



JACOB DELAFON



1935

JACOB, DELAFON



11-22
2011

Limité à l'introduction et à la section des appareils de chauffage des bains



ÉTABLISSEMENTS

JACOB, DELAFON

COMPAGNIE CÉRAMIQUE
DE POUILLY-S/-SAONE & BELVOYE

Société Anonyme au Capital de 15.000.000 de francs

SIÈGE SOCIAL :

14, QUAI DE LA RAPÉE - PARIS

Téléphone : Diderot 07-17, 07-18, 07-19 - Interurbain : Diderot 33

MAGASINS D'EXPOSITION :

PARIS

134, Boulevard Haussmann

MARSEILLE

12, Rue Urbain-V

USINES

POUILLY-S/-SAONE (Côte-d'Or) - BELVOYE (Jura) - PARIS (Quai de la Rapée)

VILLERS-LES-POTS (Côte-d'Or) - SEURRE (Côte-d'Or)

FONDERIES ET ÉMAILLERIES DE S'-DENIS (Seine)

Catalogue Général



5/40

1935



ULTIMHEAT®
VIRTUAL MUSEUM

Préface

NOUS présentons une nouvelle édition de notre catalogue général comprenant non seulement ceux de nos précédents modèles toujours en faveur auprès de la clientèle, mais encore un grand nombre d'appareils nouveaux se distinguant par leur aspect et leur conception.

Ces derniers ont été étudiés avec le plus grand soin par nos services techniques et leurs dispositions ont été établies avec le souci constant de l'usage auquel ils étaient destinés.

Réalisant dans nos propres usines le cycle complet de la fabrication des appareils sanitaires, nous avons pu donner, de ce fait, à nos modèles, une homogénéité et une adaptation de fonctionnement que seule peut obtenir une firme comme la nôtre. Nous citerons dans cet ordre d'idées nos lavabos et bidets à vidage " INTÉGRAL " dans lesquels la combinaison des éléments céramiques et métalliques a permis de réaliser des appareils répondant d'une façon absolument parfaite aux nécessités de l'hygiène.

Deux produits différents sont utilisés dans la fabrication de nos pièces céramiques : le granit-porcelaine et la porcelaine vitrifiée " J. D. " (marques déposées).

Le granit-porcelaine, que nous employons depuis plus de trente ans, est constitué par un support gréseux très résistant recouvert de couches de porcelaine et d'émail qui lui confèrent une imperméabilité et une dureté absolues. Il se prête particulière-



ment à la réalisation de pièces de grandes dimensions. De nombreux appareils, datant des premiers temps de notre fabrication qui sont encore en service sans présenter les moindres apparences de porosité ou de craquelage, attestent la perfection de ce produit et constituent une référence supérieure à toutes les publicités.

La porcelaine vitrifiée " J. D. " est, comme son nom l'indique, une matière vitrifiée dans la masse et recouverte d'émail. Elle possède également de grandes qualités de dureté et d'imperméabilité. Cette matière, bien que n'ayant été que fort peu employée en France jusqu'à maintenant, est connue depuis fort longtemps des céramistes.

Nous considérons que les deux produits sont susceptibles de donner entière satisfaction lorsque la fabrication est bonne : les critiques formulées à l'égard de l'un et de l'autre s'appliquent généralement à des articles de basse qualité, cuits à une température insuffisante. C'est pourquoi nous n'hésitons pas à présenter simultanément des pièces exécutées dans les deux matières.

Au demeurant, notre émail de haut feu, universellement réputé pour sa dureté et sa blancheur éclatante, est utilisé aussi bien sur la porcelaine vitrifiée " J. D. " que sur le granit-porcelaine.

Les organes mécaniques tels que robinets, vidages, réservoirs de chasse ont été étudiés dans le but d'obtenir un fonctionnement sûr et de rendre les manœuvres de l'utilisateur simples et pratiques ; pour les chauffe-bains et chauffe-eau, la sécurité et le rendement ont fait principalement l'objet de nos préoccupations. Les modes de fixation et de raccordement aux canalisations ont été prévus en vue de donner à l'installateur le maximum de facilités pour la pose.

