

LE SAVON

On ne peut déterminer d'une façon précise la découverte du savon; certainement, c'était à une époque où l'industrie humaine avait déjà considérablement progressé. Plin en rapporte la découverte aux Gaulois; ils le préparaient, dit-il, avec des cendres et du suif. Dans les ruines de Pompéi, on a découvert un atelier complet de savonnerie, avec les divers ustensiles nécessaires, ainsi que des baquets pleins de savon. Ce savon était dans un état de conservation étonnant, et depuis plus de dix-sept cents ans il était fabriqué.

C'est à Savone, petite ville d'Italie, que les premières manufactures de savon de soude ont été établies, puis plus tard à Gênes et à Marseille et enfin dans la Castille [Espagne]. Ce sont les travaux de Chevreul en 1813 qui ont fait faire à l'industrie de la savonnerie les plus grands progrès. Des savonneries se sont alors installées dans tous les grands centres industriels.

Préparation.—La combinaison d'un alcali avec un corps gras forme un composé salin, que l'on désigne sous le nom générique de savon. La saponification est l'opération dans laquelle ces composés opèrent leur transformation. Il suffit pour faire cette composition de mêler une dissolution alcaline avec de l'huile, et de rapprocher le mélange par le feu.

Trois sortes de corps sont nécessaires à la saponification: 1° une base alcaline comme la potasse, la soude, la chaux, un oxyde métallique, tel que l'oxyde de plomb ou de zinc; 2° de l'eau; 3° un corps gras, huile, graisse, ou les dérivés de ces corps, stéarine, oléine, margarine.

En employant comme base un oxyde métallique, de zinc ou de plomb, le savon qu'on obtient est insoluble, on le désigne sous le nom d'emplâtre, s'il est employé en médecine; dans l'industrie, les mastics hydrofuges sont en réalité des savons de suif et de chaux combinés en proportions convenables à de l'huile de lin cuite, à laquelle on mélange 10 pour cent de litharge.

Suivant que l'on emploie la soude ou la potasse, on obtient des savons durs, ou des savons mous; avec la potasse, on fabrique des savons durs et avec la soude, des savons mous, en pâte plus ou moins consistante.

Savons de Marseille.—Les savons dits de Marseille se divisent en plusieurs sortes: les savons blancs à l'huile d'olive; les savons marbrés et enfin les savons unicolores fabriqués avec les huiles de coprah, de palme, de coco, de sésame, etc., ou avec l'oléine.

Dans cette fabrication, on emploie les huiles de recenses; les lessives caustiques, avec lesquelles on les fait cuire

Demandez à votre Marchand de Gros

Les TOLES GALVANISEES

Marque

GILBERTSON'S

COMET

D'une haute qualité, mais d'un
BAS prix—pour des tôles garanties.

W. Gilbertson & Co., Limited,
Fabricants:
Pontardawe, South Wales.

C. H. LETOURNEUX, Président
JOS. LETOURNEUX, Vice-Président
N. MARIEN, S -Trésorier

Letourneux, Fils & Cie,

LIMITÉE

IMPORTATEURS DE

FERRONNERIES

1645 RUE NOTRE-DAME

MONTREAL.

Laurence & Robitaille

MARCHANDS DE

Bois de Sciage et de Charpente

BUREAU ET CLOS

Coin des rues Craig et St-Denis

Bell Tél., Main 1488. MONTREAL
Tél. des Marchands, 804.

CLOS AU CANAL

Coin des rues William et Richmond

Bell Tél., Main 3844

COURROIES
"MAPLE LEAF"
en
TOILE de COTON PIQUÉ
DOMINION BELTING CO. LTD.
HAMILTON, CANADA.

pour les saponifier, sont préparées avec la soude brute artificielle que l'on caustifie au moyen de la chaux vive. Voici la manière d'opérer: on incorpore la soude réduite en poudre avec un tiers de son poids de chaux éteinte contenant 30 pour cent d'eau. Ce mélange est mis dans des cuves à double fond. Sur le fond supérieur, a été déposé un lit de paille, que l'on a recouvert d'eau. Après quelques heures de contact, on laisse couler la lessive par un robinet placé sous le faux fond. Cette première lessive est très concentrée; elle marque ordinairement de 18° à 25° à l'aréomètre. On fait un second lessivage du marc avec autant d'eau que la première fois, et après un temps suffisant de macération, on recueille à part cette nouvelle lessive qui marque de 10° à 15°. Enfin pour épuiser complètement le résidu, on ajoute encore de l'eau pour servir à un nouveau mélange.

Saponification.—La saponification s'exécute dans des chaudières ayant la forme d'un tronc de cône renversé, sa partie inférieure est hémisphérique. Dans la chaudière au quart remplie de lessive faible, on verse peu à peu l'huile et on fait bouillir le mélange; on ajoute successivement de la lessive et de l'huile, avec assez de ménagement pour qu'on n'aperçoive jamais de la lessive au fond ou de l'huile à la surface. Quand la totalité de l'huile est entrée dans la chaudière, on ajoute en plusieurs fois de la lessive forte, qu'on mélange en dernier lieu avec du sel marin. A ce moment, le savon vient nager à la surface. On laisse tomber le feu et on retire le liquide par un tuyau [épine] placé au fond de la chaudière. Le feu est alors rallumé et l'on fait bouillir jusqu'à ce que la lessive ait acquis une densité de 1,15 à 1,20. Dans quelques cas, on opère avec de la lessive salée, cela dépend de la qualité de l'empâtage et de la nature du savon.

Préparé comme nous venons de l'indiquer, le savon est d'un bleu foncé presque noir; cette teinte est due à l'action du sulfure de sodium, qui se trouve dans les lessives. Ce savon ne contient que 16 pour cent d'eau. On le traite différemment selon qu'on le veut blanc ou marbré.

Dans le premier cas, on le délaye à une douce chaleur dans des lessives faibles et on laisse reposer le liquide pour que les matières colorantes se déposent. Une fois la masse refroidie, on enlève le savon qui surnage, on le coule dans des moules, "mises" et quand il est pris en masse, on le divise en table et en briques de dimensions convenables.

Dans le second cas, on ajoute la quantité d'eau nécessaire pour que les matières colorantes [savon d'alumine et de fer, sulfure de fer], se séparent en vei-