que faisait tourner un jeune garçon, et plus tard un cheval. Il n'était pas alors possible de faire de la corde plus longue que ne l'était le local de la corderie.

Ce fut en 1818, à Broadway, dit le "Textile American," que fut construite la première corderie de New-York. Cette corderie était sise entre la rue Barcklay et la Place Park, laquelle faisait alors partie d'un terrain public. Cependant, l'amour bien connu des Hollandais pour le lin, porte à croire que cette manufacture ne fut pas la première corderie de la colonie. Avant 1786, on avait déjà mis une corderie en opération, dans la ville d'Hudson.

MOULINS PORTATIFS POUR L'ARMEE RUSSE

On a essayé dans l'armée russe de Mandchourie, en vue de permettre l'utilisation des grains trouvés sur place, l'emploi de moulins portatifs actionnés par des locomobiles. Il y en a deux types différents: l'un qui donne par jour 8 à 9,000 rations; l'autre de 16 à 17,000 rations de farine. Ces moulins peuvent être chargés sur des trucs de chemins de fer, ce qui permet de les utiliser pour les besoins des troupes, chaque fois que celles-ci se trouvent à proximité de la voie ferrée.

LES DECHETS DE CAOUTCHOUC ET LEUR MANIPULATION

Le docteur Schulze consacre un très intéressant mémoire aux déchets de caoutchouc dans le "Gummi-Zeitung"; les lecteurs du *Moniteur industriel* en trouveront ici la substance, d'après le *Caoutchouc et la Gutta-percha*. Les déchets sont de plus employés par les fabriques qui, non seulement emploient ceux qui leur sont propres, mais en achètent d'autres. On n'a guère, depuis quarante ans, perfectionné les machines pour la pulvérisation de ces déchets, sauf dans les fabriques qui en font une spécialité. Les organes des machines à moudre ou à mélanger ont été améliorés, mais le principe de ces machines est resté le même quoiqu'il soit désirable de modifier le déchiqueteux dans les deux cas et les machines s'abîment.

Il faut d'abord désagréger les déchets, couper les gros morceaux et n'introduire les déchets que les uns après les autres; on doit resserrer peu à peu les cylindres, jusqu'à ce que les matières soient assez fines pour être tamisées. Il faut bien enlever, au préalable, les corps étrangers visibles dans les déchets, mais la pulvérisation se tage des déchets. On compte sur environ 25 ou 30 Cv par machine, actuellement, pour moudre ces déchets, mais ce chiffre est souvent dépassé et si l'usine est limitée comme puissance, les autres machines (malaxeurs, machines à tuyaux) en souffrent beaucoup et donnent du mauvais travail. On devrait, dans les nouvelles installations, faire le travail des déchets dans des locaux tout à fait séparés du reste de l'usine et munir les locaux d'une force motrice propre. On a tort d'utiliser, pour la pulvérisation des déchets, les mêmes laminoirs que pour les mélanges, les produits obtenus sont défectufait beaucoup mieux entre cylindres cannelés qu'entre cylindres lisses, quoique les poudres obtenues soient moins fines et qu'il y ait intérêt, dans le but d'avoir un bon mélange avec le caoutchouc brut, d'utiliser des poudres aussi fines que possible. C'est là qu'il manque des perfectionnements, car plus la gomme est de bonne qualité, plus il est difficile de la pulvériser entre les meilleurs cylindres à mouture, et, dans le cas le plus favorable, le caoutchouc moulu est encore une poudre réellement grossière. Les meilleurs déchets, humidifiés par la benzine après mouture, sont aptes à se diviser sans nouvelle mouture, cela tient, probablement, à ce que, dans la première mouture, les particules restent accolées les unes aux autres, la benzine les fait relâcher et chacune d'elles se sépare comme si elle était vivante.

La mouture est facilitée quand les déchets sont humides, mais non pas extérieurement, car, dans ce cas, ils glisseraient entre les cylindres, mais intérieurement; on ne saurait songer à humidifier les déchets en les trempant dans l'eau, à cause de leur étanchéité; ils doivent être traités sous pression, à des températures d'au moins 120° pour pourvoir s'humidifier et ce fut Mitchell qui le découvrit le premier et le breveta pour la régénération des déchets de gomme. On économise, de cette façon, beaucoup de force, et en même temps, le surchauffage se produit souvent et est la cause principale de l'inflammation des déchets fraîchement moulus enfermés en vase clos. On doit recommander l'humidification même si les déchets ne sont pas destinés à la régénération. On peut les humidifier en les plaçant dans une marmite pleine d'eau qu'on dispose dans un vulcanisateur; on a soin de recouvrir la marmite quand on a affaire à des qualités flottantes. On ne doit pas, évidemment, employer les déchets tels quels, il faut les faire sécher ensuite, non pas à la chaleur, mais dans un courant d'air, ou mieux dans le vide, et il faut pousser la dessiccation assez loin, pour éviter d'avoir ultérieurement des soufflures dans les produits manufacturés contenant ces déchets.

On ne peut pas dire que d'autres machines à pulvériser aient donné satisfaction. On a essayé d'utiliser, pour ce travail, les dispositifs de meulage avec sable ou émeri, et en fait on obtient bien, même avec les qualités flottantes, une bonne mouture comme les cylindres ne peuvent la donner; on peut facilement construire un cylindre de ce genre qui n'exige que peu de force. On prend un tambour en bois, sur lequel on colle du papier émeri, un entonnoir amène les déchets; malheureusement le cylindre devient lisse rapidement et le rendement est très faible. On peut, avec un cylindre de 0.30 m de diamètre, de 0.75 m de longueur et tournant à 30 tours par minute, obtenir environ 10 à 12 kg de déchets flottants en dix heures. Si l'on augmente la vitesse, le cylindre chauffe et, d'autre part, l'émeri toujours grossier nécessairement, se mêle aux déchets et les détériore. On a essayé d'accoler la poudre d'émeri sur le bois, avec de la colle bichromatée insoluble, mais on n'a pas eu de bons résultats. Pour M. Schulze, la machine à pulvériser les déchets devrait déchirer et découper en même temps.

(à suivre).

SI vous APPROUVEZ

la ligne de conduite du " PRIX COURANT ", abonnez-vous.

Faites-le connaître à vos amis, amenez-les à s'abonner.

Parlez-en à vos fournisseurs afin qu'ils se rendent compte de l'efficacité de sa publicité.

Chaines de Moulin de toutes sortes, Cabestan (Boat Winch) pour tirer les billots, Attaches pour billots, etc., Marteaux et Outils de Mineurs, Appareil patenté de Sauvetage en cas d'incendie et Echelles de Toits, Chaines en Fer forgé pour Poulies.

WM. WALLACE, Forgeron Général, Etabli en 1860. Boite Postale, 184. TROIS-RIVIERES, - QUEBEC.

Manufacturier de CROCHETS A BILLOTS.

Médaille d'or obtenue pour exhibit d'outils de chantier de sa propre fabrication.

Crochets à billots, Pickeroons, Pics à anneau pour poteaux, Crochets à bois, Gaffes, Pics à douille pour poteaux, Chaines à sciure de bois, Crochets (Jam Dogs), Chaines à slabs, Marteaux à étamper les billots. Ecrivez pour les prix. Envoyez votre ordre. Mentionnez le PRIX-COURANT.