Nos laboratoires exercent un contrôle permanent sur nos fabrications en soumettant à des analyses et examens les matières premières et les pièces en cours d'usinage prélevées inopinément dans les usines. Par ailleurs, ils procèdent constamment à des essais de fonctionnement prolongés sur les appareils de tous les types, dans le but de déceler les inconvénients qui ne se révéleraient qu'après un long usage.

Nos nouveaux modèles n'ont pas échappé à cette règle et ont été l'objet d'épreuves particulièrement poussées au point de vue de la résistance et de la durée.

Nous n'avons pas non plus perdu de vue la question esthétique ; dans ce but, nous nous sommes assurés la collaboration d'artistes de talent qui, travaillant en liaison avec nos services techniques, se sont inspirés, pour la réalisation de nos nouveaux modèles de céramique et de robinetterie, des tendances artistiques actuelles tout en restant dans un style classique, le seul qui puisse convenir à des appareils d'un usage pratique et durable.

Nous rappelons que tous les articles présentés dans nos catalogues sont fabriqués dans nos différentes usines et vendus sans intermédiaire à MM. les Installateurs après assemblage, montage et essai.

Les avantages que présente pour la clientèle une telle organisation sont trop évidents pour qu'il soit nécessaire d'insister. Par ailleurs, l'expérience acquise au cours de longues années par notre Maison, la réputation que lui ont valu l'excellence de ses fabrications et la loyauté de ses méthodes commerciales constituent le meilleur gage que nous puissions donner pour l'avenir.

Nous ne voulons pas terminer cette préface sans rappeler que nous accueillerons volontiers les avis de MM. les Architectes et de MM. les Installateurs, ainsi que les suggestions qu'ils voudront bien nous faire, de même que nous sommes à leur entière disposition pour leur fournir tous éclaircissements et précisions sur nos fabrications. Notre objectif est de les satisfaire, nous espérons fermement y parvenir.



HISTORIQUE DE LA FONDATION DES ÉTABLISSEMENTS JACOB, DELAFON

LES Etablissements Jacob, Delafon possèdent le double privilège d'être les plus anciens et les plus importants fabricants d'appareils sanitaires français.

Il n'est pas sans intérêt, au début de cet album, de donner un court historique de leur création et de rappeler les différents stades de leur développement.

Dès 1854, le père de M. Emile Jacob fonda, à Charette (Saône-et-Loire), une petite tuilerie.

Au retour de la campagne de 1870, pendant laquelle il avait brillamment servi comme engagé volontaire, M. Emile Jacob transféra l'usine de Charette à Navilly (Saône-et-Loire) et lui donna une grande extension.

Un peu plus tard, en 1880, sans abandonner la tuilerie de Navilly, M. Emile Jacob organisait, en collaboration avec son frère et ses beaux-frères, une nouvelle usine à Pouilly-sur-Saône, sur les rives de la Saône navigable, pour fabriquer des tuyaux en grès vernissé, produits jusqu'alors importés de l'étranger.

Cette fabrication prit un essor tel qu'en 1889 il parut nécessaire de donner une autonomie à l'usine de Pouilly. La Société E. Jacob & Cie fut donc créée dans ce but, en association avec M. Maurice Delafon qui dirigeait, depuis 1887, l'agence commerciale de Paris. La collaboration de MM. Emile Jacob et Maurice Delafon devait se poursuivre pendant plus de quarante ans pour le plus grand bien de l'entreprise ; leurs noms resteront toujours inséparables. L'un et l'autre sont maintenant disparus mais ils ont laissé de dignes continuateurs de leur œuvre en la personne de leurs enfants.

Encouragés par la faveur que rencontrait, auprès des usagers, leur production et prévoyant le développement que l'hygiène et l'hydrothérapie allaient connaître à la fin du XIX^e siècle et au début du XX^e, MM. Jacob et Cie entreprennent, avec succès, à partir de 1889, la fabrication du sanitaire en grès émaillé et en porcelaine.

Pendant de nombreuses années, l'usine de Pouilly-sur-Saône devait être la seule en France à produire ces appareils. Nous avons donc, à juste titre, la légitime fierté d'avoir été des précurseurs dans notre branche d'industrie.

En 1895, à la suite des succès remportés à l'Exposition de Lyon, la Société fonda à Paris, 14, quai de la Rapée, des ateliers destinés à compléter l'organisation industrielle de Pouilly par la fabrication des articles de robinetterie et d'ébénisterie s'adaptant aux appareils céramiques ; elle cessa ainsi d'être tributaire des fabrications auxiliaires et nous trouvons, dans cette mesure, la première manifestation de la politique de concentration industrielle toujours suivie par les dirigeants de l'affaire.



