



DUNDEE TECHNOLOGIES DURABLES

INTRODUCTION DE LA TECHNOLOGIE,
DÉVELOPPEMENT ET MODÈLE D'AFFAIRES

CLEVRPROCESS™

GLASSLOCK
PROCESS™

Déclarations prospectives

Cette présentation contient des déclarations prospectives qui traitent d'événements et de conditions futurs, lesquels sont soumis à divers risques et incertitudes. Les résultats réels pourraient différer sensiblement de ceux prévus dans ces énoncés prospectifs en raison de nombreux facteurs, dont certains peuvent être indépendants de la volonté de la société. Ces facteurs comprennent : les conditions générales du marché et de l'industrie, les risques liés à l'exploitation continue et à la commercialisation d'une nouvelle technologie et d'autres risques divulgués dans les documents déposés par la société auprès des autorités canadiennes en valeurs mobilières.

Les énoncés prospectifs sont fondés sur les attentes et les opinions de la direction de la société à la date à laquelle les énoncés sont faits. Les hypothèses utilisées dans la préparation de ces énoncés, bien que considérées comme raisonnables au moment de la préparation, peuvent s'avérer imprécises et, par conséquent, il ne faut pas se fier indûment aux énoncés prospectifs. La société décline expressément toute intention ou obligation de mettre à jour ou de réviser les déclarations prospectives, que ce soit à la suite de nouvelles informations, d'événements futurs ou autres, sauf si la loi applicable l'exige.

Dundee Sustainable Technologies® est une marque déposée appartenant à Dundee Corporation, utilisée sous licence.

Introduction de l'entreprise



DUNDEE RESOURCES

Aperçu de DTD

Dundee Technologies Durables (DTD) est engagée dans le développement et la commercialisation de technologies respectueuses de l'environnement pour le traitement des matériaux dans l'industrie minière.

A investi 45 millions \$ dans le développement de ses procédés

Technologies démontrées avec succès et prêtes à être commercialisées

54 brevets dans 18 pays



Défis de l'industrie

Environnement

- **Cyanure**
 - Les juridictions ont interdit ou restreint le cyanure
- **Arsenic**
 - L'industrie se tourne vers les gisements à forte concentration d'arsenic
 - Peu d'installations traitent actuellement les matériaux à forte teneur en arsenic.
 - L'industrie exige un processus permanent d'élimination de l'arsenic

Métallurgie

- Récupération de l'or à partir de minerais réfractaires
- Métaux de base, tellurium ou carbone organique dans les minerais d'or



