



**ALABAMA**  
GRAPHITE CORP



FOR IMMEDIATE RELEASE

---

**Alabama Graphite Corp.  
erzielt 99,99997% reinen Graphit mittels geschütztem,  
umweltverträglichem und nachhaltigem  
Reinigungsverfahren; übertrifft  
Reinheitsanforderungen für kerntechnischen Graphit**

*The Energy Graphite Company™  
Herkunft und Herstellung in den USA*

TORONTO, KANADA – (17. Februar 2017) – Alabama Graphite Corp. („AGC“ oder das „Unternehmen“) (TSX-V: CSPG) (OTCQX: CSPGF) (FRANKFURT: 1AG) - <http://rohstoff-tv.net/c/mid,3074,Firmenpraesentationen/?v=297331> – gibt bekannt, dass das Unternehmen einen Gesamtkohlenstoffreinheitsgrad von 99,99997% („Gew.-% C“) erzielt hat. Das Ausgangsmaterial ist Graphit US-amerikanischer Herkunft und stammt aus dem unternehmenseigenen Vorzeigeprojekt, dem Graphitprojekt Coosa in Coosa County, Alabama, USA. Es wurde durch das geschützte thermische Niedrigtemperaturreinigungsverfahren des Unternehmens hergestellt. Zusätzlich zu diesen positiven ultra-reinen Graphitergebnissen ist es wichtig zu erwähnen, dass AGCs umweltverträgliches und nachhaltiges Graphitreinigungsverfahren keine Säuren verwendet, die im Allgemeinen als gefährlich und umweltschädlich angesehen werden (z. B. *Flusssäure – wie sie allgemein bei der chinesischen Graphitproduktion verwendet wird* [Quelle: Industrial Minerals Data, 2015] – *Salzsäure, Schwefelsäure, Salpetersäure oder starkes Erhitzen in Laugen, Aufbereitung in heißer Natronlauge, usw.*), und auch keine großen Mengen von knappen sauberem Wasser oder eine teure energieintensive thermische Hochtemperaturveredelung benötigt.

Insgesamt wurden 16 Pfund Graphitkonzentrat mit 96,7 Gew.-% C von AGCs Multitonnen-Konzentratthalte der Pilotanlage auf dem Graphitprojekt Coosa (siehe Pressemitteilung vom 3.

Februar 2016, „Alabama Graphite Corp. Reports Positive Pilot Plant Test Results for Coosa Graphite Project in Coosa County, Alabama, USA” - Alabama Graphite Corp. meldet positive Ergebnisse aus dem Testlauf der Pilotanlage auf dem Graphitprojekt Coosa in Coosa County, Alabama, USA) als Ausgangsmaterial für die Reinigungsversuche an AGCs Labor für Coated Spherical Purified Graphite (“CSPG”, beschichteter sphärischer gereinigter Graphit) in den USA geschickt. Der Zweck der Reinigungsversuche war eine weitere Demonstration der Wirksamkeit des thermischen Niedrigtemperatur-Reinigungsverfahrens des Unternehmens sowie die Bereitstellung von Vorprodukt-Material zur Herstellung und Produktion des Kernprodukts des Unternehmens, CSPG – identifiziert durch das Warenzeichen ULTRACSPG™, der allererste markengeschützte natürliche batteriefertige Graphit mit Herkunft und Herstellung in den USA zur Verwendung in Lithium-Ionen-Batterien – sowie verbesserte Graphitprodukte für Batterien mit hoher Leitfähigkeit einschließlich Purified Micronized Graphite („PMG“, gereinigter mikronisierter Graphit), Expanded Graphite („EXDG“, aufgeblähter Graphit) und Delaminated Expanded Graphite („DEXDG“, aufgeblätterter aufgeblähter Graphit) für Verwendung in Kathoden von Lithium-Ionen-Batterien. DEXDG ist eine Form von aufbereiteten natürlichen kristallinen Flocken mit beachtlich verbesserter elektrischer Leitfähigkeit in Elektroden-Matrizen. Ferner wird DEXDG konventionellem luftgefüllten Flocken- und/oder hochwertigem synthetischen Graphit vorgezogen, wenn höhere Leitfähigkeiten gewünscht werden wie z. B. bei Anwendungen mit hohen Entladungsgeschwindigkeiten. EXDG ist ein Vorprodukt-Material zu DEXDG und wird aus gereinigtem Flockengraphit mittels der geschützten Technologie des Unternehmens synthetisiert. Als Ergebnis der überlegenen Leistung in Batterien wird DEXDG als ein die Leitfähigkeit verstärkendes Streckmittel den konkurrierenden Klassen von Flockengraphit und synthetischem Graphit, die zurzeit für diese Anwendung eingesetzt werden, bevorzugt. PMG und DEXDG werden als die Leitfähigkeit verstärkende Zusätze in sekundären (wiederaufladbaren) Lithium-Ionen-Batterien, primären (nicht wiederaufladbaren) Lithium-Batterien und Alkalibatterien verwendet. AGC erwartet zurzeit die Erweiterung ihrer geplanten Produktpalette, um zusätzlich mit DEXDG verbesserte Graphitprodukte für hohe Leitfähigkeit einzuschließen.

