



MÉTAUX OSIKO PUBLIE LES RÉSULTATS EXCEPTIONNELS DES ESSAIS DE FLOTTATION À PINE POINT

(Montréal – 7 août 2019) Métaux Osisko inc. (la « Société » ou « Métaux Osisko ») ([TSX-V: OM](#); [OTCQX:OMZNF](#); [FRANKFURT: OB51](#)) a le plaisir d'annoncer les résultats préliminaires des essais de flottation pour le projet Pine Point dans les Territoires du Nord-Ouest (Canada). Ces résultats ont été obtenus à partir d'échantillons de carottes de forage représentatifs de la campagne de forage de définition 2018-2019, après une préconcentration au moyen d'un trieur de matériau par transmission de rayons X (« TRX »). Le concentré obtenu a été analysé pour le plomb et le zinc ainsi que pour une série d'éléments délétères généralement associés à des pénalités à l'affinage.

Les résultats des essais de flottation optimisés en cellules finisseuses sont, comme suit :

- **Taux de récupération du zinc variant de 93,1 à 94,5 %**
- **Taux de récupération du plomb variant de 87,4 à 91,4 %**
- **Teneur du concentré de zinc 63,6 à 64,1 % Zn**
- **Teneur du concentré de plomb variant de 67,9 à 72,1 % Pb**
- **Toutes les impuretés délétères du concentré de zinc sont grandement sous les seuils de pénalité, à l'exception du MgO qui équivaut au seuil admissible.**

Jeff Hussey, géo., président et chef de la direction de Métaux Osisko, a déclaré : « Ces résultats préliminaires sont excellents et confirment que les concentrés de zinc produits antérieurement à Pine Point étaient parmi les plus propres au monde. Au moyen de procédés de flottation conventionnels, nous avons été en mesure d'obtenir des taux de récupération exceptionnels, sans oublier la teneur et la qualité des concentrés. Nous ne prévoyons aucune pénalité à la fonderie ou à l'affinerie advenant une production à Pine Point. Nous croyons que le concentré de zinc de Pine Point sera un produit de mélange de premier choix sur le marché des concentrés de zinc qui, selon les prévisions, devrait être dominé par des concentrés de moins bonne qualité. »

Robert Wares, géo., président exécutif du conseil de Métaux Osisko, ajoute : « Je suis très impressionné par ces premiers résultats – honnêtement, les meilleurs que j'ai vus au cours de ma carrière. Le gîte de Pine Point est en voie de devenir un projet zincifère majeur, avec d'importantes ressources près de la surface, des concentrés aux valeurs exceptionnelles en matière de teneur et de taux de récupération ainsi que des infrastructures en place et accessibles, le tout au sein d'une juridiction canadienne sécuritaire. Nous espérons accroître les ressources cette année par du forage supplémentaire qui commencera d'ici la fin du présent trimestre. »

Résumé des résultats

Essais de flottation en cellules dégrossisseuses

Initiaux

Taux de récupération du zinc de 80,4 % à 91,5 %
Taux de récupération du plomb de 97,6 % à 99,0 %

Optimisés

Taux de récupération du zinc de 95,3 % à 97,7 %
Taux de récupération du plomb de 96,7 % à 97,4 %

Essais de flottation en cellules finisseuses

Initiaux

Taux de récupération du zinc de 83,9 % à 87,7 %
Taux de récupération du plomb de 92,2 % à 95,9 %

Optimisés

Taux de récupération du zinc de 93,1 % à 94,5 %
Taux de récupération du plomb de 87,4 % à 91,4 %

Analyse des concentrés (produit optimisé, après purification)

- Toutes les impuretés délétères du concentré de zinc sont grandement sous les seuils de pénalité, à l'exception du MgO;
- Teneur du concentré de zinc variant de 63,6 % à 64,1 % Zn;
- Teneur du concentré de plomb variant de 67,9 % à 72,1 % Pb.

Détails des essais de flottation

Des essais de flottation par mousse ont été réalisés sur divers concentrés après un tri par TRX de matériel provenant des zones East Mill et Central. La première série d'essais de flottation en cellules dégrossisseuses a été réalisée en utilisant la même taille de broyage (75 microns), les mêmes réactifs et les mêmes dosages que ceux utilisés historiquement par Pine Point (Cominco Ltd). Les résultats sont présentés au tableau suivant.

