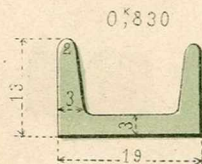
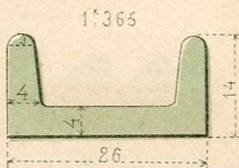
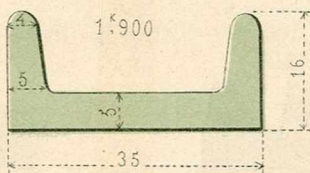
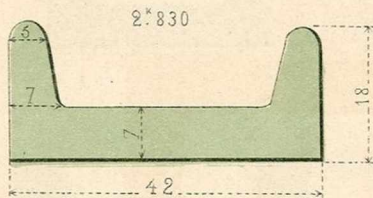
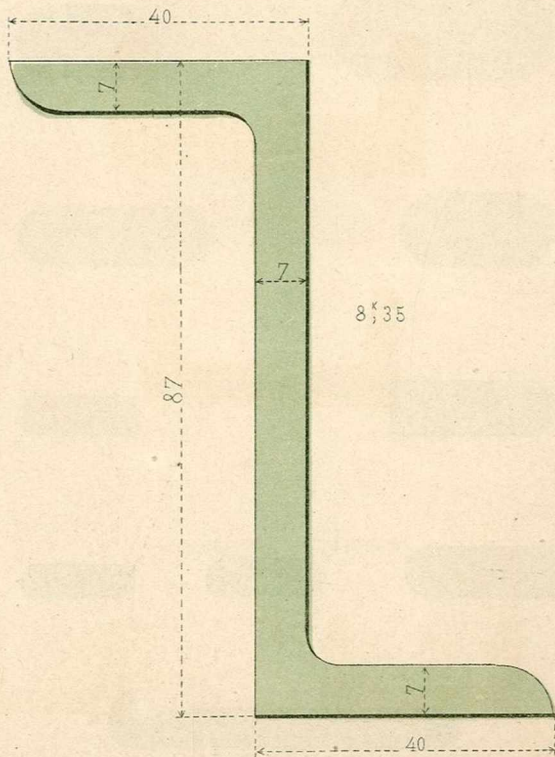


PETITS FERS A U

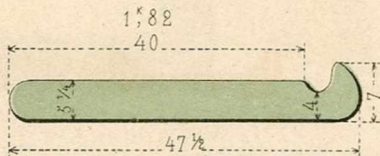
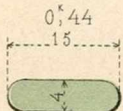
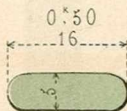
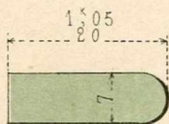
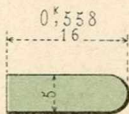
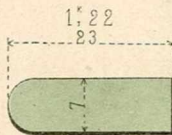
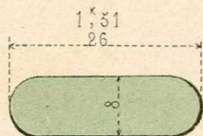
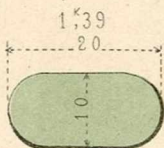
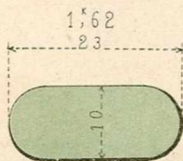
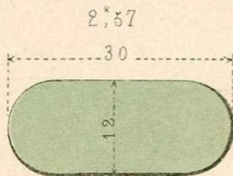


FER EN Z

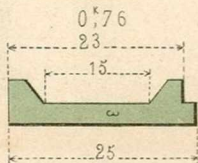
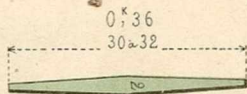
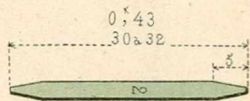
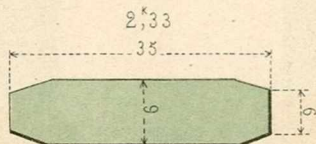
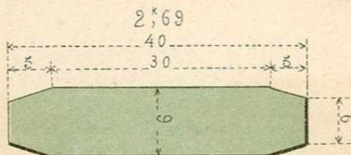


# FORGES & FONDERIES DE MONTATAIRE

## FERS DIVERS

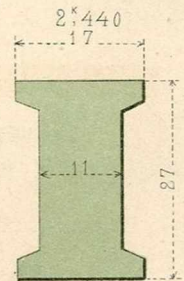
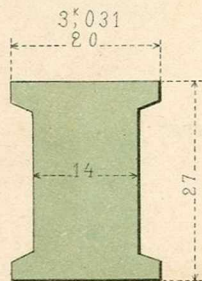
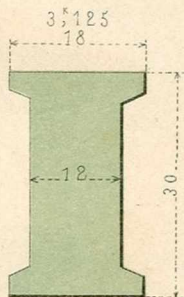
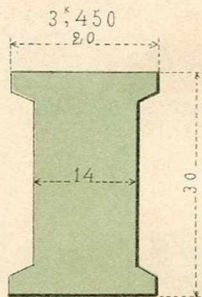


## FERS DIVERS (Suite)

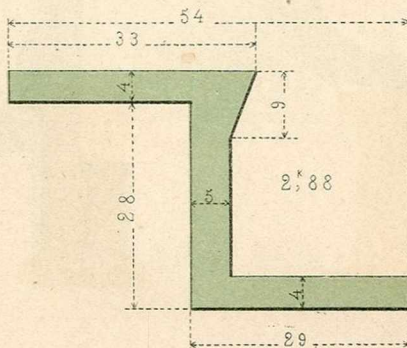
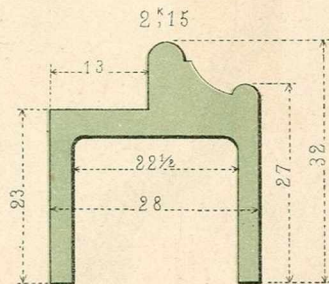
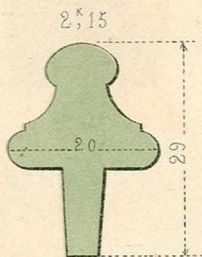
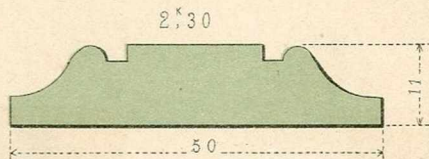




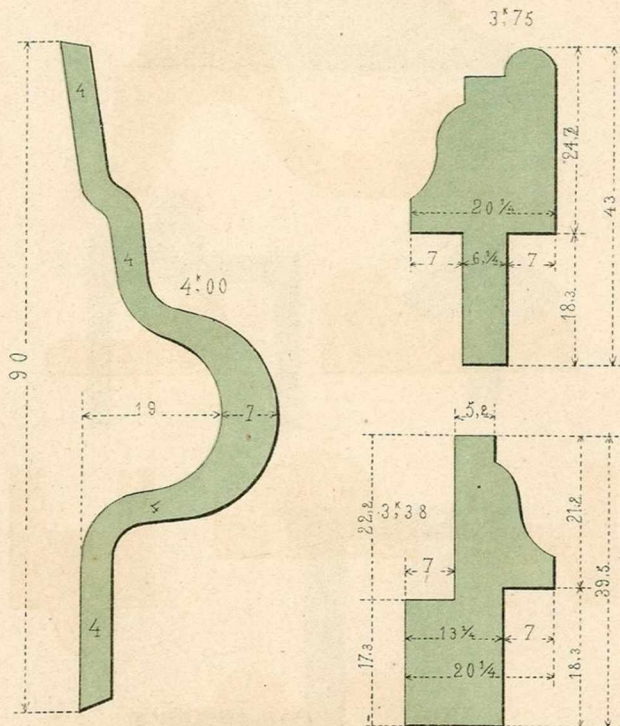
## FERS DIVERS (Suite)



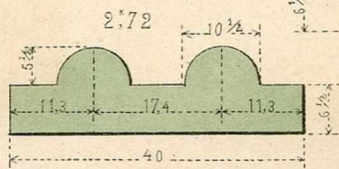
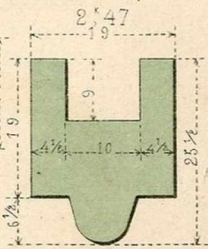
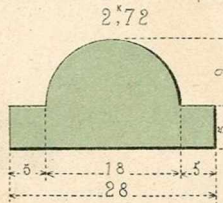
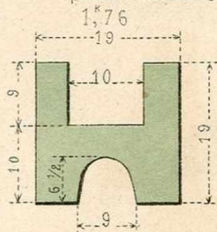
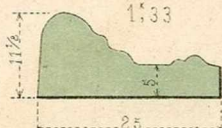
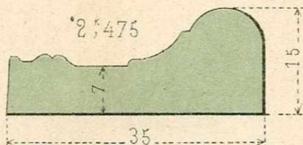
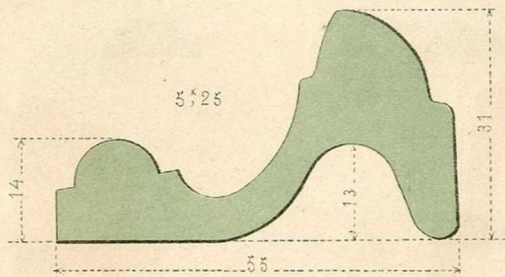
FERS DIVERS (Suite)



FERS DIVERS (Suite)

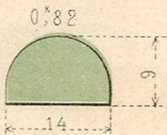
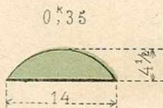
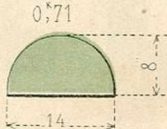
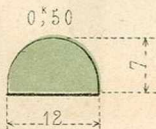
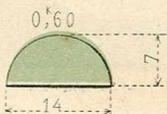
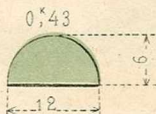
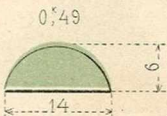
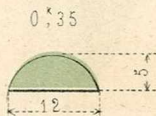
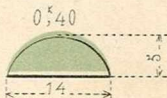
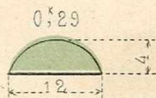


FERS DIVERS (Suite)

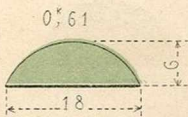
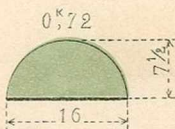
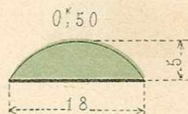
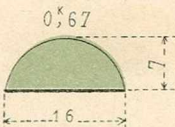
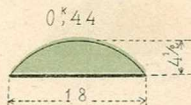
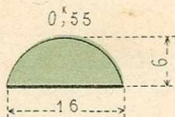
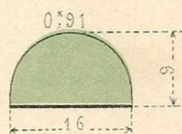
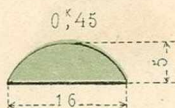
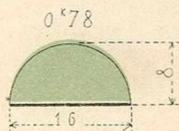
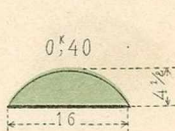




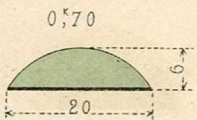
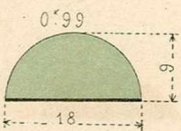
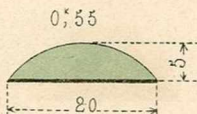
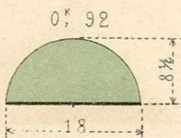
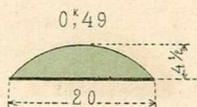
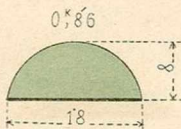
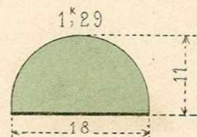
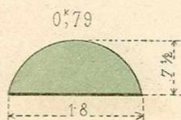
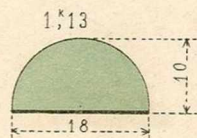
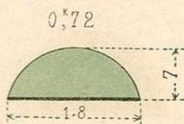
## FERS DEMI-RONDS



