitivité et pour réduire l'impact environnemental par l'industrialisation de solutions innovantes. Corem dispose d'équipements et d'infrastructures d'envergure, dont une usine pilote et des laboratoires de minéralurgie, de minéralogie et d'hydrométallurgie, permettant d'innover. Pour plus d'information, veuillez visiter corem.qc.ca.

À propos d'Ausenco :

Ausenco est une entreprise mondiale et diversifiée d'ingénierie, de construction et de gestion de projets, offrant des services de consultation et des solutions pour la réalisation de projets et la gestion d'actifs dans les secteurs des ressources, de l'énergie et des infrastructures. L'expérience d'Ausenco en ce qui a trait aux projets aurifères couvre la gamme des études conceptuelles, de pré faisabilité et de faisabilité pour de nouveaux projets en développement, jusqu'à la réalisation de projets en vertu de contrats IAGC ou d'une livraison clé en main. Ausenco est présentement affectée à plusieurs projets partout dans le monde avec des caractéristiques et des intérêts similaires à ceux du projet Val-d'Or Est.

À propos de Probe Metals :

Probe Metals Inc. est une société d'exploration aurifère canadienne qui se consacre à l'acquisition, à l'exploration et au développement de projets aurifères très prometteurs. La Société s'affaire à découvrir et à développer des projets aurifères de haute qualité, y compris son principal actif, le projet aurifère Val-d'Or Est au Québec. La Société est bien financée et contrôle un ensemble de propriétés d'exploration stratégiques de plus de 1 000 kilomètres carrés au sein de certaines des plus prolifiques ceintures aurifères au Québec. La Société a été constituée à la suite de la vente de Probe Mines Limited à Goldcorp en mars 2015. Newmont détient actuellement une participation d'environ 12 % dans la Société.

Au nom de Probe Metals Inc.,

David Palmer, Ph.D.

Président et chef de la direction

Pour plus d'information :

Veuillez visiter notre site Internet au www.probemetals.com ou contacter :

Seema Sindwani

Directrice des relations avec les investisseurs

info@probemetals.com

+1.416.777.9467

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 quant à la pertinence et à l'exactitude du présent communiqué de presse.

Le présent communiqué de presse comprend certains « énoncés prospectifs » qui ne sont pas des faits historiques. Les énoncés prospectifs comprennent des estimations et des énoncés décrivant les futurs plans ou objectifs de la Société, et comprennent des mots à l'effet que la Société ou la direction s'attend à ce qu'une condition ou qu'un résultat spécifié se réalise. Les énoncés prospectifs peuvent être identifiés par l'emploi de termes comme « est d'avis », « anticipe », « s'attend à », « estime », « pourrait », « devrait », « sera » ou « planifie ». Puisque les énoncés prospectifs sont fondés sur des hypothèses et font référence à des événements et des conditions futures, ils comportent de par leur nature des risques et des incertitudes. Bien que ces énoncés soient fondés sur les informations présentement à la disposition de la Société, la Société n'offre aucune garantie à l'effet que les résultats réels seront conformes aux attentes de la direction. Les risques, incertitudes et autres facteurs qui sous-tendent les renseignements prospectifs pourraient faire en sorte que les événements réels, les résultats, le rendement, les perspectives et les opportunités soient sensiblement différents de ceux exprimés ou sous-entendus dans les renseignements prospectifs. Les renseignements prospectifs dans le présent communiqué de presse comprennent, sans s'y limiter, les futurs plans et objectifs de la Société, ses déclarations, les résultats d'exploration, la minéralisation potentielle, l'estimation des ressources minérales, les plans d'exploration et de développement minier, la date prévue du début des opérations et l'estimation des conditions du marché. Les facteurs qui pourraient faire en sorte que les résultats réels soient sensiblement différents de ces renseignements prospectifs comprennent notamment, sans s'y limiter, l'incapacité d'identifier des ressources minérales, l'incapacité de convertir les ressources minérales estimées en réserves, l'incapacité de réaliser une étude de faisabilité qui recommanderait une décision d'aller en production, la nature préliminaire des résultats d'essais métallurgiques, les délais d'obtention ou l'incapacité d'obtenir les autorisations gouvernementales, environnementales ou autres à l'égard des projets, les risques politiques, l'incapacité de s'acquitter de l'obligation d'accommoder les Premières Nations et autres peuples autochtones, les incertitudes quant à la disponibilité et au coût du financement requis dans l'avenir, les fluctuations des marchés des capitaux propres, l'inflation, les fluctuations des taux de change, les fluctuations des prix des matières premières, les délais dans le développement des projets, les variations importantes des dépenses en immobilisations et des coûts d'exploitation par rapport aux estimations, les autres risques inhérents au secteur de l'exploration et du développement minier, l'incapacité de prédire et de contrer les effets de la COVID-19 sur les activités de la Société incluant, sans s'y limiter, les effets de la COVID-19 sur les prix des matières premières, la conjoncture sur les marchés financiers, les restrictions imposées sur la main-d'œuvre, les déplacements internationaux et les chaînes d'approvisionnement, ainsi que les risques décrits dans les documents publiés par la Société déposés sur SEDAR. Bien que la Société soit d'avis que les hypothèses et les facteurs pris en compte dans la préparation des renseignements prospectifs inclus dans le présent communiqué de presse sont raisonnables, l'on ne devrait pas se fier indûment aux renseignements prospectifs, qui s'appliquent uniquement en date du présent communiqué de presse, et rien ne garantit que les événements se dérouleront dans les délais indiqués ou à tout autre moment. La Société décline toute intention ou obligation de mettre à jour ou de réviser tout renseignement prospectif, que ce soit à la lumière de nouveaux renseignements, d'événements futurs ou autres, sauf si requis par la loi.