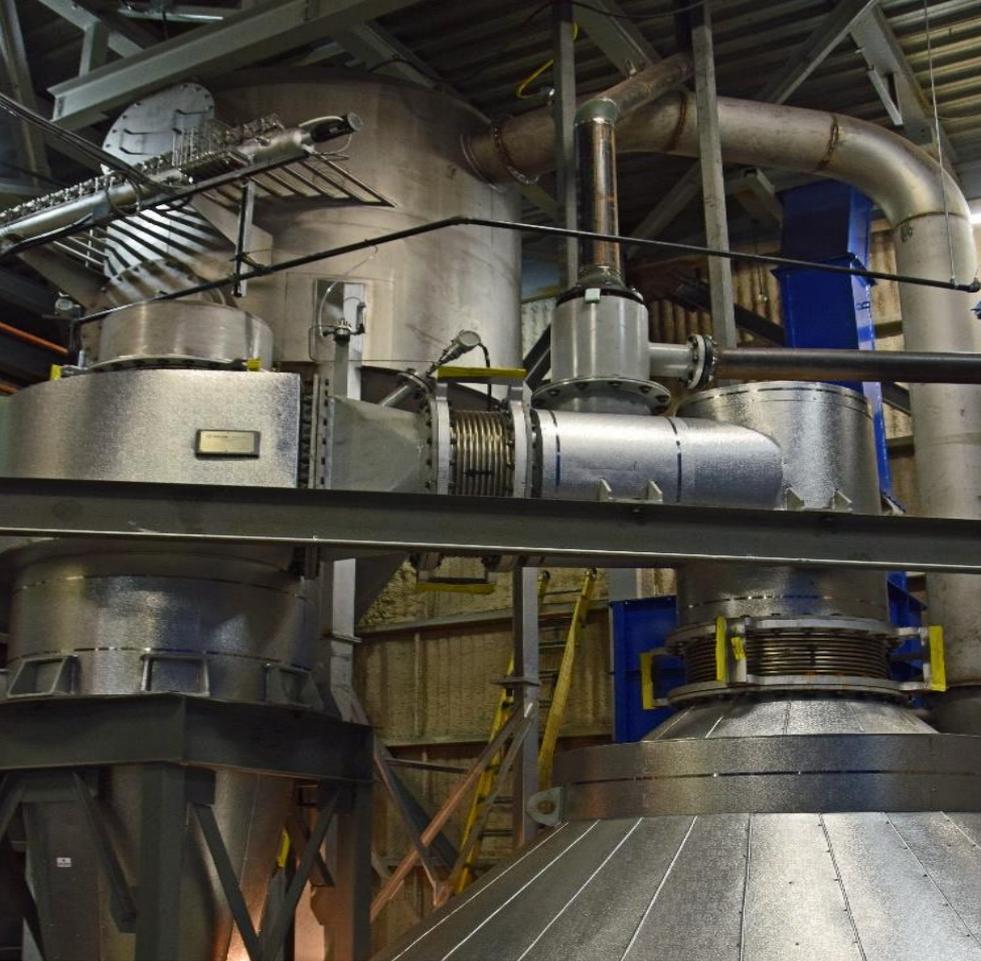
Solutions de DTD

CLEVRPROCESS™

- Extraction de l'or sans cyanure
- Pas d'effluents liquides
- Minerais réfractaires

GLASSLOCKPROCESS™

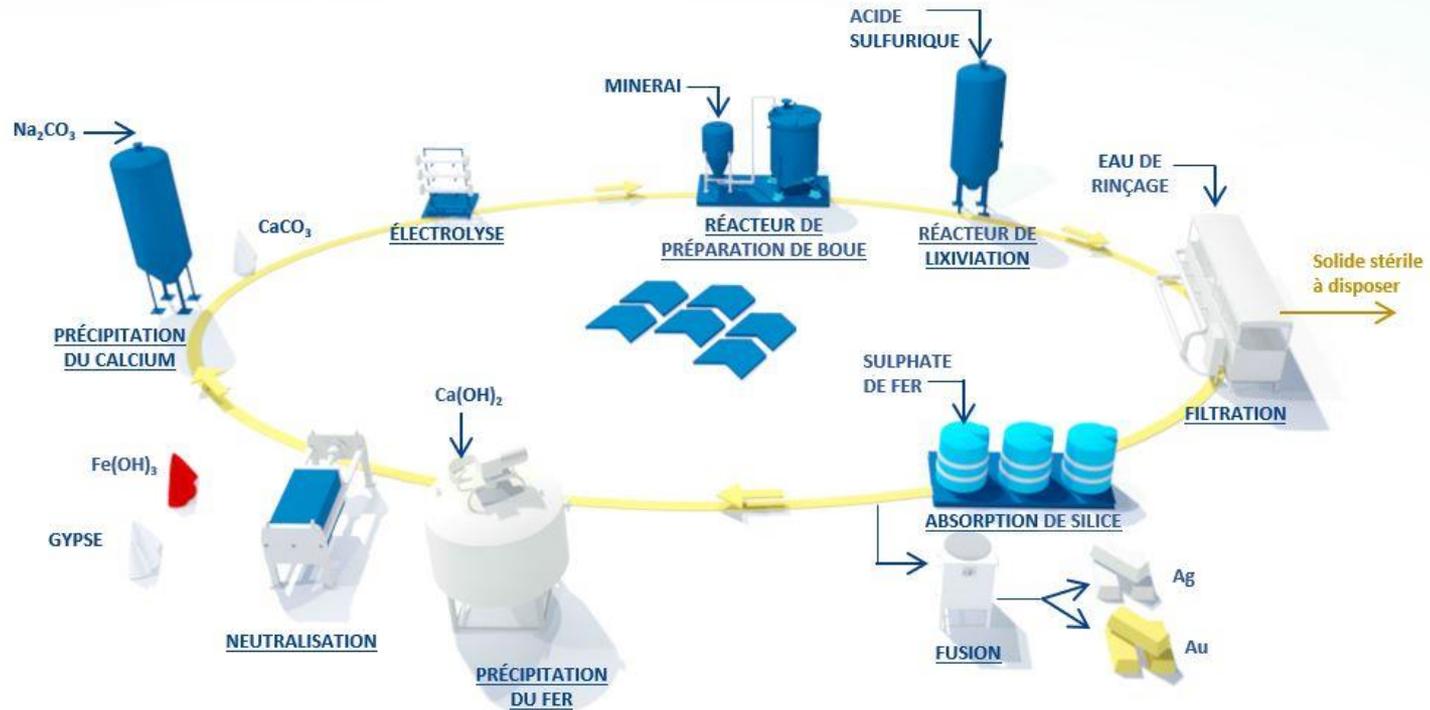
- Stabilisation de l'arsenic
- Permet l'accès aux minerais complexes
- Solution d'élimination permanente