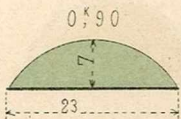
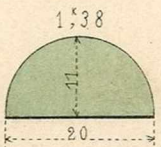
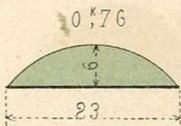
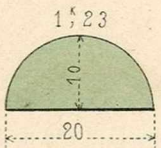
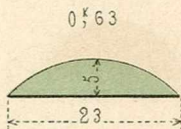
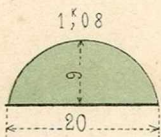
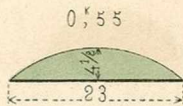
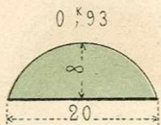
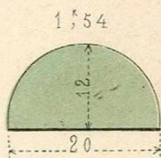
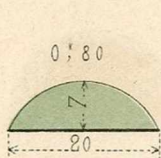
## FERS DEMI-RONDS (Suite)



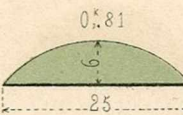
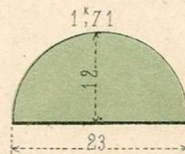
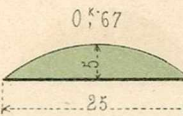
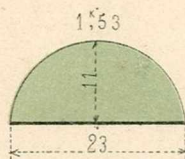
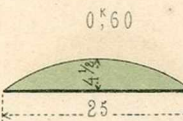
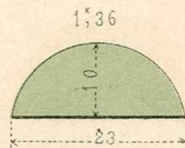
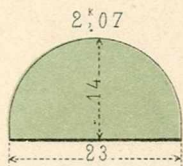
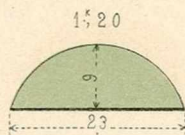
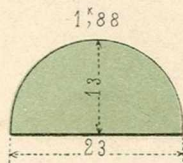
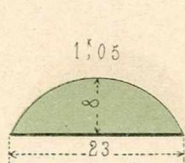
## FERS DEMI-RONDS (Suite)



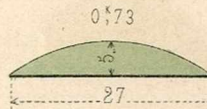
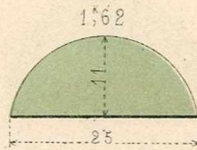
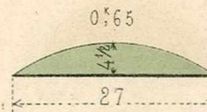
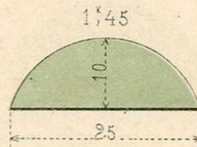
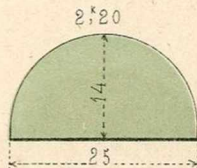
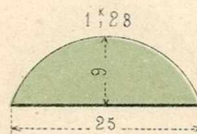
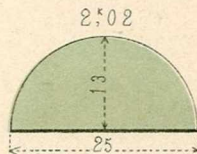
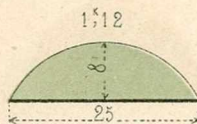
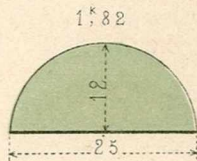
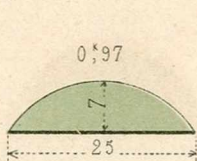
## FERS DEMI-RONDS (Suite)



## FERS DEMI-RONDS (Suite)



FERS DEMI-RONDS (Suite)

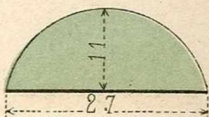


## FERS DEMI-RONDS (Suite)

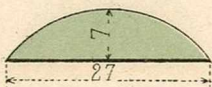
0,88



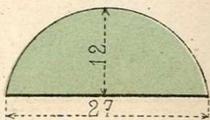
1,80



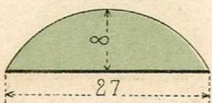
1,04



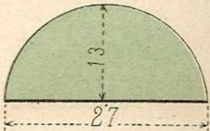
1,93



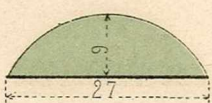
1,21



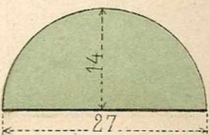
2,13



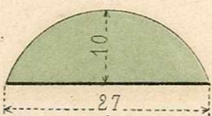
1,37



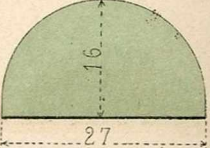
2,33



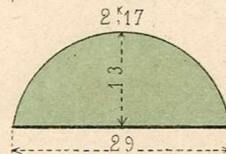
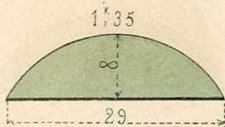
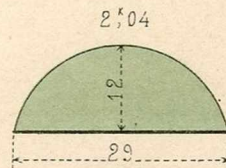
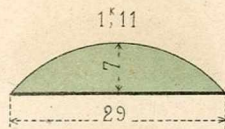
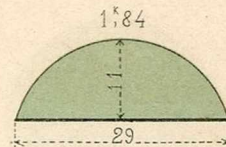
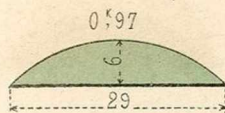
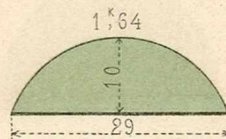
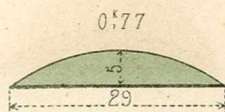
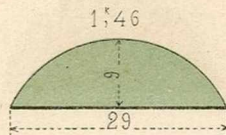
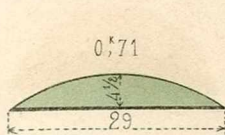
1,55



2,75

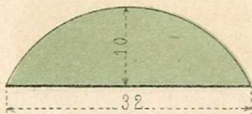
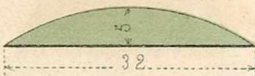
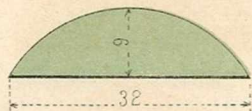
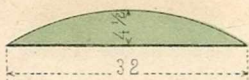
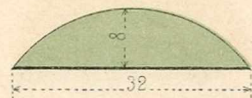
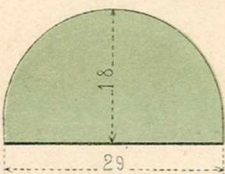
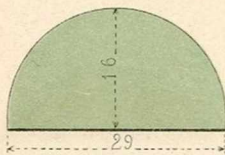
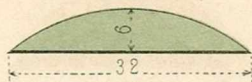
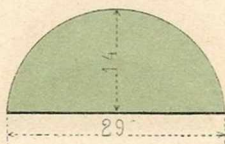