Tableau 1 : Essais de flottation initiaux en cellules dégrossisseuses

Essai	Teneur du minerai traité		Taux de récupération du Pb après dégrossissage		Taux de récupération du Zn après dégrossissage	
	% Pb	% Zn	% Pb	% Zn	% Pb	% Zn
LG-F1	1,2	4,6	97,6	9,3	1,2	89,3
HG-F1	6,4	22,5	99,0	11,8	0,9	87,9
HG-LG F1	5,2	17,5	98,6	11,8	1,0	87,3
MG-F1	2,4	13,5	98,2	8,3	1,6	91,2
HG-LG F1	5,2	17,5	98,6	11,8	1,0	87,3
LOM-F1	2,2	9,1	98,2	7,5	1,2	91,5
LOM-F2	2,4	9,5	98,8	12,1	0,9	87,4
LOM-F3	2,2	9,4	98,8	14,3	0,9	85,2
LOM-F4	2,2	9,2	98,7	16,0	1,0	83,5
LOM-F5	2,3	9,3	98,1	8,4	1,3	91,0
LOM MIX-F1	2,3	8,7	99,0	14,5	0,8	85,0
LOM FINES-F1	1,9	7,4	99,0	18,2	0,8	80,4
LOM-LG-F1	1,9	7,4	99,0	14,3	0,7	85,1
LOM-LG-F2	2,1	7,3	99,0	14,7	0,7	84,8
LOM-LG-F3	1,9	7,4	98,8	16,1	0,9	83,2

Essai	Teneur du minerai traité		Taux de récupération du Pb après dégrossissage		Taux de récupération du Zn après dégrossissage	
	Nom	% Pb	% Zn	% Pb	% Zn	% Pb
LOM-LG-F4	1,8	7,3	98,5	9,5	1,2	89,6
HG-LOM-F1	4,2	17,9	98,7	9,4	1,1	90,3
HG-LOM-F2	4,1	17,4	98,5	11,4	1,1	88,3
HG-LOM F3	4,1	17,6	98,9	15,3	1,0	84,4
HG-LOM-F4	4,0	17,6	98,6	8,2	1,1	91,1

Les essais initiaux montrent que les taux de récupération du plomb sont très élevés. Toutefois une optimisation était nécessaire pour améliorer le taux de récupération du zinc, en capturant l'importante quantité de zinc contenue dans le concentré de plomb après les essais de flottation initiaux en cellules dégrossisseuses.

Afin d'optimiser le taux de récupération du zinc dans les cellules dégrossisseuses, et en tenant compte du type de matériel d'alimentation, une nouvelle série de réactifs simplifiée a été utilisée. Cette série a été utilisée pour vérifier trois d'échantillons qui représentent le concentré sur la durée de vie de la mine (*Life of Mine* ou « LOM ») après un tri par TRX. La teneur moyenne zinc + plomb du matériel trié devrait être approximativement le double de la teneur d'alimentation à l'usine qui a été publiée dans l'estimation des ressources minérales de Pine Point en décembre 2018.

Tableau 2 : Essais de flottation optimisés en cellules dégrossisseuses

Essai	Teneur du minerai traité		Taux de récupération du Pb après dégrossissage		Taux de récupération du Zn après dégrossissage	
	Nom	% Pb	% Zn	% Pb	% Zn	% Pb
Échantillon F1	1,9	9,5	96,7	2,3	2,0	97,1
Échantillon F2	2,2	9,6	97,4	4,1	1,2	95,3
Échantillon F3	1,9	9,4	96,7	3,5	1,7	95,8

Le taux de récupération du zinc s'est grandement amélioré, sans aucun effet négatif sur le taux de récupération du plomb.

Les concentrés de flottation en cellules dégrossisseuses du programme d'optimisation ont été rebroyés, puis purifiés par flottation pour évaluer les teneurs et les taux de récupération du concentré final qu'il est possible d'atteindre. Tout comme pour les essais de flottation en cellules dégrossisseuses, la même taille de broyage (75 microns), les mêmes réactifs et les mêmes dosages que ceux utilisés historiquement ont été utilisés au départ.

