



CANADA NICKEL
COMPANY

Canada Nickel kündigt verbesserte Eisen- und Chromrückgewinnung aus Pilotanlage an

Höhepunkte

- *Erste Testphasen der Pilotanlage erfolgreich abgeschlossen*
- *Tests bestätigen erhebliche Verbesserungen bei der Gewinnung und der Produktqualität des aktualisierten Magnetitkreislaufs*
 - *18%ige Verbesserung der Eisenrückgewinnung und 15%ige Verbesserung der Chromrückgewinnung*
 - *Verbesserung des Eisengehalts um 16 % auf 55 %.*
- *Gespräche mit mehreren Herstellern von rostfreiem Stahl und Ferrolegierungen über eine Partnerschaft bei der Weiterverarbeitung laufen*

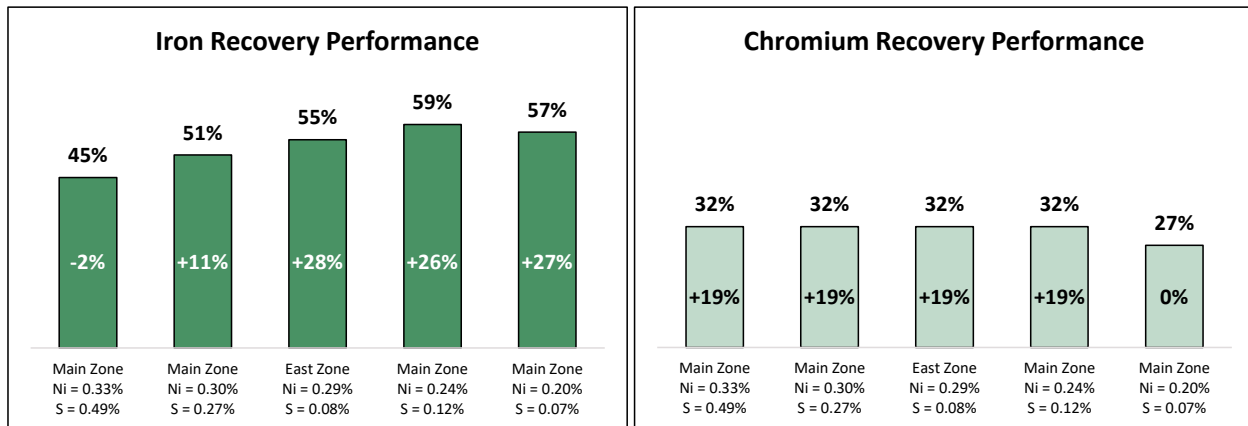
TORONTO, 15. November 2022 - Canada Nickel Company Inc. ("Canada Nickel" oder das "Unternehmen") (TSXV:CNC) (OTCQX:CNIKF - <https://www.commodity-tv.com/ondemand/companies/profil/canada-nickel-company-inc/>) meldete heute die Ergebnisse der ersten Phasen der Pilotanlagentests mit 34 Tonnen Material aus dem unternehmenseigenen Nickelprojekt Crawford, wobei der Schwerpunkt auf der Erprobung eines aktualisierten Magnetitgewinnungskreislaufs und der Erzeugung von Nickel- und Magnetitkonzentraten für weitere nachgeschaltete Tests lag. Das Nickelprojekt Crawford ist zwar in erster Linie ein Nickel-Erschließungsprojekt, kann aber auch wertsteigernde Nebenprodukte produzieren, einschließlich Kobalt, Palladium und Platin, die in den Nickelkonzentraten enthalten sind, sowie Eisen und Chrom, die in dem Magnetitkonzentrat enthalten sind, das voraussichtlich bei Crawford produziert werden wird.