Le développement constant de la fabrication des appareils sanitaires amena MM. E. Jacob et Cie à faire l'acquisition, en 1899, d'une usine à Belvoye (Jura). Cette usine, primitivement utilisée pour la préparation de la pâte porcelaine employée à Pouilly-sur-Saône, servit par la suite à la fabrication d'un nouveau produit connu sous le nom de granit-porcelaine (marque déposée) qui acquit rapidement une notoriété mondiale.

L'Exposition Universelle de Paris de 1900 fut un triomphe pour MM. E. Jacob et Cie ; ils obtinrent en effet, un Grand Prix, trois médailles d'or et sept médailles de collaborateurs, juste récompense de leurs efforts pour créer une industrie française du sanitaire.

En présence d'un pareil succès, la Société E. Jacob et Cie, ne put que se montrer désireuse de donner une nouvelle extension à ses fabrications et, pour obtenir les nouveaux concours nécessaires à l'exécution de son programme, elle se transforma, en 1901, en société en commandite par actions sous le nom de Jacob, Delafon et Cie. Les usines de Pouilly, Belvoye et Paris furent agrandies et dotées d'un matériel abondant et perfectionné, les services techniques et commerciaux furent développés, enfin un magasin de vente fut installé, 45, rue Laffitte à Paris.

En 1913, les usines de Pouilly-sur-Saône et Belvoye étant devenues insuffisantes pour répondre aux besoins de la Société, une nouvelle usine céramique fut créée à Villers-les-Pots, près d'Auxonne (Côte-d'Or).

Pendant la guerre de 1914-1918, la Société Jacob, Delafon et Cie, dont la plus grande partie du personnel était au front, mit ses usines à la disposition de la Défense Nationale avec le concours des ouvriers non mobilisables.

Paris entreprit la fabrication de gaines-relais, d'obus spéciaux et de fusées pour l'aviation.

Pouilly-sur-Saône intensifia considérablement la fabrication des grès pour l'industrie chimique, indispensable à la production des explosifs.

Belvoye s'occupa plus particulièrement de la fabrication des pâtes spéciales destinées à alimenter, en matières premières, l'usine de Pouilly.

Enfin, Villers-les-Pots s'outilla pour fabriquer, en grande quantité, des briques de silice employées à la construction des fours utilisés pour les aciers spéciaux destinés aux diverses usines métallurgiques.

Après l'armistice, toutes les usines de la Société reprirent leur activité d'avant guerre

Des transformations s'imposaient pour moderniser les installations des usines et les mettre en état de satisfaire aux demandes de la clientèle qui se trouvaient momentanément accrues en raison de la reconstitution des régions libérées. C'est ainsi que l'usine de Paris fut considérablement agrandie en 1919 par suite d'importantes acquisitions de terrains qui permirent l'installation de tout un nouveau matériel perfectionné.

En 1926, la Société Jacob, Delafon et Cie, désireuse de compléter le cycle de ses fabrications, créa une fonderie de fonte à Seurre (Côte-d'Or) à proximité de Pouilly-sur-Saône.

La même année, le magasin d'exposition fut transféré du 45, rue Laffitte au 6, rue de Paradis, en plein quartier de la céramique, dans un immeuble acheté à cet effet.

Une agence-entrepôt fut créée à Marseille, 12, rue Urbain-V, près de la gare d'Arenc et des quais de la Joliette, sur un terrain acquis par la Société. Elle comprend, outre un magasin d'exposition parfaitement agencé, des ateliers de réparation et des dépôts de marchandises destinés à faciliter les livraisons rapides dans la région et les expéditions en Afrique du Nord.

Poursuivant son essor, la Société en commandite par actions Jacob, Delafon et Cie, se transforma, en 1925, en société anonyme, forme plus appropriée à son activité accrue. La raison sociale devint : Etablissements Jacob, Delafon, Compagnie Céramique de Pouilly-sur-Saône et Belvoje. Par étapes successives, le capital fut porté à son chiffre actuel de 15.000.000 de francs. Les disponibilités nouvelles permirent d'agrandir les entrepôts de Paris et de développer les usines de province, notamment celle de Belvoje qui fut dotée de deux grands fours tunnels au gaz de 110 mètres de long chacun.