CLEVR[®]PROCESS™

Usine industrielle de DTD
Thetford Mines, QC

CLEVR Process™ - Circuit en boucle fermée



ISO 14034:2016
Environmental Management —
Environmental Technology Verification (ETV)

Canada

CLEVR Process™ – Licence et acceptation de la technologie

The Newmont logo features the word "Newmont" in a bold, blue, sans-serif font. A yellow triangle is positioned to the left of the letter "N". A small "TM" trademark symbol is located at the bottom right of the word.

The CLEVR PROCESS logo consists of the word "CLEVR" in a bold, black, sans-serif font, followed by "PROCESS" in a regular, black, sans-serif font. The letter "R" in "CLEVR" is highlighted in yellow and contains a white leaf icon. A small "TM" trademark symbol is located at the top right of the word "PROCESS".

“ DST Announces Licensing Agreement with Newmont Corporation

MONTREAL, QUEBEC, December 17, 2020 – Dundee Sustainable Technologies Inc. (“DST” or the “Corporation”) (CSE: DST) is pleased to announce that it has entered into a Technology Transfer Licensing Agreement (the “Agreement”) with Newmont Corporation (NYSE: NEM, TSX: NGT) (“Newmont”) for the utilization of DST’s cyanide free gold extraction, known as the CLEVR Process™ (“CLEVR” or the “Technology”).”

CLEVR Process™ – Facteurs commerciaux

- Augmentation de la **récupération de l'or**
- Chimie, extraction de l'or **sans cyanure**
- Efficacité, temps de réaction de **2 heures**

COÛTS

- Conception d'usines ROM de **150 tpj à 15 000 tpj**
- OPEX compétitif **~US\$10-15** par tonne
- CAPEX compétitif, **empreinte réduite de l'usine**