Wie in der Pressemitteilung des Unternehmens vom 30. November 2015, „Alabama Graphite Corp. Announces Positive Preliminary Economic Assessment for Coosa Graphite Project in Coosa County, Alabama, USA; Files Completed PEA NI 43-101 Technical Report” (Alabama Graphite Corp. meldet positive wirtschaftliche Erstbewertung für das Graphitprojekt Coosa in Coosa County (Alabama) und reicht dazugehörigen NI 43-101-konformen Fachbericht ein) angegeben, basiert AGCs Geschäftsmodell auf der möglicherweise nachgelagerten Produktion von CSPG. Bei der Produktion von CSPG fällt ebenfalls etwas nicht sphärisches Material an. Das nicht sphärische Material wird als ein nicht spezifikationsgemäßes CSPG-Beiprodukt betrachtet. Dennoch können 100% des anfallenden Beiprodukts für Anwendungen zur Leitfähigkeitssteigerung in Batterien verwendet werden. Das Unternehmen hat seine Fähigkeit zur Abtrennung, Klassifizierung und weiteren Verarbeitung des nicht sphärischen Materials zu speziellen, die Leitfähigkeit in Batterien verbessernden Graphitprodukten demonstriert, besonders PMG und DEXDG. Mit anderen Worten, AGC besitzt das Potenzial zur effektiven Verwendung von 100% ihrer Sekundärproduktion. Es ist jedoch wichtig zu erwähnen, dass vor dem Beginn der kommerziellen Produktion AGC zur Sicherung der notwendigen Finanzierung zuerst eine positive Machbarkeitsstudie durchführen und anschließend eine Mine und nachgelagerte CSPG-Aufbereitungs- und Produktionsstätten bauen muss. Es sollte weiter erwähnt werden, dass es bis heute kein Lieferabkommen mit den für das US-amerikanische Verteidigungsministerium (United States Department of Defense; „DoD“) arbeitenden Batterieherstellern und Auftragnehmern gibt.

Anmerkung: AGC schloss ihre *Preliminary Economic Assessment (“PEA”) for the Coosa Graphite Project (wirtschaftliche Erstbewertung für das Graphitprojekt Coosa) am 27. November 2015 ab. Eine PEA ist keine Machbarkeitsstudie. Die PEA ist vorläufiger Art, da sie geschlussfolgerte Mineralressourcen einschließt, die aus geologischer Sicht als zu spekulativ gelten, um für wirtschaftliche Untersuchungen als Mineralvorräte eingestuft werden zu können. Es kann nicht gewährleistet werden, dass die Ergebnisse der wirtschaftlichen Erstbewertung realisiert werden können. Mineralressourcen, die keine Mineralvorräte darstellen, sind nicht notwendigerweise wirtschaftlich rentabel.*

Insgesamt 10 CSPG-Wissenschaftler trugen zu diesem Reinigungsprojekt für AGC bei – diese setzten sich zusammen aus drei promovierten Wissenschaftlern und sieben Batteriewerkstoffingenieuren, die im zweckbestimmten Batteriewerkstoffforschungslabor des Unternehmens unter der Leitung und Aufsicht von AGCs Chief Executive Officer Donald Baxter und Director of Technology George C. Hawley arbeiten. Aus Gründen zur Wahrung von Geschäftsgeheimnissen wird AGC nicht das in den USA ansässige selbstständige, unabhängige Batterieanodenmateriallabor identifizieren, das für die nachgelagerte sekundäre CSPG-Produktionsstätte verwendet wurde (beziehen Sie sich bitte auf die Pressemitteilung des Unternehmens vom 19. Januar 2016 „*Independent Test Results: Alabama Graphite Corp. Succeeds in Producing High-Performance Coated Spherical Graphite (CSPG) for Lithium-ion Batteries*“ (Unabhängige Testergebnisse: Alabama Graphite Corp. gelingt die Herstellung von Hochleistungs-CSPG für Lithium-Ionen-Batterien).

