

**À l'attention des rédacteurs des chroniques affaires  
et finance:**

**Données supplémentaires sur les teneurs en diamants de  
Renard 65 et du dyke de l'Anomalie Nord**

Symbole à la Bourse de Toronto : SWY  
SWY 08-05

VANCOUVER, le 5 mars /CNW/ - Stornoway Diamond Corporation (SWY à la Bourse de Toronto) a le plaisir d'annoncer les résultats des activités de récupération diamantifère qui ont été menées sur deux échantillons de tranchées supplémentaires prélevés récemment sur la cheminée kimberlitique de Renard 65 et sur le dyke de kimberlite de l'Anomalie Nord, lesquels sont tous deux situés sur la propriété Foxtrot dans le centre-nord du Québec. Cette propriété, qui renferme les cheminées kimberlitiques de Renard et le réseau de dykes kimberlitiques de Lynx-Hibou, est une coentreprise à parts égales avec SOQUEM INC. ("SOQUEM").

L'échantillon de Renard 65 représente un vrac de kimberlite d'un important tonnage qui a été extrait d'une tranchée creusée à la limite Nord de la kimberlite en 2007. Au total, 51,77 carats de diamant ont été récupérés d'un échantillon de 266 tonnes (poids sec) de kimberlite, ce qui représente dans l'ensemble une teneur de récupération diamantifère de 19 carats par cent tonnes (cpct) pour les pierres retenues par un tamis DTC de dimension +1. Le plus gros diamant intact récupéré est une pierre gemme façonnable brun clair de 2,06 carats ayant la forme d'un tétrahexaèdre allongé, suivi d'une pierre gemme taillable brun clair de 1,54 carat ayant la forme d'un tétrahexaèdre équidimensionnel. On peut voir une photo de ces pierres à ([http://stornowaydiamonds.com/investor\\_relations/index.php?&content\\_id=428](http://stornowaydiamonds.com/investor_relations/index.php?&content_id=428)). Malgré sa faible teneur diamantifère globale, R65 constitue la plus volumineuse kimberlite découverte à ce jour sur la propriété, et le nouvel échantillon a révélé une population de diamants grossiers parmi les plus importantes observés jusqu'à maintenant pour ce projet.

Le nouvel échantillon de l'Anomalie Nord représente le second de deux échantillons de kimberlite in situ recueillis dans une seule tranchée en 2006. Les

données sur les diamants récupérés dans le premier échantillon de kimberlite ont déjà été communiquées (Communiqué du 22 septembre 2006 de Ashton Mining). Dans le nouvel échantillon, 26,26 carats de diamants ont été récupérés à partir de 28 tonnes (poids sec) de kimberlite, ce qui représente dans l'ensemble une teneur de récupération diamantifère de 94 cpct pour les pierres retenues par un tamis DTC de dimension +1. Le plus gros diamant intact récupéré est une petite gemme à clivage jaunâtre de 0,22 carat ayant la forme d'un tétraèdre plat. On peut voir une photo de cette pierre à ([http://stornowaydiamonds.com/investor\\_relations/index.php?&content\\_id=427](http://stornowaydiamonds.com/investor_relations/index.php?&content_id=427)).

Voici les résultats complets des activités de récupération de diamant par séparation en milieu dense (SMD) et utilisation d'une trieuse à rayons X et d'une table à graisse :

Plus gros diamant Echantillon (carats)	Poids sec (tonnes)	Pierres (retenues par un tamis DTC +1)	Carats (retenus par un tamis DTC +1)	Teneur en diamant(1) (cpct)(2)
Anomalie nord - Échantillon en tranchée T222-01 0,22	28,0	401	26,26	94
Renard 65 - Échantillon en tranchée 6001 2,06, 1,54	266,0	471	51,77	19

(1) La teneur diamantifère estimée, exprimée en carats par cent tonnes, peut ne pas être représentative de la teneur globale en diamant du corps minéralisé en raison d'un certain nombre de facteurs, dont l'emplacement, la taille des échantillons et les paramètres du traitement.

(2) Carats par cent tonnes.