En 1928, la Société a pris un intérêt prépondérant dans les Fonderies et Emailleries de Saint-Denis spécialisées dans la fabrication des articles en fonte émaillée et particulièrement des baignoirs. Elle contrôle leur fabrication et se réserve la presque intégralité de leur production.

Dès lors, le cycle industriel était complet. Les Etablissements Jacob, Delafon fabriquent eux-mêmes tous les articles qu'ils vendent et en assurent la fourniture aux installateurs, sans intermédiaires. Cette pratique offre toutes garanties aux consommateurs qui sont certains de recevoir des ensembles d'appareils conçus pour s'harmoniser au point de vue esthétique et s'adapter parfaitement les uns avec les autres ; elle donne également à la clientèle toutes facilités pour les réassortiments et le remplacement des pièces usagées.

Au cours des dernières années, malgré les conditions économiques défavorables, nos bureaux d'étude ne sont pas restés inactifs ; tandis que nos techniciens mettaient au point une formule de pâte dérivée de la matière employée depuis longtemps pour la fabrication de certaines pièces : la porcelaine vitrifiée " J. D. " (marque déposée), nos dessinateurs composaient une collection de pièces nouvelles restant dans la tradition classique qui s'impose pour les appareils sanitaires mais s'inspirant néanmoins des tendances artistiques de notre époque. Ces modèles figurent dans le présent album à côté des anciens qui n'ont jamais cessé de garder la faveur de la clientèle.

Très récemment, nous avons transféré notre magasin d'exposition de la rue de Paradis au 135, Boulevard Haussmann, au carrefour que forme cette artère avec l'avenue de Messine.

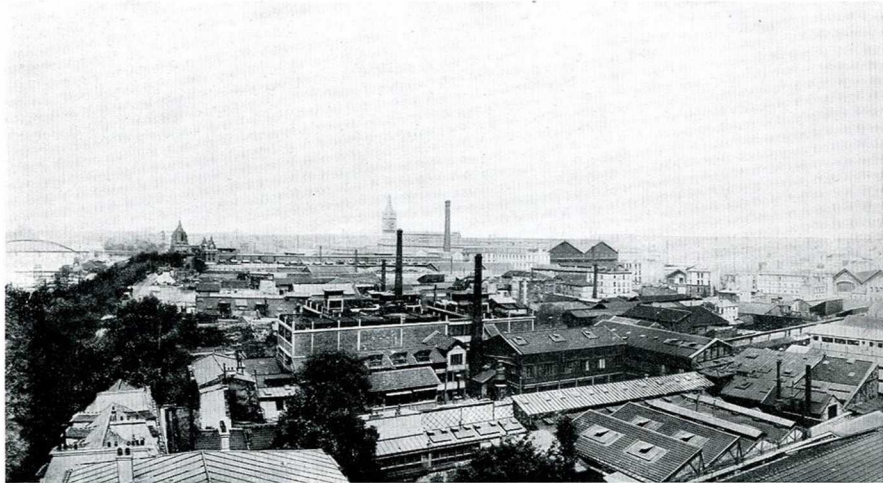
Nous avons eu la bonne fortune de trouver un emplacement superbe, en rotonde, dans ce quartier qui est actuellement le plus central et le plus élégant de Paris. MM. les Architectes et MM. les Entrepreneurs auront ainsi plus de commodité pour venir examiner la gamme complète de nos fabrications dans ces nouveaux locaux où ils sont certains de trouver le meilleur accueil. Cette exposition a été organisée spécialement à leur intention ainsi que pour les clients qu'ils voudront bien amener ou nous adresser afin de choisir les appareils. Fidèles à notre pratique ancienne, nous ne recherchons pas la clientèle particulière et nous ne traitons avec elle que dans des cas exceptionnels.

Les caractéristiques de notre Maison se dégagent de ce rapide historique. C'est une affaire essentiellement française, non seulement par la nationalité de son personnel et l'origine de ses capitaux, mais aussi par ses méthodes : mesure et continuité dans l'effort. Ces principes ont présidé à son développement qui s'est poursuivi pendant un demi-siècle ; la plus ancienne par la date de sa création, elle est la première par la diversité et la qualité de ses fabrications ; elle reste toujours en tête du progrès.