## FERS DEMI-RONDS (Suite)

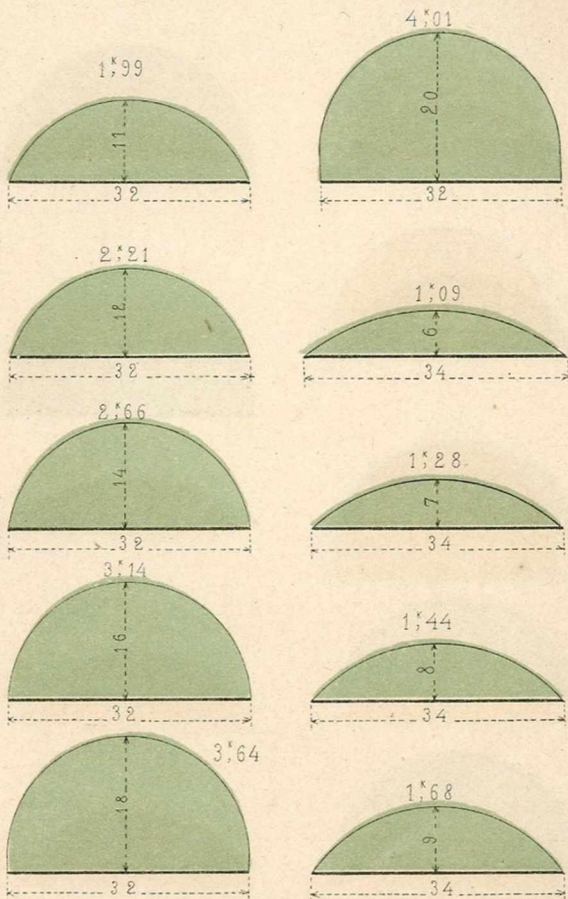




## FERS DEMI-RONDS (Suite)

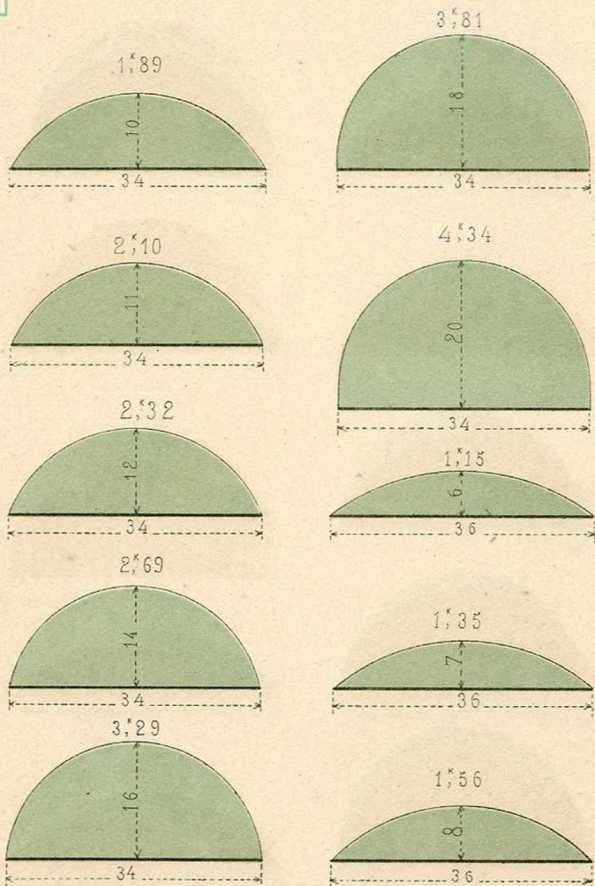


## FERS DEMI-RONDS (Suite)

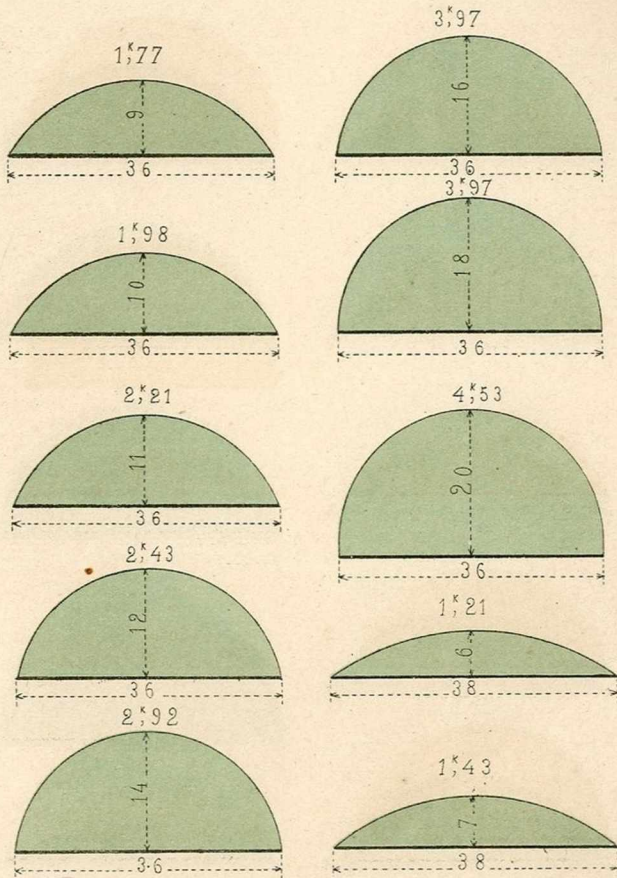




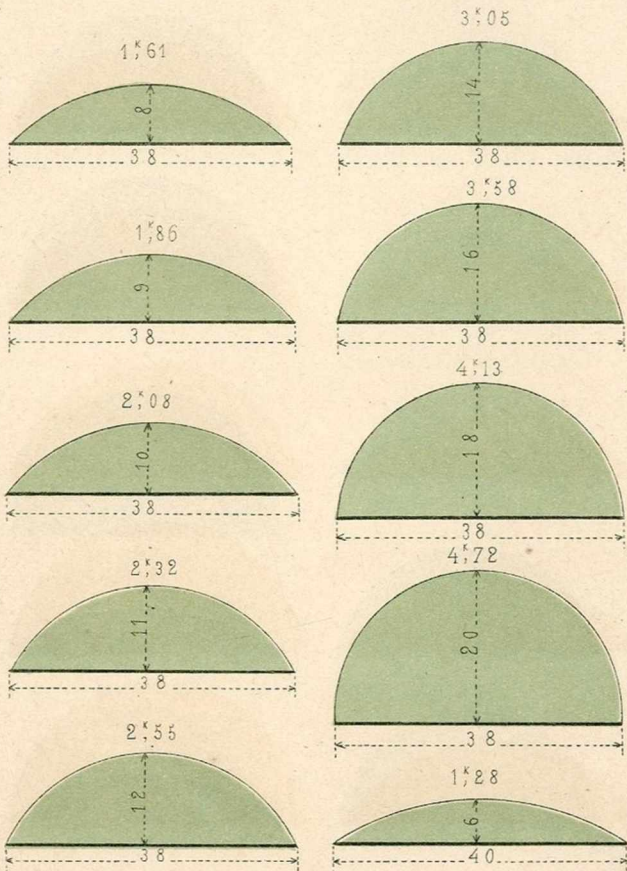
## FERS DEMI-RONDS (Suite)



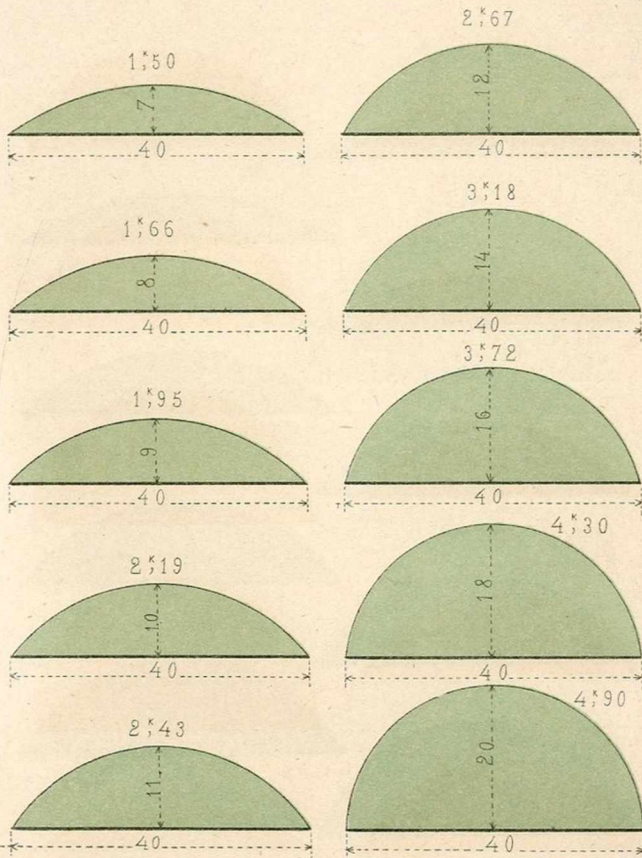
## FERS DEMI-RONDS (Suite)



## FERS DEMI-RONDS (Suite)

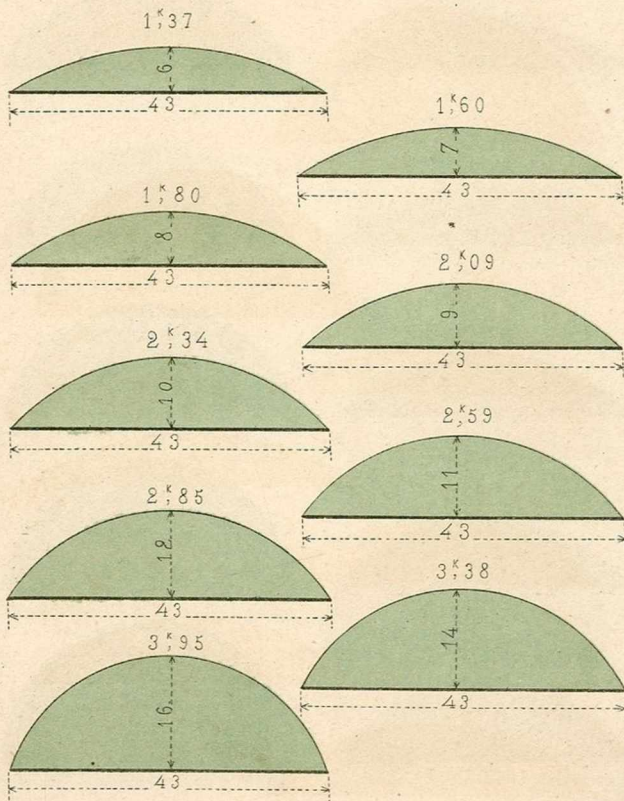


FERS DEMI-RONDS (Suite)



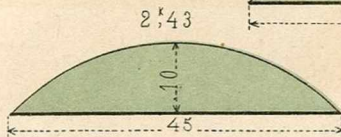
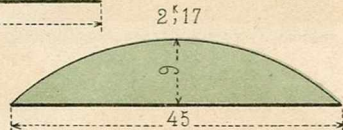
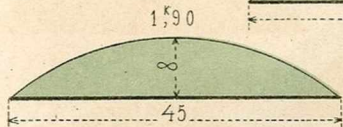
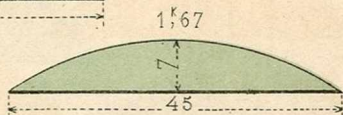
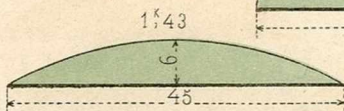
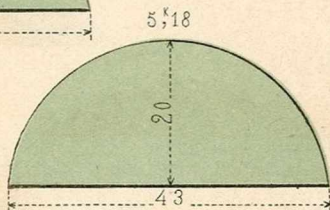
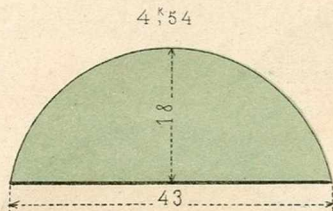
# FORGES & FONDERIES DE MONTATAIRE

## FERS DEMI-RONDS (Suite)



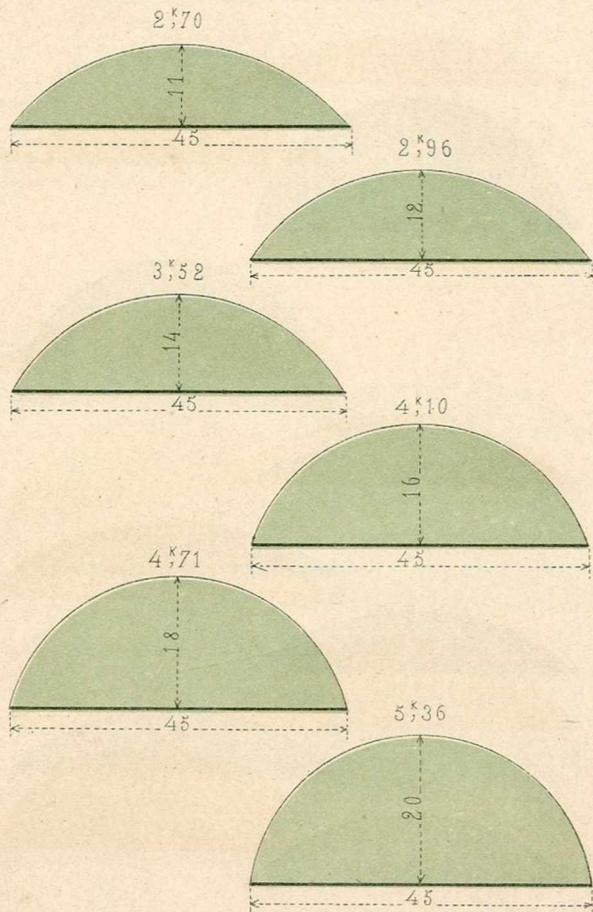
# FORGES & FONDERIES DE MONTATAIRE

## FERS DEMI-RONDS (Suite)

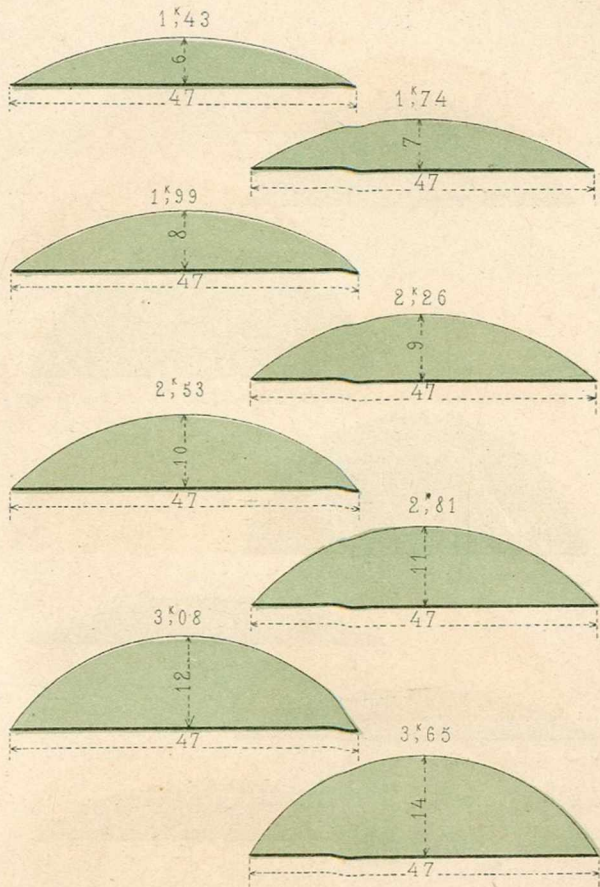




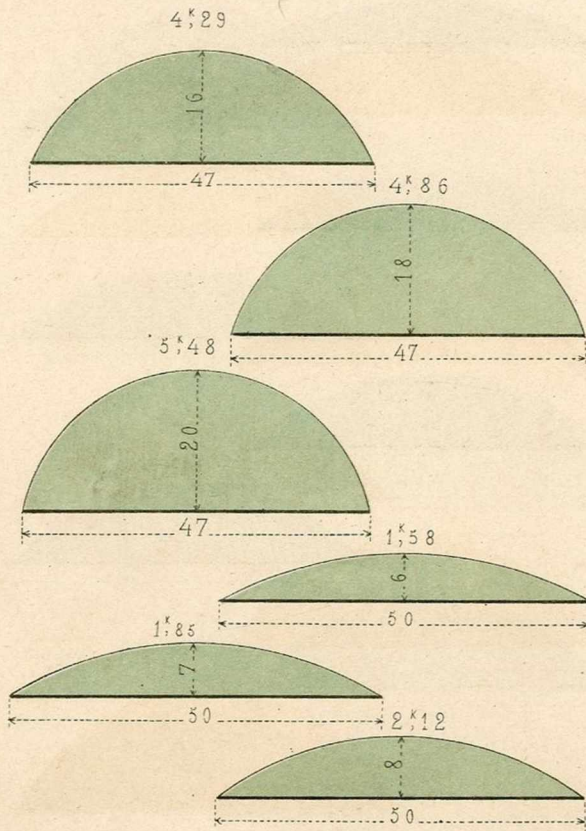
## FERS DEMI-RONDS (Suite)



