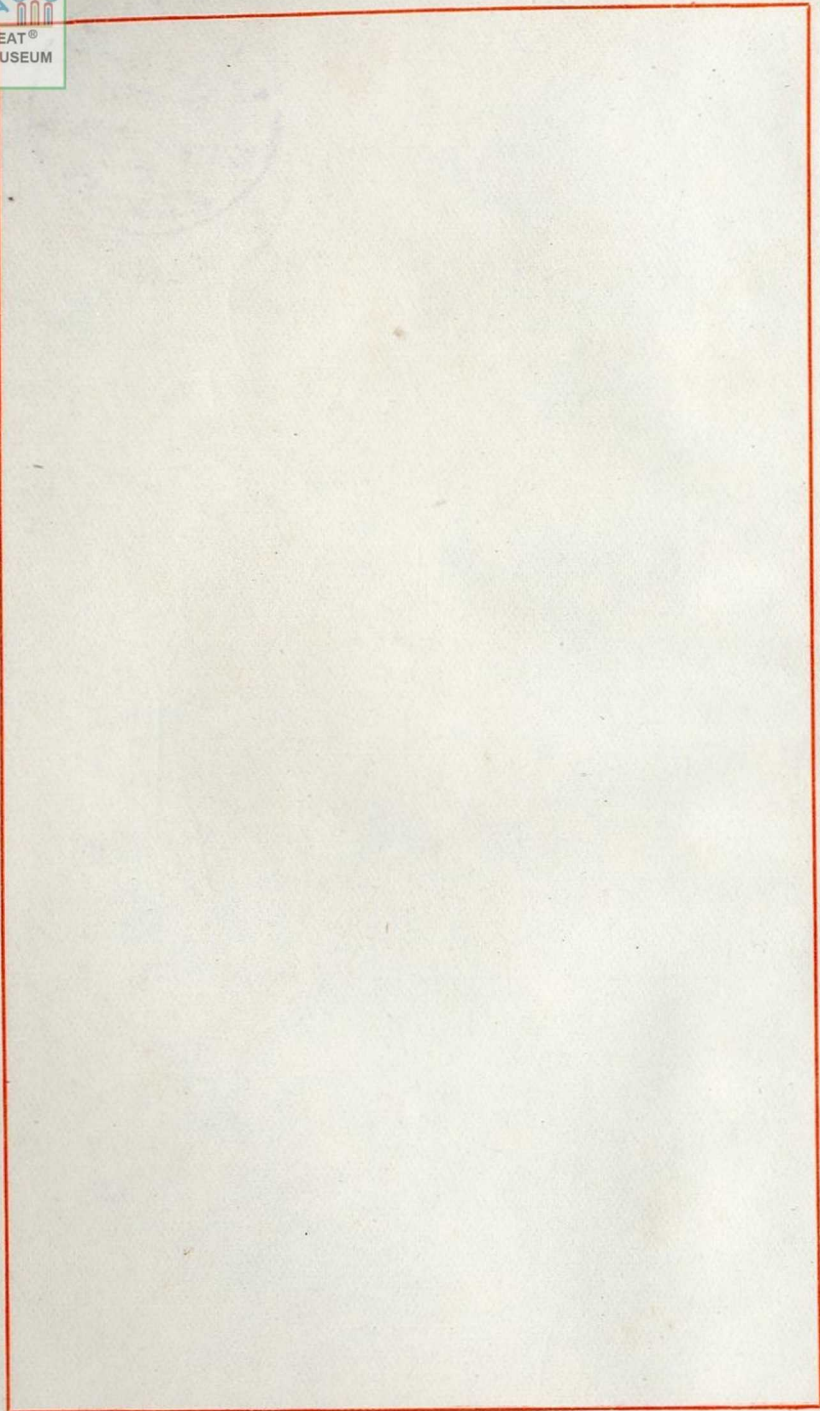


ACIÉRIES
DE
LONGWY



ENTREPÔTS MÉTALLURGIQUES DE NANTES
74, Boulevard Babin-Chevaye
NANTES





ACIÉRIES
DE
LONGWY

PRODUITS VENDUS
PAR LES DÉPÔTS DE LA SOCIÉTÉ



1927

Dessins, Gravure
et Impression
de
LAFERRIÈRE & C^e
Paris



ACIÉRIES de LONGWY

SOCIÉTÉ ANONYME

Capital : CENT CINQ MILLIONS de Francs

Siège social à MONT-ST-MARTIN (M.-et-M.)

R. C. Briey B. 62

A L B U M

DES

**PRODUITS VENDUS
PAR LES DÉPÔTS DE LA SOCIÉTÉ**



1927

ACIERIES de LONGWY

Capital: CENT CING MILLIONS de Francs

Siège social à MONT-ST-MARTIN (M.-M.)

R. C. Mont M. 13

ALBUM

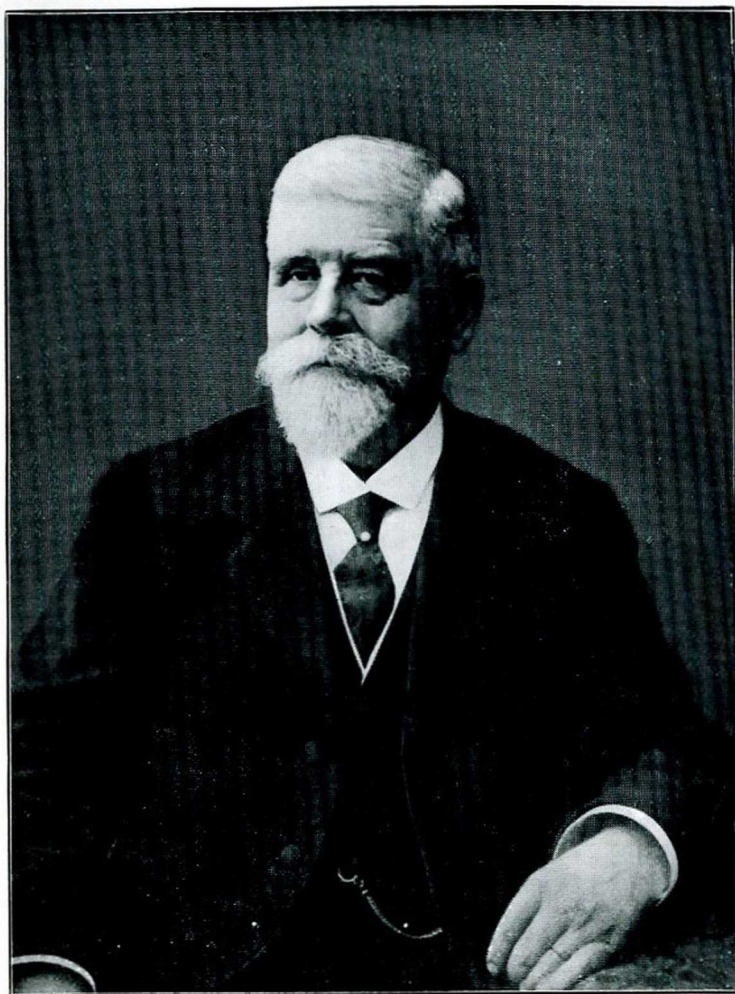
DES

PRODUITS VENDUS

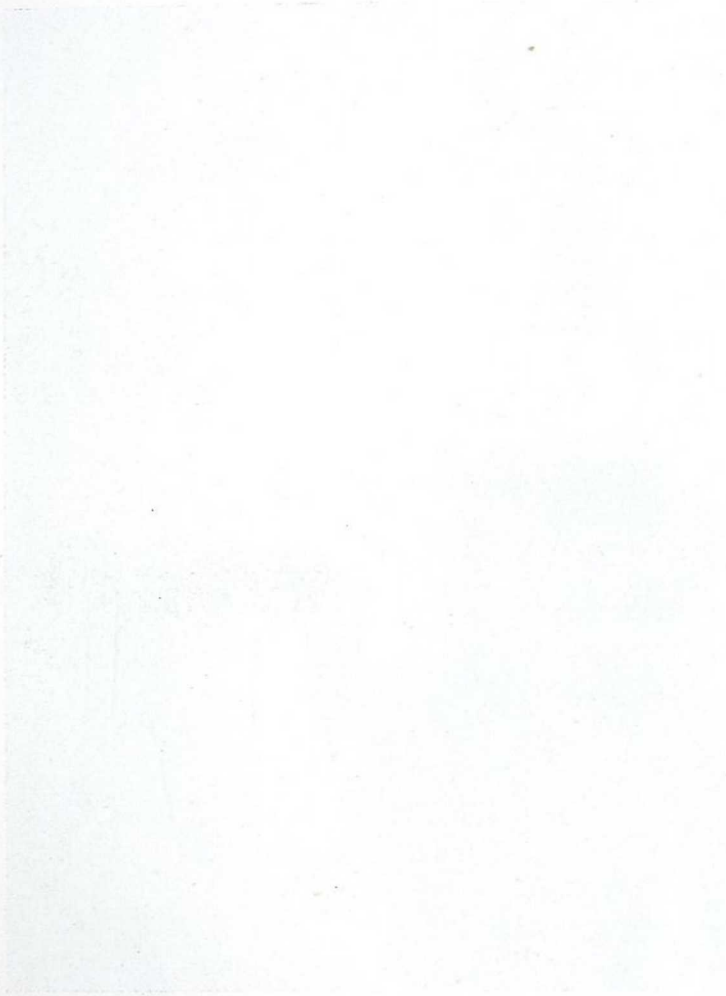
PAR LES DÉPÔTS DE LA SOCIÉTÉ



1927



M. Alexandre DREUX C. ✱
qui préside aux destinées
de la Société des ACIÉRIES DE LONGWY
depuis le 30 Août 1888



CONSEIL D'ADMINISTRATION*Président-Délégué du Conseil :*

M. DREUX (Alexandre) C. ✱, Maître de Forges

Vice-Président :

