



Experience Vision Exploration

**COMMUNIQUÉ DE PRESSE
POUR DIFFUSION IMMÉDIATE**

YORBEAU CONFIRME D'EXCELLENTE TENEURS DE CONCENTRÉS ET DE BONNES RÉCUPÉRATIONS LORS D'UN TEST MÉTALLURGIQUE AU PROJET SCOTT.

Montréal, le 29 août, 2017 – Les Ressources Yorbeau Inc. (TSX: YRB) (la « Société » ou « Yorbeau ») est heureuse de rapporter les résultats d'un test métallurgique effectué à son projet Scott au Québec.

Un échantillon composite de 55 kilogrammes a été préparé à partir de carottes sélectionnées parmi des trous représentatifs de toutes les zones minéralisées, à l'exception de la lentille Selco. L'échantillon composite est considéré comme représentatif de l'ensemble des Ressources Minérales, et contenait approximativement la même proportion de sulfures massifs et de stringers que les Ressources connues (re: communiqué du 30 mars, 2017).

Une série de tests métallurgiques ont été complétés par la firme *Services Métallurgiques Metchib*, basée à Chibougamau, en collaboration avec SGS Canada Inc. basée à Québec. Les travaux incluent une caractérisation minéralogique (QEMSCAN), un test magnétique Davis Tube, un test d'oxydation et d'activation, 11 tests de flottation préparatoires, et un test de flottation en circuit fermé. Les tests préparatoires ont été faits pour déterminer la réponse de la minéralisation à différents paramètres de broyage et de flottation, ainsi que pour raffiner et préparer le protocole utilisé pour le test de flottation en circuit fermé. Le test en circuit fermé se veut, dans la mesure du possible, une réplique en miniature des conditions physiques et chimiques qui pourraient prévaloir dans un concentrateur opérant à l'échelle industrielle.

Basé sur l'analyse minéralogique QEMSCAN et les essais préparatoires, un broyage primaire de 55 microns a été utilisé pour les tests. Un total de six cycles ont été complétés pour le test en circuit fermé. Les concentrés obtenus dans les cycles B et C sont considérés représentatifs du concentré final de cuivre, alors que le concentré obtenu au cycle F est considéré représentatif du concentré final de zinc (voir détails ci-dessous). Les principaux résultats des tests sont présentés ci-dessous.

Concentré de Cuivre

- Lors des tests préliminaires de flottation de la chalcopirite, les teneurs du concentré de cuivre ont varié entre 19% Cu et 33% Cu, et un bon potentiel de flottation du cuivre avec un faible contenu en zinc a été démontré.
- Lors du test en circuit fermé, la teneur maximale obtenue dans un cycle a été de 27,2% Cu.
- Le test en circuit fermé (cycles B-C) a montré une récupération globale du cuivre de 82% dans un concentré à 23,3% Cu.
- Teneur du concentré de cuivre pour le cycle B :

% Cu	% Zn	g/t Au	g/t Ag	Fe%
25,4	6,5	8,5	612	27,5

- Bien que le bilan global sur l'or reste encore à finaliser, les hautes teneurs en or et argent obtenues dans le concentré de cuivre sont très encourageantes. Ces résultats démontrent la forte affinité entre les métaux précieux et le concentré de cuivre, ce qui est critique pour la récupération de métaux précieux payables par les fonderies.
- Selon le rapport soumis par les métallurgistes de Metchib, et à la lumière de tous les tests métallurgiques sur le projet Scott, il apparaît que, une fois l'optimisation complétée, il sera possible d'atteindre une récupération du cuivre de 84% dans un concentré à 25% Cu.
- Contenu en éléments traces – concentré de cuivre du cycle B:

arsenic	<30	bérylium	<0.07	bismuth	<200
cadmium	137	cobalt	<30	mercure	1.4
plomb	7500	antimoine	<20	sélénium	<50

Toutes les analyses sont en ppm (parties par million)

Concentré de Zinc

- Lors des tests préliminaires de flottation de la sphalérite, une récupération de plus de 80% a été obtenue dans un concentré à 48% Zn, et ceci avant toute étape de nettoyage. Une récupération plus élevée est attendue lors du test en circuit fermé, puisque le matériel provenant du nettoyage du cuivre est alors retourné au circuit de zinc.
- Le test en circuit fermé a montré une récupération globale du zinc de 83% dans un concentré à 51,1% Zn.
- Teneur du concentré de zinc pour le dernier cycle « F »:

