Canada Nickel mit positiver Vorläufigen wirtschaftlichen Bewertung und bestätigt robuste Wirtschaftlichkeit des Crawford Nickel-Sulfid-Projekts

Highlights

- $1,2 Mrd. NPV nach Steuern8% und 16% IRR nach Steuern
- Netto-C1-Cash-Kosten im ersten Quartil von 1,09 $/lb und Netto-AISC von 1,94 $/lb Nickel
- Produktion von 1,9 Milliarden Pfund Nickel über 25 Jahre
- Jährliches EBITDA von 439 Mio. $ und jährlicher Free Cash Flow von 274 Mio. $
- Sofortiges Vorrücken zur Machbarkeitsstudie

(Alle Beträge in US-Dollar, sofern nicht anders angegeben).

TORONTO, 25. Mai 2021 - Canada Nickel Company Inc. ("Canada Nickel" oder das **"Unternehmen")** (TSXV: CNC) (OTCQB: CNIKF - https://www.commodity-tv.com/ondemand/companies/profil/canada-nickel-company-inc/), freut sich bekannt zu geben, dass die vorläufige wirtschaftliche Bewertung ("PEA") eine robuste Wirtschaftlichkeit bestätigt hat, die einen $NPV_{8\%}$ nach Steuern von 1,2 Mrd. $ und einen IRR nach Steuern von 16 % für das zu 100 % unternehmenseigene Vorzeigeprojekt Crawford Nickel Sulphide Project ("Crawford") in Timmins, Ontario, Kanada, aufweist. Die PEA, erstellte Ausenco Engineering Canada Inc. ("Ausenco") gemäß National Instrument 43-101 ("NI 43-101") erstellt wurde, zeigt das Potenzial für die Erschließung eines stufenweisen konventionellen Nickelsulfid-Konzentrators, der Nickelkonzentrate und Magnetitkonzentrat produziert. Der Betrieb ist für eine Tagebaumine mit einem Anlagenpotenzial von 120.000 Tonnen pro Tag ausgelegt.

Das Unternehmen treibt das Projekt unverzüglich zu einer Machbarkeitsstudie voran, die voraussichtlich bis Mitte 2022 abgeschlossen sein wird.

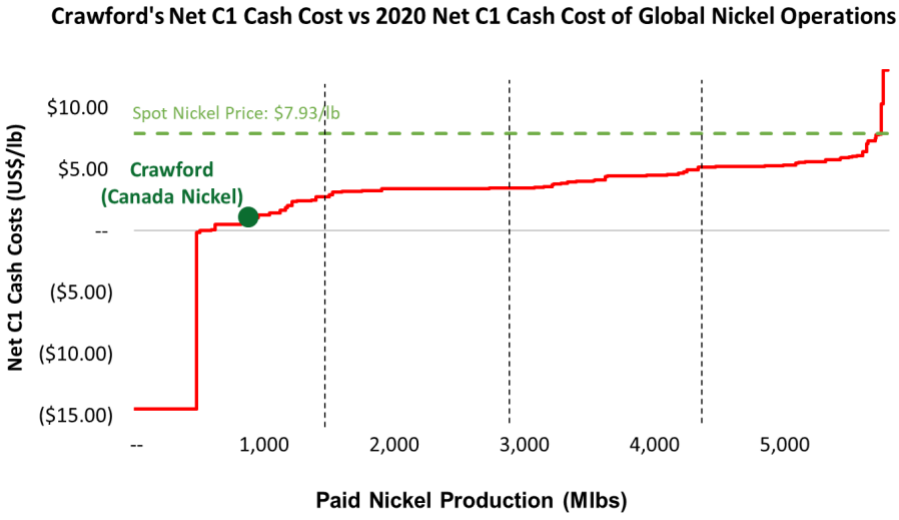
"Wir konzentrieren uns darauf, die nächste Generation von Nickel zu liefern und freuen uns, dass diese PEA die robuste Wirtschaftlichkeit unseres Vorzeigeprojekts Crawford demonstriert. Die PEA, die nur einen Bruchteil unseres Ressourcenpotenzials nutzt, zeigt, dass wir erwarten, einer der größten Nickelsulfidbetriebe weltweit zu sein, der über einen Zeitraum von 25 Jahren 1,9 Milliarden Pfund Nickel mit Netto-Cash-Kosten von knapp über 1 $ pro Pfund produziert. Unser derzeitiger Fokus auf den Edelstahlmarkt ermöglicht es uns, den beträchtlichen Wert des enthaltenen Eisens und Chroms als Nebenprodukt voll auszuschöpfen, wodurch wir uns am unteren Ende der Kostenkurve befinden. Ich bin sehr stolz auf unser Team, das diese Ergebnisse in nur etwas mehr als 20 Monaten seit unseren ersten Bohrungen erzielt hat, und ich freue mich darauf, weiterhin das Nickelpotenzial der Region Timmins im Distriktmaßstab zu erschließen", sagte Mark Selby, Chairman und CEO von Canada Nickel.

Herr Selby erklärte weiter: "Die PEA ist ein Meilenstein, der eine ganze Reihe von Schlüsselaktivitäten ermöglicht, während wir das Projekt aggressiv in Richtung Produktion in der Mitte des Jahrzehnts vorantreiben. Wir beginnen sofort mit einer Machbarkeitsstudie. Wir berechnen unseren Kohlenstoff-Fußabdruck und evaluieren das Potenzial von Crawford, NetZero NickelTM, NetZero CobaltTM und NetZero IronTM zu liefern. Wir untersuchen Möglichkeiten, das Nickel in unseren Konzentraten in den Markt für Elektrofahrzeuge ("EV") zu liefern. Wir haben mit unserer Umwelt- und Sozialverträglichkeitsprüfung ("ESIA") begonnen und arbeiten weiterhin mit den indigenen und lokalen Gemeinden zusammen. Wir beabsichtigen, einen umfassenden und inklusiven Konsultationsprozess mit den Stakeholdern durchzuführen, der es uns ermöglichen wird, die Auswirkungen des Projekts zu identifizieren und zu mildern, um einen nachhaltigen Nutzen für mehrere Generationen zu erzielen."