Mark Selby, Vorsitzender und CEO von Canada Nickel, kommentierte: "Unser aktualisiertes Magnetit-Fließschema hat hervorragende Verbesserungen sowohl bei der Produktqualität als auch bei der Eisen- und Chromgewinnung erbracht, was unserer Meinung nach dem Projekt einen erheblichen zusätzlichen Wert verleihen könnte. Die bisherige Leistung der Pilotanlage hat unsere Erwartungen in Bezug auf Betriebsfähigkeit und Produktion übertroffen und wir freuen uns auf den Abschluss der Arbeiten an der letzten Phase der Nickelkonzentratproduktion. "

Selby fuhr fort: "Die heutigen Arbeiten unterstreichen das Potenzial dieses Projekts, ein wichtiger Produzent mehrerer kritischer Mineralien zu sein - Nickel, Kobalt, Palladium, Platin und der *einzig*e nordamerikanische Produzent von Chrom. Wir befinden uns bereits in zahlreichen Gesprächen mit führenden nordamerikanischen und europäischen Edelstahl- und Ferrolegierungsherstellern über

Partnerschaften für die Weiterverarbeitung dieses Materials, die von den strukturellen Vorteilen unseres Projektstandorts mit seiner beträchtlichen Infrastruktur, der regionalen Geschichte der Weiterverarbeitung, dem Zugang zu kohlenstoffarmer Elektrizität und - was am wichtigsten ist - dem Potenzial zur Abscheidung von Kohlendioxidemissionen durch Crawfords In-Process-Tailings-(IPT)-Karbonisierungsprozess begeistert sind, der die kohlenstofffreie Produktion von nachgelagerten Stahl- und Ferrolegierungsprodukten erleichtern würde.

Abbildung 1. Leistung der Pilotanlage zur Gewinnung von Magnetkonzentrat



Überblick über die Pilotanlage

Im Oktober 2022 schloss Canada Nickel die erste Phase einer 34-Tonnen-Pilotdemonstration des metallurgischen Crawford-Flowsheets bei SGS Canada Inc. in Lakefield, Ontario, ab. Die Pilotanlage wurde in Betrieb genommen, um die Leistung des Flowsheets bei kontinuierlicher Beschickung zu evaluieren und um Konzentrat für die nachgelagerte Flowsheet-Entwicklung und die Produktvermarktung zu erzeugen. Die ersten Testphasen, über die in dieser Pressemitteilung berichtet wird, umfassten die groben Flotationsstufen und den magnetischen Rückgewinnungskreislauf, die alle die Erwartungen hinsichtlich der Betriebsfähigkeit und Produktion übertrafen. Die verbleibende Testphase, die im November 2022 abgeschlossen werden soll, wird die letzten Reinigungsstufen des Flotationszwischenkonzentrats umfassen. In dieser Pressemitteilung wird über die Ergebnisse des magnetischen Rückgewinnungskreislaufs berichtet, der eine verbesserte Eisen- und Chromgewinnung sowie verbesserte Konzentratgehalte im Vergleich zu den in Crawfords vorläufiger Wirtschaftlichkeitsanalyse (PEA) erstellten Modellen lieferte.

Für das Pilotprojekt wurden aus 53 Proben von Bohrkernen mit großem Durchmesser aus 19 Bohrlöchern fünf Verbundstoffe mit einer Größe von 4 bis 7 Tonnen hergestellt, um verschiedene Lithologien und Mineralisierungsarten aus der gesamten Lagerstätte zu repräsentieren, wobei der Schwerpunkt auf dem erwarteten Amortisationszeitraum des Projekts lag, der in der Machbarkeitsstudie verwendet werden soll. Tabelle 1 fasst die Beschickungseigenschaften der einzelnen Verbundstoffe, die erzielten Eisen-, Chrom- und Nickelgewinne im magnetischen Konzentrat sowie die modellierten Gewinne, die in der PEA verwendet wurden, mit den folgenden Anmerkungen zusammen:

- Die Pilotanlage liefert verbesserte Eisen- und Chromausbeuten und einen verbesserten Konzentratgehalt im Vergleich zur PEA.