M. le Comte de SAINT-QUENTIN, Sénateur

Administrateurs :

MM. LABBÉ (Paul) ✱ ⚙️, Maître de Forges

CRÉPEL (Léon) ✱, Maître de Forges

PERCHOT (J.) ✱, Sénateur

THOMAS (Henri) ✱, Ingénieur des Arts et
Manufactures

CHAMPIN (Marcel) O. ✱, Ancien Élève de
l'École Polytechnique

RATY (Fernand) ✱, Ingénieur des Arts et
Manufactures

du ROY de BLICQUY (Édouard) ⚙️

de GÉRADON (Jules) ⚙️, Membre de la Chambre
belge des Représentants

Président-Délégué du Conseil :

M. DREUX (Alexandre) C. #, Maître de Forges

Vice-Président :

M. le Comte de SAINT-QUENTIN, Sénateur

Administrateurs :

MM. LABBÉ (Paul) #, Maître de Forges

CRÉPEL (Léon) #, Maître de Forges

PERCHOT (U.) #, Sénateur

THOMAS (Henri) #, Ingénieur des Arts et

Manufactures

CHAMPIN (Maurice) O. #, Ancien Élève de

l'École Polytechnique

RATY (Fernand) #, Ingénieur des Arts et

Manufactures

du ROY de BILCOUY (Édouard) #

de GÉRARDON (Julien) #, Membre de la Chambre

belge des Représentants



HISTORIQUE



PREMIÈRE PARTIE

HISTORIQUE

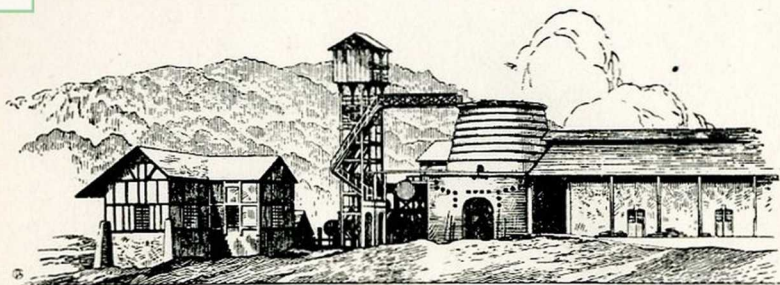
RENSEIGNEMENTS

SUR LA

SOCIÉTÉ

1871 Construction d'un troisième haut-fourneau
 1870 Concession de la Mine d'Herlange à
 Construction d'un troisième haut-fourneau
 1868 Construction d'un troisième haut-fourneau
 Construction de deux hauts-fourneaux à
 1866 Mise à feu des deux premiers hauts-four-
 neaux de Saint-Saint-Martin.
 Attribution de la concession de Mine
 de Saint-Martin à MM. J. Labbé et O.
 d'Abbeville.
 Attribution de l'Usine de la Mine de
 Saint-Martin à MM. J. Labbé
 et O. d'Abbeville.
 Attribution de l'Usine de la Mine de
 Saint-Martin à MM. J. Labbé
 et O. d'Abbeville.
 Attribution de l'Usine de la Mine de
 Saint-Martin à MM. J. Labbé
 et O. d'Abbeville.

HISTORIQUE



'Premier Haut-Fourneau de Moulaine, construit en 1847

- 1616 Etablissement d'une platinerie à Moulaine, alimentée par des feux d'affinerie. et traitant les fers de la forge de Saulnes.
- 1631 Les platineries de Moulaine deviennent propriété du Duc de Lorraine.
- 1650 F. Thomassin, prévot d'Arrancy prend à bail la platinerie de Moulaine.
- 1795 L'usine de Moulaine est remise en activité par M. d'Huart.
- 1828 Vente de l'usine de Moulaine à MM. Manuel et Aubé.
- 1847 Construction du premier haut-fourneau de Moulaine, par MM. Aubé et Tronchon.
- 1861 Achat de l'Usine de Moulaine par M. d'Adelsward.
- 1863 Création de l'Usine de Mont-Saint-Martin, par M. J. Labbé.
- 1864 Création de l'Usine du Prieuré par M. le Baron d'Adelsward.
- 1864 Attribution de la concession de Mont-Saint-Martin à MM. J. Labbé et O. d'Adelsward.
- 1865 Mise à feu des deux premiers hauts-fourneaux de Mont-Saint-Martin.
- 1865 Construction de deux hauts-fourneaux à l'Usine du Prieuré.
- 1868 Construction d'un troisième haut-fourneau à Mont-Saint-Martin.
- 1870 Concession de la Mine d'Herserange à M. d'Adelsward.
- 1871 Construction d'un troisième haut-fourneau au Prieuré.

HISTORIQUE

- 24 Juin 1880...** Constitution de la Société des Aciéries de Longwy par la fusion des Usines de Mont-Saint-Martin (M. J. Labbé) et du Prieuré (M. d'Adelsward).
- 1881 Acquisition du haut-fourneau et de la Mine de Moulaine.
- 19 Février 1883.** Première coulée à l'aciérie Thomas.
- 1883 Mise en service du Blooming, du train rails et du train trio de 600.
- Octobre 1886 .. Mise en service de la Tôlerie I.
- Décembre 1887. Mise en service du train machine.
- 30 Août 1888...** M. A. DREUX est nommé Administrateur-Directeur de la Société des Aciéries de Longwy.
- 1890 Création d'une première aciérie Martin.
- 1895 Mise en service de la Tôlerie II.
- 1896 Construction d'un deuxième bassin de convertisseurs à l'aciérie Thomas.
- 1899 Concession de la Mine de Tucquegnieux.
- Décembre 1900. Mise en service du train cadet de 500.
- Avril 1902..... Mise en service du train cadet de 400.
- 1904 Construction d'un huitième haut-fourneau.
- 1905 Mise en service des premiers moteurs à gaz de hauts-fourneaux.
- Avril 1911..... Mise en service des laminoirs semi-continus pour aciers marchands.
- 1913 Installation d'une nouvelle aciérie Martin de cinq fours, avec mélangeur de 250 t.
- 1913 Construction du haut-fourneau n° 9.
- 1914 Modernisation de l'aciérie Thomas : cinq convertisseurs de 24 T. en ligne.
- 1914 Installation d'un deuxième Blooming et d'une tôlerie de 4 m.
- 26 Août 1914 ..** Occupation des Usines de Mont-Saint-Martin par l'armée allemande.
- 22 Octobre 1914 Réquisition des produits finis et des matières premières.
- 1915 Création à Aubervilliers (près Paris) d'une usine pour la fabrication d'obus et de matériel de tranchée.



HISTORIQUE

- 9 Sept. 1915... L'administration allemande donne l'ordre de détruire ou de démonter les laminoirs.
- 18 Nov. 1916... L'administration allemande donne l'ordre de détruire ou de démonter les machines, moteurs à gaz, etc...
- Janvier 1917... L'administration allemande donne l'ordre de détruire ou de démonter l'aciérie Martin et les ponts roulants.
- 1917 Création de l'Usine de Saint-Denis (près Paris) pour la fabrication des pièces en fonte aciérée.
- 16 Nov. 1918...** Evacuation, par l'armée allemande, des Usines de Mont-Saint-Martin presque entièrement détruites.
- Juillet 1919 ... Remise à feu d'un premier haut-fourneau à Moulaine.
- Octobre 1919 .. Acquisition des Usines de Sedan (Ardennes) détruites par les Allemands.
- 1920 Remises à feu successives de trois fourneaux à Mont-Saint-Martin.
- Juillet 1920 ... Rallumage d'un premier four Martin reconstruit.
- Juil.-Août 1920. Remise en service des trains de laminoirs ramenés d'Allemagne et remontés (blooming, tôlerie de 4 m. et trains semi-continus).
- 16 Août 1920.. Soufflage de la première coulée à l'aciérie Thomas reconstruite.
- 18 Août 1920.. Rallumage d'un cinquième fourneau.
- 1922 Reconstitution totale de l'aciérie Martin.
- 9 janvier 1923 . Mise en service du trio de 550 remplaçant les anciens trains cadets de 500 et 400 détruits.
- Mai-Oct. 1923 . Mise en service des nouvelles tôleries de Sedan.
- Août-Oct. 1923. Mise en service d'un grand blooming de 1150 et du train réversible de 950 commandés en 1913.
- 28 Avril 1925 . Mise en route du train continu à fil remplaçant l'ancien train machine détruit.
- 1927 Mise en service d'un train continu à billettes et largets et de la tôlerie de 2m.300 remplaçant la tôlerie II, détruite.