Tableau 3 : Essais de flottation initiaux en cellules finisseuses

Essai	Teneur du minerai traité		Teneur en Pb après purification		Taux de récupération du Pb après purification		Teneur en Zn après purification		Taux de récupération du Zn après purification	
	Nom	% Pb	% Zn	% Pb	% Zn	% Pb	% Zn	% Pb	% Zn	% Pb
HG-LG F1	5,2	17,5	62,0	9,1	94,4	4,1	0,1	63,6	0,6	84,0
LOM-F5	2,3	9,3	66,7	4,2	92,2	1,5	0,1	61,7	0,8	87,7
LOM-LG-F4	1,8	7,3	52,5	4,1	92,6	1,8	0,1	61,2	0,7	87,3
HG-LOM-F4	4,0	17,6	67,6	6,8	95,9	2,2	0,1	63,7	0,7	87,4

Les teneurs élevées du concentré ont été obtenues après deux étapes de purification. Des essais de purification additionnels ont été réalisés avec différents réactifs pour examiner la possibilité d'améliorer les résultats. Un essai de purification additionnel a été réalisé en rebroyant le concentré (35 microns pour le concentré de Zn et 20 microns pour le concentré de Pb) alors qu'un autre essai a été réalisé sans rebroyer le matériel.

Tableau 4 : Essais de flottation optimisés en cellules finisseuses

Essai	Teneur du minerai traité		Teneur en Pb après purification		Taux de récupération du Pb après purification		Teneur en Zn après purification		Taux de récupération du Zn après purification	
	Nom	% Pb	% Zn	% Pb	% Zn	% Pb	% Zn	% Pb	% Zn	% Pb
Composite – rebroyé	1,9	9,3	72,1	3,0	87,4	0,8	0,3	64,1	2,0	93,1
Composite – non rebroyé	1,9	9,3	67,9	4,2	91,4	1,2	0,2	63,6	1,3	94,5

L'optimisation des essais de flottation en cellules finisseuses a permis d'améliorer le taux de récupération final du zinc, sans effet négatif sur la teneur finale du concentré de zinc. Le rebroyage du concentré obtenu de la flottation en cellules dégrossisseuses avant l'étape de purification semble avoir un effet plus important sur la teneur finale du concentré de plomb que sur celle du concentré de zinc.

D'autres essais auront pour objectifs de mesurer l'effet du rebroyage pour le circuit de récupération du plomb. Selon les résultats futurs, des études d'optimisation détermineront si l'étape de rebroyage est une solution rentable.

Tous les taux de récupération des métaux publiés dans le présent communiqué sont des taux de récupération obtenus après une préconcentration et ne représentent pas les taux de récupération globaux des métaux qui devraient combiner les taux de récupération de la préconcentration et de la flottation. Les taux de récupération globaux devraient être inférieurs à ceux publiés dans le présent communiqué en raison des pertes en métaux lors du procédé de préconcentration. Toutefois, les études d'optimisation de Métaux Osisko en cours permettront d'établir la rentabilité de la préconcentration.

Détails de l'analyse des concentrés de zinc

Un échantillon du concentré de zinc des essais optimisés de flottation en cellules finisseuses a été analysé pour déterminer les teneurs en éléments potentiellement délétères communément reliés à des pénalités à l'affinage. Historiquement, les concentrés produits à Pine Point au cours des 24 années de vie de la mine étaient reconnus pour leur très faible teneur en éléments délétères, à l'exception de l'oxyde de magnésium associé à la roche hôte dolomitique. Les premiers essais sur le concentré de zinc indiquent que la teneur en oxyde de magnésium est au seuil de pénalité à l'affinage. Des essais additionnels comprendront de méthodes pour réduire la teneur en magnésium. Les résultats appuient les données de production historiques de Pine Point et confirment le très faible niveau d'impuretés dans le concentré de zinc.

Pour l'instant, Métaux Osisko ne prévoit aucune pénalité à la fonderie ou à l'affinerie pour le concentré de zinc de Pine Point qui pourrait être produit advenant une exploitation minière. Le

tableau 5 présente les principaux éléments délétères analysés et leur seuil minimum de pénalité à l'affinage.