Crawford 2021 PEA Highlights

- Robuste Wirtschaftlichkeit
  - 1,2 Mrd. $ NPV8% nach Steuern und 16% IRR bei langfristigen Preisannahmen [1]
- Großer Maßstab, niedrige Kosten, lange Lebensdauer
  - Jährliche durchschnittliche Nickelproduktion von 75 Millionen Pfund (34.000 Tonnen) mit einem Jahresdurchschnitt von 93 Millionen Pfund (42.000 Tonnen) in der Spitzenzeit
  - Bedeutende Eisen- und Chrom-Nebenprodukte von 860.000 Tonnen bzw. 59.000 Tonnen pro Jahr
  - Lebensdauer Mine Netto-C1-Cash-Kosten von 1,09 $/lb und Netto-AISC von 1,94 $/lb auf Nebenproduktbasis ([1.] Quartil[2])
  - Lebensdauer der Minenproduktion von 25 Jahren mit 842.000 Tonnen Nickel, 21 Mio. Tonnen Eisen und 1,5 Mio. Tonnen Chrom, bewertet mit 24 Mrd. $ bei langfristigen Preisannahmen. [1]
- Signifikante Erträge und Free Cashflow-Generierung
  - Jährliches EBITDA von 439 Millionen US-Dollar und freier Cashflow von 274 Millionen US-Dollar
- Minimierung des Kohlenstoff-Fußabdrucks
  - Einsatz autonomer Trolley Trucks & elektrischer Schaufellader reduziert Dieselverbrauch um 40%
  - Optimierung des Kohlenstoff-Sequestrierungspotenzials der Tailings und des Abfallgesteins

Die PEA ist vorläufiger Natur, sie beinhaltet abgeleitete Mineralressourcen, die geologisch als zu spekulativ angesehen werden, um die wirtschaftlichen Überlegungen anzustellen, die es ihnen ermöglichen würden, als Mineralreserven kategorisiert zu werden, und es gibt keine Gewissheit, dass die Ergebnisse der PEA realisiert werden.



Quelle: Wood Mackenzie und S&P Capital IQ
Preisangaben ab 20. Mai 2021

[1] Siehe *Anmerkung zu den Annahmen* unten
[2] Quelle - gemäß der obigen Abbildung (Crawfords Netto-C1-Cash-Kosten im Vergleich zu den Netto-C1-Cash-Kosten der weltweiten Nickelaktivitäten im Jahr 2020)

Crawford PEA Zusammenfassung

	Unit	Phase I Years 1-3.5	Phase II Years 3.5-7	Phase III Years 8-18	Life-Of-Mine Years 1-25
Mining & Milling					
Mill Capacity	ktpd	42.5	85	120	
Ore Mined	ktpd (Mtpa)	71 (26)	95 (35)	125 (46)	100 (37)
Ore Milled	ktpd (Mtpa)	40 (15)	83 (30)	119 (44)	100 (37)
Strip Ratio		1.34	1.90	2.20	2.08
Grade					
Nickel	%	0.32	0.26	0.25	0.25
Chromium	%	0.62	0.63	0.58	0.60
Iron	%	6.02	6.46	6.58	6.51
Recovery					
Nickel	%	50	44	39	37
Chromium	%	27	27	27	27
Iron	%	38	32	36	36
Annual Production					
Nickel	Mlbs (kt) pa	52 (23)	77 (35)	93 (42)	75 (34)
Chromium	ktpa	25	52	69	59
Iron	ktpa	335	630	1,023	860
Revenue & Costs					
NSR	US$/t milled	$31.09	$23.93	$21.49	$20.86
Mining	US$/t milled	$5.25	$3.97	$4.22	$3.84
Milling	US$/t milled	$4.77	$4.54	$4.11	$4.19
G&A	US$/t milled	$0.98	$0.51	$0.38	$0.42
Total Onsite Costs	US$/t milled	$11.00	$9.02	$8.71	$8.45
Net C1 Cash Cost	US$/lb Ni	$1.46	$1.32	$1.20	$1.09
	US$/t Ni	$3,218	$2,905	$2,640	$2,400
Net AISC	US$/lb Ni	$3.09	$2.57	$1.97	$1.94
	US$/t Ni	$6,808	$5,656	$4,335	$4,284
C1 Cash Cost Before By-product Credits	US$/lb Ni	$3.44	$3.89	$4.47	$4.54
	US$/t Ni	$7,591	$8,577	$9,857	$10,008
Cash Flow					
Annual EBITDA	US$ millions	$287	$437	$538	$439
Annual Free Cash Flow	US$ millions	$39	$244	$368	$274

Hinweis zu den Annahmen

- Das Unternehmen verwendete Metallpreisannahmen aus Drittquellen, wobei ein Nickelpreis von 7,75 $/Pfund, ein Chrompreis von 1,04 $/Pfund und ein Eisenpreis von 290 $/Tonne (basierend auf dem US-Benchmarkpreis für Eisenschrott) zugrunde gelegt wurden. Darüber hinaus wurde ein US$/C$-Wechselkurs von 0,75 $ und ein Ölpreis von 60 US$/Barrel zugrunde gelegt.
- Weitere Details zur Produktion finden Sie auf der Website des Unternehmens unter www.canadanickel.com
- Umsatz- und Kosteninformationen sowie Cashflow-Daten sind Non-IFRS-Kennzahlen. Siehe *Non-IFRS-Kennzahlen*.