PROPRIÉTÉS IMMOBILIÈRES DE LA SOCIÉTÉ

MINES DE FER

Bassin de Longwy — Concessions de :		
Mont-Saint-Martin : en totalité.....	625	ha
Moulaine : en totalité	804	—
Hussigny : 50 % sur 206 ha.....	103	—
Godbrange : 17,14 % sur 950 ha.....	163	—
Tiercelet : 4 % sur 769 ha	30	—
Total dans le Bassin de Longwy.....	1.725	ha
Bassin de Brier — Concessions de		
Tucquegnieux-Bettainvillers : en totalité	1.660	ha
Valleroy : 50 % sur 886 ha	443	—
Total dans le Bassin de Brier	2.103	ha
Bassin de Bretagne — Concession de		
Limèle : en totalité	1.502	ha
Total des concessions minières de la Société :	5.330	ha

MINES DE HOUILLE

Bassin d'Aix-la-Chapelle		
Carl Alexander : 50 % sur 3.686 ha	1.843	ha
Bassin Lorrain		
Faulquemont : 33 % sur 4.200 ha..	1.400	—
Longeville : 35 % sur 2.400 ha	840	—
Haute-Vigneulles : 14% sur 2.400 ha	336	—
Total à ce jour	4.419	ha

CARRIÈRES ET FOURS A CHAUX

Exploitation de Billefont près Verdun en toute propriété	52	ha
--	----	----

TERRAINS ET IMMEUBLES

	Superficie	Nombre de logements
Usines de Mont-Saint-Martin :		
Terrains et bâtiments industriels...	338 ha 32 a	
Habitations, terrains et divers....	24 46	991
Usines de Sedan :		
Terrains et bâtiments industriels..	88 96	
Habitations, terrains et divers....	9 69	126
Usine et Mine de Moulaine :		
Terrains et bâtiments industriels...	32 00	
Habitations, terrains et divers....	3 25	134
Mine de Mont-Saint-Martin :		
Terrains et bâtiments industriels...	6 98	
Habitations, terrains et divers....	5	—
Mine de Tucquegnieux :		
Terrains et bâtiments industriels...	17 78	
Habitations, terrains et divers....	13 32	444
Fours à chaux de Billefont :		
Terrains et bâtiments industriels...	55 43	
Habitations, terrains et divers....	8 12	12
Dépôts et Magasins de vente	18 54	33

RÉCAPITULATION

Terrains et bâtiments industriels .	558 ha 01 a	} 616 ha 90 a
Habitations, terrains et divers ...	58 89	
Logements	1.740	

CONSISTANCE DES USINES

FOURS A COKE DE MONT-SAINT-MARTIN. — Production mensuelle : 15.000 tonnes de coké métallurgique.
Installations annexes pour la fabrication du sulfate d'ammoniaque, la récupération et le traitement des benzols et la distillation des goudrons.

HAUTS-FOURNEAUX ET ACIÉRIES à Mont-Saint-Martin et Moulaine

HAUTS-FOURNEAUX. — 7 hauts-fourneaux en exploitation pouvant fournir journalièrement 1.300 tonnes de fonte, 2 grands hauts-fourneaux à reconstruire.

FORCE MOTRICE. — 10 machines soufflantes de hauts-fourneaux, puissance totale..... 12.850 cv.
2 machines soufflantes d'aciérie, puissance totale..... 8.400 cv
8 groupes électrogènes, puissance totale..... 22.300 kw
2 turbo-dynamos, puissance totale..... 4.000 kw
1 moteur Diesel et 2 machines à vapeur, ensemble..... 1.800 kw

En outre la liaison avec le réseau de la Sidérurgie Lorraine est assurée par deux Sous-Stations donnant ensemble..... 2.800 kw

En résumé, les usines disposent d'une force motrice dont la puissance totale est de.... 63.250 cv

ACIÉRIE THOMAS. — 2 mélangeurs de 250 tonnes. 1 mélangeur de 1.000 tonnes.

5 convertisseurs de 25 tonnes.
Capacité de production mensuelle : 35.000 tonnes.

ACIÉRIE MARTIN. — 1 mélangeur préaffineur de 350 tonnes.
3 fours oscillants de 90 tonnes.

2 fours fixes de 35 tonnes.
1 four Siemens de 6 tonnes.
Capacité de production mensuelle : 20.000 tonnes

LAMINOIRS

à Mont-Saint-Martin et Sedan

A Mont-Saint-Martin. — 2 bloomings, l'un de 1.150, l'autre de 1.100^m.

2 ensembles de trains continus à billettes, l'un de 21" et l'autre de 18", pour billettes et largets.

1 réversible de 950 pour brames, rails, I, L et tous gros profils.

1 trio de 550 pour profils moyens.

1 ensemble de trois trains semi-continus de 380-320-260 pour le laminage des petits aciers marchands.

1 ensemble de trains continus pour fil machine, système *Morgan*.

1 tôlerie de 4 mètres de table pour tôles fortes jusqu'à 50^m d'épaisseur.

1 trio *Lauth* de 2 m. 30 de table pour tôles moyennes avec cage à tôles striées.



CONSISTANCE DES USINES

A Sedan. — 1 train à tôles moyennes.

1 laminoir à chaud pour tôles fines.

1 laminoir à froid pour tôles lustrées, glacées, etc.

1 atelier de galvanisation pour la fabrication des tôles galvanisées, planes ou ondulées.

PARCS D'EXPÉDITION. — Le dépôt, la manutention, l'expédition des produits de tous ces laminoirs sont assurés par des parcs desservis par 38 ponts roulants, 12 grues locomobiles à vapeur et 1 grue électrique, et dont la superficie totale est de 15 hectares (8 ha 50 entièrement couverts).

FONDERIES DE MONT-SAINT-MARTIN ET SEDAN :

Fonderie de fonte. — Capacité mensuelle de production 2.000 tonnes
en pièces de tous poids jusque 40 tonnes.

Fonderie d'acier. — Capacité mensuelle de production 1.000 tonnes
en pièces de tous poids jusque 60 tonnes
(cylindres de laminoirs, volants, pièces détachées de machines, etc.).

Fonderie de bronze. — Pouvant produire 18 tonnes mensuellement en pièces pesant jusqu'à 1.200 kilogrammes.

ATELIERS A MONT-SAINT-MARTIN, SEDAN, VÉNISSIEUX (près Lyon). — Grosses réparations, construction mécanique, usinage de pièces moulées, etc. — Réparation de matériel roulant (tenders, voitures et wagons).

CHEMINS DE FER. — Le développement des voies normales de nos usines accessibles au matériel des grandes Compagnies est de 86 kilomètres, celui des voies étroites de 8 kilomètres.

La traction intérieure est assurée par 20 locomotives de 35 à 56 tonnes et par plus de 600 wagons particuliers de tous tonnages.

FOURS A CHAUX DE BILLEMONT. — 4 fours d'une capacité mensuelle de production de 7.000 tonnes.

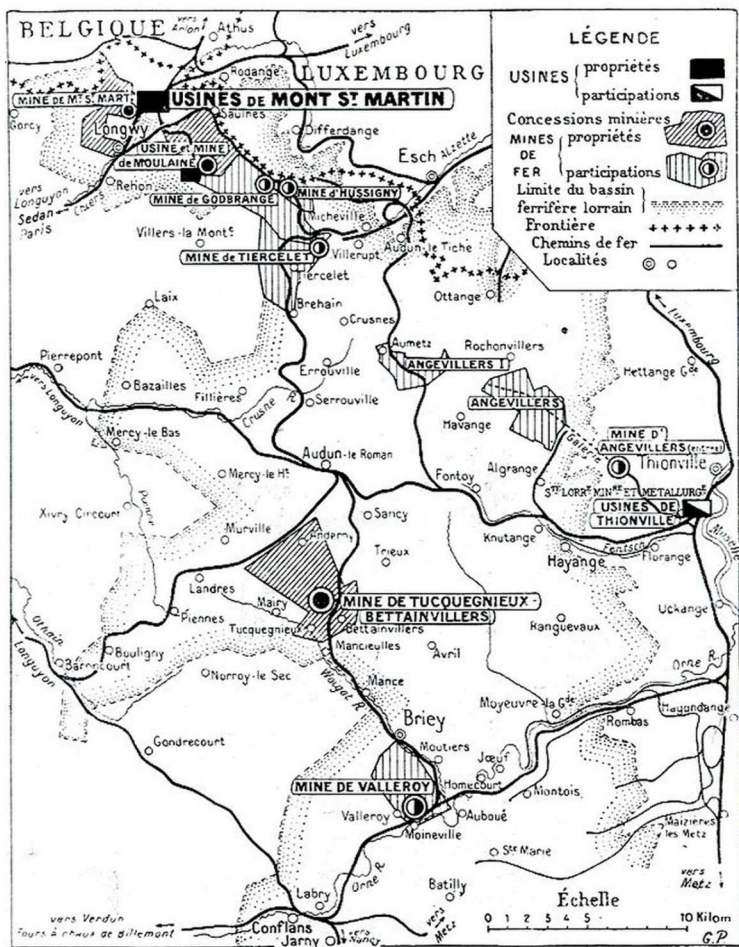
MOULINS A SCORIES. — Capacité de production 10.000 tonnes par mois.

