

un ton un peu plus brun, mais d'autre part le produit est bien plus durable et solide qu'avec le sumac.

Au tannage à l'écorce de chêne il se dégage souvent sur la fleur un précipité de couleur foncée, d'oxydation, qu'on écarte en travaillant le cuir avec des brosses dures, à l'aide d'une solution chaude de borax ou d'alcali.

Au tannage, la fleur ne doit jamais subir la moindre lésion : autrement non seulement l'égalité des teintes, mais encore la solidité du cuir se trouve compromise.

L'écorce de châtaignier et le gambier ; produisent les mêmes effets que l'écorce de chêne, c'est-à-dire une couleur qui va du jaune au brun.

Une teinturerie de cuir doit comprendre au moins trois ateliers isolés : un magasin servant en même temps de laboratoire ; la teinturerie proprement dite avec un nombre suffisant de cuves basses pouvant être chauffées à la vapeur, et un séchoir bien ventilé avec une température de 35 à 39° C, au plus.

Au séchoir, on emploie depuis quelque temps avec avantage au lieu des crochets jusque-là en usage pour la suspension des peaux à sécher, des cadres de bois, sur lesquels on étend les peaux teintes.

Le cuir est teint de deux manières : par immersion, c'est-à-dire au plongé ou par peinture, c'est-à-dire à la brosse.

Bien qu'au plongé on obtienne des teintes plus constantes et plus égales qu'à la brosse, ce dernier procédé a gagné aujourd'hui, au temps des couleurs d'aniline, beaucoup en importance, néanmoins on revient aussi au plongé.

Avant de teindre le cuir on le lave et on le nettoie avec de l'acide sulfurique à 10 p.c., puis on le rince soigneusement à l'eau pure.

Il n'existe pas de véritable procédé de blanchissage pour le cuir ; on peut y suppléer par le conditionnement suivant :

Les peaux sont trempées dans l'eau, puis immergées quelques minutes dans une solution d'acétate de plomb à 10 p.c. environ, ensuite dans de l'acide sulfurique à 10 p.c.

Le précipité de sulfate de plomb qui se produit de cette manière sur le cuir donne à celui-ci un aspect nettement blanc ; et après ce traitement le cuir est doux au toucher pourtant également ferme, ce qu'on ne saurait jamais obtenir par le trempage du cuir dans une solution de sel de cuisine, abstraction faite de ce que ce conditionnement n'est pas avantageux pour la teinture.

Dans la teinture du cuir, il ne faut jamais perdre de vue que le cuir ne doit être teint que par une température modérée d'environ 40° C., et que la température ne doit jamais dépasser 48° C., attendu que, plus élevée, elle endommage la fleur, et qu'il est alors impossible d'obtenir une teinture uniforme.

Très propres à la teinture du cuir sont les nombreuses substances colorantes d'acide ou d'AzO artificielles.

Pour être employées, elles ont besoin de faibles macérations aigres dont le choix dépend de la nature de la substance colorante. D'ordinaire on emploie de l'acide sulfurique ou de l'acide acétique.

L'acidulage est nécessaire pour dégager des matières colorantes (qui le plus souvent sont livrées au commerce comme sels sodiques) les acides-substances colorantes, ceux-ci se prêtant seuls à une combinaison solide avec le cuir.

Maints acides, l'acide chlorhydrique ou l'acide nitrique par exemple, ne peuvent être employés, parcequ'ils détruisent le cuir.

De l'importance du lavage.—De la température à observer.—Bains colorants successifs.—Formation des principales couleurs, méthodes et soins.—Outillage.—Préparation.

Les peaux teintes doivent être très soigneusement lavées à fond, particulièrement lorsqu'on s'est servi d'acide sulfurique, celui-ci se concentrant au fur et à mesure que l'humidité s'évapore et rongant alors le cuir.

On teint par 38 à 45° C.

Pour les peaux de mouton, il faut une température plus élevée que pour les peaux de veau.

On commence par des bains colorants les plus faibles possible et on ajoute la substance colorante nécessaire.

En acides, on prend pour 100 grammes de cuir :

Acide sulfurique, 2 grammes ;

Acide acétique, 5 grammes.

D'autres acides, 3 grammes.

La quantité de substance colorante varie suivant la condition du cuir, de 1 à 3 p. 100.

Rose

2 parties d'éosine ; une partie de phloxine avec de l'acide acétique, ou d'érica avec de l'acide acétique ou de l'acide tartrique.

Ecarlate

Ecarlate R ; ponceau R ; AzO-éosine, écarlate crocène B. Macération : acide sulfurique.

Rouge

Ecarlate crocène, J B ; cramoisi B ; Bordeaux B et S ; rouge pur, E. Macération : acide sulfurique.

Bleu clair

Bleu d'eau BN ou TR ; bleu d'alcali avec de l'acide sulfurique ; aussi bleu d'hydrogène carboné B avec de l'acide acétique ou tartrique.

Bleu foncé

Bleu de paon ou bleu pur avec de l'acide sulfurique.

Vert

Vert d'acide pour les nuances sombres ; on mélange avec du jaune pur FV pour les nuances plus claires. Macération : acide sulfurique acétique ou tartrique.

Jaune

Jaune naphthol S, jaune pur, jaune mélanil ou jaune d'Inde ; les deux derniers donnent des nuances rougêtres. Macération : acide sulfurique ou acétique.

Jaune paille

Jaune pur ou jaune d'or.

Orange

Orange crocène G ou orange extra avec de l'acide sulfurique.

Rouge saumon

Mélange d'éosine et de jaune pur.

Violet

Violet d'acide 6BN avec de l'acide sulfurique.

Brun

Brun d'acide et brun pur.

Noir

Le noir ne peut se produire par immersion avec des couleurs de goudron.

Pour teindre des cuirs de cette façon, on a besoin, en première ligne, de plusieurs tables en bois de hêtre, de bouleau ou de teck parfaitement lisses et de différentes grandeurs ; meilleures encore sont celles recouvertes d'une mince feuille de plomb.

Généralement ces tables ont un rebord de 4 à 5 centimètres de hauteur et, dans les encoignures, des trous par lesquels s'écoule le trop-plein du liquide.

L'essentiel, est de disposer d'une surface parfaitement unie, sans creux ni bosses.

On a sous la main les solutions colorantes dans des pots de terre pas trop grands ; pour obtenir des couleurs uniformes, on y ajoute fréquemment le contenu d'un vase plus grand qui contient la quantité nécessaire pour les travaux de la