

en soufre libre. Les matières minérales et les factices n'ont pas besoin d'huile comme solvant, la gomme non vulcanisée ou à demi-vulcanisée n'en a besoin que de peu. Plus la gomme est vulcanisée, plus il faut de solvant: la pratique seule peut guider dans ce cas; l'huile en excès ne convient pas, car elle rend les déchets collants et exige ensuite trop de matières minérales; c'est là que gisent les difficultés de la régénération, l'uniformité du produit est difficile à obtenir et c'est surtout dans les qualités bon marché que la difficulté est grande, c'est une mauvaise opération que d'employer, par suite, des déchets de faible valeur, tandis qu'avec de bons déchets, on obtient de bons produits; ainsi les caoutchoucs régénérés blancs des qualités marines, qui contiennent 40 p. c. de zine, 3 p. c. de soufre et 50 p. c. de Para, sont des régénérés qu'on peut employer sans addition de gomme brute pour les tuyaux et les qualités allant à la vapeur et on ne les paie jamais trop cher. Par contre, les régénérés provenant des déchets blancs de tuyaux d'arrosage, de plaques avec couches intercalaires ou qualité analogue sont sans valeur. Mais ce n'est que les déchets sans soufre, qu'il faut traiter comme on l'a dit; s'il y a beaucoup de soufre libre, la vulcanisation se poursuit et on n'a une homogénéité que si le solvant est en excès. Dès que les déchets contiennent plus de 1 p. c. de soufre libre, sans substances qui puissent l'absorber, ils ne peuvent plus être rendus plastiques; on ne peut que très difficilement faire des couches épaisses, ils se vulcanisent à l'extérieur sous la presse, mais au mélangeur les plaques obtenues se séparent en s'égrenant. Pour faire les mélanges, il faut que les cylindres marchent avec un rapport de vitesse de 4 à 5 ou de 3 à 4: des rapports plus grands sont nuisibles au mélange. Les masticateurs comme ceux pour pétrir la gomme brute, sont plus appropriés au traitement des déchets que les mélangeurs; on peut facilement avec eux travailler 180 à 250 kg de déchets. Ces machines mélangent et pétrissent la matière sans la déchirer et les cylindres médians, susceptibles d'être réchauffés ou refroidis, permettent de régulariser la température. On peut faire, avec eux, 8 charges par jour de déchets préalablement disséqués. Un ouvrier peut conduire plusieurs masticateurs de ce genre.

Pour en revenir à la régénération des déchets contenant du soufre, au moyen de l'huile, il se produit une matière gélatineuse, fortement collante, quand on ajoute trop d'huile. C'est le cas, par exemple, de 25 parties de déchets flottants, contenant 9 à 10 p. c.

Les Toles Galvanisées

Marque

GILBERTSON'S



COMET

ALEXANDER GIBB, Agent,
MONTREAL.

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

W. Gilbertson & Co., Limited,

Fabricants.

Pontardawe, South Wales.

HORMISDAS CONTANT, Entrepreneur
Plâtrier, 609 Berri. Phone Bell E. 1177.

L. R. MONTBRIAND,

Architecte et Mesureur,
No 230 rue St-André,
Montréal.

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

Letourneux, Fils & Cie,
LIMITEE

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



Ontario Nut Works, Paris

BROWN & CO.

Manufacturiers d'

Ecrous de toutes grandeurs,
pressés à chaud, carrés
et Hexagones.

de soufre libre qu'on mélange à 75 p. c. d'huile; on a ainsi un produit formant colle, qui ne sèche pas et qui peut être employé dans beaucoup d'articles de caoutchouc; mélangé à 60 à 90 p. c. d'autres déchets, il forme une masse plus ou moins plastique, qu'on peut étirer en plaques ou travailler à la boudineuse; il peut servir à utiliser les déchets sans valeur de vieux tuyaux et à produire les balles massives, les caoutchoucs de pédales, etc., il peut servir aux noyaux pour bourrages. De tels mélanges n'ont besoin que d'une faible vulcanisation et 15 à 20 minutes suffisent.

On ne peut les fabriquer aux mélanges habituels que difficilement. La matière colle, mais avec de bons couteaux racloirs, qui appuient solidement sur le cylindre de derrière, on arrive à la décoller très bien; il arrive aussi qu'elle passe entre les paliers et bourre la machine; on n'évite que difficilement cet inconvénient et mieux vaut employer le masticateur.

Mais les meilleurs déchets se laissent détruire sans beaucoup d'huile et peuvent, dans certains cas, être aussi bons que la gomme brute moyenne; il est vrai que leur valeur est aussi très élevée. On les désulfure par une lessive, ou mieux au courant de la vapeur, après mouillage par des huiles lourdes; la vapeur n'a pas besoin d'être à une température bien élevée, à 115° le soufre est volatil et s'en va facilement. On ne se sert pas d'huile quand on emploie la lessive de soude. Après le départ du soufre, on traite les déchets à la presse avec la vapeur; les déchets contenant beaucoup de magnésie ou de chaux se déchiquètent plus difficilement que ceux qui n'en contiennent pas ou ont de la litharge. Une gomme régénérée de cette façon, provenant des meilleurs déchets flottants, doit se laisser travailler sur la calandre comme les plaques de gomme brute. On peut la laver et les parties lavées paraissent être de la gomme brute sombre. Mais ces genres de régénérés sont rares. Les articles techniques et de chirurgie de la composition de 88 à 90 p. c. de Para et de 10 à 12 p. c. de soufre ainsi que les fils élastiques, se présentent peu souvent comme déchets. Il reste, comme articles en masse, seulement les couvertures et les tuyaux intérieurs des roues de voitures. Depuis longtemps on n'emploie plus pour les chapes de qualités flottantes et les nouvelles qualités qui coûtent actuellement 4.50 fr le kilo, donnent des déchets médiocres. Souvent on a des déchets décomposés; quand ils appartiennent aux qualités flottantes on les élimine facilement, car ils sont plus lourds que l'eau, s'ils sont pulvérisés; mais, ce n'est qu'un palliatif, le régé-