BRIQUETERIE. — Fabrication de briques de laitier (1.000.000 par mois) et de tuyaux en ciment.

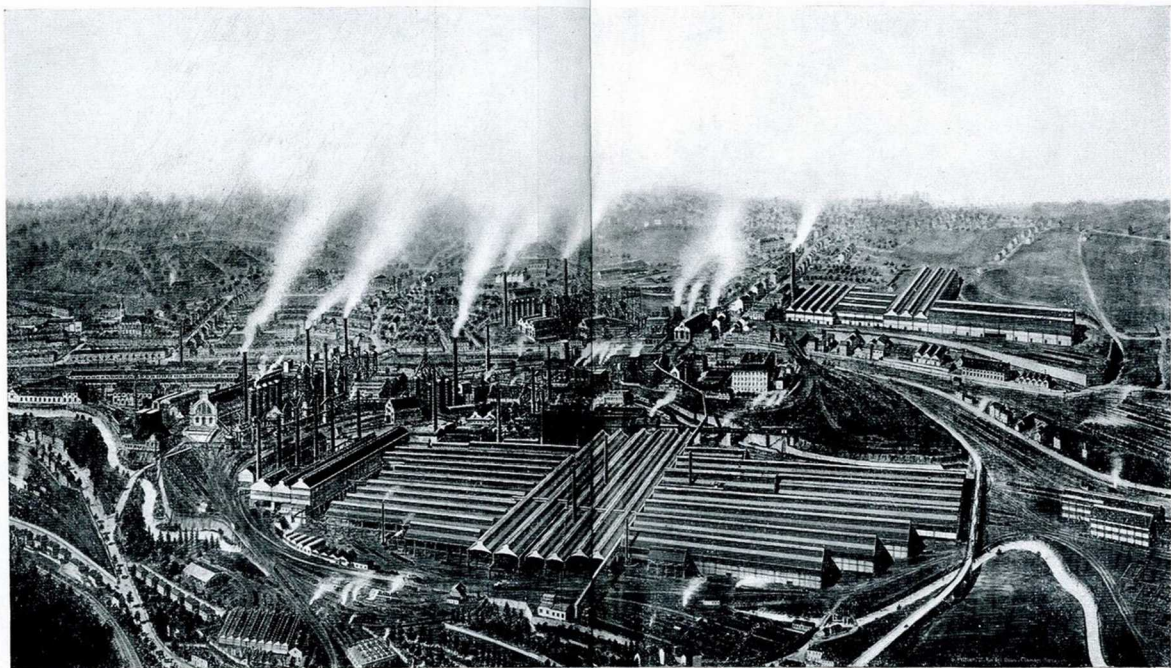
BALLAST. — 3 installations de broyage et de triage du laitier pouvant fournir mensuellement 3.000 tonnes de ballast et de laitier concassé.