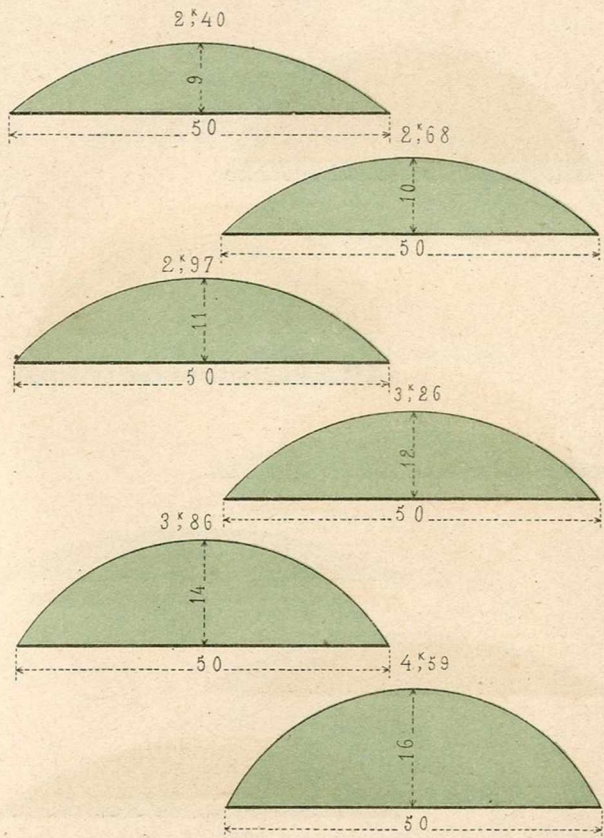
FERS DEMI-RONDS (Suite)



FERS DEMI-RONDS (Suite)

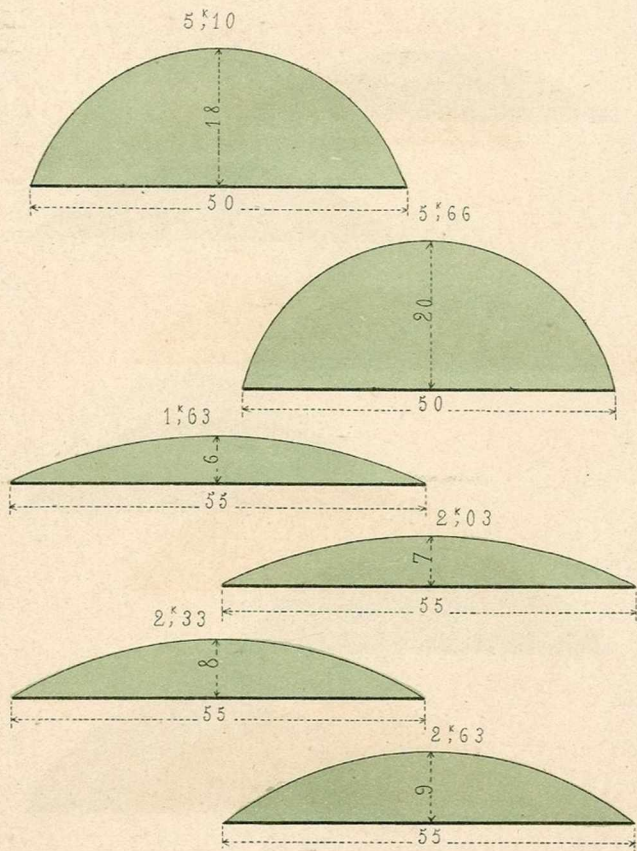


## FERS DEMI-RONDS (Suite)

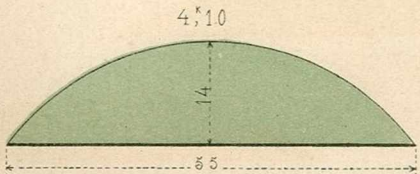
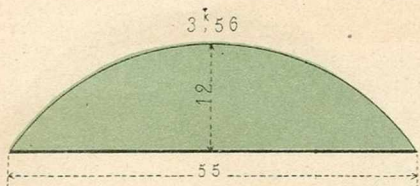
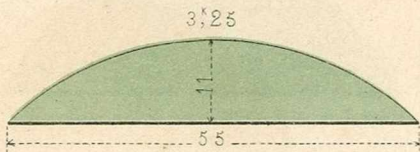
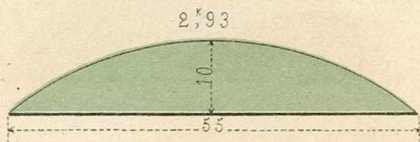




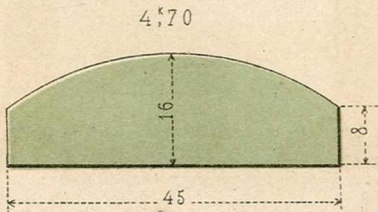
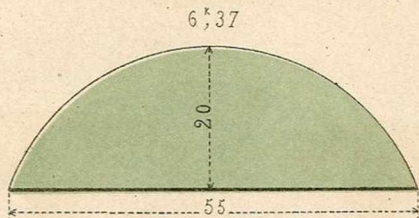
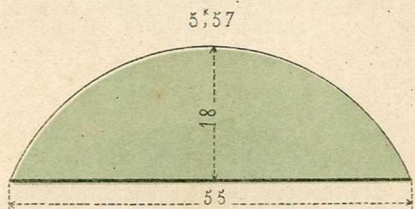
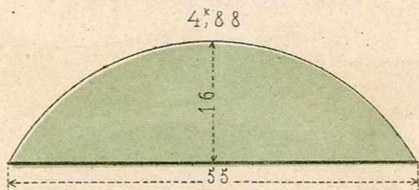
## FERS DEMI-RONDS (Suite)



FERS DEMI-RONDS (Suite)



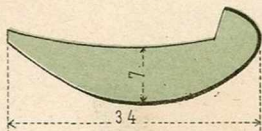
## FERS DEMI-RONDS (Suite)



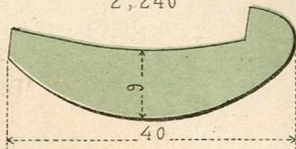
# FORGES & FONDERIES DE MONTATAIRE

## FERS A CERCLES DE TONNEAUX EN TÔLE

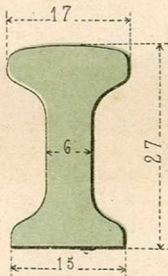
1,715



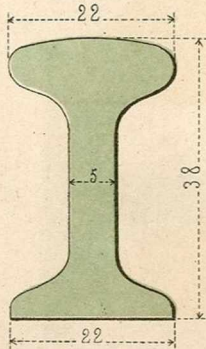
2,240



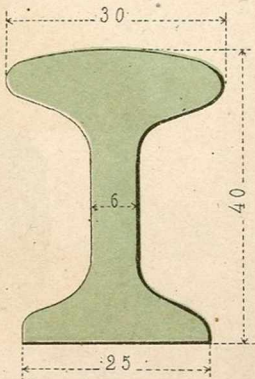
1,805



2,940

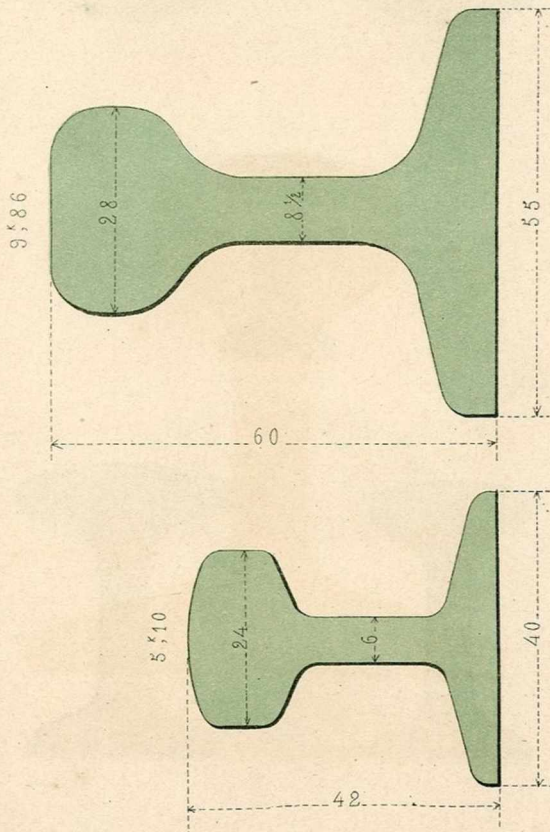


3,930

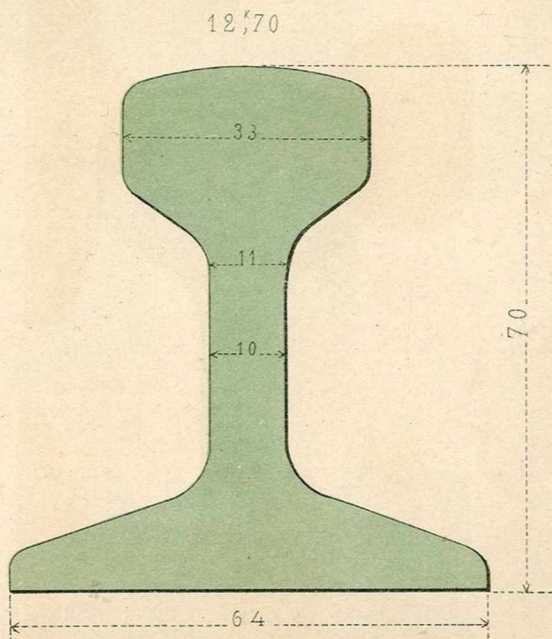




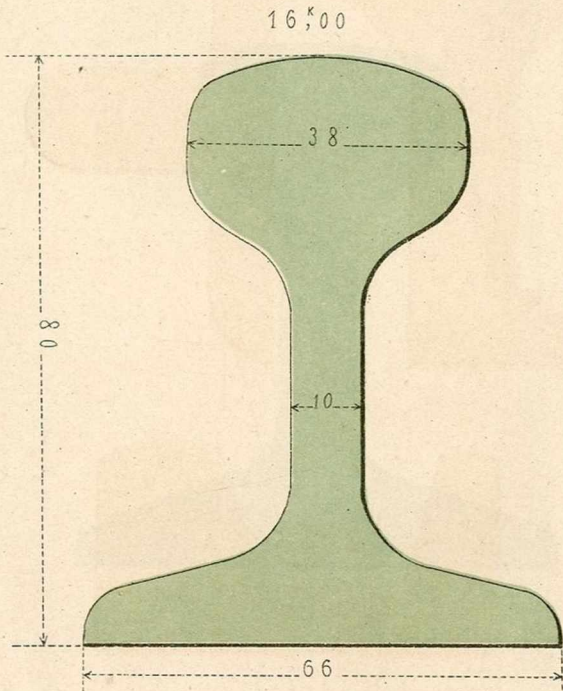
RAILS TYPE VIGNOLE



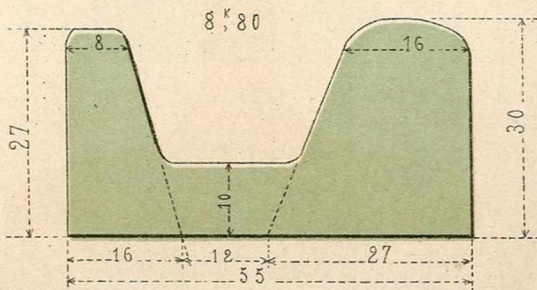
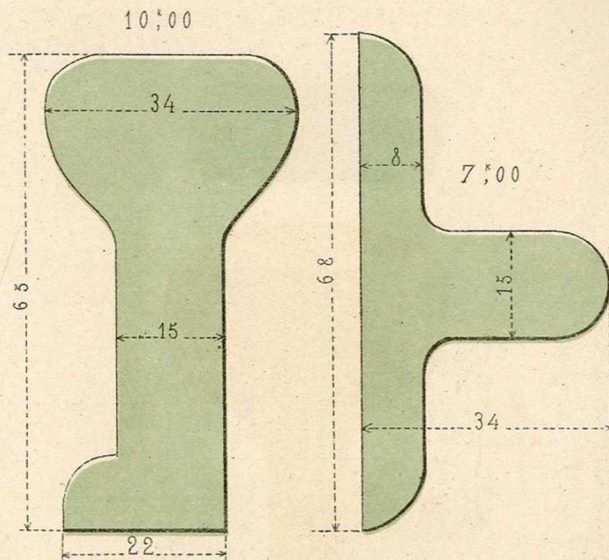
RAILS TYPE VIGNOLE