Zusätzliche Möglichkeiten
Es besteht weiterhin ein erhebliches Potenzial für eine zusätzliche Wertschöpfung beim Crawford-Projekt durch eine Reihe von identifizierten Möglichkeiten, die Folgendes umfassen:

- Erhebliches zusätzliches Explorationspotenzial innerhalb des Crawford-Projekts und auf den zusätzlichen Grundstücken des Unternehmens, einschließlich der jüngsten Akquisition des Unternehmens auf Bradburn/Dargavel
- Optimierung der Nickel-, Eisen- und Chromausbeute sowie der Konzentratgehalte durch zusätzliche Testarbeiten während der Phase der Machbarkeitsstudie
- Bestimmung des Kohlenstoffabscheidungspotenzials aus dem Kohlenstoffabscheidungspotenzial der Tailings und des Abfallgesteins des Unternehmens, um es dem Unternehmen zu ermöglichen, einen Netto-Null-Kohlenstoff-Fußabdruck bei der Produktion von NetZero Nickel™-, NetZero Cobalt™- und NetZero Iron™-Produkten zu erreichen
- Verarbeitung von Nickelkonzentraten zur Gewinnung von Kobalt und Platingruppenmetallen ("PGM") durch verschiedene Verarbeitungsalternativen für die hochgradigen und normalgradigen Konzentrate des Unternehmens und Lieferung von Nickel und Kobalt an den EV-Markt
- Kapitalkostensenkungen durch die Möglichkeiten der Stromverteilung und des Flottenerwerbs durch die Absichtserklärung des Unternehmens mit der Taykwa Tagamou First Nation, sich an der Finanzierung der gesamten oder eines Teils der Stromversorgung des Projekts und der für den Betrieb von Crawford erforderlichen schweren Bergbauausrüstung zu beteiligen
- Abschluss der Verhandlungen zur potenziellen Nutzung der Kidd Creek-Mühle von Glencore, basierend auf den in der ersten Arbeitsphase erfolgreich ermittelten Kapital- und Betriebskosten.

Crawford Übersicht
Das Crawford-Projekt wird ein konventioneller Tagebau-/Mühlenbetrieb sein, der mit kohlenstofffreiem Strom betrieben wird und Trolley Trucks und elektrische Seilbagger einsetzt, um seinen Kohlenstoff-Fußabdruck durch reduzierten Dieselverbrauch zu minimieren. Das Projekt wird drei Produkte produzieren: (1) ein hochgradiges Konzentrat mit einem geschätzten Nickelgehalt von 35%; (2) ein Standardkonzentrat mit einem geschätzten Nickelgehalt von 12%; und (3) ein Magnetitkonzentrat mit einem geschätzten Eisengehalt von 48% und 3% Chrom. Es wird davon ausgegangen, dass alle Produkte auf der Grundlage des Nickel-, Eisen- und Chromgehalts der Konzentrate zu Bedingungen verkauft werden, die einen ausreichenden Anreiz für den Bau eines nebeneinander liegenden Edelstahlwerks bieten, das denselben RKEF-AOD-Ansatz verwendet, der in China und Indonesien sehr erfolgreich eingesetzt wird. Die hundertprozentige Tochtergesellschaft des Unternehmens, NetZero Metals Inc., wird unmittelbar nach der Veröffentlichung der PEA Verhandlungen mit potenziellen Partnern aufnehmen.

Die Prozessanlage wird einen konventionellen Mahlbetrieb verwenden, der aus Zerkleinerung, Mahlen, Entkalkung und Flotation besteht und mit anderen ultramafischen Nickelbetrieben übereinstimmt. Die Prozessanlage wird in drei Phasen errichtet werden. Phase I wird einen stationären Durchsatz von 42.500 Tonnen pro Tag haben, wobei eine einzelne halbautonome 36 x 24 Fuß große Mahlmühle und ein 26,5 x 44 Fuß großer Kugelmühlenmahlkreis verwendet werden. Phase II wird den Durchsatz ab dem vierten Jahr verdoppeln, indem die erste Linie gespiegelt wird. Phase III wird die Produktion auf die endgültige Rate von 120.000 Tonnen pro Tag erhöhen, indem eine Nachzerkleinerung und eine dritte Kugelmühle sowie zusätzliche nachgeschaltete Kapazitäten hinzugefügt werden.

Standort & Infrastruktur
Das Crawford-Projekt liegt in der physiographischen Hochlandregion Abitibi und weist eine typische Landschaft des "Laurentian Shield" auf. Das Projekt Crawford befindet sich in den Gemeinden Crawford und Lucas, etwa 42 Kilometer nördlich der Stadt Timmins im Herzen des produktiven Bergbaulagers Timmins-Cochrane in Ontario, Kanada, und grenzt an eine gut etablierte, wichtige Infrastruktur, die mit über 100 Jahren regionaler Bergbautätigkeit in Zusammenhang steht. Das Crawford-Projekt befindet sich in der Nähe einer asphaltierten Autobahn, einer Stromleitung mit ausreichender Kapazität für die Bauzeit sowie weiteren wichtigen Stromleitungen und einem Gleisanschluss in der Nähe.