Zwei getrennte Graphitflotationsproben wurden AGCs Reinigungsverfahren unterzogen, das auf AGCs vor Kurzem optimierten metallurgischem Ablaufdiagramm für die sekundäre Aufbereitung basiert. Die Reinheitsergebnisse für beide Proben wurden zu 100 Gew.-% C gemessen. Der Graphit war extrem rein, da die Menge der mineralischen Verunreinigungen unter den Nachweisgrenzen eines herkömmlichen Loss-on-Ignition („LOI“) Tests lagen. AGC schickte die zwei gereinigten Proben an ein angesehenes unabhängiges Labor, das Kohlenstoff mit der Glow Discharge-Massenspektroskopie („GDMS“) analysiert. GDMS ist eine ausgereifte versatile Technik zur Reinheitsmessung, die verbreitet als die präziseste Bestimmung der Konzentration mineralischer Verunreinigungen in Graphit anerkannt wird.

Probe Nr. 1 des gereinigten Coosa-Konzentrats enthielt insgesamt 1,135 ppm erfasster Elementverunreinigungen (siehe Tabelle 1 unten unter Teilrubrik Coosa gereinigtes Konzentrat Probe Nr. 1 (ppm)), was einen Reinheitsgrad von 99,9999 Gew.-% C („6N<sup>4</sup>“) ergibt. Probe Nr. 2 des gereinigten Coosa-Konzentrats enthielt insgesamt sehr positive 0,292 ppm erfasster Elementverunreinigungen (siehe Tabelle 1 unten unter Teilrubrik Coosa gereinigtes Konzentrat Probe Nr. 2 (ppm)), was einen Reinheitsgrad von 99,99997 Gew.-% C („6N<sup>7</sup>“) ergibt. Der Durchschnitt dieser zwei Ergebnisse ist 0,7135 ppm gesamter erfasster Elementverunreinigungen (siehe Tabelle 1 unten unter Teilrubrik Coosa gereinigtes Konzentrat Durchschnitt (ppm)), was einen durchschnittlichen Reinheitsgrad von 99,99993 Gew.-% C („6N<sup>3</sup>“) ergibt.

### **Tabelle 1: GDMS-Analyse von AGCs Coosa gereinigtem Graphitkonzentraten**

Folgend die Ergebnisse von AGCs GDMS-Analyse der Coosa Graphitkonzentrate nach AGCs thermischer Niedertemperaturreinigung:

 <b>ALABAMA</b> <small>GRAPHITE CORP</small>	<b>GDMS Analyse von AGCs der greinigter Coosa-            Graphitkonzentrate</b>		
	<b>Verunreinigungen            durch            Spurenminerale/            Schlusselemente</b>	<b>Coosa gereinigtes            Konzentrat Probe Nr.            1 (ppm)</b>	<b>Coosa gereinigtes            Konzentrat Probe            Nr. 2 (ppm)</b>
<b>Ag</b> (Silber)	0.002	0.000	0.001
<b>Al</b> (Aluminium)	0.002	0.000	0.001
<b>As</b> (Arsen)	0.012	0.000	0.006
<b>B</b> (Bor)	0.036	0.062	0.049
<b>Ba</b> (Barium)	0.000	0.000	0.000
<b>Be</b> (Beryllium)	0.000	0.000	0.000
<b>Ca</b> (Calcium)	0.015	0.009	0.012
<b>Cd</b> (Kadmium)	0.001	0.000	0.0005
<b>Co</b> (Kobalt)	0.007	0.000	0.0035
<b>Cr</b> (Chrom)	0.004	0.001	0.0025
<b>Cu</b> (Kupfer)	0.005	0.000	0.0025
<b>Fe</b> (Eisen)	0.005	0.013	0.009
<b>Ga</b> (Gallium)	0.000	0.003	0.0015
<b>Ge</b> (Germanium)	0.001	0.000	0.0005
<b>Hf</b> (Hafnium)	0.002	0.000	0.001
<b>K</b> (Kalium)	0.001	0.003	0.002
<b>Li</b> (Lithium)	0.000	0.000	0.000
<b>Mg</b> (Magnesium)	0.006	0.000	0.003
<b>Mn</b> (Mangan)	0.000	0.000	0.000
<b>Mo</b> (Molybdän)	0.849	0.025	0.437
<b>Na</b> (Natrium)	0.000	0.008	0.004
<b>Ni</b> (Nickel)	0.000	0.008	0.004
<b>P</b> (Phosphor)	0.003	0.000	0.0015
<b>Pb</b> (Blei)	0.007	0.000	0.0035
<b>S</b> (Schwefel)	0.038	0.049	0.0435
<b>Si</b> (Silizium)	0.019	0.030	0.0245
<b>Sn</b> (Zinn)	0.000	0.036	0.018
<b>Ta</b> (Tantal)	0.000	0.000	0.000
<b>Te</b> (Tellur)	0.074	0.000	0.037
<b>Ti</b> (Titan)	0.002	0.002	0.002
<b>V</b> (Vanadium)	0.033	0.039	0.036
<b>W</b> (Wolfram)	0.009	0.002	0.0055
<b>Zn</b> (Zink)	0.002	0.002	0.002