RAILS TYPE VIGNOLE

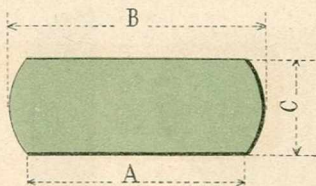


RAILS DIVERS (Suite)





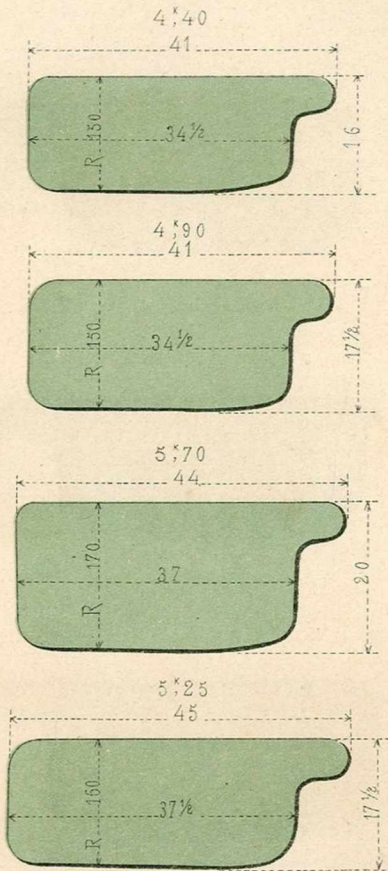
## FER POUR BANDAGES ET A CHAMPS ARRONDIS



A	B	C	A	B	C	A	B	C
30	34	12	44	50	23	60	70	23
32	37	14				60	70	25
34	40	14	45	51	18	60	70	27
34	40	16	45	51	20			
35	40	15	45	51	23	65	75	23
						65	75	25
36	42	14	46	52	18	65	75	27
36	42	16	46	52	20			
36	42	18	46	52	23			
38	44	16				70	80	25
38	44	18	48	54	20	70	80	27
			48	54	23	70	80	29
			48	54	25	75	85	27
						75	85	29
40	46	16						
40	46	18	50	56	20	80	90	27
40	46	20	50	56	23	80	90	29
			50	58	20			
42	48	16	50	58	23			
42	48	18	50	58	25			
42	48	19						
42	48	20						
			55	61	25			
			55	65	20			
44	50	18	55	65	23			
44	50	20	55	65	25			

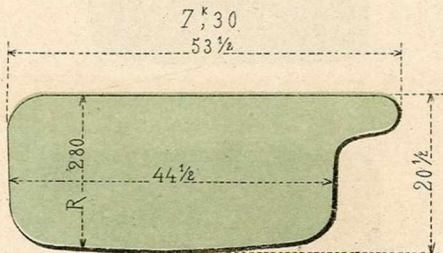
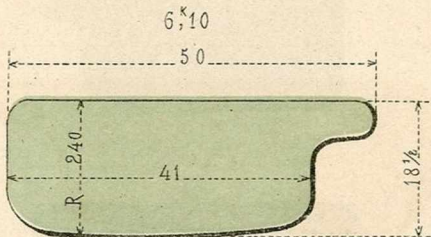
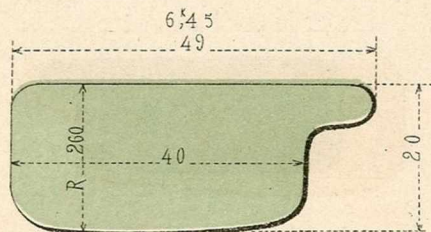


## BANDAGES à BAGUETTE et à ANGLES ABATTUS

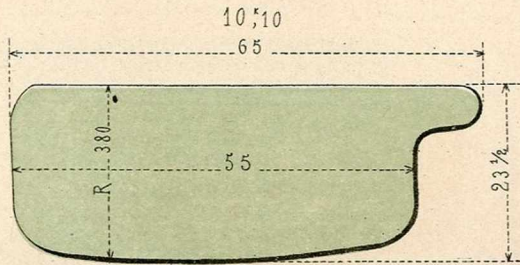
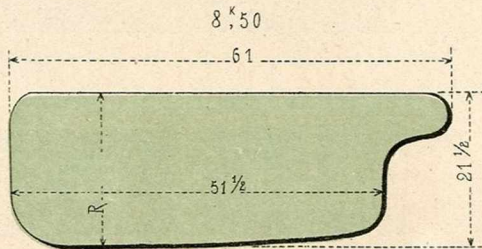
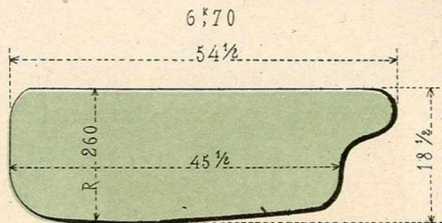




## BANDAGES à BAGUETTE et à ANGLES ABATTUS (Suite)



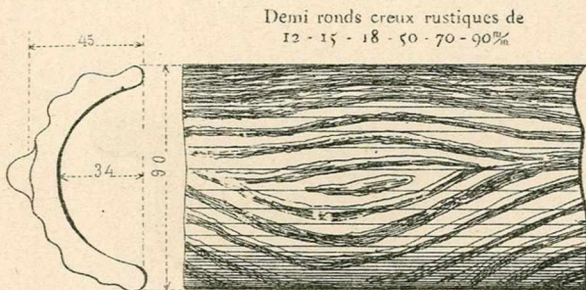
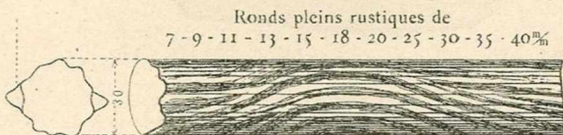
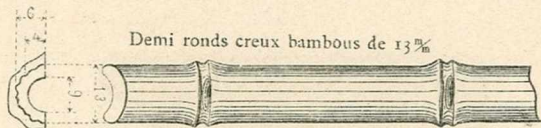
## BANDAGES à BAGUETTE et à ANGLES ABATTUS (Suite)







FERS RUSTIQUES



TÔLES A CONSTRUCTION

---

TÔLES DE COMMERCE

NOIRES, GALVANISÉES, PLOMBÉES & ONDULÉES

---

ARDOISES MÉTALLIQUES

---

FERS BLANCS



ULTIMHEAT®  
VIRTUAL MUSEUM

# TÔLES DE CONSTRUCTION

## DÉSIGNATION DES QUALITÉS

Qualité N° 2, commune.....	<i>Montataire</i>	R 2
» N° 3, ordinaire.....	<i>Montataire</i>	P
» N° 3, extra chaudière.....	<i>Montataire</i>	CH
» N° 4, demi-fort.....	<i>Montataire</i>	DF
» N° 5, fer fort.....	<i>Montataire</i>	FF
» N° 6, fer fort supérieur.....	<i>Montataire</i>	FFS
» N° 7, forgé au bois.....	<i>Montataire</i>	FFB
Acier doux ordinaire.....	<i>Montataire</i>	AD
» extra doux.....	<i>Montataire</i>	ADD
» chaudière Marine.....	<i>Montataire</i>	ADDM

## Tableau indiquant les longueurs

PAR RAPPORT AUX ÉPAIS

LARGEURS	Épaisseurs											
	2 ¼		2 ½		3		4		5		6	
	Fer	Acier	Fer	Acier	Fer	Acier	Fer	Acier	Fer	Acier	Fer	Acier
700 ¾	3 50	4 00	4 00	4 50	5 75	6 00	6 00	6 25	6 25	6 50	6 50	6 75
800	3 50	4 00	4 00	4 50	5 75	6 00	6 00	6 25	6 25	6 50	6 50	6 75
900	3 35	4 00	3 50	4 50	5 25	5 50	5 50	5 75	5 75	6 00	6 00	6 25
1.000	3 25	3 50	3 35	4 00	4 75	5 00	5 00	5 25	5 25	5 50	5 50	5 75
1.100	3 00	3 25	3 20	3 75	4 25	4 50	4 50	4 75	4 75	5 00	5 00	5 25
1.200	2 60	3 00	3 00	3 50	3 75	4 00	4 00	4 25	4 25	4 50	4 50	4 75
1.300	2 30	2 50	2 60	3 00	3 50	3 75	3 75	4 00	4 00	4 25	4 25	4 50
1.400	.....	.....	.....	.....	3 25	3 50	3 50	3 75	3 75	4 00	4 00	4 25
1.500	.....	.....	.....	.....	3 00	3 25	3 25	3 50	3 50	3 75	3 75	4 00
1.600	.....	.....	.....	.....	.....	3 00	3 25	3 25	3 50	3 50	3 50	3 75
1.700	.....	.....	.....	.....	.....	.....	3 00	3 25	3 25	3 25	3 50	3 50
1.800	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....
1.900	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....
2.000	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....
2.400	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....	.....
2.200	.....	.....	.....	.....	Ronds de 10 à 25 ¾							

## maxima des Tôles de construction

SEURS ET AUX LARGEURS



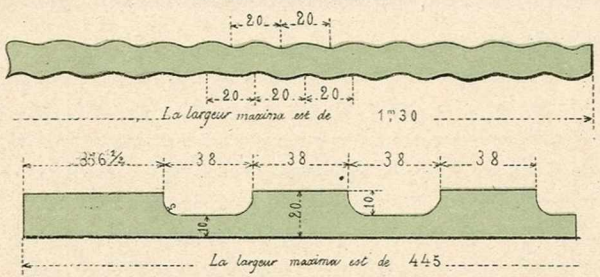
en Millimètres

7		8 - 10		11 - 13		14 - 15		16 - 17		18 - 20		20 - 22	
Fer	Acier	Fer	Acier	Fer	Acier	Fer	Acier	Fer	Acier	Fer	Acier	Fer	Acier
7 00	7 25	7 75	8 00	8 25	8 50	8 25	8 50	8 00	8 25	7 25	7 50	7 00	7 25
7 00	7 25	7 75	8 00	8 25	8 50	8 25	8 50	8 00	8 25	7 25	7 50	7 00	7 25
6 50	6 75	7 25	7 50	7 75	8 00	7 75	8 00	7 50	7 75	7 25	7 50	7 00	7 25
6 00	6 25	6 75	7 00	7 25	7 50	7 25	7 50	7 00	7 25	6 75	7 00	6 50	6 75
5 50	5 75	6 25	6 50	6 75	7 00	6 75	7 00	6 50	6 75	6 25	6 50	6 00	6 25
5 00	5 25	5 75	6 00	6 25	6 50	6 25	6 50	6 00	6 25	5 75	6 00	5 50	5 75
4 50	4 75	5 25	5 50	5 75	6 00	5 75	6 00	5 50	5 75	5 25	5 50	5 00	5 25
4 25	4 50	4 75	5 00	5 25	5 50	5 25	5 50	5 00	5 25	4 75	5 00	4 50	4 75
4 00	4 25	4 50	4 75	4 75	5 00	4 75	5 00	4 50	4 75	4 25	4 50	4 00	4 25
3 75	4 00	4 25	4 50	4 50	4 75	4 50	4 75	4 25	4 50	4 00	4 25	3 75	4 00
3 50	3 75	4 00	4 25	4 25	4 50	4 25	4 50	4 00	4 25	3 75	4 00	3 50	3 75
3 25	3 50	3 75	4 00	4 00	4 25	4 00	4 25	3 75	4 00	3 50	3 75	3 25	3 50
.....	.....	3 50	3 75	3 75	4 00	3 75	4 00	3 50	3 75	3 25	3 50	3 00	3 25
.....	.....	3 25	3 50	3 50	3 75	3 50	3 75	3 25	3 50	3 00	3 25	2 75	3 00
.....	.....	.....	.....	3 25	3 50	3 25	3 50	3 00	3 25	2 75	3 00	2 50	2 75