USINES ET MINES DE LA RÉGION LORRAINE

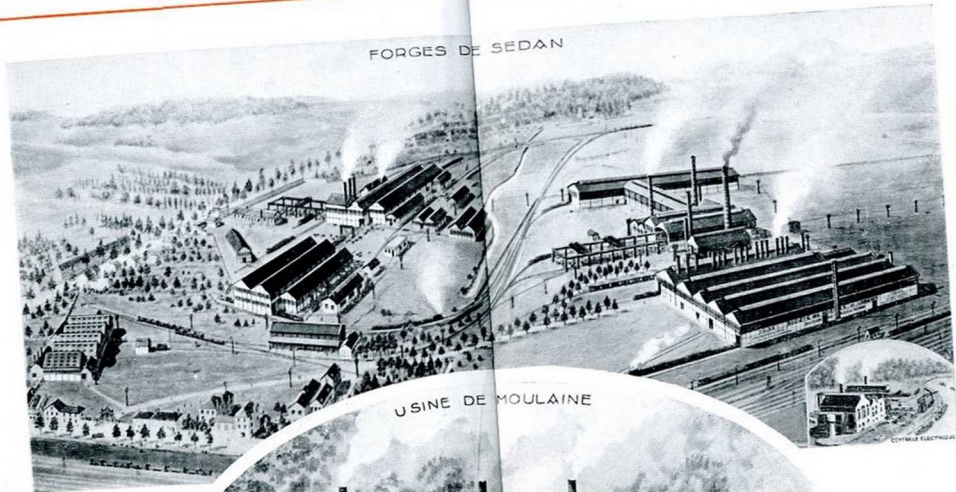


ACIÉRIES DE LONGWY

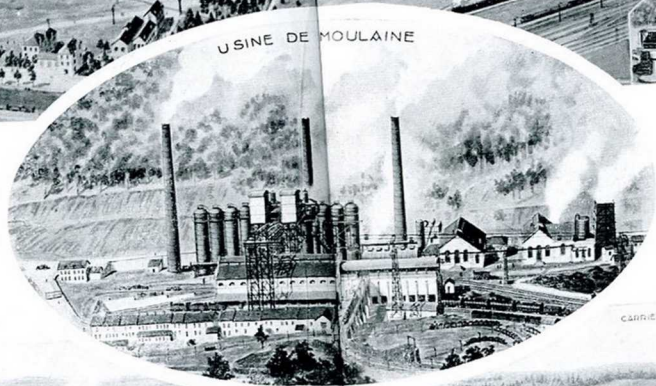


USINES DE MONT-SAINT-MARTIN

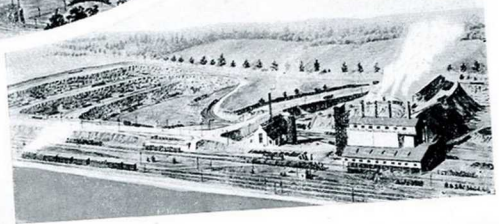
FORGES DE SEDAN



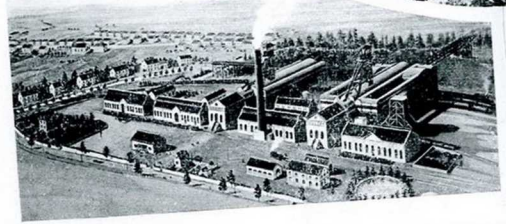
USINE DE MOULAINE



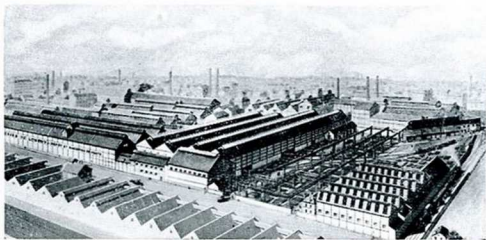
CARRIERE ET FOURN A CHAUX DE BILLEMONT



MINE DE FER DE TUCQUEGNEUX



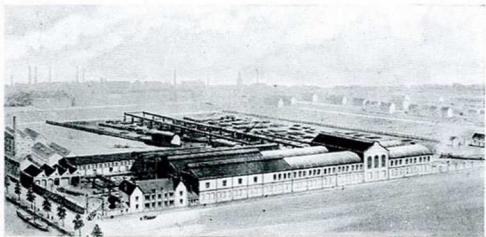
PRINCIPAUX DÉPÔTS & MAGASINS de VENTE



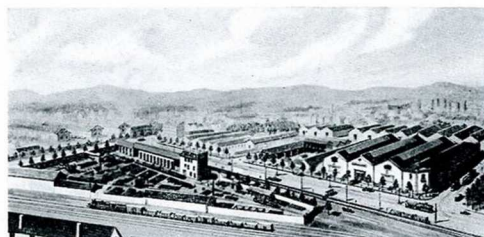
PARIS-AUBERVILLIERS



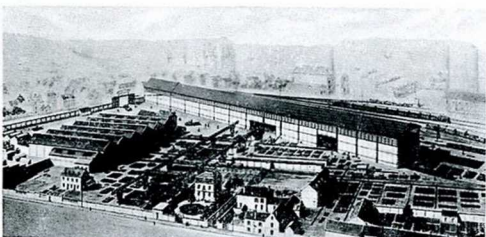
LYON



LILLE



MARSEILLE

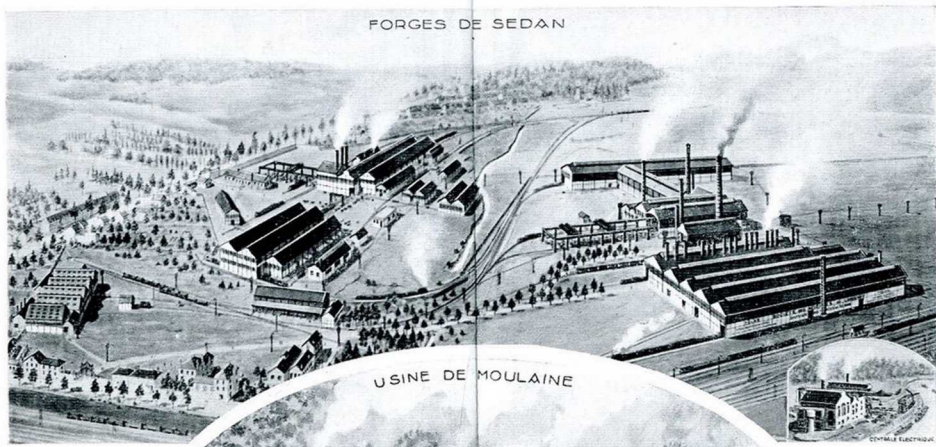


ROUEN

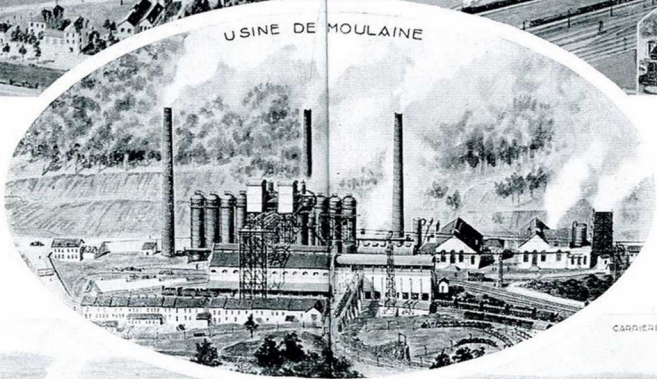


BORDEAUX

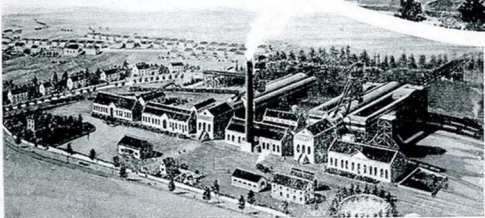
FORGES DE SEDAN



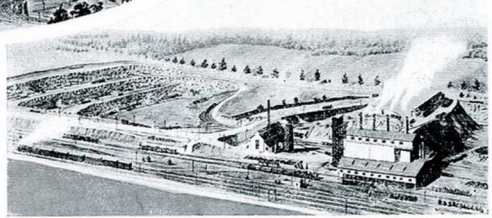
USINE DE MOULAINE



MINE DE FER DE TUCQUEGNIERUX



CARRIERE ET POURS A CHAUX DE BILLEMONT





PRODUITS des MINES et USINES de la SOCIÉTÉ

MINÉRAIS. — Calcaires du Bassin de Briey.

Siliceux du Bassin de Longwy.

FONTES BRUTES. — Fontes Thomas.

Fontes phosphoreuses de moulage, type Longwy.

Fontes semi-phosphoreuses et semi-hématites.

Fontes hématites de moulage et d'affinage.

Spiegels.

LINGOTS. — Pour laminage et forge.

DEMI-PRODUITS. — Blooms, billettes et ébauchés, en acier Thomas ou Martin, pour relaminage et forge.

Brames, largets et bidons pour tôleries.

FIL MACHINE. — Rond et carré, en acier Thomas et Martin pour tréfilerie, câblerie, clouterie, etc.

MATÉRIEL DE VOIE. — Rails de tous poids.

Traverses, éclisses, selles, crapauds, etc.

I et L. — Poutrelles P. N. jusque 600 $\frac{m}{m}$. — Poutrelles A. O.

Poutrelles anglaises de 3" à 12".

Profils en U normaux jusque 300 $\frac{m}{m}$.

Profils spéciaux pour wagons et constructions navales.

L et J. — A ailes égales ou inégales, profils ordinaires à congé pour construction.

ACIERS MARCHANDS. — Ronds pour ciment armé, pour serrurerie et ferronnerie, pour boulonnerie et rivets, pour tubes sans soudure, etc.

Carrés et plats pour construction, serrurerie, etc.

Bandages à angles vifs ou à champs ronds, pour roulage.

Bandes à tubes.

FEUILLARDS. — En bottes circulaires ou ployées et en lames, pour relaminage, câblerie, tonnellerie, serrurerie, etc.

LARGES-PLATS. — Pour construction.

PRODUITS des MINES et USINES de la SOCIÉTÉ

TOLES. — Fortes pour constructions terrestres et navales, pour chaudières, réservoirs, conduites forcées, etc.

Striées pour usages industriels.

Moyennes pour construction, emboutissage, etc.

Fines, noires recuites en vase clos pour découpage, estampage, fûts métalliques, etc.

Glacées, lustrées, décapées, polies, double décapage, etc., pour poêlerie, construction automobile, etc.

Galvanisées, planes et ondulées.

Accessoires pour toitures.

PROFILS POUR USAGES SPÉCIAUX. — Z et profils à barrot.

I et L de petits profils et à angles vifs.

L profils spéciaux à boudins, à angles vifs, etc.

J profils spéciaux à angles vifs, à gorge, etc.

Demi-ronds pleins et creux.

Hexagones.

Profilés à vitrages, vasistas, persiennes.

Profilés spéciaux pour machines agricoles, fûts métalliques, etc.

Piquets de clôture et de vignes.

MOULAGES DE FONTE. — Pièces brutes et usinées de tous poids.

MOULAGES D'ACIER. — Spécialité de cylindres de laminoirs et de cuves à recuire en acier coulé.

MOULAGES DE BRONZE.

PIÈCES DE FORGE.

MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION. — Claine, ballast, laitier concassé.

Briques de laitier, tuyaux en ciment.

Bois d'œuvre et sciages.

ENGRAIS CHIMIQUES. — Scories de déphosphoration, brutes et moulues.

Sulfate de fer. Sulfate d'ammoniaque.

**POUR CES DIVERS ARTICLES
CONSULTER NOTRE ALBUM SPÉCIAL**



AUTRES PRODUITS VENDUS PAR LES DÉPÔTS DE LA SOCIÉTÉ

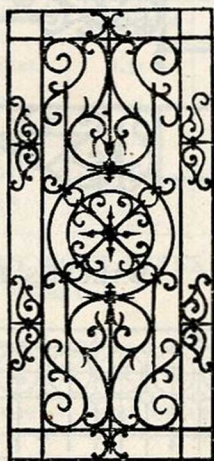
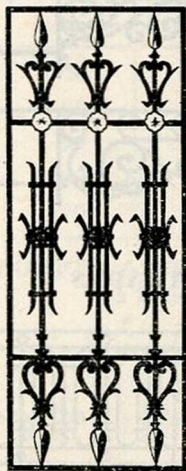
	Pages
TUBES EN ACIER. — Soudés par rapprochement, par pénétration, par recouvrement ou sans soudure	21 à 26
Bruts de fabrication, étirés à chaud ou étirés à froid, pour tous usages :	
Serrurerie, eau, gaz, chauffage, vapeur, etc...	27 à 45
Tubes carrés pour potelets de lignes électriques..	49
Travaux sur tubes :	
Coudes, serpents	46 à 48
Assemblages	50 à 53
ACCESSOIRES POUR TUBES. — Brides série Nord, série Lyonnaise et tous autres types...	59 à 70
Raccords en fonte malléable	73 à 94
Colliers d'attache, crochets, etc	243 à 246
Robinets à soupape, à double réglage, vannes, clapets, etc	99 à 118
Outils pour tubes	95-96
TRÉFILIERIE ET POINTERIE. — Fils clairs, recuits, galvanisés	123-126
Ronces artificielles	127
Grillages mécaniques galvanisés à simple et triple torsion	129 à 131
Pointes de tous modèles pour menuisiers, maçons, couvreurs, mouleurs, vitriers, etc..., chevilles et crampillons, crochets et agrafes pour ardoises.	136 à 145
FERS A CHEVAL ET A MULET. — Ébauchés et ajustés	183 à 192
QUINCAILLERIE. — Boulons de mécanique, de charpente, tiges à souder, etc	160 à 162
Boulons d'éclisses. — Tirefonds	164-167
Boulons divers pour machines agricoles, poêles, pompes, etc	168-171
Écrous carrés et à six pans	163
Rivets à chaud et à froid	148 à 153
Articles de bâtiment : colliers et crochets pour tuyaux de descente et gouttières, crampons, gâches, pattes à scellement, consoles, etc...	247 à 253
FONTES OUVRÉES. — Fontes pour canalisations :	
Tuyaux et accessoires	195 à 203
Fontes de bâtiment :	
Tuyaux de descente, dauphins, coudes, gargouilles, etc	204 à 211
Plaques de regard, grilles d'égout, châssis	212 à 214
Colonnes en fonte et accessoires	215 à 218
Pompes de tous systèmes	221-222
Fontes d'ornement	223-224