CLEVRPROCESS™



GLASSLOCK PROCESS™

**Usine industrielle de DTD
Namibie, Afrique**



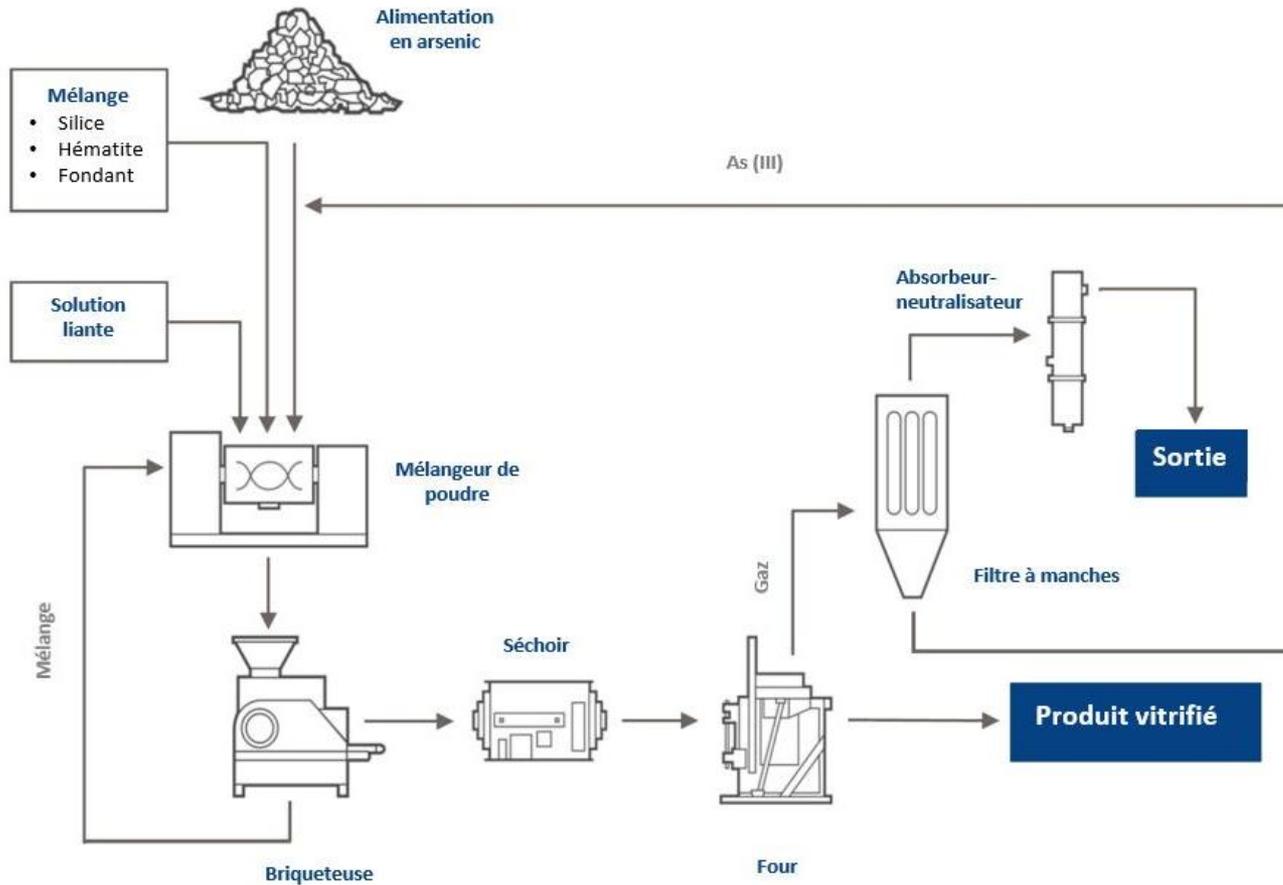
GlassLock Process™ - Stabilisation de l'arsenic

- Stabilisation par vitrification
- Composé intermédiaire qui peut soutenir la température de vitrification
- Produit du verre avec jusqu'à 20% d'As
- Conforme aux directives TCLP de l'EPA et EN12457-1
- Réactifs / équipements largement disponibles