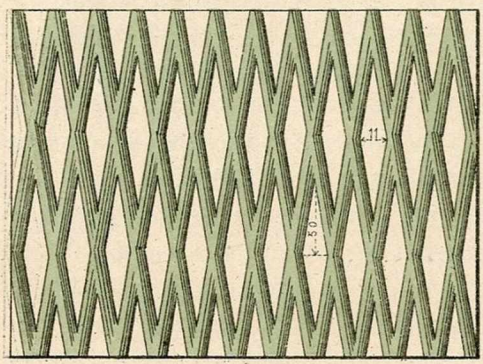


## TÔLES DIVERSES

### TÔLES CANNELÉES



### TÔLE STRIÉE



L'épaisseur peut varier de 7 à 12<sup>m</sup>/<sub>m</sub>  
La largeur maxima est de 1<sup>m</sup> 20










ULTIMHEAT®  
VIRTUAL MUSEUM



# ESSAIS A LA DES FERS ET ACIERS EN BARRES, DES

## FERS EN BARRES




QUALITÉS ——— MARQUES

Coke .....	N° 2	MONTATAIRE	
Bois ordinaire .....	N° 3	MONTATAIRE	
Bois supérieur .....	N° 4	MONTATAIRE	
Bois fin Grain .....	N° 5	MONTATAIRE	
Bois fin Grain supérieur .....	N° 6	MONTATAIRE	
Bois fin Grain extra (Qualité Suède) .....	N° 7	MONTATAIRE	

## ACIERS EN BARRES

Acier doux Martin-Siemens .....	MONTATAIRE	A.D.
Acier doux supérieur Martin-Siemens .....	MONTATAIRE	
Acier extra doux Martin-Siemens .....	MONTATAIRE	
Acier demi-dur .....	MONTATAIRE	A.D.R.
Acier dur .....	MONTATAIRE	A.R.
Acier extra-dur .....	MONTATAIRE	A.R.R.

## TÔLES DE FER

Puddledée commune .....	N° 2	
Puddledée ordinaire .....	N° 3	MONTATAIRE P.
Puddledée chaudière .....	(extra) N° 3	MONTATAIRE C.H.
Puddledée demi-fort .....	N° 4	MONTATAIRE D.F.
Affinée au bois, fer fort .....	N° 5	MONTATAIRE F.F.
Affinée au bois, fer fort (supérieur) .....	N° 6	MONTATAIRE 
Affinée au bois, fer forgé (extra) .....	N° 7	MONTATAIRE 

## TÔLES D'ACIER

Acier doux Martin-Siemens .....	MONTATAIRE	A.D.
Acier extra doux Martin-Siemens .....	MONTATAIRE	A.D.D.
Acier extra (Chaudière Marine) Martin-Siemens .....	MONTATAIRE	A.D.D.M.

N. B. — Tous ces essais sont faits sur des éprouvettes ayant 200 %  
Ces essais doivent

# TRACTION TÔLES DE FER ET TÔLES D'ACIER

RÉSISTANCE par % <sup>2</sup>		ALLONGEMENT pour %		CORRESPONDANT aux QUALITÉS SUIVANTES
MOYENNE	MINIMA	MOYEN	MINIMUM	
kilog.	kilog.			
32	30	6	4	Qualité Marine commune.
34	32	9	6	» Marine ordinaire.
35	33	15	10	» Marine supérieure.
36	34	18	15	» Marine C, au bois.
37	35	23	18	» Marine B, corroyé supérieur.
38	36	25	20	» Marine A, Berry corroyé.
46	40	22	18	Acier qualité courante.
46	40	25	20	» doux, soudable.
42	36	28	25	» extra-doux, soudant.
55	45	18	14	» ½ doux trempant légèrement.
65	55	15	10	» ½ dur trempant.
Au-dessus de 65 kilog.		En-dessous de 15 %		» dur trempant fortement.
RÉSISTANCE par % <sup>2</sup> de section MOYENNE		ALLONGEMENT pour % MOYENNE		
Long	Travers	Long	Travers	
30	»	6	»	Qualité réservoir.
32	28	7	2 ½	» ordinaire.
33	30	8	3 ½	» chaudière.
34	30.5	9	4 ½	» Marine commune.
35	31	10 à 12	5 à 7	» Marine ordinaire.
36	33	12 à 15	7 à 12	» Marine supérieure.
37	34	15 à 20	12 à 16	» fine Marine.
40	40	20	20	Qualité courante.
42	42	22	22	» construction Marine.
38	38	28	28	» chaudière Marine.

de longueur utile, 25 % de largeur et pour épaisseur celle de la tôle.  
être faits à l'usine.



# CLASSIFICATION DES TÔLES A CONSTRUCTION

CLASSES	2 ‰	2 ‰ ½	3 ‰	4 ‰	5 ‰	6 ‰	7 ‰	8 ‰	9 ‰ et plus
1 <sup>re</sup>	2.00×1.20	2.00×1.30	3.00×1.35	3.00×1.45	3.00×1.55	3.00×1.60	3.00×1.65	3.00×1.75	3.00×1.85
	2.50×1.10	2.50×1.20	3.25×1.30	3.25×1.40	3.25×1.50	3.25×1.55	3.25×1.60	3.25×1.65	3.50×1.75
	3.00×1.00	3.00×1.10	3.50×1.20	3.50×1.30	3.50×1.40	3.50×1.45	3.50×1.50	3.50×1.55	3.75×1.65
			3.75×1.10	3.75×1.20	3.75×1.30	3.75×1.35	3.75×1.40	3.75×1.45	4.00×1.55
			4.00×1.00	4.00×1.10	4.00×1.20	4.00×1.25	4.00×1.30	4.00×1.35	4.00×1.45
2 <sup>e</sup>	2.20×1.20	2.30×1.30	3.00×1.40	3.00×1.50	3.00×1.60	3.00×1.65	3.00×1.70	3.00×1.80	3.00×1.90
			3.25×1.35	3.25×1.45	3.25×1.55	3.25×1.60	3.25×1.65	3.25×1.75	3.50×1.85
			3.50×1.30	3.50×1.40	3.50×1.50	3.50×1.55	3.50×1.60	3.50×1.70	3.75×1.80
			3.75×1.20	3.75×1.30	3.75×1.40	3.75×1.45	3.75×1.50	3.75×1.60	4.00×1.70
		4.00×1.10	4.00×1.20	4.00×1.30	4.00×1.35	4.00×1.40	4.00×1.50	4.50×1.60	
3 <sup>e</sup>	2.30×1.30	2.50×1.30	3.00×1.45	3.00×1.55	3.00×1.65	3.00×1.70	3.00×1.75	3.50×1.90	3.50×1.95
								4.00×1.80	3.75×1.85
4 <sup>e</sup>	2.50×1.30	2.75×1.30	3.00×1.50	3.00×1.60	3.00×1.70	3.25×1.70	3.50×1.75	3.25×2.00	3.50×2.00
									3.00×2.10

Tôles striées en losanges jusqu'à 1.20 de largeur sur 5/7 et plus.

*N. B. — Nous pouvons exécuter les commandes de tôles striées à bref délai, notre train étant toujours monté.*

# CLASSIFICATION DES TÔLES DE COMMERCE

## FER OU ACIER

### LARGEURS ET LONGUEURS EN MILLIMÈTRES

CLASSES	0 65 × 1 65		0 80 × 1 65		0 80 × 2 00		1 00 × 2 000	
	POIDS	ÉPAISSEURS en millim.	POIDS	ÉPAISSEURS en millim.	POIDS	ÉPAISSEURS en millim.	POIDS	ÉPAISSEURS en millim.
	1 <sup>re</sup>	13 » à 16 »	1.55 a 1.95	17 » a 20 »	1.65 a 1.94	20 » a 24 »	1.60 a 1.92	26 » a 30 »
2 <sup>e</sup>	9 » a 12 90	1.08 a 1.54	13 » a 16 90	1.26 a 1.64	16 » a 19 90	1.28 a 1.59	20 » a 25 90	1.28 a 1.66
3 <sup>e</sup>	6 50 a 8 90	0.78 a 1.06	8 » a 12 90	0.77 a 1.25	12 » a 15 90	0.96 a 1.27	15 » a 19 90	0.96 a 1.27
4 <sup>e</sup>	4 50 a 6 40	0.54 a 0.77	6 50 a 7 90	0.63 a 0.76	10 » a 11 90	0.80 a 0.95	12 0 a 14 90	0.77 a 0.95
5 <sup>e</sup>	3 50 a 4 40	0.42 a 0.53	5 » a 6 40	0.48 a 0.62	8 » a 9 90	0.64 a 0.79	9 » a 11 90	0.58 a 0.76
6 <sup>e</sup>	3 » a 3 40	0.36 a 0.40	4 » a 4 90	0.39 a 0.47	6 50 a 7 90	0.52 a 0.63	8 » a 8 90	0.51 a 0.57

Toles de Qualité, fer fort.

- » » fer fort supérieur.
- » » fer doux pour Dynamo.
- » » acier extra doux.
- » » acier extra doux supérieur.