## Renard 65

Renard 65 est la plus volumineuse cheminée kimberlitique de l'essai de Renard, et sa surface couvre environ 1,5 hectare. On ignore encore à l'heure actuelle si Renard 65 est formé de deux diatrèmes kimberlitiques séparés fusionnant en surface, à savoir Renard 6 et Renard 5, ou encore s'il s'agit d'un seul corps. Le présent échantillon de tranchée, qui comprend de la kimberlite bréchique de couleur brune, a été recueilli de façon opportuniste en 2007 lors du creusage de tranchées à la limite Nord de ce corps dans lequel la kimberlite est sous-affleurante sous un mince couvert de morts-terrains. Des échantillons ont déjà été prélevés sur Renard 65 par forage au diamant et par forage à circulation inversée. En 2003, une grosse pierre gemme de qualité dont le poids a été estimé à plus de 4 carats a été récupérée intact dans une carotte de sondage, ce qui constitue une occurrence exceptionnellement rare pour des travaux d'exploration diamantifère. En 2004, 122,5 tonnes (poids sec) de kimberlite ont été extraites par forage à circulation inversée desquelles 26,69 carats de diamant ont été extraits, soit une teneur de récupération diamantifère de 22 cpct.

Les plus récents travaux de tranchées ont été entrepris afin d'évaluer la présence d'une population de gros diamants dans le corps à faible teneur de Renard 65, population détectée de manière implicite compte tenu de la présence d'une pierre gemme de 4 carats dans une carotte de sondage. Ces résultats sont conformes aux échantillons précédemment prélevés à Renard 65 pour ce qui est de la récupération diamantifère, qui est plus faible que pour les autres kimberlites de Renard. Cependant, le nouvel échantillon a révélé l'une des populations de diamants grossiers parmi les plus importantes jamais observés sur ce projet pour ce qui est de la distribution de la taille moyenne des gemmes. D'autres travaux seront nécessaires pour déterminer la composition géologique interne de Renard 65 et la possibilité que des phases individuelles de kimberlite à valeur élevée puissent contribuer à accroître les ressources exploitables d'une éventuelle mine de diamant à Renard.

Voici les résultats complets des activités de récupération de diamant par SMD à la cheminée kimberlitique Renard 65 :

-----  
-----

Plus gros diamants communiqué Carats	Date du communiqué	Type d'échantillon	Poids sec (tonnes)	Teneur en diamant(1) (carats) (cpct)(2)
2,06, 1,54	5 mars 2008	Tranchée	266,0(8)	51,77(4) 19
	21 février 0,53, 0,49 2005 (3)	Fragments par forages RC__	24,7(9)	5,80(5) 23
0,83, 0,82	2 septembre 2004(3)	Fragments par forage RC	122,5(9)	26,69(5) 22
0,88, 0,67	11 août 2004(3)	Carotte de sondage	17,8(9)	4,05(5) 23
4,04(7), 0,92	28 août 2003(3)	Carotte de sondage	18,4(9)	10,06(6) 54

- (1) La teneur diamantifère estimée, en carats par cent tonnes, peut ne pas être représentative de la teneur globale en diamant du corps minéralisé en raison de certains facteurs, dont l'emplacement et la taille des échantillons ou des trous de forage.
- (2) Carats par cent tonnes.
- (3) Communiqué par Mines Ashton du Canada Inc.
- (4) Ne représente que les pierres retenues avec un tamis DTC de dimension +1 ou plus, comme indiqué ci-dessous.
- (5) Ne représente que les pierres retenues avec un tamis à mailles carrées de dimension +1,18 mm.
- (6) Ne représente que les pierres retenues avec un tamis à mailles carrées de dimension +0,85 mm.
- (7) Représente le poids estimé d'un diamant encore encastré dans une carotte de sondage.
- (8) Poids sec
- (9) Poids humide