Aquarium de DTD contenant du verre d'arsenic

GlassLock Process™ – Circuit



GlassLock Process™ – Acceptation de la technologie



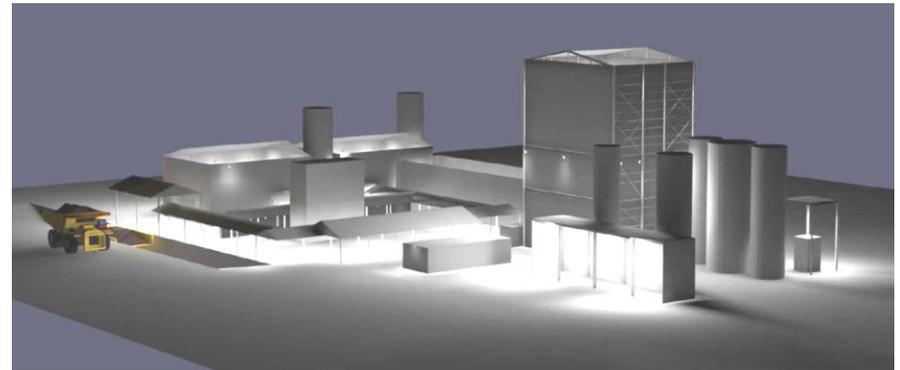
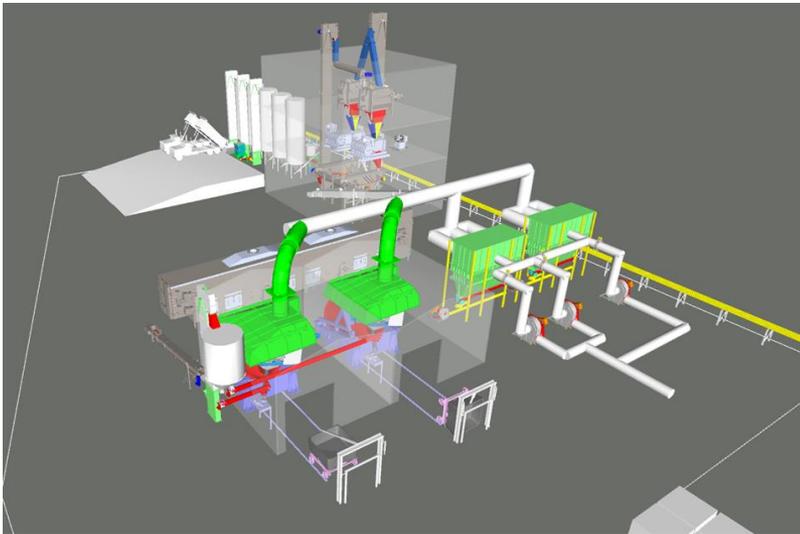
DTD a reçu un paiement moratoire de 2 000 000 \$USD pour GlassLock

*“ MONTREAL, QUEBEC, **April 15th, 2020** – Dundee Sustainable Technologies Inc. (“DST” or the “Corporation”) (CSE: DST) is pleased to announce that it has entered into a commercial agreement (the “Agreement”) with a gold and copper producer (the “Client”) for the utilisation of its GlassLock Process™ (“GlassLock” or the “Technology”). As part of the Agreement, DST received a **US\$ 1,000,000 cash payment** in return for a one (1) year exclusivity period for the application of its GlassLock Process™ on copper smelting operations... “*

*“ MONTREAL, QUEBEC, **March 30, 2021** – Dundee Sustainable Technologies Inc. (“DST” or the “Corporation”) (CSE: DST) is pleased to announce that it has received, from a client (the “Client”), a **cash payment of US One Million Dollars (US\$1,000,000)** representing the second-year moratorium payment for the exclusive application of DST’s GlassLock Process™ (“GlassLock” or the “Technology”) on copper smelting operations...”*