Tableau 5 : Analyse élémentaire du concentré

Élément	Symbole	Unité	Teneur obtenue	Seuil de pénalité à l'affinage
Arsenic	As	ppm	Moins de 2*	2 000
Antimoine	Sb	ppm	Moins de 0,5*	1 000
Bismuth	Bi	ppm	Moins de 0,1*	1 000
Cadmium	Cd	ppm	864	4 000
Cobalt	Co	ppm	3	1 000
Cuivre + Plomb	Cu + Pb	%	0,23	3,0
Fluorine	F	ppm	Moins de 20*	300
Fer	Fe	%	2,6	8,0-9,0
Magnésium	MgO	%	0,36	0,35
Manganèse	Mn	ppm	100	12 500
Mercure	Hg	ppm	0,31	50
Silice	SiO ₂	%	Moins de 0,21*	3,5

* Résultat d'analyse sous le seuil de détection

° Source : Wood Mackenzie

À propos de Métaux Osisko

Métaux Osisko est une société canadienne d'exploration et de développement créant de la valeur ajoutée dans l'espace des métaux de base, en mettant l'accent sur les actifs miniers zincifères. La Société a le contrôle de deux camps miniers historiques de premier plan pour la production de zinc au Canada : le camp minier de Pine Point et le camp minier de Bathurst. Le camp minier de Pine Point est situé sur la rive sud du Grand lac des Esclaves dans les Territoires du Nord-Ouest, à proximité d'infrastructures. Accessible à partir d'une route d'accès pavée, il dispose de 100 km de chemins de halage et d'une sous-station électrique. Le camp minier de Pine Point renferme des ressources minérales présumées (en vertu du Règlement 43-101 sur l'information concernant les projets miniers) de 38,4 Mt à des teneurs de 4,58 % zinc et 1,85 % plomb, ce qui en fait l'un des plus importants gîtes de zinc exploitable par fosse au Canada (veuillez consulter le rapport technique intitulé « *Mineral Resource Estimate for the Pine Point Lead-Zinc Project Hay River, Northwest Territories, Canada* », daté du 18 janvier 2019, puis modifié et mis à jour le 25 janvier 2019 (avec une date d'effet au 20 décembre 2018), préparé par BBA inc. pour Métaux Osisko et dont une copie a été déposée sur SEDAR sous le profil d'émetteur de Métaux Osisko (www.sedar.com). Les sondages de 2018-2019, lorsque tous les résultats d'analyse seront obtenus, seront intégrés à la base de données en vue d'établir une nouvelle estimation des ressources au deuxième semestre de 2019. Le camp minier de Bathurst, situé dans le nord du Nouveau-Brunswick, renferme des ressources minérales (en vertu du Règlement 43-101 sur l'information concernant les projets miniers) de 1,96 Mt à une teneur de 5,77 % zinc, 2,38 % plomb, 0,22 % cuivre et 68,9 g/t argent (9,00 % Éq.Zn) dans la catégorie indiquée et de 3,85 Mt à une teneur de 5,34 % zinc, 1,49 % plomb, 0,32 % cuivre et 47,7 g/t argent (7,96 % Éq.Zn) dans la catégorie présumée au sein des gîtes Key Anacon et Gilmour Sud. Au Québec, Métaux Osisko détient 42 000 hectares couvrant une douzaine de cibles de zinc peu explorées qui progresseront de manière sélective au moyen de l'exploration.

Information technique, AQ/CQ et personnes qualifiées

La conception du programme métallurgique, le suivi et la préparation des échantillons ont été supervisés par M. Christian Laroche, ing., et M. Robin Adair, géo., tous deux des personnes qualifiées en vertu du Règlement 43-101.

Les analyses et les essais métallurgiques ont été réalisés par SGS Mineral Services à Burnaby en Colombie-Britannique (Canada). L'analyse élémentaire du concentré a été réalisée par ALS Canada à Vancouver Nord, en Colombie-Britannique (Canada), par ICP-MS après une dissolution à quatre acides. Le programme AQ/CQ utilisé est conforme aux normes du Règlement 43-101 et aux meilleures pratiques de l'industrie. Les informations techniques du présent communiqué de presse ont été révisées et approuvées par M. Christian Laroche, ing., et M. Robin Adair, géo., tous deux des personnes qualifiées en vertu du Règlement 43-101.

