

Mexique.....	500,000	180,000
Italie.....	400,000	270,000
Suède.....	400,000	200,000
Hollande.....	300,000	75,000
Portugal et Grèce.....	300,000	75,000

Il semble ressortir diverses anomalies dans les rapports du nombre de broches et du nombre de balles, il y a à tenir compte de la production poussée à outrance dans certains pays et retenue, même partiellement arrêtée dans d'autres.

Il y a de plus à considérer les numéros produits, les gros numéros demandent plus de matières premières et se produisent beaucoup plus rapidement que les numéros fins. Ainsi, en décomposant le nombre de broches et le nombre de balles employées par les Etats-Unis, les Etats du Nord, compris presque tous dans la Nouvelle-Angleterre, avec 15,200,000 broches ont consommé 2,100,000 balles, environ 14 balles par 1,000 broches; les Etats du Sud : Géorgie, Virginie, Texas, etc., avec 4,100,000 broches ont consommé 1,500,000 balles, un peu plus de 36 balles par 1,000 broches; les numéros courants de filature des premiers sont de 1/20 à 1/40 tirage anglais, ceux des seconds sont de 1/5 à 1/20.

La France a relativement peu de broches et consume relativement peu de coton; d'abord il s'y file beaucoup de numéros fins, elle excelle dans les très fins; puis la femme française est en moyenne celle qui porte le plus de vêtements de laine, on ne la voit pas en hiver avec des robes de calicots imprimés à fonds blancs ainsi que cela se remarque autre part.

Toutefois nous avons à déplorer pour notre pays que la consommation, par suite de la mode, ait délaissé partiellement, non seulement en France, mais aussi en Allemagne, en Angleterre, aux Etats-Unis, etc., les vêtements de laine, supérieurs comme hygiène. Nous excellons, nous sommes les premiers dans l'industrie lainière, mais la vogue est aux tissus de coton; cette branche de l'industrie textile est particulièrement favorisée depuis deux ou trois ans.

Prix cotés aux Etats-Unis pour les fils de coton, peigné, gaze et mercerisé en juin 1901 (en dollars et cents :

Tirage anglais.	Yards à la livre anglaise.	Mètres au Ko.	En coton d'Egypte.	En coton Sea-Island.
2/20	8.400	15.934	\$0.5657	\$0.67
2/30	12.600	25.400	0.6061	0.68
2/40	16.800	33.867	0.6586	0.73
2/50	21.000	42.333	0.7172	0.79
2/60	25.200	50.830	0.7981	0.97
2/80	33.600	67.733	0.97	1.05
2/100	42.000	84.666	1.23	1.30
2/120	50.400	101.660	1.50	1.59

En comptant le dollar à 5 fr. 15, cela établit le 2/120 à 17 fr. 05 le K. en coton égyptien et à 18 fr. en coton Sea-Island (prix exorbitants).

Le coton Sea-Island a les filaments longs tel que le coton d'Egypte, il a sur ce dernier l'avantage d'être plus doux, plus soyeux et blanc. Il croît dans les îles de l'Atlantique au long des Etats du Sud-Est et du Sud ainsi que sur une bande parallèle du continent Nord-Américain.

La maison I. J. McKinnon & Co., Ltd, par l'intermédiaire de ses voyageurs présentera aux commerçants de Québec ses nouveaux patrons de costumes jupes, jaquettes et collerettes pour la saison du printemps 1902.

Ces vêtements sont taillés d'après les derniers modèles de New-York et ne peuvent être égalés au double point de vue du prix et de l'élégance.

La Teinture des Toiles, Lainages et Soieries



QUELQUES notes sur la teinture des toiles de coton ou de lin, des lainages et des soieries intéresseront nos lecteurs.

Les étoffes en toile de coton, avant d'être teintées de couleurs diverses, doivent préalablement être blanchies, soit pour leur permettre de bien recevoir la teinture, soit pour les amener à la blancheur que l'on recherche dans ces toiles. Jusqu'aux premières années de notre siècle, on a blanchi les étoffes de coton

sortant des fabriques de tissage par l'antique système qui consistait à étendre les tissus dans des prés exposés au soleil, et dont l'herbe, assez longue, permet à l'air de circuler librement sur les deux faces des tissus entretenus humides. Par l'action simultanée de l'air, de l'humidité et de la lumière, la matière colorante qui masque la blancheur des fibres s'oxyde peu à peu, et se change en une substance nouvelle que l'on peut enlever par des lessivages. Il y a un siècle, la plupart des étoffes tissées en Angleterre étaient expédiées en Hollande, aux environs de Haarlem, pour y être blanchies par ce procédé; on les renvoyait ensuite en Angleterre. On abrège aujourd'hui singulièrement l'opération du blanchiment des toiles par l'emploi du chlorure de chaux. Cependant l'opération est encore longue et difficile.

L'art de teindre les étoffes de coton en couleurs variées a été connu chez les Indiens dès les temps le plus reculés. Comme ces étoffes devinrent de mode en Europe, sous le nom de toiles de Perse ou d'indiennes, il fallut alors s'occuper sérieusement de cette teinture.

Teindre une étoffe en diverses couleurs constitue un problème très difficile à résoudre; aussi pendant longtemps les procédés des Indiens pour la teinture des cotons furent-ils imitables par les Européens.

Comme les tissus de coton ont, en général, par eux-mêmes, peu d'affinité pour les matières colorantes, on est obligé de les soumettre à la réaction de certains corps appelés mordants, qui modifient en quelque sorte leur nature ou leur texture, et les disposent à former des combinaisons permanentes avec les particules du corps colorant. Les mordants les plus employés sont des acides organiques, des sels à base soluble ou insoluble, des astringents empruntés au règne végétal. L'étoffe, plongée, après l'application du mordant ou le mordantage, dans un bain de teinture, se colore partout où le mordant a été fixé, tandis que les parties non mordancées restent blanches. C'est ainsi que le coton peut recevoir les dessins les plus variés au moyen de couleurs différentes et solides pour la plupart.

Les mordants qu'on applique sur les toiles de coton sont ordinairement l'acétate d'alumine et l'acétate de fer. On les emploie quelquefois mêlés dans différentes proportions, afin d'obtenir plusieurs nuances avec un même bain de teinture. Après avoir passé dans un bain d'eau chaude et fait dégorger dans l'eau froide ces toiles mordancées, on les place dans le bain de matières tinctoriales. La couleur se fixe solidement sur les parties mordancées; pour ramener au blanc par celles qui ne le sont pas, on les lave à l'eau chaude, qui les débarrasse de toute matière colorante.