SIÈGE SOCIAL ET USINE DE PARIS

Le Siège social et l'usine de Paris sont installés, 14, quai de la Rapée, dans un vaste terrain rectangulaire contigu au Ministère des Pensions et limité par le quai de la Rapée, le passage des Mousquetaires et la rue de Bercy. La majeure partie de ce terrain et des constructions édifiées est la propriété de la Société.

Le Siège social comprend les services administratifs, commerciaux et comptables, ainsi qu'un bureau d'études et un laboratoire auxquels sont affectés plusieurs ingénieurs et un certain nombre de dessinateurs, techniciens avertis, spécialistes de l'industrie sanitaire.



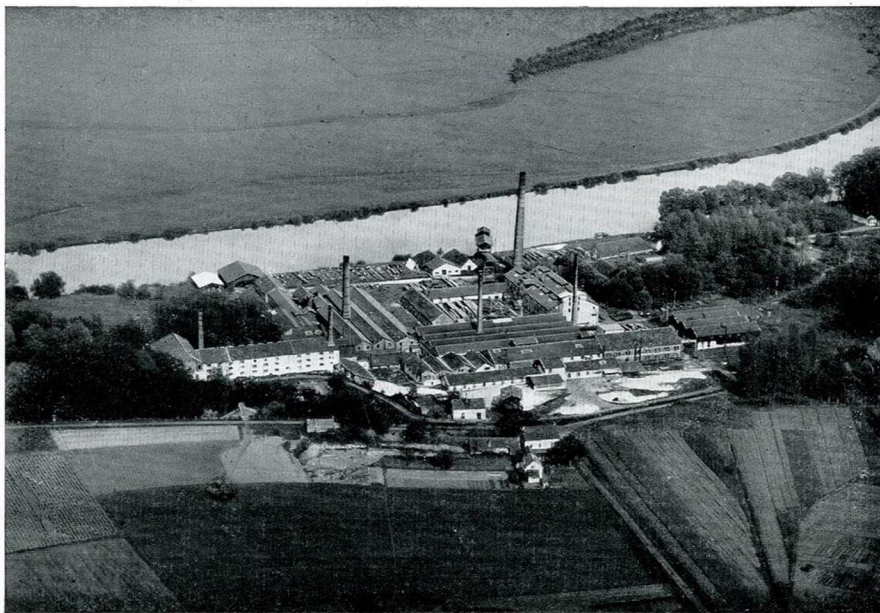
De vastes entrepôts permettent d'emmagasiner des stocks importants de produits finis provenant des différentes usines de la Société. Des quais d'embarquement facilitent le chargement à niveau des camions automobiles assurant les livraisons à domicile à Paris, en banlieue et dans toute la région parisienne.

Un service de fournitures immédiates avec accès particulier, 16, quai de la Rapée, est destiné à permettre à MM. les Installateurs de se procurer, sans attente, les pièces détachées dont ils peuvent avoir besoin inopinément.

L'usine de Paris se compose d'ateliers de tournage, polissage, nickelage, chromage, tôlerie, marbrerie, ébénisterie dans lesquels sont fabriqués les robinets et vidages, chauffe-bains, urinoirs, abattants, meubles-toilette.

USINE DE POUILLY-SUR-SAONE (COTE-D'OR)

L'USINE de Pouilly-sur-Saône, située sur les rives de la Saône navigable, occupe une superficie de 11 hectares dont plus de 4 sont couverts par les bâtiments industriels. Elle possède quatre séries de fours à feu direct et un four tunnel de 100 mètres de long.