Bergbau
Das Crawford-Projekt besteht derzeit aus zwei separaten Tagebau-Gruben. Der Minenproduktionsplan sieht vor, dass 37 % der gesamten Mühlenbeschickung aus abgeleiteten Ressourcen stammen. Der Abbau wird in der Hauptzone beginnen, die etwa 77% des gesamten mineralisierten Materials ausmacht. Über 90 % des abgebauten Materials wird Gestein sein, das gebohrt und gesprengt wird, bevor es von elektrisch betriebenen Hydraulikbaggern der 700-Tonnen-Klasse in autonome 290-Tonnen-LKWs verladen wird, die bei der Beförderung bergauf eine Laufkatze einsetzen. Das restliche Material wird Abraum sein, der nicht gebohrt und gesprengt werden muss und mit einer gemischten Flotte von 45-, 90- und 290-Tonnen-LKWs verladen und transportiert wird. Der Abbau der East Zone wird nach der Erschöpfung der Main Zone im Jahr 17 beginnen und bis zum Jahr 25 andauern. Ein Schlüsselelement des Minenplans ist die Entkopplung der Produktionsraten der Main Zone von denen der Anlage. Dies ermöglicht eine beschleunigte Produktion von Metall in den ersten Jahren aus höhergradigem und ausbeutbarem Material, während niedrigergradiges und ausbeutbares Material auf Halde gelegt wird und in späteren Jahren zur Ergänzung der Zufuhr aus der East Zone verwendet wird. Diese Strategie ermöglicht es auch, dass der ab der zweiten Hälfte des Jahres 17 produzierte Abraum in der abgebauten Hauptzone aufgestaut werden kann, wodurch die Größe und die damit verbundenen Kosten des Abraumlagers erheblich reduziert werden.

Die Einbeziehung der Trolley-Assist-Option ist ein wichtiger Faktor für die Reduzierung der Treibhausgasemissionen (THG), des Geräuschpegels, der Flottengröße und des gesamten ökologischen Fußabdrucks des Projekts.

Mineralienaufbereitung
Der Konzentrator und die zugehörigen Infrastruktureinrichtungen werden das aus der Mine stammende oder auf Halde gelagerte Material in einem konventionellen Mahlprozess verarbeiten. Die einzelnen Schritte des Fließschemas umfassen: Zerkleinern, halbautogenes Mahlen und Mahlen in einer Kugelmühle, Entschleimung, Nickelflotation sowie magnetische Abtrennung der Flotationsrückstände. Der Konzentrator wird drei Produktströme produzieren: hochgradiges Nickelkonzentrat (35% Nickel), Standard-Nickelkonzentrat (12% Nickel) und ein Magnetitkonzentrat, das etwa 48% Eisen und 3% Chrom enthält. Nickel, Eisen und Chrom sind drei wichtige Legierungsmetalle bei der Herstellung von Edelstahl, was die Produkte von Canada Nickel zu einem geeigneten Einsatzmaterial für diesen Markt macht und den Wert des Produkts pro Tonne Nickel aufgrund der Edelstahlpreise und -prämien auf den Märkten in den USA und Europa erhöht.

Basierend auf der Analyse von CRU, der Nutzung der Scoping-Studie, die von Kingston Process Metallurgy Inc. (KPM) und Steel and Metals Market Research (SMR) durchgeführt wurde, sollte das Unternehmen in der Lage sein, eine Auszahlbarkeit von 91 % für das enthaltene Nickel, 71 % für das enthaltene Eisen und 43 % für das enthaltene Chrom in seinen Beschickungen zu erreichen und einen ausreichenden Anreiz für den Bau eines lokalen Edelstahlwerks zu schaffen, das auch zusätzliche Nickel-Roheisenprodukte basierend auf dem Nickel/Eisen-Gemisch der Beschickungen produzieren würde.

Derzeit erhält das Unternehmen keinen Wert für den enthaltenen Kobalt- und PGM-Gehalt in seinen Nickelkonzentraten, da das Unternehmen einen Edelstahlpfad gewählt hat, der derzeit den größten Wert für das Unternehmen bietet und mit der bestehenden, bewährten Technologie zuverlässig zu konventionellen Produkten verarbeitet werden kann. Angesichts der rasch steigenden Nachfrage des EV-Marktes werden wir diese Verarbeitungsoptionen in Betracht ziehen, wenn sie einen zusätzlichen Wert für die Projektproduktion des Unternehmens bieten. Die Gespräche mit verschiedenen Teilnehmern der EV-Lieferkette werden sich jetzt mit der Fertigstellung der PEA voraussichtlich beschleunigen.

Schätzung der Kapitalkosten

US$ millions	Initial 42.5 ktpd	85 ktpd	120 ktpd		Life-Of-Mine Years 1-25
Initial and Expansion					
Mining	201	-	-		201
Process plant	294	294	98		685
Site and services	157	132	4		293
Infrastructure	149	15	25		189
Indirects	108	31	22		161
Owners' costs	29	-	-		29
Contingency	250	71	45		366
	1,188	543	194		1,925

	Pre-production	Phase I Years 1-3.5	Phase II Years 3.5-7	Phase III Years 8-18	Life-Of-Mine Years 1-25
Sustaining and closure					
Mining	-	187	195	285	711
Site and services	-	34	44	136	214
Infrastructure	-	8	15	91	132
Closure	26	9	-	-	34
	26	238	254	512	1,091
Total	**1,213**	**781**	**448**	**512**	**3,016**

Die Gesamtkapitalschätzung beinhaltet die direkten Feldkosten für die Durchführung des Projekts, die Kosten des Auftragnehmers für das Baumanagement, die indirekten Kosten für den Bau, die indirekten Kosten des Eigentümers im Zusammenhang mit der Planung, dem Bau und der Inbetriebnahme sowie die Kosten für die vom Eigentümer bereitgestellte Minenflotte und die internen Kosten für die Entwicklung der Vorproduktion, einschließlich des Lagerbestands. Das Kapital beinhaltet keine Eskalation, Zinsen oder Betriebskapital. Das Betriebskapital wurde in die wirtschaftliche Analyse einbezogen.

Da es sich bei der PEA um eine vorläufige Studie handelt, wurde sowohl für die Erst- als auch für die Erweiterungsinvestitionen eine durchschnittliche Kontingenz von 25 % angesetzt.