## Dyke de l'Anomalie nord

Le dyke de l'Anomalie nord a été découvert en 2005 et il est situé à environ cinq kilomètres au nord de l'essai kimberlitique de Renard. À l'endroit où il a d'abord été découvert, le dyke avait une épaisseur moyenne approximative d'un mètre et une étendue longitudinale d'au moins 490 mètres. Des kimberlites similaires ayant été interceptées lors de travaux de forage réalisés en 2006 à environ 1,5 km au sud pourraient constituer l'extension du dyke de l'Anomalie nord. Au cours de 2006, la filiale en propriété exclusive de Stornoway, Mines Ashton du Canada Inc. ("Ashton"), et son partenaire de coentreprise, SOQUEM, ont recueilli un échantillon de 50 tonnes dans une tranchée creusée dans le dyke de l'Anomalie nord. Les 18,6 premières tonnes de cet échantillon ont été traitées en 2006, et le reste a été entreposé en tas sur place. Le présent communiqué fournit les résultats du traitement de la seconde partie de cet échantillon. Avec une moyenne de 93 cpct, la teneur de récupération diamantifère combiné des deux lots se compare avantageusement aux résultats de la récupération diamantifère des autres dykes de la propriété Foxtrot qui, en fonction d'échantillons de taille similaire, ont produit des teneurs de récupération diamantifère de 126 cpct dans le cas du dyke de Hibou, et de 107 à 141 cpct dans le cas du dyke de Lynx.

Voici les résultats complets des activités de récupération de diamant par SMD du dyke de l'Anomalie Nord :

-----					
					Teneur en
Plus gros	Date du	Type	Poids sec		diamant(1)
diamants	communiqué	d'échantillon	(tonnes)	(carats)	(cpct)(2)
Carats	-----				
0,22	5 mars 2008	Tranchée	28,0	26,26(4)	94
0,85, 0,57	22 septembre 2006(3)	Tranchée	18,4	16,7(5)	91
-----					

Total de l'échantil- lon T222-01	46,4	42,96	93
--	------	-------	----

---

- 
- (1) La teneur diamantifère estimée, en carats par cent tonnes, peut ne pas être représentative de la teneur globale en diamant du corps minéralisé en raison de certains facteurs, dont l'emplacement et la taille des échantillons ou des trous de forage.
- (2) Carats par cent tonnes.
- (3) Communiqué par Mines Ashton du Canada Inc.
- (4) Ne représente que les pierres retenues avec un tamis DTC de dimension +1 ou plus, comme indiqué ci-dessous.
- (5) Ne représente que les pierres retenues avec un tamis à mailles carrées de dimension +1,18 mm.

Travaux sur les ressources effectués conformément à la NC 43-101 à Renard

Stornoway mène actuellement un programme de modélisation géologique et de travaux sur les ressources, conformément à la Norme canadienne ("NC") 43-101, en collaboration avec AMEC Americas Ltd. dans le contexte de l'étude de préféabilité de Renard, dont le principal auteur est Mines Agnico-Eagle Ltée. Pour le moment ces travaux ne visent ni le dyke de l'Anomalie nord ni la cheminée kimberlitique de Renard 65. Stornoway considère toutefois que ces deux corps sont susceptibles de contribuer à un accroissement futur des ressources à Renard, sous réserve de plus amples travaux portant sur la taille de ces corps, les caractéristiques de la récupération des diamants et l'évaluation de la valeur des diamants.

#### Données scientifiques et techniques

Les teneurs en diamants mentionnées dans le présent communiqué sont fondées sur le traitement d'échantillons effectué entre novembre 2007 et janvier 2008. Les deux échantillons ont été traités par une usine SMD d'une capacité de 10 tonnes à l'heure, propriété de Stornoway (par l'intermédiaire d'Ashton) et de SOQUEM en coentreprise, et exploitée par Stornoway sur le site du projet de Renard au Québec. Les diamants ont été récupérés à partir des concentrés à North Vancouver. Les processus d'assurance de qualité et les procédés de fonctionnement pour le traitement, le transport et la récupération des

diamants dans le cadre des programmes d'échantillonnage de Renard, y compris les mesures de sécurité indépendantes sont conformes aux procédures de la chaîne de sécurité.