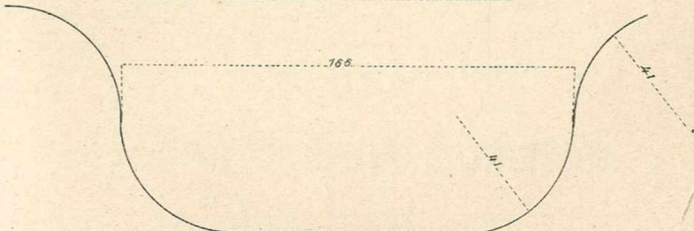
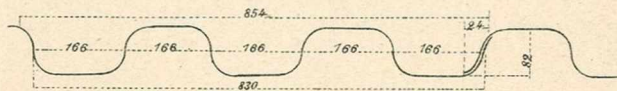
# CLASSIFICATION DES TÔLES GALVANISÉES OU PLOMBÉES

## LARGEURS ET LONGUEURS EN MILLIMÈTRES

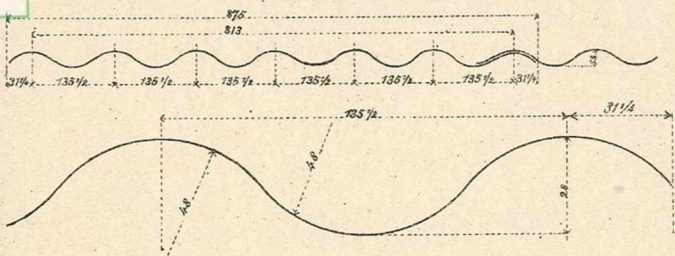
CLASSES	LARGEURS ET LONGUEURS EN MILLIMÈTRES							
	0 65 × 1 65		0 80 × 1 65		0 80 × 2 00		1 00 × 2 000	
	POIDS	ÉPAISSEURS en millim.	POIDS	ÉPAISSEURS en millim.	POIDS	ÉPAISSEURS en millim.	POIDS	ÉPAISSEURS en millim.
1 <sup>re</sup>	25 k <sup>os</sup> et plus	2.99 et plus	31 k <sup>os</sup> et plus	3 $\frac{3}{16}$ et plus	38 k <sup>os</sup> et plus	3.04 et plus	49 k <sup>os</sup> et plus	3.15 et plus
2 <sup>e</sup>	17 » à 24 »	2.03 à 2.87	21 » à 30 »	2.04 à 2.91	27 » à 37 »	2.16 à 2.96	33 » à 48 »	2.11 à 3.07
3 <sup>e</sup>	10 » à 16 90	1.19 à 2.02	14 » à 20 90	1.36 à 2.02	21 » à 26 90	1.68 à 2.15	27 » à 32 90	1.73 à 2.10
4 <sup>e</sup>	9 » à 9 90	1.07 à 1.18	12 » à 13 90	1.16 à 1.34	17 » à 20 90	1.36 à 1.67	23 » à 26 90	1.47 à 1.72
5 <sup>e</sup>	8 » à 8 90	0.95 à 1.06	11 » à 11 90	1.06 à 1.15	15 » à 16 90	1.20 à 1.35	18 » à 22 90	1.15 à 1.46
6 <sup>e</sup>	7 » à 7 90	0.83 à 0.94	10 » à 10 90	0.97 à 1.05	13 » à 14 90	1.04 à 1.19	16 » à 17 90	1.02 à 1.14
7 <sup>e</sup>	6 » à 6 90	0.71 à 0.82	9 » à 9 90	0.87 à 0.96	11 » à 12 90	0.88 à 1.03	14 » à 15 90	0.90 à 1.01
8 <sup>e</sup>	5 » à 5 90	0.59 à 0.70	7 » à 8 90	0.68 à 0.86	10 » à 10 90	0.80 à 0.87	11 » à 13 90	0.70 à 0.89
9 <sup>e</sup>	4 50 à 4 90	0.53 à 0.58	6 » à 6 90	0.58 à 0.67	8 » à 9 90	0.64 à 0.79	10 » à 10 90	0.64 à 0.69
H C	4 » à 4 40	0.47 à 0.52	5 » à 5 90	0.48 à 0.57	7 » à 7 90	0.56 à 0.63	9 » à 9 90	0.57 à 0.63

# TÔLES ONDULÉES

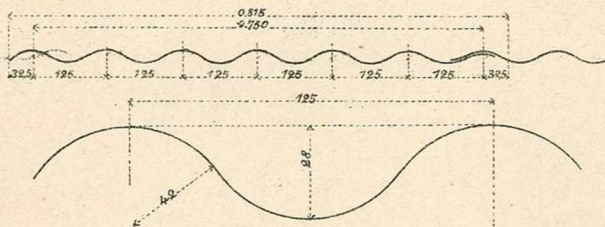
## GRANDES ONDES (166×82)



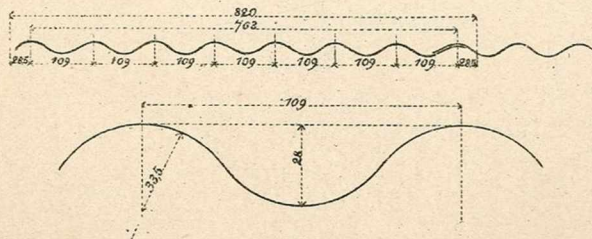
## MOYENNES ONDES N° 0 (135 1/2 x 28)



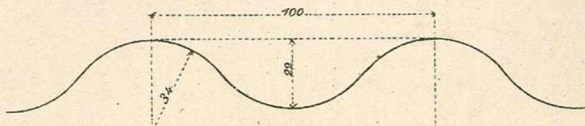
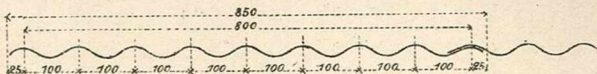
## MOYENNES ONDES N° 1 (125 x 28)



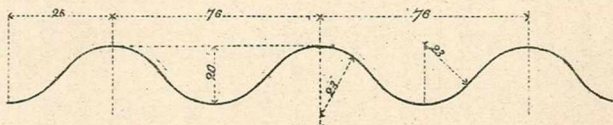
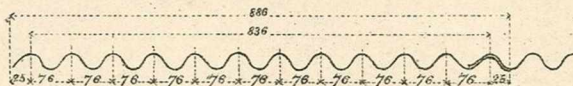
## MOYENNES ONDES N° 1 BIS (109 x 28)



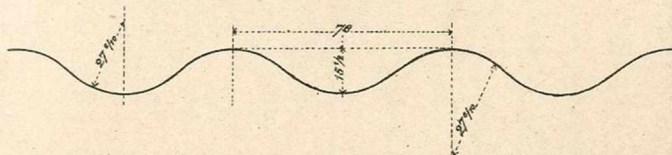
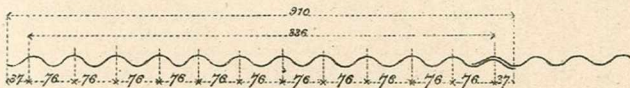
MOYENNES ONDES N° 2 ((100×22)



PETITES ONDES N° 3 (76×20)



PETITES ONDES N° 4 (76×15 1/2)





# TABLEAU DES POIDS AU MÈTRE SUPERFICIEL

DES TÔLES ONDULÉES & A NERVURES GALVANISÉES, SUIVANT LES ÉPAISSEURS

ÉPAISSEUR des feuilles avant galvanisation	Gdes ONDES de 166 ⅞ POIDS APPROXIMATIF du mètre superficiel non développé	MOYENNES ONDES POIDS DU MÈTRE SUPERFICIEL non développé				PETITES ONDES POIDS DU MÈTRE SUPERFICIEL non développé		A NERVURES	
		N° 0 de	N° 1 de	N° 1 bis de	N° 2 de	N° 3 de	N° 4 de	N° 1 POIDS	N° 2 POIDS
								APPROXIMATIF du mètre superficiel non développé	APPROXIMATIF du mètre superficiel non développé
5/10	»	5*300	5*450	5*650	5*450	5*600	5*300	5*450	5*600
6/10	»	6*200	6*350	6*550	6*350	6*550	6*200	6*350	6*550
7/10	»	7*100	7*250	7*550	7*250	7*500	7*100	7*250	7*500
8/10	9*500	8*000	8*150	8*500	8*150	8*450	8*000	8*150	8*450
9/10	10*500	8*900	9*050	9*450	9*050	9*400	8*900	9*050	9*400
1 ⅞	11*600	9*900	10*050	10*450	10*050	10*400	9*900	10*050	10*400
1 ¾	14*200	12*000	12*250	12*700	12*250	12*600	12*000	12*200	12*600
1 ½	17*000	14*200	14*500	15*100	14*500	14*950	14*200	14*450	14*950
2 ⅞	22*400	18*600	19*000	19*800	19*000	19*650	18*600		

FORGES & FONDERIES DE MONTAIRE





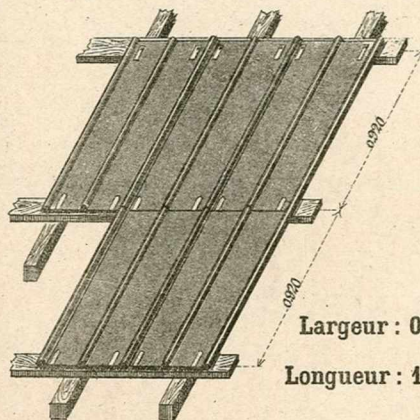
FORGES & FONDERIES DE MONTATAIRE

ARDOISES MÉTALLIQUES GRAND MODÈLE

En Tôle d'acier galvanisée, inoxydable

LA PLUS LÉGÈRE DES COUVERTURES MÉTALLIQUES

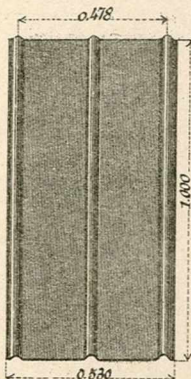
Assemblage par clous et agrafes sur chevrons et voliges.



Largeur : 0<sup>m</sup>530

Longueur : 1<sup>m</sup>000

Plan d'une ardoise.



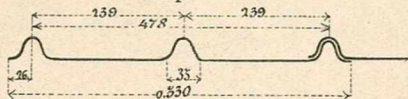
LÉGÈRETÉ

DURÉE

POIDS DE LA FEUILLE

1 k. 900 environ  
 MODÈLE DÉPOSÉ

Coupe



ÉCONOMIE

SOLIDITÉ

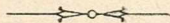
POIDS AU MÈTRE SUPERFICIEL

4 k. 300 environ  
 RECOUVERMENTS COMPRIS

FORGES & FONDERIES DE MONTATAIRE

TOITURES EN ARDOISES MÉTALLIQUES

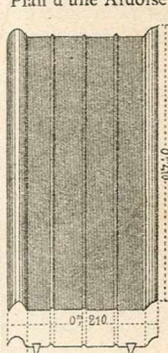
PETIT MODÈLE



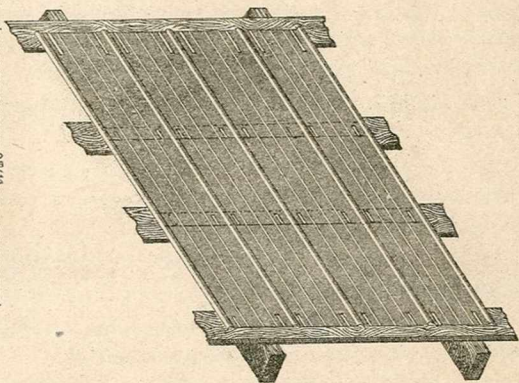
ASSEMBLAGE PAR CLOUS ET AGRAFES SUR CHEVRONS

de  $0.08 \times 0.04$  et sur voliges de  $0.07 \times 0.013$

Plan d'une Ardoise



Coupe



**DURÉE — SOLIDITÉ — LÉGÈRETÉ — ÉCONOMIE**

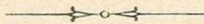
*Poids du mètre carré : 4 kil. 500 environ*





## NOTICE

## SUR LES ARDOISES MÉTALLIQUES EN TÔLE GALVANISÉE



L'ardoise métallique, que fabrique la **Société anonyme des Forges et Fon-  
deries de Montataire**, possède aujourd'hui la sanction du temps et de l'expé-  
rience. L'usage s'en vulgarise de plus en plus tous les jours. Plusieurs **grandes  
compagnies de chemins de fer** et les **administrations de l'État** notamment,  
en font des applications journalières. **Les bâtiments de l'Exposition univer-  
selle de 1878, où ce système de couverture a été employé sur une sur-  
face de plus de cent mille mètres, rendent témoignage de sa valeur.** En  
effet, les avantages des ardoises métalliques sont nombreux :

Elles sont **d'un emploi des plus faciles**, et ne nécessitent aucun apprentissage  
de la part des ouvriers chargés de les poser ;

Elles sont gracieuses à l'œil et inattaquables dans l'air ambiant ordinaire, même  
par les **vents salins de la mer** ; leur forme, et surtout le mode d'attache ne laissent  
aucune prise aux ouragans les plus violents ;

Elles sont, en quelque sorte, **inusables** et n'exigent **aucune espèce de répa-  
ration ni d'entretien** ;

Elles ne sont **pas combustibles** comme le zinc. — Elles se **découpent** et se  
**soudent** comme le zinc ; les sections ne s'oxydent pas.

La **dilatation** est entièrement **libre**, tant sur la largeur que sur la longueur.