AUTRES PRODUITS VENDUS PAR LES DÉPÔTS DE LA SOCIÉTÉ

	Pages
ARTICLES DE CHAUFFAGE. — Poêles et cuisinières, calorifères, grilles	227 à 233
Tuyaux agrafés, coudes plissés.....	232
Poterie de fonte.....	234 à 236
ARTICLES SANITAIRES. — Eviers, baignoires, lavabos, etc.....	237 à 240
Métaux bruts et ouvrés	
ZINC. — En feuilles laminées pour couvertures et toitures.....	257-258
Façonné en tuyaux de descente, gouttières, chéneaux, etc.....	259-260
Brut en plaques, première et deuxième fusion..	257
PLOMB. — Tuyaux pour canalisations d'eau et de gaz.....	262-263
Tables pour toitures, joints, rondelles, etc.....	261
Brut en saumons	261
ÉTAIN. — Brut en lingots et en baguettes, soudures.	264
Laminé en feuilles	265
ALUMINIUM. — Feuilles, barres, fils et lingots..	266 à 275
CUIVRE ROUGE. — En planches, bandes	277 à 283
Tubes de cuivre.....	284 à 289
Bandes de cuivre électrolytique, lames de collecteurs	292 à 295
Fil de cuivre H. C.	296 à 301
LAITON. — En barres pour décolletage.....	303
En planches.....	304-305
Fil de laiton	306-307
Tubes de laiton	308 à 313
BRONZE. — Titré en lingots	316
Brasures-alliages antifriction	314-315
Fils de bronze silicieux.....	317
MAILLECHORTS. — Fils pour résistance électrique.	318 à 322

FONTES D'ORNEMENT

PANNEAUX DE PORTES



LARMIERS DE CAVE

Pieds de Banes, de Tables, de Guéridons



ARCEAUX DE JARDINS

CHASSE-ROUES

CONSOLES A GAZ — CONSOLES DE TABLETTES

AUGES ET MANGEOIRES

pour Chevaux et Peres

Modèles nombreux en magasins.
Demandez nos feuilles spéciales et consultez nos stocks.

ARTICLES DE CHAUFFAGE

ARTICLES DE CHAUFFAGE
POTERIE DE FONTE
APPAREILS SANITAIRES

ARTICLES DE CHAUFFAGE
POTERIE DE FONTE
APPAREILS SANITAIRES

TABLEAU D'ORNEMENT

TABLEAU DE MATIÈRES



ARTICLES DE CHAUFFAGE

POTERIE DE FONTE

APPAREILS SANITAIRES



TABLEAU DE MATIÈRES
CHRONOLOGES

CONSEILS DE MATIÈRES - CAD A MATIÈRES

TABLEAU DE MATIÈRES
CHRONOLOGES

CONSEILS DE MATIÈRES - CAD A MATIÈRES
TABLEAU DE MATIÈRES - CAD A MATIÈRES

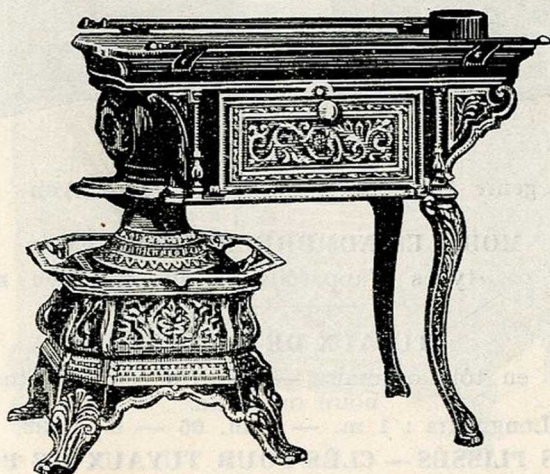
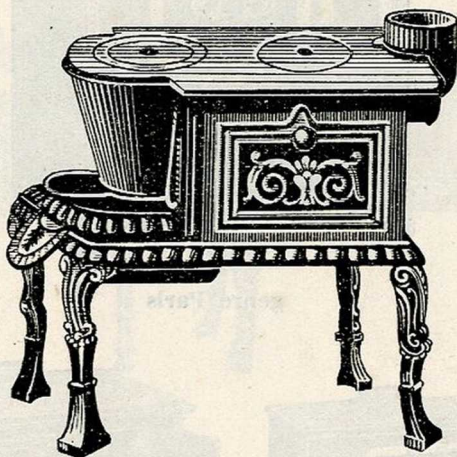
ARTICLES DE CHAUFFAGE



POELES A HOUILLE

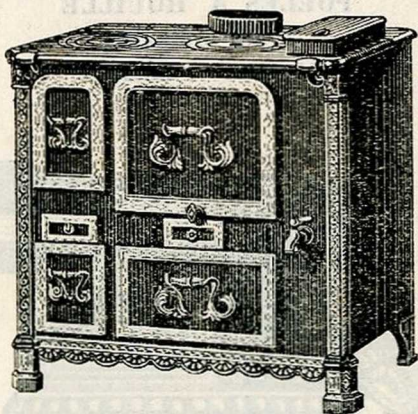
Types ordinaires

Modèles Flamands

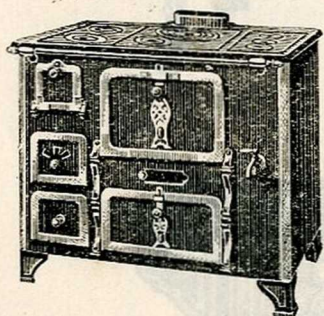


ARTICLES DE CHAUFFAGE

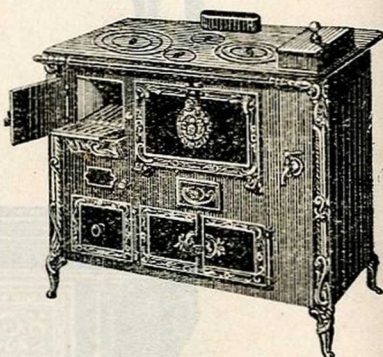
FOURNEAUX EN TOLE ET FONTE



genre Paris



genre Est



genre Lyon

MODÈLES NOMBREUX ET DIVERS

de tous ces types d'appareils de chauffage en magasin

TUYAUX DE POELES

Rivés, en tôle ordinaire — Agrafés, en tôle lustrée,
noire ou bleue.

Longueurs : 1 m. — 0 m. 65 — 0 m. 33.

COUDES PLISSÉS — CLÉS POUR TUYAUX DE POELES

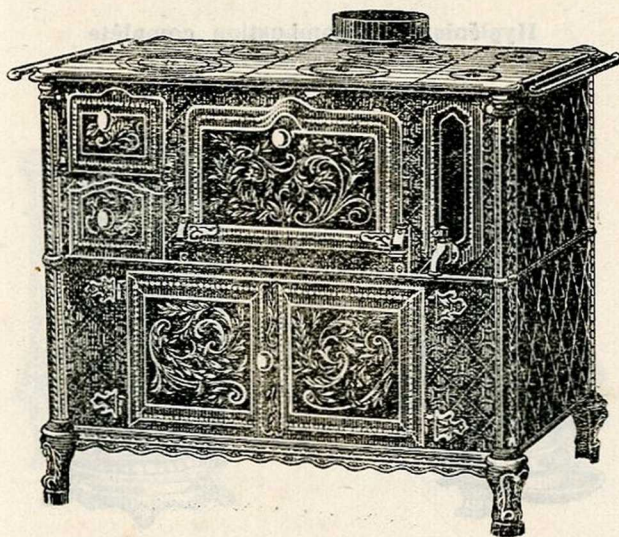
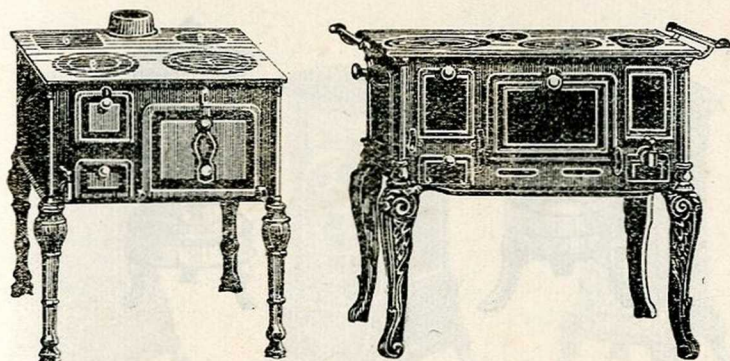
CONSULTEZ NOTRE ALBUM SPÉCIAL

ARTICLES DE CHAUFFAGE

CUISINIÈRES

entièrement en fonte

unies ou ornées, nickelées ou émaillées avec ou sans chaudière,
 avec ou sans étuve, à un ou deux fours etc...