Betriebskostenvoranschlag

	Phase I Years 1-3.5		Phase II Years 3.5-7		Phase III Years 8-18		Life-Of-Mine Years 1-25	
Operating costs/tonne milled	**US$**	**C$**	**US$**	**C$**	**US$**	**C$**	**US$**	**C$**
Labour	2.39	3.19	1.49	1.98	1.20	1.60	1.26	1.68
Consumables	2.49	3.31	2.36	3.14	2.30	3.07	2.25	3.00
Maintenance	1.70	2.27	1.47	1.96	1.69	2.25	1.54	2.05
Diesel	1.02	1.36	0.78	1.04	0.78	1.04	0.72	0.96
Power	2.45	3.26	2.40	3.20	2.35	3.13	2.25	3.00
Other	0.95	1.27	0.52	0.70	0.40	0.53	0.43	0.58
	11.00	14.66	9.02	12.02	8.72	11.62	8.45	11.27

Die Betriebskosten wurden mithilfe eines nullbasierten Modells entwickelt, das anhand der tatsächlichen Ergebnisse von Vergleichsbetrieben kalibriert wurde. Die Arbeitskosten beinhalten die Vorteile des Einsatzes

produktivitätssteigernder Technologien, wie z. B. autonome Stapler und Bohrer, während die Dieselkosten durch den Einsatz von trolley-assisted haulage minimiert werden.

Empfindlichkeiten

	Delta NPV8% ($ millions)		Delta IRR (%)		Delta Net C1 Cash Cost ($/lb)	
Sensitivity	**-**	**+**	**-**	**+**	**-**	**+**
Nickel Price ±$1/lb ($6.75/lb - $8.75/lb)	(445)	435	(2.8)	2.6	n.a.	n.a.
Nickel Price ±10% ($6.98/lb - $8.53/lb)	(342)	341	(2.1)	2.0	n.a.	n.a.
Iron Price ±10% ($261/tonne - $319/tonne)	(101)	101	(0.6)	0.5	0.26	(0.26)
Oil Price ±$10/bbl ($50/bbl - $70/bbl)	20	(20)	0.1	(0.1)	(0.04)	0.03
Exchange Rate ±$0.05 ($0.70 - $0.80)	222	(226)	1.8	(1.7)	(0.29)	0.28
Nickel Recovery ±10%	(344)	339	(2.2)	2.0	0.12	(0.10)
Initial Capex ±10%	83	(84)	1.1	(1.0)	n.a.	n.a.
Expansion Capex ±10%	36	(36)	0.3	(0.3)	n.a.	n.a.
Operating Costs ±10%	101	(101)	0.6	(0.6)	(0.23)	0.23

Die Sensitivitätsanalyse spiegelt nicht die Änderungen der zugrunde liegenden Kosten bei Änderungen der Metallpreise wider.

Nächste Schritte

Nach dem erfolgreichen Abschluss der PEA von Crawford beginnt Canada Nickel sofort mit einer Machbarkeitsstudie, die Mitte des Jahres 2022 veröffentlicht werden soll. Das Unternehmen hat mit der Arbeit an der ESIA begonnen, die ein wichtiger Schritt im Genehmigungsverfahren ist und die das Unternehmen parallel zur Arbeit an der Machbarkeitsstudie aggressiv vorantreiben wird. Das Unternehmen wird auch die Exploration seiner weiteren Nickelgrundstücke neben Crawford fortsetzen.

Der technische Bericht zur Unterstützung der PEA wird innerhalb von 45 Tagen ab dem Datum dieser Pressemitteilung unter dem Profil von Canada Nickel auf SEDAR unter www.sedar.com veröffentlicht.

Mineralressourcen-Schätzung

	Tonnage	Grade							Contained Metal					
	Mt	% Ni	% Fe	%Cr	% Co	%S	g/t Pd	g/t Pt	kt Ni	Mt Fe	kt Cr	kt Co	koz Pd	koz Pt
Main Higher Grade Zone														
Measured	151.7	0.32%	6.25%	0.60%	0.013%	0.20%	0.029	0.012	482.2	9.5	910.2	19.9	140.6	56.7
Indicated	128.6	0.30%	6.37%	0.57%	0.013%	0.16%	0.027	0.013	391.8	8.2	738.1	16.5	111.1	51.7
M&I	280.2	0.31%	6.31%	0.59%	0.013%	0.18%	0.028	0.012	873.9	17.7	1,648.3	36.4	251.7	108.4
Inferred	109.9	0.29%	6.66%	0.58%	0.013%	0.09%	0.026	0.013	315.0	7.3	641.8	14.0	92.9	46.7
Main Lower Grade Zone														
Measured	62.5	0.22%	6.83%	0.61%	0.013%	0.05%	--	--	135.1	4.3	383.5	8.2	--	--
Indicated	263.2	0.21%	6.90%	0.60%	0.013%	0.04%	--	--	557.0	18.2	1,591.1	34.6	--	--
M&I	325.6	0.21%	6.89%	0.61%	0.013%	0.04%	--	--	692.1	22.4	1,974.6	42.9	--	--
Inferred	210.2	0.21%	6.87%		0.013%	0.06%	--	--	444.9	14.4	1,289.2	27.1	--	--
East Zone														
Measured	25.8	0.26%	6.03%	0.63%	0.012%	0.04%	--	--	67.4	1.6	161.8	3.2	--	--
Indicated	21.8	0.26%	6.20%	0.65%	0.013%	0.04%	--	--	56.2	1.4	141.6	2.7	--	--
M&I	47.6	0.26%	6.11%	0.64%	0.013%	0.04%	--	--	123.6	2.9	303.4	6.0	--	--
Inferred	177.1	0.24%	6.63%	0.63%	0.013%	0.04%	--	--	424.1	11.7	1,113.3	22.7	--	--
Total Crawford Resources														
M&I	**653.5**	**0.26%**	**6.58%**	**0.60%**	**0.013%**	**0.10%**	**0.028**	**0.012**	**1,689.8**	**43.0**	**3,926.3**	**85.2**	**251.7**	**108.4**
Inferred	497.2	0.24%	6.74%	0.61%	0.013%	0.06%	0.026	0.013	1,184.0	33.5	3,044.3	63.9	92.9	46.7

