comble une chaudière (*fig.* 76) avec ces substan-

Fig. 76.



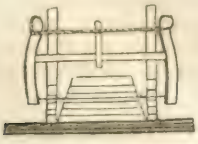
ces, y ajoutant de l'eau jusque près des bords supérieurs et faisant chauffer à petit feu d'abord, puis soutenant ensuite à la température de l'ébullition; les matières s'affaissent peu-à-peu, et finissent par entrer en totalité dans la chaudière; on les soulève de temps à autre, pour éviter qu'elles ne s'attachent au fond (un faux fond en tôle, soutenu sur des pieds d'un à 2 pouces et percé de trous comme une écumoire, est fort utile pour éviter cet inconvénient). Dès que presque tous les lambeaux ont changé de forme et sont en partie dissous dans le liquide, on éteint le feu, on met un balai de bouleau devant le tuyau du robinet, puis on soutire au clair dans une chaudière maintenue chaude par des corps non conducteurs qui l'enveloppent (des chiffons de laine, de la cendre ou de la poussière de charbon); un second dépôt s'opère dans ce vase, et lorsque le liquide n'est plus trop chaud pour qu'on y tienne le doigt plongé, on tire encore au clair; on passe au tamis, en emplissant avec ce liquide gélatineux des caisses (*fig.* 77) de 3 à 4 pouces de haut, disposées dans un endroit frais et dallé ou carrelé en pente, afin qu'on y opère facilement des lavages.

Fig. 77.



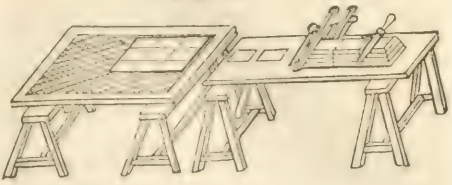
Au bout de 10 à 18 heures, suivant la température de l'air extérieur, la colle est prise en gelée consistante; on l'extrait des caisses en passant une lame de couteau mince et mouillée autour de ses parois latérales et un fil de cuivre tendu, entre deux montans verticaux, au fond, puis retournant la caisse sur une table mouillée. Il reste sur celle-ci un pain rectangulaire de gelée; on le divise en plaques de 4 à 8 lignes d'épaisseur, au moyen d'un fil de cuivre tendu sur une monture (*fig.* 78)

Fig. 78.



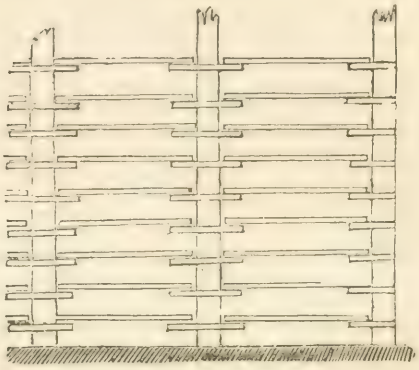
de scie et guidé par les entailles de règles graduées en divisions égales. Ces plaques sont posées sur des filets (*fig.* 79) ou des

Fig. 79.



canevas en toile tendus dans un châssis en bois, et on place ces châssis, à mesure qu'ils sont chargés de colle, horisontalement au-dessus les uns des autres, également espacés de 3 pouces (*fig.* 80), et disposés en étages

Fig. 80.



dans un bâtiment aéré ou séchoir. Les plaques sont retournées de temps à autre; elles se dessèchent peu-à-peu et forment la *colle-forte*, dont les usages sont bien connus des menuisiers, ébénistes, apprêteurs d'étoffes, chapeliers, fabricans de papiers, peintres, etc.

On continue d'épuiser les marcs restés non dissous en remplissant la chaudière d'eau bouillante, fournie par une chaudière fig. 76 que la cheminée de la fabrique entretient constamment chaude, jusqu'à la hauteur qu'ils occupent, portant toute la masse à l'ébullition, qu'on soutient pendant 3 heures environ: au bout de ce temps, on soutire le liquide; celui-ci peut quelquefois être traité comme la première solution et donner de la colle-forte de 2me qualité. Pour s'en assurer, on en prend dans la chaudière une très-petite quantité (plein une demi-coquille d'œuf ou une cuiller à bouche); on l'expose pendant $\frac{1}{2}$ d'heure à l'air, et si au bout de ce temps le liquide est pris en gelée consistante, on soutire et on traite, comme la première fois, la solution contenue dans la chaudière.

On achève alors le lavage du marc en versant par-dessus de l'eau bouillante aux $\frac{2}{3}$ de la hauteur de la chaudière, portant à l'ébullition pendant environ 2 heures, et soutirant tout le liquide qui peut s'écouler par le robinet. On enlève alors le résidu solide de la chaudière, et on le soumet, soit à l'action d'une forte presse, soit dans des sacs en grosse toile, sous un plateau de bois chargé de pavés ou autre corps pesant. Tout le liquide soutiré et celui obtenu par expres-