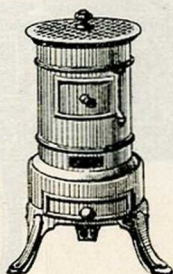
CUISINIÈRES EN TOLE ET FONTE

ARTICLES DE CHAUFFAGE

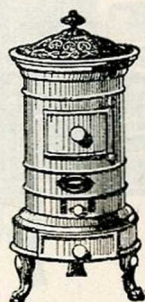
CALORIFÈRES

Ordinaires

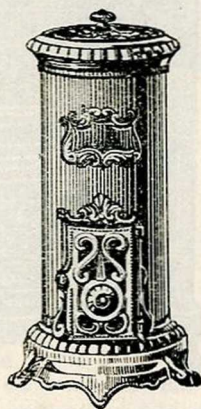
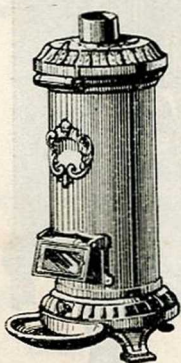
A socle



Type lyonnais



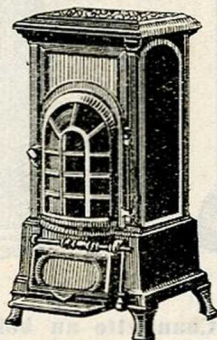
Hygiéniques à combustion complète



Consultez notre album spécial

CALORIFÈRES

A feu visible, avec grille, porte de foyer et cendrier



Cheminées

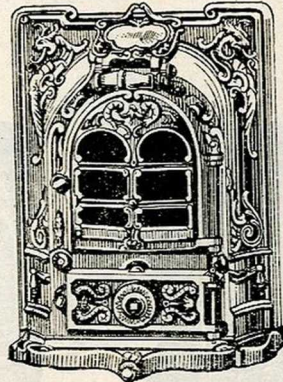
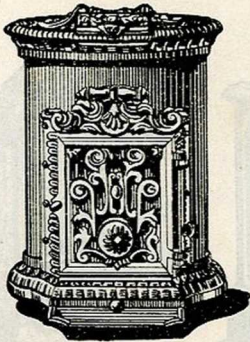


Consultez notre album spécial

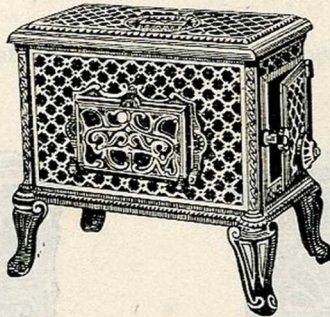
ARTICLES DE CHAUFFAGE

CALORIFÈRES

Foyers hygiéniques à feu continu



Chauffette au bois



MODÈLES NOMBREUX ET VARIÉS EN MAGASIN

RADIATEURS EN FONTE pour chauffage central
Lisses ou ornés

TUBES et ACCESSOIRES pour **CHAUFFAGE à VAPEUR**
à **EAU CHAUDE**

Voir pages 35 à 39

Consultez notre album spécial

APPAREILS DE CHAUFFAGE



POIDS DES RONDELLES ET TAMPONS

Dia- mètres exté- rieurs	Cuisinières fonte			Cuisinières tôle et fonte							
	Tamp- ons	Ron- delles de 20 ^{mm} de largeur	Ron- delles de 25 ^{mm} de largeur	Série légère		Série 1/2 forte		Série forte		Série extra-forte	
				Tamp- ons	Ron- delles de 30 ^{mm} de largeur	Tamp- ons	Ron- delles de 30 ^{mm} de largeur	Tamp- ons	Ron- delles de 30 ^{mm} de largeur	Tamp- ons	Ron- delles
^{mm}	kgs	kgs	kgs	kgs	kgs	kgs	kgs	kgs	kgs	kgs	kgs
100	0,370	—	—	—	—	0,540	—	0,630	—	0,800	—
110	0,425	—	—	0,240	—	0,680	—	0,870	—	1,045	—
120	0,500	—	—	—	—	0,820	—	1,000	—	1,325	—
130	0,525	—	—	0,320	—	1,000	—	1,240	—	1,535	—
140	0,660	0,420	—	—	—	1,190	—	1,450	—	1,750	—
150	—	—	0,470	0,480	—	1,360	—	1,670	—	2,200	—
160	—	0,455	0,535	—	—	—	1,070	1,990	1,350	2,900	2,450
170	—	—	0,540	—	0,470	—	1,150	2,320	1,370	4,000	2,800
180	—	0,495	0,550	—	—	—	1,180	—	1,380	—	3,220
190	—	—	0,560	—	0,520	—	1,330	—	1,650	—	3,550
200	—	0,555	0,625	—	—	—	1,500	—	1,700	—	4,020
210	—	—	0,725	—	0,590	—	1,640	—	1,870	—	4,600
220	—	0,630	0,730	—	—	—	1,680	—	1,930	—	5,300
230	—	—	0,735	—	0,650	—	1,800	—	2,010	—	5,600
240	—	0,915	0,785	—	—	—	1,880	—	2,440	—	6,010
250	—	—	0,865	—	0,710	—	1,980	—	2,570	—	6,450
260	—	0,825	0,910	—	—	—	2,010	—	2,580	—	7,000
270	—	—	0,935	—	0,800	—	2,180	—	2,770	—	7,880
280	—	0,875	0,950	—	—	—	2,290	—	2,790	—	8,500
290	—	—	0,990	—	0,840	—	2,330	—	3,050	—	9,100
300	—	0,990	—	—	—	—	2,410	—	3,170	—	9,750
310	—	—	1,060	—	0,970	—	2,500	—	3,270	—	10,350
320	—	1,080	—	—	—	—	2,660	—	3,420	—	11,230
330	—	—	—	—	0,985	—	2,800	—	3,580	—	12,050
340	—	—	1,150	—	—	—	—	—	3,720	—	12,540
350	—	—	—	—	—	—	—	—	3,750	—	13,300
360	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14,300
370	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14,900
380	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16,000
390	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16,900
400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	17,750

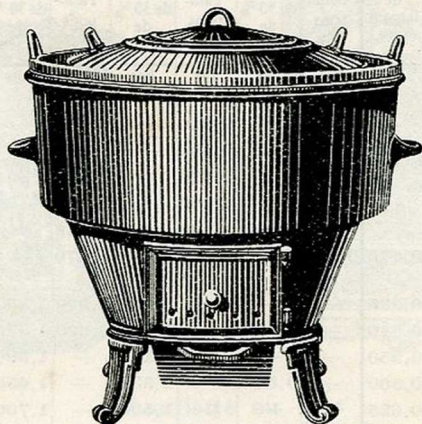
Ces articles se vendent au poids.



POTERIE EN FONTE

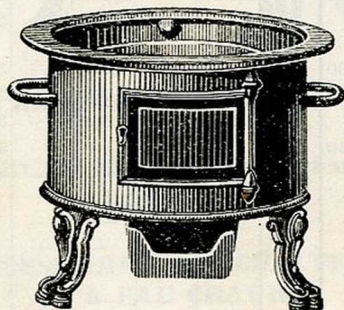
BUANDERIES PORTATIVES

avec chaudière en tôle



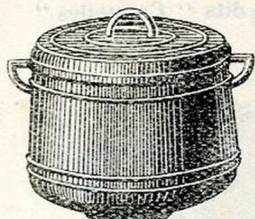
FOURNEAUX DE LESSIVEUSES

à dessus plat



POTERIE EN FONTE

MARMITES ANGLAISES



Avec ou sans pieds
N° ou points : 4 à 60
Contenance : 2 à 50 litres

MARMITES NORMANDES



Avec pieds hauts ou bas
N° ou points : 2 à 50
Contenance : 1,2 à 55 litres

POTS

Type Hainaut

(peuvent se polir et s'étamer)



Avec ou sans pieds
A poignées horizontales ou verticales. — A anses
N° ou points : de 4 à 35
Contenance : 2,5 à 32 litres

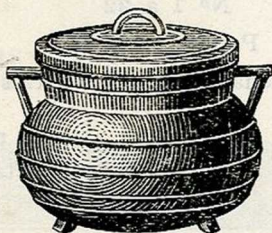
TYPE A



Fonte ordinaire
Fonte oxydée et inoxydable

TYPE PÉRIGORD dit « Bordelais »

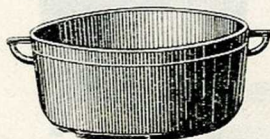
(ne se livre pas étamé)