1. *Die unabhängige qualifizierte Person für die Mineralressourcenschätzung, wie in NI 43-101 definiert, ist Dr. Scott Jobin-Bevans (P.Geo., APGO #0183) von Caracle Creek International Consulting Inc. Das Gültigkeitsdatum der Mineralressourcenschätzung ist der 21. Mai 2021.*
2. *Diese Mineralressourcen sind keine Mineralreserven, da sie keine nachgewiesene wirtschaftliche Rentabilität aufweisen. Die Menge und der Gehalt der gemeldeten abgeleiteten Ressourcen in dieser Mineralressourcenschätzung sind ungewisser Natur und es wurden nicht genügend Explorationen durchgeführt, um diese abgeleiteten Ressourcen als angezeigte oder gemessene Ressourcen zu definieren. Es ist jedoch davon auszugehen, dass der Großteil der abgeleiteten Mineralressourcen durch weitere Explorationsarbeiten*

zu angezeigten Mineralressourcen aufgewertet werden könnte.

3. *Ein Cutoff-Gehalt von 0,15 % Ni wurde für die niedriggradigen Bereiche (Zone Main und East) und Cutoff-Gehalte von 0,25 % Ni (Zone Main) und 0,21 % Ni (Zone East) für die hochgradigen Bereiche verwendet. Die Cut-off-Gehalte wurden auf Basis der Geostatistik der Kernproben und der Lithologien der Bohrkerne für die Lagerstätte sowie durch Vergleich mit analogen Lagerstättentypen bestimmt.*
4. *Die geologischen und Blockmodelle für die Mineralressourcenschätzung verwendeten Daten von insgesamt 62 Oberflächenbohrlöchern (51 in der Zone Main und 11 in der Zone East), die von Spruce Ridge Resources (4 Bohrlöcher im Jahr 2018) und Noble Mineral Exploration und Canada Nickel Company (58 Bohrlöcher in den Jahren 2019-2020) durchgeführt wurden. Die Bohrlochdatenbank wurde vor der Ressourcenschätzung validiert und QA/QC-Prüfungen wurden anhand von Kontrollkarten nach Industriestandard für Leerproben, Kernduplikate und kommerzielles zertifiziertes Referenzmaterial durchgeführt, die von Canada Nickel in die Probenchargen eingefügt wurden, sowie durch den Vergleich der in einem zweiten Labor durchgeführten Umpire-Untersuchungen.*
5. *Die Schätzungen wurden auf zwei signifikante Stellen gerundet.*
6. *Die Mineralressourcenschätzungen wurden im geänderten technischen Bericht ebenfalls überarbeitet, um eine konzeptionelle Grubeneinschränkung einzubeziehen, die unter Verwendung der im geänderten technischen Bericht enthaltenen Optimierungsparameter entwickelt wurde. Die verwendeten Metallpreise (US$) betrugen $7,75/lb Nickel, $15/lb Kobalt, $90/t Magnetit, $1,04/lb Chrom, $1.600/oz Pd und $800/oz Pt. Für jede Schicht wurden unterschiedliche Grubenneigungen (in Grad) verwendet: 9,5 in Ton, 21,8 in Kies und 45 in Fels. Der verwendete Wechselkurs war US$/C$ von $0,75. Für die Abbaukosten wurden unterschiedliche Werte für Abraum (Ton, Kies), selektiven Abbau und Massenabbau verwendet, die zwischen 1,75 und 3,15 C$/t abgebautem Material liegen. Die Verarbeitungskosten und G&A für einen 100ktpd-Betrieb betrugen C$6,18/t. Basierend auf der Bandbreite des Gehalts und des Verhältnisses von Schwefel zu Nickel bei Crawford könnte die Ausbeute zwischen 10% und 60% liegen. Es wurde auch angenommen, dass 30 - 40 % des gesamten Eisens zu einem verkaufsfähigen Magnetitkonzentrat zurückgewonnen werden würden.*
7. *Die Mineralressourcenschätzung wurde gemäß den CIM Estimation of Mineral Resources & Mineral Reserves Best Practice Guidelines (November 29, 2019) erstellt.*

<u>HAUPTZONE:</u>

8. *Das geologische Modell, das bei der Mineralressourcenschätzung für die Zone Main angewandt wurde, umfasst drei mineralisierte Bereiche, die von unterschiedlich serpentinisierten ultramafischen Gesteinen beherbergt werden: einen relativ hochgradigen Kern (größtenteils Dunit) und zwei nördliche und südliche niedriggradige Hüllen (Kombination aus Dunit und Peridotit). Für jede Domäne wurden individuelle Wireframes erstellt.*
9. *Das Blockmodell wurde mit Micromine 2020 erstellt. Es wurde ein 12 m x 12 m x 9 m großes Blockmodell erstellt und die Proben wurden in Abständen von 4,5 m zusammengesetzt. Die Gehaltsschätzung aus den Bohrlochdaten wurde für Ni, Co, Fe, Cr, S mit der Ordinary Kriging Interpolationsmethode und für Pd und Pt mit der Inverse Distance Squared Methode durchgeführt.*
10. *Die Gehaltsschätzung wurde durch den Vergleich von Eingabe- und Ausgabestatistiken (Nearest Neighbour- und Inverse Distance Squared-Methode), Schwadendiagrammanalyse und durch visuelle Inspektion der Untersuchungsdaten, des Blockmodells und der Gehaltsschalen in Querschnitten validiert.*
11. *Die Dichteschätzung wurde für die mineralisierten Bereiche unter Verwendung der Ordinary Kriging-Interpolationsmethode auf Basis von 3.270 Messungen der spezifischen Dichte durchgeführt, die während der Kernprotokollierung gesammelt wurden, wobei die gleichen Blockmodellparameter der Gehaltsschätzung verwendet wurden. Als Referenz beträgt der durchschnittliche geschätzte Dichtewert innerhalb der hochgradigen Bereiche 2,64 g/cm3 (t/m3), während die niedriggradigen Bereiche des Ressourcenmodells Durchschnittswerte von 2,63 g/cm3 (t/m3) im Norden und 2,71 g/cm3 (t/m3) im Süden ergaben.*