- Die getesteten Mischungen stammten sowohl aus der Zone Main als auch aus der Zone East und umfassten sowohl Dunit- als auch Peridotit-Lithologien mit Nickelgehalten im Bereich von 0,20 bis 0,33 % und Schwefelgehalten von 0,07 bis 0,49 %.
- Vier der fünf getesteten Verbundstoffe erzielten eine höhere Eisenausbeute als in der PEA modelliert, mit einer durchschnittlichen Verbesserung der Ausbeute von 18 %.
- Alle fünf Verbundstoffe erreichten oder übertrafen die in der PEA angenommene Chromgewinnung mit einer durchschnittlichen Gewinnung von 31 %, was einer Verbesserung der Gewinnung um 15 % entspricht.
- Die Nickelrückgewinnung im Magnetkonzentrat lag im Bereich von 3 bis 8 % mit einem Durchschnitt von 5 %. Wie erwartet wiesen Proben mit einem niedrigeren Schwefelkopfgehalt, die das magnetische Mineral Awaruite ($\text{Ni}_{2,5}\text{Fe}$) enthalten, eine höhere Nickelausbeute im magnetischen Konzentrat auf.

Tabelle 1. Zusammenfassungen der Verwertung in der Pilotanlage - Verbundwerkstoffe

Muster	Lithologie	Kopfgrade (%)				Magnetische Konzentratausbeute (%)			% Verbesserung gegenüber PEA	
		Ni	S	Fe	Cr	Fe	Cr	Ni	Fe	Cr
1	Dunite	0.33	0.49	6.5	0.58	45	32	3	- 2%	+ 19%
2	Dunite	0.30	0.27	7.0	0.50	51	32	3	+ 11%	+ 19%
3	Dunite	0.29	0.08	6.1	0.65	55	32	8	+ 28%	+ 19%
4	Dunite	0.24	0.12	6.9	0.62	59	32	4	+ 28%	+ 19%
5	Peridotit	0.20	0.07	7.3	0.53	57	27	7	+ 27%	0%
						Durchschnittliche Verbesserung			+ 18%	+ 15%

Tabelle 2 fasst die Zusammensetzung der endgültigen magnetischen Konzentrate zusammen, die für jedes der Verbundmaterialien produziert wurden. Die Eisengehalte lagen sehr einheitlich zwischen 54 und 57 %, wobei der durchschnittliche Eisengehalt in den fünf Mischungen 55 % betrug, was 7,5 Prozentpunkte oder 16 % höher ist als in der PEA modelliert. Wie erwartet lagen die Chromgehalte in den fünf Verbundstoffen im Bereich von 2,1 bis 3,6 % mit einem Durchschnitt von 2,8 %. Während bei den Tests in der Pilotanlage eine breite Basis von Proben verwendet wurde, die sich auf die Amortisationszeit konzentrierten, werden die endgültigen Eisen- und Chromgehalte und die Ausbeute, die in der Machbarkeitsstudie verwendet werden, auf der Grundlage der Anwendung von Gehalts- und Ausbeutemodellen bestimmt, die aus Laborversuchen mit offenem Kreislauf und geschlossenen Zyklen abgeleitet wurden. Aufgrund des hohen Eisen- und Chromgehalts des magnetischen Konzentrats ist dieses Produkt ein ausgezeichnetes Ausgangsmaterial für die Herstellung von ferritischen oder anderen nickel- und chromhaltigen Stahllegierungen.

Tabelle 2. Qualität des Magnetit-Konzentrats

Muster	Lithologie	Magnetkonzentrat Qualität (%)					Verbesserung gegenüber PEA Eisengehalt	
		Fe	Cr	Ni	S	MgO	Absolut	%
1	Dunite	55	3.6	0.17	0.50	7.8	+ 7.5	+ 16%
2	Dunite	57	2.5	0.14	0.18	8.2	+ 9.5	+ 20%
3	Dunite	56	3.3	0.33	0.03	8.7	+ 8.5	+ 18%
4	Dunite	54	2.6	0.15	0.05	9.0	+ 6.5	+ 14%
5	Peridotit	55	2.1	0.20	0.01	8.9	+ 7.5	+ 16%
Durchschnittliche Verbesserung							+ 7.5	+ 16%

Nachgelagerte Diskussionen über Edelstahl / Ferrolegierungen

Das Unternehmen befindet sich bereits in zahlreichen Gesprächen mit führenden nordamerikanischen und europäischen Herstellern von rostfreiem Stahl und Ferrolegierungen über nachgelagerte Verarbeitungspartnerschaften für die Verarbeitung dieses Materials, die von den strukturellen Vorteilen unseres Projektstandorts und vor allem von dem Potenzial zur Abscheidung von Kohlendioxidemissionen durch das IPT-Karbonisierungsverfahren von Crawford begeistert sind, das eine kohlenstofffreie Produktion von nachgelagerten Stahl- und Ferrolegierungsprodukten ermöglichen würde. Das Unternehmen hat SMR - Steel & Metals Market Research GmbH, einen weltweit führenden Anbieter von Marktinformationen über bestimmte Segmente oder ganze Märkte für die weltweite Spezial- und Edelstahlindustrie, damit beauftragt, das Unternehmen bei diesen Bestrebungen zu unterstützen.