Zr (Zirkon)	0.000	0.000	0.000
<b>Elementverunreinigungen, insgesamt</b>	1.135 (99.99990 Gew.-% C)	0.292 <b>(99.99997 Gew.-% C)</b>	0.7135 (99.99993 Gew.-% C)

Ferner übertrafen die von AGC erzielten Reinheitsgrade den ASTM International („ASTM“) Standard für kerntechnischen Graphit, der einen Reinheitsgrenzwert von 99,995 Gew.-% C besitzt. Wichtiger ist, dass darin weniger als 2ppm Bor enthalten sind. Basierend auf dem ASTM-Standard D7219-08 „Standard Specification for Isotropic and Near-isotropic Nuclear Graphites“ übertrifft AGCs hochreiner Graphit die ASTM-Spezifikation. Waffenfähiger und reaktorfähiger kerntechnischer Graphit muss frei von neutronenabsorbierenden Materialien sein, besonders Bor, das einen großen Neutronen einfangenden Querschnitt hat. Der Haupttreiber für ultra-reinen Graphit sind kerntechnische Anwendungen besonders Pebble Bed Modular Reactors („PBMR“, Kugelhaufenreaktoren).

AGC strebt danach, ein Lieferant von in den USA bezogenem und hergestelltem Graphit für Batterien zu sein und ist zuversichtlich, dass  $\geq 99,9999$  Gew.-% C Graphit das Potenzial zur Herstellung einer besseren Lithium-Ionen-Batterie besitzt, besonders durch die überlegene elektrochemische Leistung in Lithium-Ionen-Batterieanoden verglichen mit  $\geq 99,95$  Gew.-% C reinem Anodenmaterial. Die Anwendung von ultra-reinem Graphit wird laut Erwartungen zu einer reduzierten Rate an Selbstentladungsreaktionen führen und folglich zu Batterien mit längerer Lebensdauer. AGC beabsichtigt jetzt die Durchführung elektrochemischer Tests an verschiedenen Reinheitsgraden in Anoden einschließlich Material mit  $\geq 99,9999$  Gew.-% C. Ferner beabsichtigt AGC, den Weg für Studien der Rolle der mineralischen Verunreinigungen in Graphit und ihrer langfristigen Auswirkung auf die Leistung von Lithium-Ionen-Batterien die Wege zu leiten besonders hinsichtlich ihrer langfristigen Zyklisierungsleistungen. Da AGC der Ansicht ist, dass sie eventuell in der Lage sein werden, solch einen ultra-reinen Graphit einfach, sicher, nachhaltig und verantwortungsbewusst herzustellen, glaubt das Management, dass es mögliche zusätzliche Vorteile zur Verwendung von CSPG in Lithium-Ionen-Batterien geben könnte, wie zum Beispiel höhere Kapazität, gesteigerte Leistung, länger haltbare (höhere Lebensdauer) und sichere Batterien.

