

formation, de l'amiante d'Italie. Ce dernier, ou amiante véritable, appartient au groupe des hornblendes, tandis que la variété du Canada n'est qu'une espèce de serpentine appelée chrysotile.

L'amiante du Canada se rencontre en veines d'une épaisseur variant de 0,50 à 0,90 et parfois 1,20 m. On le divise en trois qualités, selon la longueur des fibres; la fibre longue sert à fabriquer des tissus, tandis que les qualités inférieures sont employées pour la fabrication de cartons, papiers enduits, joints et bourres pour pistons de machines à vapeur, etc.

Les gisements d'une certaine importance sont situés à quelques lieues à l'est de Québec, spécialement dans les communes de Thetford, Ireland, Coleraine et Wolfetown.

C'est en 1878 que l'on commença à exploiter les gisements canadiens, mais les 50 tonnes qui furent extraites dans le courant de cette année trouvèrent difficilement preneur.

Toutefois, de 1884 à 1891, cette industrie s'est considérablement développée, et le Canada exporte actuellement de grandes quantités d'amiante. Les envois se composent principalement d'amiante de 2e et 3e qualité, employé surtout aux États-Unis pour couvertures de chaudières et conduites de vapeur, cartons pour toitures, couleurs, etc.

Il est à remarquer que l'amiante à longue fibre de première qualité, ne se trouve que dans les environs de Thetford et la mine n'en produit que des quantités relativement peu importantes.

Pour terminer, nous dirons quelques mots sur le mode de préparation de l'amiante, surtout celui de provenance canadienne, l'amiante d'Italie, moins fibreux, nécessitant l'emploi de machines spéciales. Après avoir été triés, les blocs d'amiante sont broyés, de manière à ne pas briser les fibres, et ces dernières sont ensuite soumises à l'action d'une espèce de crible, afin de séparer les fibres longues des courtes.

Les fibres longues sont traitées à peu près comme les textiles ordinaires avec cette différence, toutefois, que, n'étant pas feutrables, elles doivent être soumises à un procédé de "concentration" avant de pouvoir être filées. C'est ce qui rend fort difficile la fabrication des tissus fins en amiante. Ces tissus sont enduits de caoutchouc et employés principalement pour la fabrication de joints, etc., pour conduites de vapeur, usage pour lequel ils conviennent on ne peut mieux, à cause de leurs propriétés isolantes et parce qu'ils sont mauvais conducteurs de la chaleur.

La fabrication des cartons et papiers en amiante offre également beaucoup d'analogie avec la fabrication des cartons

GRAVEL & DUHAMEL

IMPORTATEURS DE

Fournitures de Sellerie et Carrosserie

SPECIALITÉS :

Garnitures pour harnais, Tops,
Roues. Trains, Cuirs à bourrer
Vernis et Peintures.

Et en général tout ce que nécessite la fabrication des voitures

276 rue St-Paul, 117 des Commissaires
Tel, Main 551-2705. Marchands 51.

LOCKERBY & McCOMB

Manufacturiers de

FEUTRE PRÉPARÉ pour couvertures

marque "SHIELD"

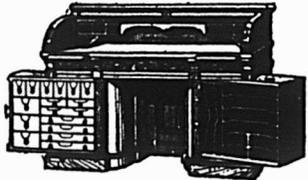
FEUTRE Goudronné

marque "DOMINION"

PAPIER POUR GARNITURES DE COLD STORAGE. FEUTRE A TAPIS.

COALTAR ET POIX POUR COUVREURS.

65, rue Shannon,
TELEPHONE Main 1989 Montréal



LE BUREAU DU JOUR

Toutes les combinaisons nécessaires pour rendre un bureau pratique, abrégeant l'ouvrage et économique se trouvent dans ceux que nous manufacturons. Sous le rapport de la matière première, de la construction, du fini et de l'utilité, de la durée et du dessin, ils devancent toutes les autres marques.

Ils transforment tout bureau en un bureau plus confortable. Notre catalogue fournit tous les renseignements.

Canadian Office and School Furniture Co., "Limited,"
Preston, Ont., Can.

Ameublements pour Bureaux, Ecoles, Eglises et Loges.

LS. DESCHENES

ENGANTEUR DE COMMERCE

Jobber en Chaussures

No 60 RUE ST-JEAN
QUEBEC

N. B.—Messieurs les marchands de la campagne épargneront de l'argent en venant me faire visite avant d'acheter ailleurs. J'ai constamment en mains toutes sortes de jobs pour leur commerce.

et papiers ordinaires. Quant aux ouvertures pour conduites de vapeur, chaudières, etc., c'est le résultat d'un procédé spécial et qui serait un peu long à décrire.

Il convient de remarquer qu'il y a une douzaine d'années, on ne produisait guère que trois ou quatre articles en amiante, tandis que maintenant la liste en comporte plus d'une centaine, et l'usage de ce produit s'étend encore journellement.

DECOLORATION DE LA RESINE

La résine du commerce ou colophane a généralement une coloration brune qui, dans beaucoup de cas, nuit à son emploi. La suppression de cette matière colorante, obtenue sans que la résine perde de ses qualités premières, augmente sensiblement la valeur de celle-ci et fait l'objet d'un nouveau brevet français dû à M. Arledter-Dobler et dont nous trouvons l'analyse dans le "Papier".

Si l'on dissout, à une température ne dépassant pas 200 degrés centigrades et en l'agitant, une certaine quantité de résine mélangée à trois fois son volume d'eau avec une proportion de substance alcaline—soude caustique, potasse caustique, carbonate d'ammoniaque, etc.—bien inférieure à celle nécessaire à la saponification, puis qu'après un temps déterminé, on interrompt l'action chimique par une introduction d'eau froide, la matière colorante reste dans la lessive sans qu'il y ait saponification.

La cuisson étant interrompue par cette opération, la résine se dépose sur le fond de l'appareil.

Si, après évacuation de la lessive au moment de dissoudre la résine, on introduit de l'acide carbonique, la très petite quantité de résinate de soude formé se décompose en donnant lieu à de l'acide résinique libre et à un carbonate alcalin. Cet acide carbonique joue, au point de vue chimique, un rôle indifférent; il expulse l'air et empêche une oxydation de la résine qui colorerait celle-ci à nouveau.

Le résultat obtenu est encore meilleur quand la manipulation ci-dessus décrite a lieu dans le vide, car la résine décolorée et dissoute pour la deuxième fois à basse température est d'une grande blancheur. Le travail dans le vide permet d'autre part d'expulser l'eau absorbée pendant l'opération de la décoloration.

Les acides résiniques, quand ils existent en excès et dans certaines conditions, jouent dans l'autoclave, en présence de la vapeur d'eau, le rôle d'agents de décomposition et de précipitation.

Ce procédé permet d'obtenir avec des résines très foncées un produit très clair.