Qualifizierte Person und Datenüberprüfung

Arthur G. Stokreef, P.Eng (ON), Manager of Process Engineering & Geometallurgy und eine qualifizierte Person" gemäß der Definition des National Instrument 43-101, hat die technischen Informationen in dieser Pressemitteilung im Namen von Canada Nickel Company Inc. geprüft und genehmigt.

Über Canada Nickel

Canada Nickel Company Inc. treibt die nächste Generation von Nickel-Sulfid-Projekten voran, um Nickel zu liefern, das für die Versorgung der stark wachsenden Märkte für Elektrofahrzeuge und Edelstahl benötigt wird. Canada Nickel Company hat in mehreren Gerichtsbarkeiten Markenrechte für die Begriffe NetZero Nickel™, NetZero Cobalt™ und NetZero Iron™ beantragt und verfolgt die Entwicklung von Verfahren, die die Produktion von kohlenstofffreien Nickel-, Kobalt- und Eisenprodukten ermöglichen. Canada Nickel bietet Investoren eine Hebelwirkung auf Nickel in Ländern mit geringem politischen Risiko. Canada Nickel wird derzeit von seinem zu 100 % unternehmenseigenen Vorzeigeprojekt Crawford Nickel-Cobalt-Sulfid im Herzen des produktiven Timmins-Cochrane-Bergbaugebiets unterstützt. Für weitere Informationen besuchen Sie bitte www.canadanickel.com.

Über SMR - Steel & Metals Market Research GmbH

SMR ist spezialisiert auf die Bereitstellung von Marktinformationen, die bestimmte Segmente oder ganze Märkte der weltweiten Edelstahl- und Spezialstahlindustrie abdecken. Seit der Gründung im Jahr 1994 durch Markus Moll widmet sich SMR seinen drei Kernkompetenzen: Marktstudien, Marktberichte und die

Organisation von Konferenzen und Seminaren. Die Ergebnisse der SMR-Forschungsprojekte basieren auf einer umfangreichen Datenerhebung, die aktuelle und historische Informationen über die Angebotsseite (Produktion), den Handel (Exporte und Importe) und die Nachfrageseite (Verbrauch) der jeweiligen Stahlprodukte zusammenstellt. Über den Stainless Club des Unternehmens bietet SMR seinem Kundenstamm, der sich aus führenden Spezialstahlherstellern, Händlern sowie deren Rohstoff- und Technologielieferanten zusammensetzt, rund um die Uhr Zugang zu aktuellen Marktdaten, Preisen und strategischen Analysen für die Edelstahlindustrie.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:

Mark Selby, Vorsitzender und CEO

Telefon: 647-256-1954

E-Mail: info@canadanickel.com

In Europa:

Swiss Resource Capital AG

Jochen Staiger

info@resource-capital.ch

www.resource-capital.ch

Vorsichtshinweis und Erklärung zu zukunftsgerichteten Aussagen

Diese Pressemitteilung enthält bestimmte Informationen, die gemäß den geltenden kanadischen Wertpapiergesetzen "zukunftsgerichtete Informationen" darstellen können. Zu den zukunftsgerichteten Informationen zählen unter anderem die Eisen- und Chromgewinnung aus der Studie, der Ansatz zur Kohlenstoffabscheidung, der die Produktion von Net Zero Nickel und die Erzeugung einer zusätzlichen Tonne CO₂ Gutschriften pro Tonne produzierten Nickels nach Ausgleich aller Emissionen ermöglichen könnte, das Potenzial, die Nickelmine in einen Erzeuger von Kohlenstoffgutschriften und nicht in einen Erzeuger von Kohlenstoffemissionen zu verwandeln, die Produktion von geschätzten durchschnittlich 710.000 Tonnen Kohlenstoffgutschriften pro Jahr und 18 Millionen Tonnen CO₂ Gutschriften über die erwartete Lebensdauer der Mine bei Crawford, Emissionen, der Brucitgehalt der Lagerstätte, die Skalierbarkeit des Prozesses, die metallurgischen Ergebnisse, der Zeitplan und die Ergebnisse der Machbarkeitsstudie, die Ergebnisse der PEA von Crawford, die Größe und der Rang des Projekts bei Erreichen der Produktion, die Schätzungen der wirtschaftlichen Rendite, der Zeitplan und die Höhe der geschätzten zukünftigen Produktion und der Kapital-, Betriebs- und Explorationsausgaben sowie potenzielle Vorteile und Alternativen. Die Leser sollten sich nicht zu sehr auf zukunftsgerichtete Aussagen verlassen.

Zukunftsgerichtete Aussagen beinhalten bekannte und unbekannt Risiken, Ungewissheiten und andere Faktoren, die dazu führen können, dass die tatsächlichen Ergebnisse, Leistungen oder Erfolge von Canada Nickel erheblich von den zukünftigen Ergebnissen, Leistungen oder Erfolgen abweichen, die in den zukunftsgerichteten Aussagen ausgedrückt oder impliziert werden. Die Ergebnisse der PEA sind lediglich Schätzungen und beruhen auf einer Reihe von Annahmen, von denen jede einzelne, falls sie nicht korrekt ist, das prognostizierte Ergebnis erheblich verändern könnte. Es gibt keine Zusicherung, dass Crawford in Produktion gehen wird. Zu den Faktoren, die das Ergebnis beeinflussen könnten, gehören unter anderem die tatsächlichen Ergebnisse der Erschließungsaktivitäten; Projektverzögerungen; die Unfähigkeit, die für

den Abschluss der Erschließung erforderlichen Mittel aufzubringen; allgemeine geschäftliche, wirtschaftliche, wettbewerbsbezogene, politische und soziale Unwägbarkeiten; künftige Metallpreise oder Projektkosten könnten erheblich abweichen und eine Kommerzialisierung unwirtschaftlich machen; die Verfügbarkeit alternativer Nickelquellen oder Ersatzstoffe; die tatsächliche Nickelgewinnung; die Schlussfolgerungen wirtschaftlicher Bewertungen; Änderungen der Projektparameter im Zuge der weiteren Verfeinerung der Pläne; Unfälle, Arbeitskonflikte, die Verfügbarkeit und Produktivität von qualifizierten Arbeitskräften und andere Risiken der Bergbauindustrie; politische Instabilität, Terrorismus, Aufstände oder Krieg; Verzögerungen bei der Erlangung von behördlichen Genehmigungen, notwendigen Zulassungen oder beim Abschluss von Erschließungs- oder Bauaktivitäten; Mineralressourcenschätzungen in Bezug auf Crawford könnten sich aus beliebigen Gründen als ungenau erweisen; zusätzliche, aber derzeit unvorhergesehene Arbeiten könnten erforderlich sein, um die Machbarkeitsstufe zu erreichen; und selbst wenn Crawford in Produktion geht, gibt es keine Garantie, dass der Betrieb rentabel sein wird.

Obwohl Canada Nickel versucht hat, wichtige Faktoren zu identifizieren, die dazu führen könnten, dass die tatsächlichen Handlungen, Ereignisse oder Ergebnisse wesentlich von den in den zukunftsgerichteten Aussagen beschriebenen abweichen, kann es andere Faktoren geben, die dazu führen, dass Handlungen, Ereignisse oder Ergebnisse von den erwarteten, geschätzten oder beabsichtigten abweichen. Die hierin enthaltenen zukunftsgerichteten Aussagen wurden zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieser Pressemitteilung gemacht und Canada Nickel lehnt jegliche Verpflichtung ab, zukunftsgerichtete Aussagen zu aktualisieren, sei es aufgrund neuer Informationen, zukünftiger Ereignisse oder Ergebnisse oder aus anderen Gründen, es sei denn, dies wird von den geltenden Wertpapiergesetzen gefordert.