President und Chief Executive Officer Donald Baxter sagte: *„Wir haben seit einiger Zeit gewusst, dass AGCs Graphitkonzentrat sich recht gut für eine sekundäre Verarbeitung eignet. Unsere thermische Niedertemperatur-Reinigungstechnologie hat jedoch meine großen Erwartungen übertroffen und wir sind mit diesen Ergebnissen sehr zufrieden.“*

*„Durch unseren PEA technischen Bericht besitzt AGC das Potenzial, ein Produzent von CSPG im unteren Kostenquartil mit den niedrigsten anfänglichen CAPEX-Kosten in diesem Bereich zu werden. Die Beschaffung und Herstellung unseres Graphits für Batterien in den USA repräsentiert signifikante potenzielle Wettbewerbsvorteile. Unser Verpflichtung der Umwelt und der Umweltverträglichkeit gegenüber ist etwas, das wir äußerst ernst nehmen, aber wie diese Reinigungsergebnisse andeuten, können wir die strengsten Umweltstandards einhalten, ohne die Produktqualität zu gefährden,“* erklärte Herr Baxter. *„Ich glaube, dass unsere ultra-reine Flocke zu einem leistungsstärkeren CSPG-Produkt führen wird und folglich zu einer besseren Batterie. Wir freuen und auf weitere Tests und Untersuchungen. Ferner beabsichtigen wir unseren Produktkatalog zu erweitern, um unsere DEXGH-Materialien zur Leitfähigkeitsverbesserung zusätzlich zu unserem PMG einzuschließen. Wir beabsichtigen, 100%*

*unserer sekundär verarbeiteten Produktion, der auf Nachfrage hergestellten speziellen Graphitprodukte auf dem Batteriegraphitmarkt zu verkaufen.“*

*Executive Vice President, Tyler Dinwoodie, erklärte: „Obwohl diese ultra-reinen Ergebnisse signifikant sind, so ist es meiner Ansicht wichtiger zu verstehen, wie diese Reinheitsergebnisse erzielt wurden – ohne Einsatz toxischer, die Umwelt schädigender starker Säuren oder teurer Veredlungsverfahren mit einer signifikanten Schwefel- CO<sub>2</sub>-Bilanz. Dies ist ein kritischer Unterscheidungspunkt zwischen AGC und anderen in diesem Bereich. Wir können bei niedrigen Temperaturen thermisch reinigen ohne Säure und wir können ultra-reine Ergebnisse erzielen.*

*„Die Batteriehersteller, mit denen wir Gespräche führen, fordern ein sicheres sowie zugängliches und dennoch konstantes Hochleistungsprodukt. Jedoch die Wege, wie wir unser CSPG für die Batterieherstellung produzieren, sind ebenso wichtig,“ sagte Herr Dinwoodie. „Umweltverträglichkeit und Umweltverantwortung in Verbindung mit kompletter Transparenz der Versorgungskette und soziale Unternehmensverantwortung sind von höchster Wichtigkeit – sowohl für unsere potenziellen Kunden als für AGC.“*

Die Leser sollten beachten, dass AGC noch nicht in Produktion ist und es gibt keine Garantie, dass das Unternehmen die volle Produktion erreichen wird. Falls nach Abschluss der Machbarkeitsstudie, die noch nicht begonnen wurde, AGC in der Lage ist, Das Graphitprojekt Coosa zur Produktion zu bringen, würde der resultierende Graphit innerhalb der USA bezogen werden und das Unternehmen könnte einen potenziellen Wettbewerbsvorteil gegenüber anderen Produzenten von weiterverarbeiteten Graphitmaterial haben, das aus anderen Ländern bezogen wird, ungeachtet, ob besagte Materialien in den USA verarbeitet und/oder hergestellt wurden.

Im Namen des Board of Directors der  
ALABAMA GRAPHITE CORP.

**Donald K. D. Baxter, P.Eng.**

President, Chief Executive Officer und Executive Director

## **QUALIFIZIERTE PERSON**

Donald K. D. Baxter, P.Eng., President, Chief Executive Officer und Executive Director von Alabama Graphite Corp., hat als qualifizierter Sachverständiger im Sinne des National Instrument 43-101 den Inhalt dieser Pressemitteilung geprüft und freigegeben.