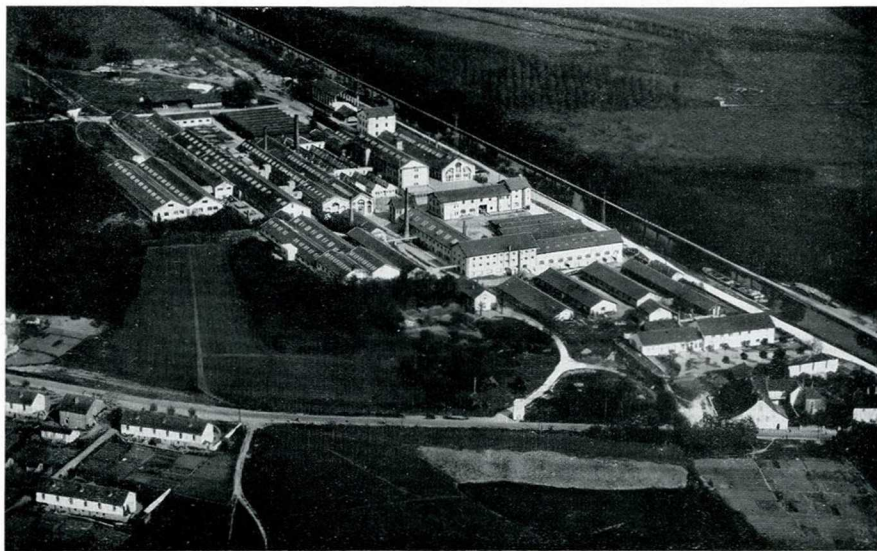


On y fabrique les tuyaux en grès vernissé et les poteries spéciales à l'industrie chimique. La Société possède en outre, dans la région, différentes maisons affectées au logement du personnel.

USINE DE BELVOYE (JURA)

Le domaine de l'usine de Belvoye couvre une superficie de plus de 100 hectares. Située sur les bords du canal du Rhône au Rhin et raccordée à la ligne de Dôle à Chalon-sur-Saône par un embranchement particulier, elle occupe une situation privilégiée pour l'approvisionnement en matières premières et l'expédition des produits finis.

L'usine possède deux grands fours tunnels modernes au gaz, de 110 mètres de long chacun, ainsi que des fours moufles à chauffage par le charbon et au mazout. Elle est outillée pour préparer elle-même les pâtes céramiques et les émaux.



On y fabrique les baignoires et urinoirs en céramique, les lavabos, bidets, cuvettes de W.-C., évier, sièges à la turque, vidoirs, accessoires de toilette. D'importantes cités ouvrières, propriété de la Société, permettent de loger le personnel.

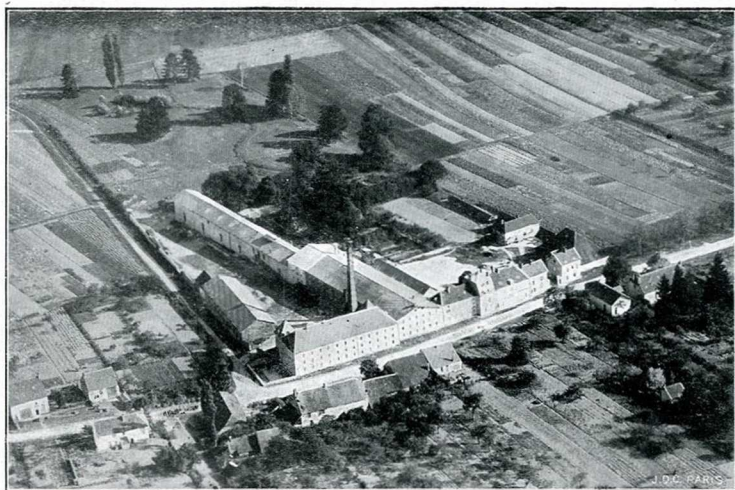
Un laboratoire particulièrement bien agencé permet de surveiller constamment la composition des pâtes et de rechercher des formules nouvelles.

Enfin, une agence commerciale fonctionne à côté de l'usine permettant la livraison des marchandises à la clientèle par camions automobiles dans un rayon de plus de cent kilomètres.

USINE DE VILLERS-LES-POTS

(COTE-D'OR)

SITUÉE à proximité de la Saône, l'usine de Villers-les-Pots occupe une superficie de 3 hectares et demi. Elle dispose d'un four tunnel de 110 mètres et est outillée pour la préparation des pâtes et la fabrication des appareils sanitaires en granit-porcelaine.