Les échantillons individuels traités à l'usine SMD d'une capacité de 10 tonnes à l'heure que Stornoway et SOQUEM possèdent au Québec, notamment ceux recueillis au cours du programme d'échantillonnage en vrac de 2007 à Renard et des programmes associés sur des échantillons en vrac à Lynx et à Hibou, ont d'abord été préparés par un concasseur à mâchoires primaire. Pour faciliter la production d'un concentré de minéraux lourds, les fragments de moins de 20 mm ont été traités directement par SMD et les fragments de plus de 20 mm ont été réduits dans un concasseur secondaire à cône réglé à 10 mm. Les "flottants" rejetés par la SMD ont été broyés de nouveau à moins de 6 mm et ont subi un nouveau traitement. Pendant le traitement des échantillons, la SMD a été réalisée au moyen d'une grille à ouvertures de 1 mm par 12 mm. L'utilisation de cette grille peut permettre de produire des pierres plus grosses que celles retenues par un tamis DCT de dimension +1, lequel équivaut approximativement à un tamis à mailles carrées de dimension 0,85 mm. Cependant, le calibre du tamis inférieur utilisé dans le traitement par SMD entraînera une récupération insuffisante de petits diamants et ne permettra pas une comparaison directe avec les teneurs en diamants déjà rapportées.

Les concentrés résultant du traitement par l'usine SMD d'une capacité de 10 tonnes à l'heure ont été passés deux fois dans un filtre à rayons X, ce qui a permis la formation d'un concentré final d'où les diamants sont extraits à la main. Une table à graisse a servi à la récupération des diamants rejetés du tri par rayons X. Dans le cadre du programme permanent de contrôle et d'assurance de qualité de Stornoway, les résidus du traitement par SMD, les résidus de concentrés et d'autres substances font également l'objet d'une vérification. Tout changement important dans les teneurs en diamants récupérés citées plus haut sera rendu public dès qu'il sera connu. Le programme d'échantillonnage en vrac de Renard est dirigé par Dave Skelton, géologue, chef de projet. Les programmes d'exploration de diamants de Stornoway sont effectués sous la direction de Robin Hopkins, géologue, vice-président,

exploration, qui est une personne qualifiée en vertu de la NC 43-101.

Stornoway Diamond Corporation

Stornoway Diamond Corporation est l'une des plus importantes sociétés d'exploration et de mise en valeur de diamants au Canada. Elle a pris part à la découverte de plus de 155 kimberlites dans six districts diamantifères au Canada. La société profite d'un portefeuille diversifié de propriétés diamantifères, d'une solide situation financière, de gestionnaires et de techniciens d'expérience, et ce, pour chacune des étapes de la production de diamants, de l'exploration à la commercialisation.

SOQUEM INC.

SOQUEM INC. est une filiale en propriété exclusive de la Société générale de financement du Québec ("SGF"). La SGF, holding industriel et financier du Québec, a pour mission de réaliser des projets de développement économique dans le secteur industriel, en collaboration avec des partenaires et conformément à la politique de développement économique du gouvernement du Québec.

Au nom du conseil :  
STORNOWAY DIAMOND CORPORATION  
/s/ "Eira Thomas"  
Eira Thomas  
Directrice générale

Le présent communiqué de presse peut contenir des énoncés prospectifs, c'est-à-dire des déclarations qui ne portent pas sur des données rétrospectives, y compris, mais sans s'y limiter, des déclarations à l'égard de la minéralisation potentielle, des résultats d'exploration, des estimations relatives aux ressources et aux réserves, de la production ou des résultats prévus, du chiffre d'affaires, des produits d'exploitation, des coûts, du financement par souscription conditionnelle, ou des discussions ou plans et objectifs futurs de la société. La société ne peut garantir que les énoncés prospectifs se révéleront exacts. De tels énoncés sont de par leur nature fondés sur un certain nombre d'estimations et d'hypothèses assujetties à divers risques et incertitudes pouvant entraîner un écart important entre les



résultats et les événements réels et ceux qui sont attendus ou prévus. Les facteurs importants pouvant faire en sorte que les résultats réels diffèrent sensiblement des prévisions de la société sont présentés dans les documents que la société dépose périodiquement auprès de la Bourse de Toronto et des organismes provinciaux de réglementation des valeurs mobilières et qui sont en majorité accessibles à l'adresse [www.sedar.com](http://www.sedar.com). La société décline toute intention ou obligation de réviser ou de mettre à jour ces énoncés.

Renseignements: Nick Thomas, (604) 331-2271 ou 1-877-331-2232, Site Web: [www.stornowaydiamonds.com](http://www.stornowaydiamonds.com), Courriel: [info@stornowaydiamonds.com](mailto:info@stornowaydiamonds.com)