Fonderie de cuivre - Mise en œuvre à l'échelle réelle

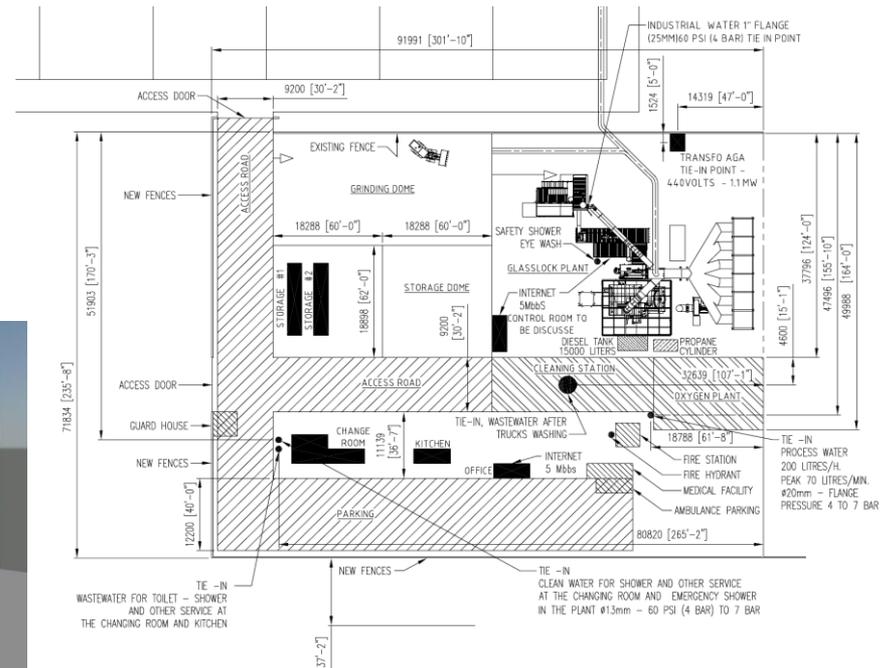
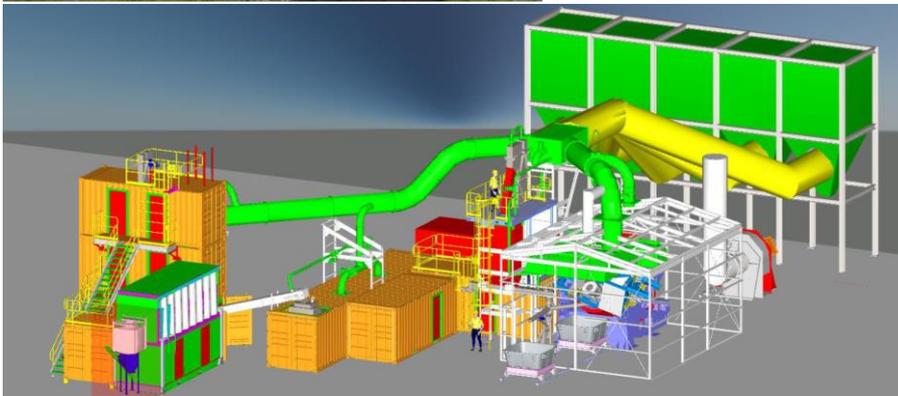
Une usine à grande échelle conçue et capable de produire **>150 000 tonnes par an de produit de verre arsenical stable. (2023-2025)**



Conçue, élaborée et livrée par DTD pour le traitement de **30 000 à 40 000 tonnes de *FD* par an.**

Résidus de poussières de combustion - Usine d'assainissement de l'arsenic (Ghana)

Sur le site d'une mine d'or en exploitation - Usine construite par DTD et expédiée sur le site pour traiter les résidus de poussières de combustion. (2023)



Conçu pour stabiliser jusqu'à 3 600 tonnes par an de poussières arsenicales et produire >7 000 tonnes par an de produits en verre.

GlassLock Process™ – Facteurs commerciaux

- **Stabilité** du produit, produit de verre arsénié de qualité
- **Flexibilité** du processus, s'adapte à la charge et aux opérations
- **Élimination de l'arsenic**, débloque les opérations et opportunités

COÛTS

- Conception d'usines de traitement de 1 000 à **50 000** tonnes par an
- OPEX amélioré **<1 000 \$ US par tonne d'As**
- CAPEX avantageux et **schéma de traitement alternatif**

GLASSLOCK
PROCESS™

MODÈLE D'AFFAIRES



Fournisseur technologique

Aux principaux acteurs et
aux opérateurs,
En échange de **droits de
licence**



Propriétaire-exploitant

Tirer parti des actifs actuels
Cibler les résidus de
poussières de combustion,
en échange de **revenus sur
frais d'équipement**



Actionnaire

Exploiter la technologie et
acquérir de l'**équité** dans des
gisements d'or arsénopyrite



DUNDEE TECHNOLOGIES DURABLES

CLEVRPROCESS™

GLASSLOCK
PROCESS™

Centre technique
3700 rue du Lac Noir
Thetford Mines, QC, Canada, G6H 1S9

<http://dundeetechnologies.com/fr/>

Équipe de direction



Jean-Philippe Mai

Président & Directeur général

M. Mai a 15 ans d'expérience en tant que géologue, gestionnaire de projet principal et cadre dans des projets de charbon, de métaux de base et d'or au Canada, en Australie et en Amérique du Sud, et il est le géologue principal de DTD depuis janvier 2013. M. Mai est un géologue professionnel et un membre en règle de l'Ordre des géologues du Québec. Il est titulaire d'un baccalauréat en géologie de l'Université du Québec à Montréal.



