

tro-muriate d'or, la soudure ou la fusion d'un placage à la surface et le dépôt électrolytique du métal.

Sherrard Cowper-Coles découvrit, il y a environ cinq ans, que la poussière métallique, chauffée à une température bien inférieure à son point de fusion, semblait émettre une vapeur qui se combinait avec d'autres surfaces métalliques enfouies dans cette poussière. En faisant chauffer du fer dans de la poussière de zinc, on peut le recouvrir d'une épaisseur quelconque de zinc, qui lui assure une protection efficace contre la rouille. Ce procédé trouve également son application dans l'art décoratif; car en reléguant le dépôt de métal obtenu avec la poussière métallique à des surfaces déterminées, et cela en recouvrant les autres parties d'une substance convenable, on peut produire à peu près tous les dessins que l'on veut. Le dépôt de métal adhère parfaitement; en fait, il n'y a aucune division définie entre les deux métaux, c'est un alliage se changeant en métal pur de chaque côté. On peut former des dessins d'une délicatesse extrême.

Une température de 500 degrés F. fera déposer le zinc de la poussière de zinc du commerce, bien que le point de fusion du zinc soit plus élevé de près de 300 degrés. Outre le zinc, d'autres métaux peuvent donner des dépôts de la même manière, et divers alliages en couleurs augmentent la beauté du dessin. Si la surface métallique est gravée à l'eau forte au préalable, le dessin final peut être de niveau avec la surface de la plaque gravée, ou bien on peut lui donner le relief désiré. Les électrotypes dans lesquels les figures en relief sont ainsi traitées produisent un effet particulièrement agréable.

#### C'EST UN FAIT ACQUIS

que dans la vie pratique des affaires, les annonces insérées dans un bon journal de la partie, rapportent.

Faites un essai dans le "Prix Courant" et vous serez satisfait.

#### NOUVELLE METHODE DE LAMINAGE

Dans le procédé employé ordinairement pour laminer les plaques de fer et d'acier, on a coutume de les doubler, ou de placer ensemble d'abord deux, puis quatre, puis huit feuilles, à mesure qu'elles passent dans le laminoir.

Autrement, les feuilles métalliques devenant plus minces perdraient leur chaleur si rapidement qu'on ne pourrait plus les travailler. Il se produit fréquemment des corroyages et une perte de chaleur au dernier passage du métal entre les cylindres; en outre il y a une perte considérable de temps pour transporter le métal à la fournaise et le ramener aux laminoirs. Le doublage des feuilles de métal a pour conséquence de produire des surfaces rugueuses; pour obtenir des surfaces lisses, il faut faire un autre laminage à froid. Etant données ces conditions, William Kent, de Covington, Ky. a inventé un "laminoir à chaud" dans lequel on emploie deux fournaies, placées contre le laminoir, une de chaque côté. Le laminoir comprend un jeu de trois hauts cylindres du type ordinaire. Les fournaies sont en brique réfractaire et ont une enveloppe de métal.

Dans l'intérieur de la fournaise, l'inventeur se propose d'avoir deux chambres, une au-dessus, une au-dessous, séparées par des barreaux s'étendant dans la longueur de la fournaise, soutenus à intervalles par d'autres barreaux transversaux, pour permettre aux flammes d'entourer complètement la plaque métallique. A la partie avant de la fournaise se trouvent deux fentes pour la sortie des plaques chaudes. La plate-forme de la chambre supérieure est munie d'une ouverture par laquelle on peut faire glisser les plaques de la chambre supérieure dans la chambre inférieure, et une autre ouverture en avant permet de faire passer la plaque dans la chambre inférieure en sortant par la partie avant. La méthode d'opération, telle que décrite par l'inventeur, est la suivante:

Les plaques ayant été chauffées dans une fournaise ordinaire, sont chargées

sur les fournaies mobiles par une fente située en arrière et sont empilées dans chaque chambre. Les deux fournaies mobiles sont alors approchées tout contre les cylindres, pour qu'une plaque puisse passer sous le cylindre du milieu et être guidée dans la chambre inférieure de la fournaise opposée. On peut la ramener immédiatement sur le cylindre du milieu, ou on peut la laisser plus longtemps dans la fournaise, s'il est nécessaire d'obtenir une plus grande chaleur. Les feuilles métalliques peuvent passer de différentes manières à travers les chambres ou entre les laminoirs.

La manière à employer de préférence consiste à faire passer une feuille entre les cylindres supérieurs pendant qu'une autre feuille passe entre les cylindres inférieurs. Un ouvrier peut diriger chaque fois la feuille de la section supérieure de la fournaise à la section inférieure, ou vice versa, au moyen d'un outil introduit en arrière.

On dit que cette méthode évite la nécessité de ramener la pile de plaques aux fournaies à demeure, empêche des plis de se former, évite le doublage et rend possible la production de feuilles très minces. Les feuilles peuvent aussi être recuites sans les chauffer de nouveau, en les laissant dans la fournaise pendant un espace de temps convenable. L'inventeur prétend que son procédé économise le travail de trois hommes et double la production.

La maison L. H. Gaudry et Cie, de Québec, P. Q., se fait une spécialité de tuyaux et accessoires pour aqueducs; elle peut fournir aux constructeurs d'aqueducs tout ce qui leur est nécessaire pour leurs travaux. Nos lecteurs pourront se rendre compte des nombreuses spécialités fabriquées par la maison L. H. Gaudry et Cie, en se reportant à son annonce qui paraît d'autre part dans ce numéro, et mieux encore, en se procurant son beau catalogue illustré, très complet.

L'argent consacré à la publicité, lorsqu'il est judicieusement dépensé, constitue un placement et non pas une dépense.

## NOVA SCOTIA STEEL & COAL CO.

LIMITED.

MANUFACTURIERS DE

ACIER en BARRES MARCHAND, MACHINERIE & ROUES, TRANSMISSIONS en ACIER COMPRIMÉ POLI, TOLÉS D'ACIER jusqu'à 48 pcs de large, RAILS en "T" de 12, 18 et 21 lbs à la verge, ECLISSES, ESSIEUX DE CHARS DE CHEMINS DE FER.

### GROSSES PIÈCES DE FORGE, UNE SPÉCIALITÉ

FER EN GUEUSE "FERRONA" POUR FONDERIE, "CHARBON OLD SYDNEY."

Acierie, Trécon, N.E. Haut Fourneaux, Ferrona, N.E.  
Mines de Charbon, Sydney Mines, N.E. Mines de Fer, Wabana, Ter'n've.

Bureau Principal: NEW GLASGOW, N.E.

## Les Enseignes Rapportent

Un meilleur intérêt pour le capital investi que toute autre méthode de publicité.

Un point essentiel dans la publicité par enseignes consiste à avoir une enseigne conforme à votre magasin et à vos affaires.

Nous sommes des spécialistes d'enseignes et étant les plus forts fabricants d'enseignes au Canada, nous pouvons vous faire des prix convenables.

Notre brochure, **Why Signs Pay**, est donnée gratuitement à tous ceux qui la demandent.

The Martel-Stewart Co., Limited.  
Montreal, Canada.