<u>OSTZONE:</u>

12. *Das geologische Modell, das bei der Mineralressourcenschätzung für die Zone East angewandt wurde, umfasst drei mineralisierte Bereiche, die von unterschiedlich serpentinisierten ultramafischen Gesteinen beherbergt werden: einen relativ hochgradigen Kern (größtenteils Dunit) und zwei nördliche und südliche niedriggradige Hüllen (größtenteils Peridotit). Für jede Domäne wurden individuelle Wireframes erstellt.*
13. *Das Blockmodell wurde mit Micromine 2020 erstellt. Es wurde ein 20 m x 20 m x 15 m großes Blockmodell erstellt und die Proben wurden in Abständen von 3 m zusammengesetzt. Die Gehaltsschätzung aus den Bohrlochdaten wurde für Ni, Co, Fe, Cr und S mithilfe der Methode Inverse Distance Squared durchgeführt.*
14. *Die Gehaltsschätzung wurde durch den Vergleich von Eingabe- und Ausgabestatistiken (Nearest Neighbor-Methode), die Analyse von Schwadenplots und durch visuelle Inspektion der Untersuchungsdaten, des Blockmodells und der Gehaltsschalen in Querschnitten validiert.*
15. *Ein durchschnittlicher Schüttdichte-Wert für jede mineralisierte Domäne wurde auf der Grundlage von 244 Messungen der spezifischen Dichte berechnet, die während der Kernprotokollierung gesammelt wurden. Blöcken innerhalb der hochgradigen Bereiche wurde ein einzelner Schüttdichtewert von 2,62 g/cm3 (t/m3) zugewiesen, während den niedriggradigen Bereichen des Ressourcenmodells einzelne Schüttdichtewerte von 2,66 g/cm3 (t/m3) im Norden und 2,72 g/cm3 (t/m3) im Süden zugewiesen wurden.*

Details zur Telefonkonferenz

Canada Nickel veranstaltet eine Live-Telefonkonferenz mit Fragen und Antworten am 26. Mai 2021 um 10:00 Uhr

EDT. Teilnehmer können sich wie folgt an der Telefonkonferenz beteiligen:

Ortswahl Toronto: +1-416-764-8688
Gebührenfrei in Nordamerika wählen: +1-888-390-0546
International gebührenfrei wählen: auf Anfrage erhältlich
Webcast-URL: https://produceredition.webcasts.com/starthere.jsp?ei=1463704&tp_key=c92241d65a
Bestätigungsnummer: 10317274

Eine Playback-Version wird einen Monat lang nach der Telefonkonferenz unter +1-416-764-8677 (lokal oder international) verfügbar sein oder
In Nordamerika gebührenfrei unter +1-888-390-0541 (Passcode 317274 #).

Über Canada Nickel
Canada Nickel Company Inc. treibt die nächste Generation von Nickel-Kobalt-Sulfid-Projekten voran, um Nickel und Kobalt zu liefern, die für die Versorgung der stark wachsenden Märkte für Elektrofahrzeuge und Edelstahl benötigt werden. Canada Nickel Company hat in mehreren Gerichtsbarkeiten die Markenrechte für die Begriffe NetZero NickelTM, NetZero CobaltTM und NetZero IronTM beantragt und verfolgt die Entwicklung von Prozessen, die die Produktion von kohlenstofffreien Nickel-, Kobalt- und Eisenprodukten ermöglichen. Canada Nickel bietet Investoren einen Zugang zu Nickel und Kobalt in Ländern mit geringem politischen Risiko. Die Basis von Canada Nickel bildet derzeit das zu 100 % unternehmenseigene Vorzeigeprojekt Crawford Nickel-Cobalt-Sulfid im Herzen des produktiven Bergbaulagers Timmins-Cochrane.

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

Zusätzliche Hinweise

Qualifizierte Personen und NI 43-101-Konformität
Stephen J. Balch P.Geo. (ON), VP Exploration von Canada Nickel und eine "qualifizierte Person" gemäß der Definition des National Instrument 43-101, hat die in dieser Pressemitteilung veröffentlichten Daten überprüft und die technischen Informationen in dieser Pressemitteilung im Namen von Canada Nickel anderweitig geprüft und genehmigt.

Nicht-IFRS-Kennzahlen
Das Unternehmen hat bestimmte Nicht-IFRS-Kennzahlen in diese Pressemitteilung aufgenommen. Das Unternehmen ist der Ansicht, dass diese Kennzahlen den Investoren eine bessere Möglichkeit bieten, die zugrunde liegende Leistung des Projekts zu bewerten. Die Non-IFRS-Kennzahlen dienen der Bereitstellung zusätzlicher Informationen und sollten nicht isoliert oder als Ersatz für nach IFRS erstellte Leistungskennzahlen betrachtet werden. Diese Kennzahlen haben keine nach IFRS vorgeschriebene standardisierte Bedeutung und sind daher möglicherweise nicht mit denen anderer Emittenten vergleichbar.