A pieds hauts ou courts
N° 36 à 3. Points : 7 à 56
Contenance : 2,8 à 50 litres

POTERIE EN FONTE

CHAUDRONS



A oreilles droites ou croches

A anse

Avec ou sans pieds

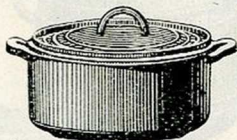
N° 2 à 24

Points : 3 à 18

Contenance : 2 à 30 litres

FAITOUTS

dits " Coquelles "



A queue ou à poignées

Fonte ordinaire

Fonte oxydée à l'intérieur,
émaillée à l'extérieur

N° 1 à 50

Points : 3 à 50

Contenance : 0,25 à 28 litres

COCOTTES



A queue ou à poignées

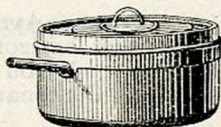
N° 1 à 32

Points : 3 à 32

Contenance : 0,25 à 22 litres

CASSEROLES OVALES

dites " Daubières "



A queue ou à poignées

Avec ou sans pieds

N° ou points : 6 à 30

Contenance : 2 à 10,5 litres

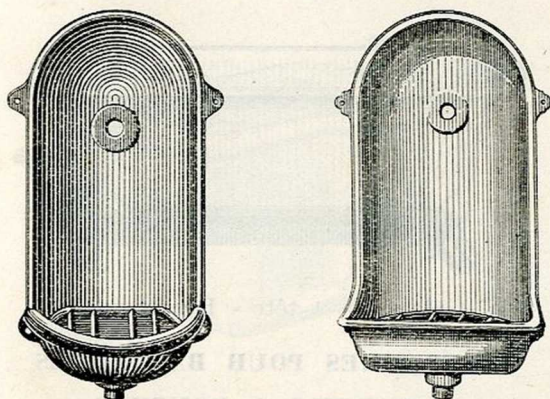
Tous ces articles peuvent être livrés bruts,
polis ou étamés à l'intérieur

TOURTIÈRES — GALETTOIRES
GAUFRIERS — GAUFRETTIERS

APPAREILS SANITAIRES



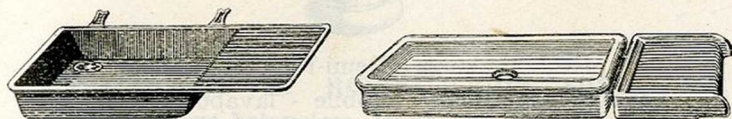
POSTES D'EAU



En fonte émaillée, en porcelaine, en grès

POSTES DE FACE — POSTES D'ANGLE

ÉVIERS



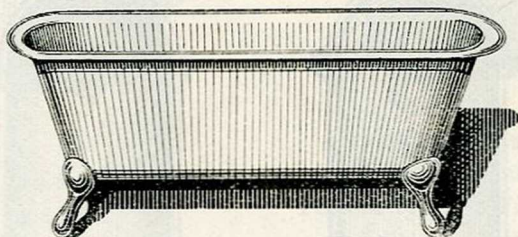
En fonte émaillée, en grès émail blanc porcelaine
Avec ou sans dossier — Avec ou sans porte-cruche

APPAREILS SANITAIRES

HYDROTHERAPIE

BAIGNOIRES

en fonte, en grés émail porcelaine



A 2 têtes - à 1 tête - Rectangulaires

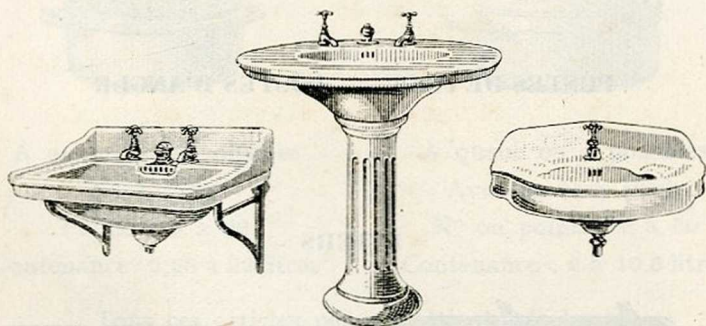
ACCESSOIRES POUR BAIGNOIRES

APPAREILS A DOUCHES

TUBS — BAINS DE PIEDS

LAVABOS

Porcelaine - Gris émail porcelaine



Rectangulaires - Demi-ronds - D'angle
Lavabos avec dossier mobile - lavabos à colonne

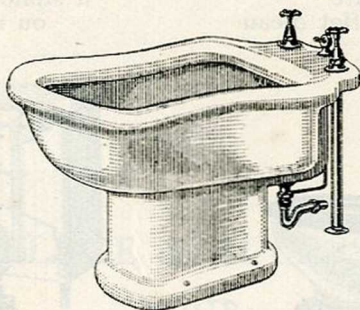
TABLES A COIFFER

rectangulaires, galbées, ovales

APPAREILS SANITAIRES

BIDETS

en porcelaine, en grès émaillé blanc



ACCESSOIRES ET ROBINETTERIE SPÉCIALE

Pour baignoires, lavabos et bidets

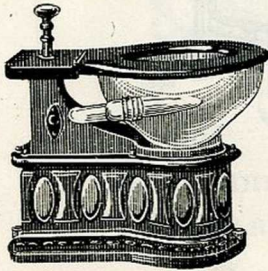
CONSULTEZ NOTRE ALBUM SPÉCIAL

APPAREILS SANITAIRES

CLOSETS

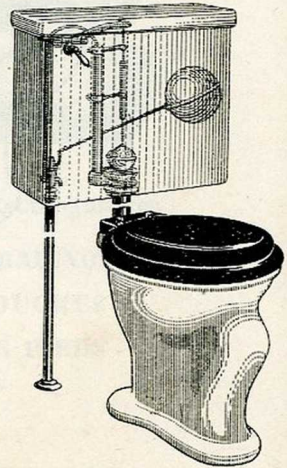
APPAREILS INODORES

Cuvette demi-porcelaine
socle fonte
Avec ou sans effet d'eau



CUVETTES DE CHASSE

porcelaine
à siphon extérieur
ou intérieur



SIÈGES A LA TURQUE POTS DE SIÈGE RÉSERVOIRS DE CHASSE

Abattants en chêne ciré, hêtre ciré, façon acajou ou acajou véritable.

URINOIRS EN PORCELAINES

Modèles de face — Modèles d'angle

SIPHONS EN TOUS GENRES EN FONTE ET EN PLOMB

pour W. C., Eviers, Postes d'eau, etc...

Voir pages 262 et 263

Consultez notre album spécial.

OUTILLAGE & ACCESSOIRES
POUR
INSTALLATEURS
COUVREURS
FERBLANTIERS, ZINGUEURS
ETC.



FILS DE RÉSTANCES ÉLECTRIQUES

MAILLECHORT

 $C = 5,3\% \text{ -- } \rho = 30 \text{ -- } \alpha = 0,00036$

CONSTANTAN

 $C = 3,2\% \text{ -- } \rho = 50 \text{ -- } \alpha = 0$

Diamètre	Poids	Longueur au kilo	Diamètre	Poids	Longueur au kilo		
						grs/m	grs/m
						$\frac{m}{m}$ kgs/kil	$\frac{m}{m}$ kgs/kil
0,4	1,12	893	0,4	1,13	885		
0,5	1,70	588	0,5	1,76	568		
0,6	2,48	403	0,6	2,55	392		
0,7	3,39	295	0,7	3,46	289		
0,8	4,43	226	0,8	4,53	220		
0,9	5,61	178	0,9	5,72	175		
1	6,93	144	1	7,06	141		
1,1	8,42	119	1,1	8,55	117		
1,2	10,03	99,7	1,2	10,2	98		
1,3	11,80	84,7	1,3	11,9	84		
1,4	13,60	73,5	1,4	13,8	72		
1,5	15,70	63,6	1,5	15,9	63		
1,6	17,80	56,2	1,6	18,1	55,2		
1,7	20,10	49,7	1,7	20,4	49		
1,8	22,60	44,2	1,8	22,9	43,6		
1,9	25,10	39,8	1,9	25,5	39,2		
2	27,90	35,8	2	28,3	35,3		
2,1	30,70	32,6	2,1	31,2	32		
2,2	33,80	29,6	2,2	34,2	29,2		
2,3	36,90	27,1	2,3	36,4	27,4		
2,4	40,20	24,9	2,4	40,7	24,5		
2,5	43,60	22,9	2,5	44,2	22,6		
3	61,06	16,4	3	63,7	15,7		
3,5	83,31	12	3,5	86,6	11,5		
4	109,05	9,20					
4,5	138,43	7,22					
5	171,70	5,82					

AUTRES FILS SPÉCIAUX

CUPRO-NICKEL. - Conductibilité 4,7% $\rho = 34,2$. $\alpha = 0,00019$

RHEOTAN. — Conductibilité 3% $\rho = 52,5$. $\alpha = 0,00041$

TROISIÈME PARTIE

DOCUMENTATION
COMMERCIALE



ACIÉRIES
DE
LONGWY

II