Pour obtenir plus de renseignements sur Métaux Osisko, veuillez visiter le site www.osiskometals.com ou contacter :

Jeff Hussey
Président et chef de la direction
Métaux Osisko
514 861-4441
Courriel : info@osiskometals.com
www.osiskometals.com

Christina Lalli
Directrice, Relations avec les investisseurs
Métaux Osisko
514 861-4441
Courriel : clalli@osiskometals.com
www.osiskometals.com

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) déclinent toute responsabilité concernant la véracité ou l'exactitude du présent communiqué.

Mise en garde à propos des renseignements prospectifs

Le présent communiqué contient des « renseignements prospectifs » au sens attribué à ce terme par les lois canadiennes applicables sur les valeurs mobilières, qui sont basés sur des attentes, des estimations, des projections et des interprétations en date du présent communiqué. Les renseignements contenus dans le présent communiqué concernant le financement; l'utilisation du produit brut du financement; les juridictions où les actions accréditives sont offertes ou vendues; le nombre d'actions accréditives offertes ou vendues; le produit brut du financement; la date de clôture du financement et la capacité de la Société de réaliser le financement, le cas échéant; les délais et la capacité de la Société de satisfaire aux conditions d'inscription de la Bourse de croissance TSX, le cas échéant; le traitement fiscal des actions accréditives; le choix du moment pour renoncer aux dépenses admissibles en faveur des souscripteurs, le cas échéant; les résultats du forage effectué en 2018-2019; les délais et la capacité de la Société de publier une nouvelle estimation de ressources minérales au deuxième semestre de 2019, le cas échéant; les perspectives pour le camp minier de Pine Point et le camp minier de Bathurst; ainsi que tout autre renseignement dans les présentes qui n'est pas un fait historique, pourraient constituer des « renseignements prospectifs ». Tout énoncé qui implique des discussions à l'égard de prévisions, d'attentes, d'interprétations, d'opinions, de plans, de projections, d'objectifs, d'hypothèses, d'événements ou de rendements futurs (utilisant souvent, mais pas forcément, des expressions comme « s'attend » ou « ne s'attend pas », « est prévu », « interprété », « de l'avis de la direction », « anticipe » ou « n'anticipe pas », « planifie », « budget », « échéancier », « prévisions », « estime », « est d'avis », « a l'intention », ou des variations de ces expressions ou des énoncés indiquant que certaines actions, certains événements ou certains résultats « pourraient » ou « devraient » se produire, « se produiront » ou « seront atteints ») n'est pas un énoncé de faits historiques et pourrait constituer des renseignements prospectifs et a pour but d'identifier des renseignements prospectifs. Ces renseignements prospectifs reposent sur des hypothèses raisonnables et des estimations faites par la direction de la Société au moment où elles ont été formulées, mais impliquent des risques connus et inconnus, des incertitudes et d'autres facteurs qui pourraient faire en sorte que les résultats réels, le rendement ou les réalisations de la Société soient sensiblement différents des résultats estimés ou attendus, du rendement ou des réalisations futurs explicitement ou implicitement indiqués par de tels renseignements prospectifs.

Ces facteurs comprennent notamment les risques associés au financement; la volatilité du cours des actions ordinaires de la Société sur les marchés; les risques liés à la capacité de la Société d'obtenir les autorisations requises et la documentation complète et de réaliser le financement selon les modalités annoncées; la capacité de Métaux Osisko de réaliser d'autres activités d'exploration; les participations dans des propriétés; les résultats des activités d'exploration; les risques liés aux activités minières; la conjoncture économique mondiale; les prix des métaux; la dilution; les risques environnementaux; les modifications du régime fiscal et du régime réglementaire; et les actions communautaires et non gouvernementales. Bien que les renseignements prospectifs contenus dans le présent communiqué soient basés sur des hypothèses considérées raisonnables de l'avis de la direction au moment de leur publication, la Société ne peut garantir aux actionnaires et aux acheteurs éventuels de titres de la Société que les résultats réels seront conformes aux renseignements prospectifs, puisqu'il pourrait y avoir d'autres facteurs qui auraient pour effet que les résultats ne soient pas tels qu'anticipés, estimés ou prévus, et ni la Société ni aucune autre personne n'assume la responsabilité pour la précision ou le caractère exhaustif des renseignements prospectifs. La Société n'entreprend et n'assume aucune obligation d'actualiser ou de réviser tout énoncé prospectif ou tout renseignement prospectif contenu dans les présentes en vue de refléter de nouveaux événements ou de nouvelles circonstances, sauf si la loi l'exige.