Arved Marin

Directeur financier & Secrétaire général

M. Marin est un comptable professionnel agréé (CPA, CMA) qui possède plus de 10 ans d'expérience dans l'industrie des minéraux. Il a occupé le poste de contrôleur d'entreprise de plusieurs sociétés publiques de l'industrie minière ayant des activités au Canada et en Amérique latine et a été directeur financier par intérim de Dia Bras Exploration en 2009. Auparavant, il a travaillé pendant six ans comme vérificateur financier, Assurance et services consultatifs, chez PricewaterhouseCoopers. Il est diplômé de l'Université Concordia.

Équipe de direction



Jean Tardif

Directeur des opérations

M. Tardif a plus de 15 ans d'expérience dans le domaine de la métallurgie extractive et a occupé divers postes d'ingénieur et de directeur d'usine. Il a également participé à la mise à l'échelle et à l'implantation d'un nouveau procédé métallurgique à l'échelle industrielle. M. Tardif est titulaire d'un baccalauréat en génie des matériaux et en métallurgie de l'Université Laval.



Brent Johnson

Vice-président, Performance environnementale et Développement durable

M. Brent Johnson est un scientifique spécialiste de l'environnement, accrédité avec un diplôme postdoctoral et plus de 20 ans d'expérience dans l'évaluation et la gestion des risques ESG d'une diversité de projets dans les domaines de l'énergie, des déchets, de la chimie, de l'exploitation minière et du pétrole et du gaz. M. Johnson a travaillé de 2010 à 2017 pour Dundee Precious Metals, se concentrant principalement sur les risques ESG de leur fonderie namibienne - plus particulièrement les volumes importants de résidus de trioxyde d'arsenic et le trioxyde d'arsenic opérationnel. En collaboration avec les parties prenantes, les autorités, les experts indépendants et les fournisseurs de technologies innovantes comme DST, M. Johnson a joué un rôle de premier plan dans la compréhension et l'atténuation de ce risque. Il reste profondément attaché à l'Afrique et possède une expérience dans plus de 25 pays du continent, ainsi que, plus largement, au Brésil, en Indonésie et au Canada. Il a publié plusieurs articles sur le trioxyde d'arsenic et d'autres aspects ESG liés au secteur minier. M. Johnson travaille depuis longtemps avec DST et se réjouit de rejoindre le groupe à ce stade critique de son développement, en commercialisant GlassLock et CLEVR et en développant la technologie des minéraux verts pour l'industrie mondiale. Son rôle principal est d'assurer et d'améliorer les performances environnementales et l'adhésion au développement durable de DST et de ses technologies, ainsi que de développer des opportunités de projets à l'échelle mondiale.

Comité consultatif



Peter Kondos

PhD.

M. Kondos est un professionnel accompli et détient un doctorat sur la lixiviation sous pression en génie hydrométallurgique de l'Université McGill, à Montréal (Québec). La carrière de M. Kondos a été consacrée à la transformation d'organisations par l'innovation et à la fourniture de solutions technologiques hautement efficaces au sein de Barrick Gold, Inco (Vale) et Noranda (Glencore). Sa capacité à s'adapter aux environnements de travail et à travailler en équipe, tout en créant des feuilles de route à long terme, favorise la création de valeur de manière durable. Il est le cofondateur de YaKum Innovative Mining Consultants.



Richard Howes

P. Eng.

M. Howes est un ingénieur professionnel dans la province de l'Ontario et détient un baccalauréat spécialisé en sciences appliquées en génie minier de l'Université Queen's à Kingston, en Ontario. Il a plus de 40 ans d'expérience dans l'industrie minière au Canada, en Europe, en Asie et en Afrique, dans le domaine des métaux de base et des métaux précieux, et dans diverses fonctions, notamment l'ingénierie et la conception, la supervision des opérations et de l'entretien, la gestion des sites et des usines, la gestion des unités commerciales et la gestion globale exécutive. M. Howes a été directeur général de Dundee Precious Metals et directeur exécutif de Chelopech Mining EAD de 2009 à 2010, vice-président exécutif et chef des opérations de 2010 à 2013 et président et chef de la direction de 2013 à 2020. Il siège actuellement au conseil d'administration de Hudbay Minerals et de Torex Gold Resources.