% Cu	% Zn	g/t Au	g/t Ag	Fe%
0,6	53,3	0,27	63,6	11,9

- Selon le rapport soumis par les métallurgistes de Metchib, et à la lumière de tous les tests métallurgiques sur le projet Scott, il apparaît que, une fois l'optimisation complétée, il sera possible d'atteindre une récupération du zinc de 87% dans un concentré à 55% Zn.
- Contenu en éléments traces – concentré de zinc du cycle F:

arsenic	<30	bérylium	<0.07	bismuth	<200
cadmium	1110	cobalt	<30	mercure	3.0
plomb	771	antimoine	<20	sélénium	<50

Toutes les analyses sont en ppm (parties par million)

Les concentrés obtenus lors des tests contiennent de très faibles teneurs d'éléments indésirables tels que l'arsenic, l'antimoine, le cadmium ou le mercure. D'autres métaux tels que le plomb et le zinc dans le concentré de cuivre, ou le fer dans le concentré de zinc, ont un bon potentiel d'être diminués lors de l'amélioration des concentrés par l'optimisation des réactifs et du procédé. Les concentrés de cuivre et de zinc apparaissent donc être de "qualité commerciale", particulièrement en termes de teneurs de cuivre ou de zinc, mais aussi en termes de faibles contenus en arsenic, mercure, et cadmium.

Les résultats métallurgiques ci-dessus ont été obtenus par procédés de flottation "standards", à l'aide de réactifs "standards" couramment utilisés en usine. Ces résultats représentent une étape très importante

pour le projet Scott, et vont fournir un support technique fondamental pour l'étude économique préliminaire présentement en cours par la firme Roscoe Postle Associates.

Gérald Riverin, le président de la Compagnie a déclaré : “Nous sommes très satisfaits des résultats obtenus lors du test métallurgique. En effet, bien qu'une étape critique ait été franchie lors de l'identification de ressources minérales d'importance, les tests métallurgiques constituent aussi une étape également cruciale. En effet, les tests démontrent clairement non seulement de bonnes récupérations métallurgiques, mais aussi que des concentrés de cuivre et de zinc comparables à des concentrés “commerciaux” typiques peuvent être produits à partir des ressources. La prochaine étape sera la finalisation de l'Étude Économique Préliminaire.”

Les travaux métallurgiques ont été faits et supervisés par Jonathan Lapointe, ing., de *Services Métallurgiques Metchib*, et Dominique Lascelle, M.Eng., de SGS. Les analyses chimiques ont été faites par SGS. Les travaux ont été commandés pour Yorbeau par Gérald Riverin, PhD, géo. Il agit en tant que personne qualifiée (tel que défini par NI-43-101) et a révisé et approuvé le contenu de ce communiqué de presse.

À propos de Ressources Yorbeau Inc.

La propriété Rouyn détenue à 100 % par la Société contient quatre gîtes aurifères connus dans le corridor Augmitto-Astoria, long de six kilomètres et situé dans la partie ouest de la propriété. Deux des quatre gîtes, Astoria et Augmitto, ont des infrastructures souterraines substantielles et ont fait l'objet de rapports techniques conformes au Règlement 43-101, lesquels comprennent des estimations de ressources. Yorbeau et un membre du groupe de Kinross Gold Corporation ont signé une convention d'option afin de poursuivre l'exploitation de la propriété Rouyn (voir le communiqué de presse daté du 25 octobre 2016). En 2015, la Société a élargi son portefeuille de propriétés d'exploration en effectuant l'acquisition de propriétés stratégiques de métaux de base dans des régions à haut potentiel dans la ceinture Abitibi du Québec et de l'Ontario qui offrent une infrastructure favorable au développement minier. Les propriétés de métaux de base nouvellement acquises incluent la propriété Scott Lake, laquelle est l'hôte de ressources minérales importantes (voir le communiqué de presse daté du 30 mars 2017).

Des renseignements additionnels concernant la Société sont disponibles sur son site web au www.yorbeauresources.com.

Pour plus d'information, veuillez communiquer avec :

Gérald Riverin, Ph D., P. Geo
Président
Les Ressources Yorbeau inc.
griverin@yorbeauresources.com
819-279-1336

G. Bodnar Jr.
Vice-Président
Les Ressources Yorbeau inc.
gbodnar@yorbeauresources.com
514-384-2202
Sans frais en Amérique du Nord 1 855 384-2202

Énoncés prospectifs : *À l'exception des données historiques, toutes les déclarations faites dans le présent communiqué en ce qui concerne notamment les nouveaux projets, les acquisitions, les plans futurs et les objectifs sont des énoncés prospectifs qui font intervenir des risques et des incertitudes. Rien ne garantit que ces énoncés se révéleront exacts. Les résultats réels et les événements futurs pourraient différer nettement des attentes exprimées par la Société.*