Die Netto-C1-Barkosten sind die Summe der Betriebskosten (einschließlich aller Ausgaben im Zusammenhang mit der Abraumbeseitigung), abzüglich der Nebenproduktgutschriften aus Chrom und Eisenerz pro Pfund zahlbaren Nickels. Netto-AISC (all in sustaining costs) sind die C1-Barkosten plus Lizenzgebühren plus Sustaining Capital pro Pfund zahlbaren Nickels. Erhaltungs- und Expansionskapital sind Nicht-IFRS-Kennzahlen. Unterhaltungskapital ist definiert als Kapital, das erforderlich ist, um den Betrieb auf dem bestehenden Niveau zu halten. Expansionskapital ist definiert als Investitionsausgaben für größere Wachstumsprojekte oder Erweiterungskapital für signifikante Infrastrukturverbesserungen in bestehenden Betrieben. Beide Messgrößen werden vom Management verwendet, um die Effektivität von

Investitionsprogrammen zu beurteilen.

NSR (Net Smelter Return) umfasst die Bruttoeinnahmen abzüglich der Raffinierungskosten. EBITDA ist der Gewinn vor Zinsen, Steuern und Abschreibungen, der den NSR abzüglich der Lizenzgebühren und Betriebskosten umfasst und für die Zwecke der wirtschaftlichen Analyse davon ausgeht, dass alle Abraumkosten als Aufwand verbucht werden. Der freie Cashflow stellt den operativen Cashflow abzüglich der Investitionsausgaben dar.

Sicherheitshinweis zu zukunftsgerichteten Aussagen

Diese Pressemitteilung enthält bestimmte Informationen, die gemäß der geltenden kanadischen Wertpapiergesetzgebung "zukunftsgerichtete Informationen" darstellen können. Zu den zukunftsgerichteten Informationen zählen unter anderem die Ergebnisse der PEA von Crawford, einschließlich Aussagen in Bezug auf den Nettogegenwartswert, die zukünftige Produktion, die Schätzungen der Cash-Kosten, die vorgeschlagenen Abbaupläne und -methoden, die Schätzungen der Lebensdauer der Mine, die Cashflow-Prognosen, die Metallgewinnung, die Schätzungen der Kapital- und Betriebskosten, den Zeitplan für die Erteilung der Genehmigungen und die Umweltprüfungen, Realisierung von Mineralressourcenschätzungen, Kapital- und Betriebskostenschätzungen, Projekt- und Lebensdauer von Minenschätzungen, die Fähigkeit, Genehmigungen bis zum angestrebten Zeitpunkt zu erhalten, Größe und Rang des Projekts bei Erreichen der Produktion, wirtschaftliche Ertragsschätzungen, der Zeitplan und die Höhe der geschätzten zukünftigen Produktion und Kapital-, Betriebs- und Explorationsausgaben sowie potenzielle Vorteile und Alternativen. Die Leser sollten sich nicht in unangemessener Weise auf zukunftsgerichtete Aussagen verlassen.

Zukunftsgerichtete Aussagen beinhalten bekannte und unbekannte Risiken, Ungewissheiten und andere Faktoren, die dazu führen können, dass die tatsächlichen Ergebnisse, Leistungen oder Errungenschaften von Canada Nickel wesentlich von den zukünftigen Ergebnissen, Leistungen oder Errungenschaften abweichen, die in den zukunftsgerichteten Aussagen ausgedrückt oder impliziert werden. Die Ergebnisse der PEA sind lediglich Schätzungen und basieren auf einer Reihe von Annahmen, von denen jede einzelne, falls sie falsch ist, das prognostizierte Ergebnis wesentlich verändern könnte. Es gibt keine Zusicherungen, dass Crawford in Produktion gehen wird. Zu den Faktoren, die das Ergebnis beeinflussen könnten, zählen 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 Ungewissheiten; künftige Metallpreise oder Projektkosten könnten erheblich abweichen und eine Kommerzialisierung unwirtschaftlich machen; die Verfügbarkeit von alternativen Nickelquellen oder Ersatzstoffen; die tatsächliche Nickelausbeute; die Schlussfolgerungen wirtschaftlicher Evaluierungen; 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 profitabel sein wird.

Obwohl Canada Nickel versucht hat, wichtige Faktoren zu identifizieren, die dazu führen könnten, dass die tatsächlichen Handlungen, Ereignisse oder Ergebnisse wesentlich von jenen abweichen, die in den zukunftsgerichteten Aussagen beschrieben wurden, kann es andere Faktoren geben, die dazu führen, dass Handlungen, Ereignisse oder Ergebnisse von jenen abweichen, die erwartet, geschätzt oder beabsichtigt wurden. Die hierin enthaltenen zukunftsgerichteten Aussagen beziehen sich auf das Datum dieser Pressemitteilung und Canada Nickel lehnt jede 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.

PEA-Technik

Die PEA wurde von Ausenco, einem weltweit führenden Anbieter von Ingenieur- und Projektmanagementdienstleistungen für den Rohstoff- und Energiesektor, durchgeführt. Ausenco wurde aufgrund seines Fachwissens und seiner Erfahrung mit ähnlich großen Basismetallprojekten und seiner nachgewiesenen Erfahrung mit der Verarbeitung von ultramafischen Nickellagerstätten für die PEA ausgewählt. Ausenco hat erfolgreich Konzentratoren ähnlicher Größe entworfen und gebaut, wie z.B. Mina Justa (16,5 ktpd) für Macobre S.A.C., den Lumwana-Konzentrator (55 ktpd) für Equinox Minerals, den Phu Kham-Konzentrator (33 ktpd) für PanAust, die GDP3-Erweiterung (30 ktpd-Konzentrator) der Gibraltar-Mine für Taseko und das 1,75 Milliarden $ teure Constancia-Projekt für Hudbay Minerals (80 ktpd-Konzentrator). Zum PEA-Team gehörten auch Caracle Creek (Ressourcenmodell, Geotechnik), David Penswick (Minendesign und Finanzmodellierung) und Wood Plc. (TSF, Umwelt).