Les ardoises métalliques en tôle galvanisée constituent le mode de **toiture  
métallique le plus économique** ; elles conviennent à tous les usages : gares de  
chemins de fer, halles à marchandises, remises, hangars, marchés, lavoirs, maisons,  
clôtures, revêtements extérieurs des murs, etc.

Elles sont **très légères** ; par suite, la charpente peut être moins lourde et moins  
coûteuse que celle des autres systèmes de couvertures, sans excepter la tuile, ainsi  
que le prouve le calcul comparatif suivant

## MODE D'EMPLOI

La pose des ardoises métalliques se fait au moyen d'agrafes ou bandelettes, de 10 c/m de long sur 2 c/m de large, en tôle galvanisée et de clous galvanisés munis de rondelles de plomb.

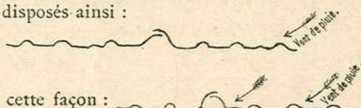
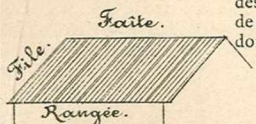
Le clou, enfilé d'abord dans l'agrafe (qui est percée d'un trou), puis, dans la rondelle, est chassé, ainsi garni, à travers l'ardoise dans la volige. La rondelle de plomb est écrasée entre l'agrafe et l'ardoise, dont elle bouche parfaitement les trous.

L'agrafe est recourbée d'environ 2 c/m sur l'ardoise de la rangée supérieure et la maintient à sa partie inférieure. La clouure est ainsi cachée et à l'abri de la pluie.

Chaque ardoise est donc fixée, en haut par deux clous, et retenue au bas par les deux agrafes clouées sur l'ardoise inférieure.

Pour la première rangée d'ardoises, au bas du toit, les agrafes du bas sont clouées directement sur la volige.

On doit, pour la pose, tenir compte de l'orientation des ardoises en vue de la direction habituelle du vent de pluie. Les recouvrements d'une ardoise à l'autre doivent être disposés ainsi :



et non de cette façon :



La pose peut se faire de deux manières, soit par files, du bas au faite, soit par rangée, d'une rive de pignon à l'autre, mais toujours en partant du bas du toit. Dans l'une ou l'autre manière, il faut avoir soin de faire chevaucher les ardoises de droite à gauche, ou réciproquement, pour que la superposition des quatre épaisseurs se fasse ainsi :



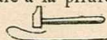
et non de cette façon :



parce que dans la superposition (1) les ardoises se collent mieux aux voliges que dans la superposition (2).

Dans tous les cas, il est important, au moyen de coups de cordeau de bien tenir parallèles, et les lignes de recouvrement, et les nervures des ardoises. Les gros boudins des deux versants doivent se rencontrer deux à deux aux mêmes points du faite, afin de s'emboîter dans les échancrures de nos faitages, qui sont découpées d'avance.

La partie recourbée des agrafes doit être la plus courte possible. Il faut éviter de couper l'agrafe à la pliure et, pour cela, donner le coup de marteau à côté, et non dessus.



Le clouage se fait comme en regard :



FERS BLANCS BRILLANTS & TERNES

DIMENSIONS et nombre de feuilles à la Caisse	BRILLANTS		TERNES	
	MARQUES	POIDS de la CAISSE	MARQUES	POIDS de la CAISSE
La Caisse de 150 feuilles $325 \times 244 \frac{m}{m}$	SB.....	31	ST.....	31
	XB.....	37	XT.....	37
	XXB.....	43	XXT.....	43
	XXXB....	49	XXXT....	49
		kilogr.		kilogr.
Double La Caisse de 150 feuilles $488 \times 325 \frac{m}{m}$	SB.....	62	ST.....	62
	XB.....	74	XT.....	74
	XXB.....	86	XXT.....	86
	XXXB....	98	XXXT....	98
La Caisse de 225 feuilles $352 \times 257 \frac{m}{m}$	ICB.....	53	ICT.....	53
	IXB.....	65	IXT.....	65
	IXXB....	75	IXXT....	75
	IXXXB...	85	IXXXT...	85
	IXXXXB..	95		
Double La Caisse de 112 feuilles $514 \times 352 \frac{m}{m}$	ICB.....	53	ICT.....	53
	IXB.....	65	IXT.....	65
	IXXB....	75	IXXT....	75
	IXXXB...	85	IXXXT...	85
	IXXXXB..	95		
Double-Double La Caisse de 56 feuilles $704 \times 514 \frac{m}{m}$	ICB.....	53	ICT.....	53
	IXB.....	65	IXT.....	65
	IXXB....	75	IXXT....	75
	IXXXB...	85	IXXXT...	85
	IXXXXB..	95		
La Caisse de 150 feuilles $406 \times 311 \frac{m}{m}$	MCB.....	62	MCT.....	62
	MXB.....	74	MXT.....	74
	MXXB....	86	MXXT....	86
	MXXXB...	98	MXXXT...	98

# FORGES & FONDERIES DE MONTATAIRE



## FERS BLANCS BRILLANTS & TERNES (Suite)

DIMENSIONS et nombre de feuilles à la Caisse	BRILLANTS		TERNES	
	MARQUES	POIDS de la CAISSE	MARQUES	POIDS de la CAISSE
		kilogr.		kilogr.
La Caisse de 50 feuilles $1^m \times 244 \frac{m}{m}$	SLB.....	31	SLT.....	31
	XLB.....	37	XLT.....	37
	XXLB....	43	XXLT....	43
	XXXLB..	49	XXXLT...	49
<b>Double</b> La Caisse de 50 feuilles $1^m \times 488 \frac{m}{m}$	SLB.....	62	SLT.....	62
	XLB.....	74	XLT.....	74
	XXLB....	86	XXLT....	86
	XXXLB..	98	XXXLT...	98
La Caisse de 50 feuilles $1^m \times 290 \frac{m}{m}$	ASLB....	37	ASLT.....	37
	AXLB....	44	AXLT.....	44
	AXXLB..	51	AXXLT...	51
	AXXXLB.	58	AXXXLT..	58
La Caisse de 50 feuilles $1^m \times 325 \frac{m}{m}$	DSLB....	42	DSL.....	42
	DXLB....	49	DXLT.....	49
	DXXLB..	57	DXXLT...	57
	DXXXLB.	65	DXXXLT..	65
La Caisse de 50 feuilles $1^m \times 352 \frac{m}{m}$	ICLB....	46	ICLT.....	46
	IXLB....	54	IXLT.....	54
	IXXLB..	62	IXXLT...	62
	IXXXLB.	72	IXXXLT...	72
La Caisse de 50 feuilles $1^m \times 406 \frac{m}{m}$	MCLB...	64	MXLT.....	76
	MXLB...	76	MXXLT...	88
	MXXLB.	88	MXXXLT...	100
	MXXXLB	100		

NOTA. — L'épaisseur des fers-blancs Force C ou S 32/100 millimètres.  
 de commerce d'emploi le plus usité, tels » × 40/100 »  
 que ceux de 244 sur 325 et 257 sur 352 » ×× 46/100 »  
 est sensiblement, savoir : » ××× 50/100 »  
 » ×××× 58/100 »

**Fers blancs brillants supérieurs (marque SUP.)**

*Mêmes dimensions que celles ci-dessus.*



# FORGES & FONDERIES DE MONTATAIRE

## FERS-BLANCS A CONSERVES

Qualité Étoile ★

La Caisse de 225 feuilles

MARQUES	DIMENSIONS	POIDS APPROXIMATIFS	MARQUES	DIMENSIONS	POIDS APPROXIMATIFS
	millimètres	kilogr.		millimètres	kilogr.
CLB.....	435×236	58	CVFB.....	410×330	71
VB.....	428×258	60	CVLB.....	420×255	58
IDCB.....	435×258	63	CVBG.....	420×380	83
CDB.....	475×240	62	FCB.....	345×345	62
BFB.....	457×238	59	FCB.....	460×260	62
PSB.....	444×222	54	FCLB.....	420×350	75
HCB.....	500×300	79	FCBG.....	465×350	83
BMB.....	457×238	52	FCFB.....	460×340	81
FCMB.....	460×340	74	FCAB.....	390×380	77
FCBY.....	515×350	85	FAB.....	470×260	64
FCBY clinq.	515×350	58	TCB.....	635×228	86
FCLB clinq.	420×350	50	TFB.....	445×271	68

## FERS-BLANCS BRILLANTS ET TERNES

de Dimensions Spéciales

La SOCIÉTÉ DE MONTATAIRE fabrique les fers blancs de dimensions spéciales, au brillant et au terne, depuis  $\frac{15}{100}$  de millimètres d'épaisseur et plus.

Les fers blancs brillants et ternes de commerce et de dimensions spéciales sont fabriqués, suivant la demande de nos clients :

Soit en qualité ordinaire..... Marque ★  
 » » supérieure..... Marque SUP

FORGES & FONDERIES DE MONTATAIRE



# TÔLES ÉTAMÉES

ÉPAISSEURS et forces	DE PETITES DIMENSIONS en caisses de 25 et 50 feuilles
77/100 $\frac{\text{mm}}{\text{XXX}}$	0,65 sur 1,00 de 4 kil.....
	0,80 sur 1,00 de 5 kil.....
67/100 $\frac{\text{mm}}{\text{XXX}}$	0,65 sur 1,00 de 3 kil. 500.....
	0,80 sur 1,00 de 4 kil. 250.....
58/100 $\frac{\text{mm}}{\text{XX}}$	0,65 sur 1,00 de 3 kil.....
	0,80 sur 1,00 de 3 kil. 750.....
48/100 $\frac{\text{mm}}{\text{X}}$	0,65 sur 1,00 de 2 kil. 500.....
	0,80 sur 1,00 de 3 kil.....
38/100 $\frac{\text{mm}}{\text{S}}$	0,65 sur 1,00 de 2 kil.....

## DE GRANDES DIMENSIONS

en caisses de 25 feuilles

0,65 sur 1,65 de 4 kil. et plus.....
0,80 sur 1,65 de 5 kil. 500 et plus.....
0,65 sur 1,65 de 3 kil. 800 à moins de 4 kil.....
0,80 sur 1,65 de 5 kil. à moins de 5 kil. 500.....
0,80 sur 2,00 de 9 kil. et plus.....
1,00 sur 2,00 de 12 kil. 500 et plus.....
0,80 sur 2,00 de 6 kil. 500 à moins de 9 kil.....
1,00 sur 2,00 de 11 kil. à moins de 12 kil. 500.....
1,00 sur 2,00 de 10 kil. à moins de 11 kil.....
1,00 sur 2,00 de 9 kil. à moins de 10 kil.....

Les tôles étamées sont fabriquées suivant la demandé de nos clients, soit.:

En qualité ordinaire..... Marque ★  
 » supérieure..... Marque SUP.





## FERS-BLANCS TERNES, TOUT-VENANT

(Fabrication spéciale pour Caisses d'emballage)

DIMENSIONS	POIDS de la Caisse	NOMBRE DE FEUILLES à la Caisse
millimètres	kilogr. environ	
488 sur 325.....	55.....	150
1.000 » 255.....	58.....	100
1.000 » 305.....	70.....	100
1.000 » 355.....	81.....	100
1.000 » 405.....	92.....	100
1.000 » 455.....	100.....	100
1.000 » 505.....	115.....	100
1.000 » 550.....	129.....	100
1.000 » 590.....	138.....	100

## FEUILLARDS ÉTAMÉS

De 18 à 60 % sur 2 % et plus.....  
 De 18 à 50 % sur 1 % à 1 ¼ %.....  
 De 18 à 40 % sur 1 à 1 ¼ %.....

## FERS-BLANCS IMPRIMÉS

Les prix des impressions sur Fer-blanc varient suivant les couleurs,  
 les dimensions des feuilles et l'importance des commandes.



ULTIMHEAT®  
VIRTUAL MUSEUM