###

## **Über Alabama Graphite Corp.**

Alabama Graphite Corp. ist ein kanadisches Unternehmen, das sich auf die Exploration und Erschließung von Flockengraphitvorkommen konzentriert. Des Weiteren bemüht sich AGC darum, ein Unternehmen für Batteriematerialien und -technologien zu werden. Das Unternehmen ist über seine 100 %-Tochter Alabama Graphite Company Inc. (ein im US-Bundesstaat Alabama eingetragenes Unternehmen) tätig. Alabama Graphite Corp. hat sich zum Ziel gesetzt, mit einem in Entwicklung befindlichen Flockengraphitprojekt in den USA ein verlässlicher amerikanischer Langzeitlieferant von hochreinen Spezialgraphitprodukten, und

zwar Coated Spherical Purified Graphite (CSPG) entwickelt für Verwendung in Lithium-Ionen-Batterien, zu werden. Das Unternehmen wird von einem erfahrenen Team geleitet, das zusammen über mehr als 100 Jahre Erfahrung im Graphitbergbau, der Graphitaufbereitung, der Entwicklung von Spezialgraphitprodukten und -anwendungen und dem Graphitvertrieb verfügt. Alabama Graphite konzentriert sich in erster Linie darauf, sein Vorzeigeprojekt, das Graphitprojekt Coosa in Coosa County (Alabama), und sein Minenprojekt Bama in Chilton County (Alabama) zu explorieren und zu erschließen. Ein zusätzlicher Fokus des Unternehmens ist die Erforschung und Entwicklung von firmeneigenen Herstellungs- und technologischen Verarbeitungsverfahren für Batteriematerialien.

Alabama Graphite Corp. besitzt sämtliche Abbaurechte (100 %) für diese beiden Graphitprojekte, die sich beide auf Privatgrund in den USA befinden. Die Projekte erstrecken sich über eine Grundfläche von mehr als 43.000 Acres und liegen in einem geopolitisch stabilen, bergbaufreundlichen Gebiet im Flockengraphitgürtel in Zentral-Alabama, der als Alabama Graphite Belt bekannt ist (Quelle: U.S. Bureau of Mines). Hier wurden in der Vergangenheit bereits bedeutende Mengen an kristallinem Flockengraphit gefördert. Die Lagerstätten in Alabama stellen insofern eine Besonderheit dar, als ein bedeutender Anteil des graphithaltigen Materials oxidiert ist und zu überaus weichem Gestein zersetzt wurde. Beide Projekte verfügen über eine entsprechende Infrastruktur, eine gute Anbindung an wichtige Straßen und Eisenbahnlinien, Stromleitungen und Wasserversorgung und sind vom Hafen in Mobile (Alabama) - dem Tiefseehafen der Alabama Port Authority und in punkto Frachtvolumen neuntgrößten Hafen der Vereinigten Staaten (Quelle: U.S. Army Corps of Engineers/USACE) - mit dem Lastwagen oder Zug in ca. drei Stunden erreichbar. Das günstige Klima im US-Bundesstaat Alabama ermöglicht einen ganzjährigen Minenbetrieb. Der weltweit größte Marmorbruch in Sylacauga (Alabama), der an 365 Tagen im Jahr und 24 Stunden pro Tag in Betrieb ist, befindet sich nur 30 Autominuten vom Graphitprojekt Coosa entfernt.

Am 30. November 2015 gab Alabama Graphite Corp. die Ergebnisse seiner PEA (*Preliminary Economic Assessment, wirtschaftliche Erstbewertung*) für das Graphitprojekt Coosa bekannt, die ein möglicherweise kostengünstiges Projekt mit potenziell positiver Wirtschaftlichkeit anzeigte. Weitere Informationen hierzu entnehmen Sie bitte dem technischen Bericht des Unternehmens mit dem Titel „Alabama Graphite Corp. Preliminary Economic Assessment (PEA) on the Coosa Graphite Project, Alabama, USA“ vom 27. November 2015, der von den unabhängigen Ingenieurbüros AGP Mining Consultants Inc. und Metal Mining Consultants Inc. angefertigt wurde und auf SEDAR ([www.sedar.com](http://www.sedar.com)) veröffentlicht wurde.

