



Du 31 Janvier au 7 Février 1905

**District de Bedford**

Edw. A. Raymond vs Narcisse et Wm. Dupuis.

Shefford Ouest. — Les lots 318 et 353. Ventes le 4 février, à 10 h. a. m., à la porte de l'église paroissiale.

**District de Chicoutimi**

Louis Tremblay vs Dame vve Louis Lavole.

Ste-Anne. — Le lot D2, contenant 74 acres.

Vente le 31 janvier, à 11 h. a. m., à la porte de l'église paroissiale.

Nicolas Bélanger vs Dame vve Jean Bélanger.

St Methode — Le lot 53 du 4ème rang, avec bâtisses.

Vente le 6 février à 1 h. p. m., à la porte l'église paroissiale.

**District de Québec**

Dame Amélie Dionne esqual vs Louis Drolet.

Québec — La partie 4096, du quartier Montcalm, situé rue St-Joachim, avec bâtisses.

Vente le 3 février, à 10 h. a. m., au bureau du Shérif.

**LES DECHETS DE CAOUTCHOUC ET LEUR MANIPULATION**

**Suite.**

La grande difficulté de la pulvérisation se produit surtout dans le cas des matières contenant des fibres. Le coton, la laine, la ramie sont faciles à déchiqueter, mais les fortes couches circulaires, telles que celles des courroies, exigent une grande dépense d'énergie. Dans le cas des étoffes non vulcanisées, il y a un entrelacement des fibres sur la machine à déchiqueter, mais non pas une mouture. Mais, pour les déchets vulcanisés, il en est autrement. Si ceux-ci sont de faible valeur, comme déchets de plaques avec couches, tuyaux d'arrosage, etc., il est recommandable de détruire les matières fibreuses avant mouture. On ne peut, évidemment, y parvenir sans destruction et l'afflux d'air ou de vapeur, pas plus qu'un procédé de trempage, ne donnent satisfaction; on emploie surtout des procédés chimiques. Les fibres de coton sont éliminées avec des alcalis. Une lessive concentrée de soude caustique bouillante dissout les fibres de coton, pourvu qu'elles ne soient pas entourées complètement de gomme; quelques minutes suffisent. On peut, de cette manière, débarrasser les balles de coton dans la lessive, en les tenant dans une corbeille en fer; bien entendu, on les ensuite avec une eau acidifiée, pour éliminer les traces d'alcali. Il ne faut pas laisser les matières trop long-

**FONDERIE ST-JEROME**

POELES, CHAUDRONS, EVIERS, CANARDS, SUR COMMANDE.

Nous en avons un fort stock en mains.

Ecrivez-nous pour les prix et escomptes spéciaux au Commerce.

M. J. VIAU & FILS, Manufacturiers ST-JEROME, P. Q.



**CLING - SURFACE**

**pour COURROIES**

C'est un préservatif pour les COURROIES. Non pas un enduit gluant. Leur conserve la souplesse, assure leur longue durée.

Les empêche de glisser de sorte que les COURROIES fonctionnent facilement avec pleine charge.

Commandez-en à l'essai. Demandez les Noms des Firmes qui l'emploient.

CLING SURFACE MFG. CO.

BUFFALO, N. Y.

Adressez-vous au Bureau de BOSTON, MASS.

170 SUMMER ST.

**FAUCHER & FILS**

IMPORTATEURS ET MARCHANDS-FERRONNIERS

**Bois et Garnitures de Voitures**

Fournitures pour Carrossiers et Forgerons, telles que Fer en barres, Acier, Charbon de forge, Peintures, Vernis, etc.

Nos. 796 à 802, Rue Craig,

**MONTREAL.**

Téléphone Main 576.



Courroies en Coton, piquées, huilées, saturées de peinture, spécialement adaptées pour Machineries Agricoles, Fabriques de Pulpe et Machineries à Papier, Moulins à Scie, Crémèries, etc., etc.

La moins chère des Courroies sur le marché et celle qui rend le plus de services. . . .

MANUFACTUREE PAR

**DOMINION BELTING CO.,**

Limited.

HAMILTON.

En vente chez les principaux Marchands

temps dans la lessive, car celle-ci attaquerait le caoutchouc, en dissolvant ses huiles et ses résines, et on ne pourrait que difficilement se débarrasser ensuite de la soude. Les ballons doivent évidemment être découpés en morceaux, sinon ils exploseraient dangereusement. On se débarrasse des autres étoffes avec les acides. Il y a quatre-vingts ans que Brown breveta ce procédé en Amérique; il s'agissait d'abord de l'acide sulfurique, puis de l'acide azotique et chlorhydrique. Brown employait 5 p. c. d'acide sulfurique. On emploie des récipients recouverts de plomb qu'on réchauffe avec de la vapeur. Quand on emploie de l'acide chlorhydrique, il en faut 25 p. c. du poids des matières traitées, et on utilise des vases quadrangulaires en fer, comme ceux employés en teinturerie. On commence avec une solution relativement concentrée, dans laquelle on admet de la vapeur qui la dilue. Mais il y a des vapeurs acides qui se dégagent, qui rendent ce procédé incommodé.

On peut détruire les fibres avec des vapeurs d'acide chlorhydrique; on emballe les déchets dans un tonneau, on les humidifie avec de l'acide et on met les récipients dans un four analogue à celui d'un boulanger. Mais il vaut mieux traiter les déchets sous pression, dans des autoclaves, on emploie moins d'acide et l'on va plus rapidement.

Mitchell traite les déchets avec un poids double d'une solution à 7 1-2 à 12 1-2 p. c. d'acide chlorhydrique et 2 1-2 à 5 p. c. d'acide sulfurique et chauffé à 240° F.; ses vases sont en cuivre, recouverts d'une couche de goudron contenant 10 à 20 p. c. de naphte et 10 p. c. de caoutchouc dur vulcanisé à haute température.

D'après le procédé de Mitchell les déchets sont régénérés après traitement aux acides, en étant exposés dans le même récipient à l'action de la vapeur. Il y a là plusieurs inconvénients: il faut que la vapeur arrive sous forme de courant pour chasser le soufre et pour qu'elle ne se condense pas; la vapeur acide est très funeste pour le voisinage. D'après son nouveau procédé, Mitchell effectuerait la régénération dans des autoclaves spéciaux et amènerait la vapeur dans des vases à acides bien clos.

La fabrique Mitchell travaille très rationnellement, mais son procédé s'applique surtout aux vieilles chaussures; cependant les petites fabriques devraient suivre les principes de celle-là et procéder comme suit:

- 1° Assortir les déchets;
- 2° Eliminer les impuretés grossières et les corps étrangers (clous, pierres, métaux, verres, boutons, etc.);
- 3° Purification par lavage dans des