*Hinweis: Eine wirtschaftliche Erstbewertung hat vorläufigen Charakter und es sind darin u.a. abgeleitete Mineralressourcen enthalten, die aus geologischer Sicht zu spekulativ sind, um als Mineralvorräte von wirtschaftlichem Interesse eingestuft werden zu können. Es ist nicht gewiss, ob die Ergebnisse dieser vorläufigen wirtschaftlichen Bewertung tatsächlich erzielt werden.*

*\* Bei den abgeleiteten Mineralressourcen handelt es sich um Material, das für eine wirtschaftliche Bewertung zu spekulativ ist. Es sind weitere Grabungen und Bohrungen erforderlich, um abgeleitete Mineralressourcen in gemessene oder angezeigte Mineralressourcen umwandeln zu können. Mineralressourcen, die keine Mineralvorräte darstellen, sind nicht notwendigerweise wirtschaftlich rentabel. Es kann nicht garantiert werden, dass die Mineralressourcen zur Gänze oder auch nur zum Teil zu Mineralvorräten umgewandelt werden können.*

Alabama Graphite Corp. ist ein stolzes Mitglied der NAATBatt International ein in den USA ansässiger gemeinnütziger Wirtschaftsverband, der fortschrittliche elektrochemische Energiespeichertechnologien für aufkommende Hightech-Anwendungen vermarktet.

Für weitere Informationen und Neuigkeiten zum Unternehmen bzw. zur Aufnahme in den Verteiler von Alabama Graphite Corp. News besuchen Sie bitte die Webseite [www.alabamagraphite.com](http://www.alabamagraphite.com) oder folgen Sie uns auf Twitter, Facebook und LinkedIn.

### **Zukunftsgerichtete Aussagen**

Dieser Pressebericht enthält zukunftsgerichtete Informationen im Sinne der geltenden kanadischen Wertpapiergesetze („zukunftsgerichtete Aussagen“). Hierzu gehören unter anderem, jedoch ohne Einschränkung, Aussagen hinsichtlich einer etwaigen Erweiterung der geplanten Produktpalette des Unternehmens, der etwaigen möglichen Fähigkeit zur effektiven Nutzung der möglichen sekundär aufbereiteten Produktion des Unternehmens, der Durchführung, des Abschlusses und der Ergebnisse etwaiger möglicher Tests und Studien des Unternehmens, etwaige mögliche zusätzliche Vorteile zur Verwendung des ultra-reinen Graphits in Lithium-Ionen-Batterien, das Potenzial des Unternehmens ein Produzent von CSPG im unteren Kostenquartil mit den niedrigsten anfänglichen CAPEX-Kosten in diesem Bereich zu werden und etwaige mögliche Beziehungen zwischen dem Unternehmen und Batterieherstellern, dem DoD und jeglichen anderen Unternehmen. Die zukunftsgerichteten Aussagen basieren auf den Annahmen der Unternehmensführung und spiegeln die aktuellen Erwartungen von Alabama Graphite Corp. wider. Im Rahmen dieser Pressemeldung sollen mit der Verwendung von Wörtern wie „schätzen“, „prognostizieren“, „glauben“, „erwarten“, „beabsichtigen“, „planen“, „vorhersehen“, „können“ oder „sollten“ bzw. der verneinten Form dieser Wörter oder Abwandlungen davon bzw. ähnlichen Wörtern zukunftsgerichtete Aussagen ausgedrückt werden. Solche Aussagen spiegeln die aktuelle Meinung von Alabama Graphite Corp. in Bezug auf Risiken und Ungewissheiten wider, die dazu führen können, dass sich die tatsächlichen Ergebnisse erheblich von jenen der zukunftsgerichteten Aussagen unterscheiden.

Zukunftsgerichtete Aussagen unterliegen typischerweise bekannten und unbekanntem Risiken, Unsicherheiten und sonstigen Faktoren, die dazu führen können, dass die tatsächlichen Ergebnisse, Leistungen oder Erfolge des Unternehmens bzw. andere zukünftige Ereignisse wesentlich von den zukünftigen Ergebnissen, Leistungen oder Erfolgen abweichen, die in den zukunftsgerichteten Aussagen direkt oder indirekt genannt wurden. Solche Faktoren beinhalten unter anderem die Interpretation und die tatsächlichen Ergebnisse von aktuellen Explorationsaktivitäten, Änderungen der Projektparameter im Zuge der Überarbeitung von Plänen, zukünftige Graphitpreise, mögliche Abweichungen beim Mineralgehalt bzw. bei den Gewinnungsgraden, unerwartet auftretende maschinelle oder verfahrenstechnische Mängel, Nichterfüllung der Leistungen durch die unter Vertrag stehenden Parteien, arbeitsrechtliche Streitigkeiten sowie andere im Bergbau typischerweise auftretende Risiken, Verzögerungen bei den behördlichen Genehmigungen, bei Finanzierungstransaktionen bzw. bei der Exploration sowie jene Faktoren, die in den öffentlich eingereichten Unterlagen des Unternehmens bekannt gegeben werden. Zukunftsgerichtete Aussagen basieren außerdem auf einer Vielzahl von Annahmen, unter anderem dass: die Vertragsparteien Waren und/oder Dienstleistungen im vereinbarten Zeitrahmen erbringen; die für die Exploration benötigte Ausrüstung planmäßig verfügbar ist und keine unvorhergesehenen Ausfälle eintreten; kein Arbeitskräftemangel oder keine Verzögerung eintritt; Anlagen und Ausrüstung wie angegeben funktionieren; keine ungewöhnlichen geologischen oder technischen Probleme auftreten; und Labordienste bzw. damit zusammenhängende Dienstleistungen verfügbar sind und vertragsgemäß erbracht werden. Zukunftsgerichtete Aussagen basieren auf den Meinungen und Schätzungen des Managements zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieser Aussagen und Alabama Graphite Corp. ist (mit Ausnahme von gesetzlichen Vorgaben) nicht verpflichtet, zukunftsgerichtete Aussagen zu

aktualisieren, sofern sich diese Annahmen, Schätzungen und Meinungen bzw. die jeweiligen Umstände ändern sollten. Den Anlegern wird empfohlen, sich nicht vorbehaltlos auf zukunftsgerichtete Aussagen zu verlassen. Alabama Graphite Corp. weist darauf hin, dass die oben aufgelisteten Faktoren und Annahmen keinen Anspruch auf Vollständigkeit erheben. Anleger und andere Personen sollten, wenn sie sich bei ihren Entscheidungen auf zukunftsgerichtete Aussagen von Alabama Graphite Corp. stützen, die zuvor erwähnten Faktoren und Annahmen sowie andere Unsicherheiten und mögliche Ereignisse ausreichend berücksichtigen.

Alabama Graphite Corp. geht auch davon aus, dass keine wesentlichen Faktoren und Annahmen wirksam werden, die zu einer Abweichung solcher zukunftsgerichteter Aussagen und Informationen von den tatsächlichen Ergebnissen oder Ereignissen führen würden. Die Liste dieser Faktoren und Annahmen ist allerdings nicht vollständig und unterliegt Änderungen, und es kann daher nicht garantiert werden, dass solche Annahmen mit dem tatsächlichen Ergebnis solcher Faktoren übereinstimmen.

DIE TSX VENTURE EXCHANGE UND DEREN REGULIERUNGSORGANE (IN DEN STATUTEN DER TSX VENTURE EXCHANGE ALS REGULATION SERVICES PROVIDER BEZEICHNET) ÜBERNEHMEN KEINERLEI VERANTWORTUNG FÜR DIE ANGEMESSENHEIT ODER GENAUIGKEIT DES INHALTS DIESER PRESSEMELDUNG.

**Ansprechpartner:**

**Alabama Graphite Corp.**

Ann-Marie M. Pamplin  
 Vice President, Investor Relations  
 Tel.: +1 (416) 309-8641  
[apamplin@alabamagraphite.com](mailto:apamplin@alabamagraphite.com)

**In Europa:**

Swiss Resource Capital AG  
 Jochen Staiger  
[info@resource-capital.ch](mailto:info@resource-capital.ch)  
[www.resource-capital.ch](http://www.resource-capital.ch)

[Website](#) | [LinkedIn](#) | [Facebook](#) | [Twitter](#) | [YouTube](#)

Die Ausgangssprache (in der Regel Englisch), in der der Originaltext veröffentlicht wird, ist die offizielle, autorisierte und rechtsgültige Version. Diese Übersetzung wird zur besseren Verständigung mitgeliefert. Die deutschsprachige Fassung kann gekürzt oder zusammengefasst sein. Es wird keine Verantwortung oder Haftung: für den Inhalt, für die Richtigkeit, der Angemessenheit oder der Genauigkeit dieser Übersetzung übernommen. Aus Sicht des Übersetzers stellt die Meldung keine Kauf- oder Verkaufsempfehlung dar! Bitte beachten Sie die englische Originalmeldung auf [www.sedar.com](http://www.sedar.com) , [www.sec.gov](http://www.sec.gov) , [www.asx.com.au/](http://www.asx.com.au/) oder auf der Firmenwebsite!