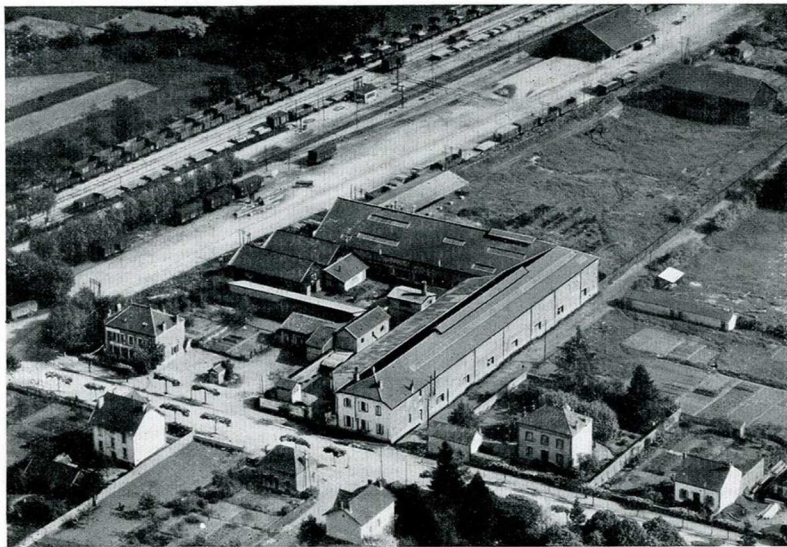


Un souvenir historique rappelé par les auteurs se rattache à cette usine. Bonaparte, alors jeune lieutenant d'artillerie en garnison à Auxonne, affectionnait particulièrement le petit village de Villers-les-Pots où il venait souvent rendre visite à un officier supérieur, M. Borthon, dans la maison duquel s'est installée la faïencerie Roux devenue aujourd'hui la propriété des Etablissements Jacob, Delafon. C'est le futur empereur qui a tracé les jardins, le bassin, le berceau de la charmille qui existent encore.

USINE DE SEURRE

(COTE-D'OR)

La fonderie de Seurre, située près de la gare de même nom, se trouve reliée directement, par embranchement particulier, à la ligne Paris-Genève.



Elle est spécialement affectée à la fabrication des réservoirs de chasse automatiques ou à tirage, aux consoles de lavabos et tous accessoires en fonte.

FONDERIES ET ÉMAILLERIES DE SAINT-DENIS

Les Fonderies et Emailleries de Saint-Denis sont spécialisées dans la fabrication des baignoires en fonte ainsi que des lavabos collectifs et postes d'eau en fonte émaillée. Leur situation aux portes de Paris permet d'assurer des relations suivies avec le Siège social.

MAGASINS D'EXPOSITION

134, BOULEVARD HAUSSANN, PARIS

NOUVELLEMENT installés dans un vaste local avec sous-sol occupant 600 m², nos magasins d'exposition permettent à la clientèle de se rendre compte de notre production et d'examiner nos différents modèles qui sont tous présentés.



L'emplacement particulièrement bien situé dans le centre actuel des affaires est tout à fait approprié à ce genre d'exposition.

AGENCE - DÉPÔT DE MARSEILLE

12, RUE URBAIN-V

NOTRE agence-dépôt de Marseille se trouve située rue Urbain-V, à proximité des quais de la Joliette et de la gare d'Arenc.

Elle comprend un magasin d'exposition, où se trouvent présentés la presque totalité de nos appareils, ainsi que des entrepôts permettant le stockage d'une très grande quantité de marchandises. Ce dépôt effectue les livraisons par camions automobiles dans la région du Midi et assure l'embarquement des commandes destinées à l'exportation. Il rend ainsi de grands services à la clientèle et soulage les services des autres centres.



CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

TOUT ordre transmis comporte l'acceptation des conditions ci-dessous énoncées :

La première commande doit être accompagnée des références commerciales d'usage, à défaut desquelles les envois sont faits contre remboursement.

Nos marchandises sont vendues sur wagon gare départ ; elles voyagent aux risques et périls des destinataires, même lorsqu'elles sont expédiées franco.

Les compagnies de transports étant responsables des marchandises, nous recommandons à nos clients de débiller les colis, d'en vérifier le contenu en présence des dites compagnies et de faire toutes réserves en cas d'avaries.

Les délais de livraison indiqués dans nos remises de prix ou accusés de réception de commande, étant subordonnés aux possibilités de fabrication des usines, sont purement indicatifs. Ils partent du jour de l'accusé de réception de la commande.

Les incendies, inondations, grèves et autres causes de force majeure suspendent de plein droit les délais de livraison et pénalités.

Toute réclamation, pour être prise en considération, doit nous parvenir dans les huit jours de la réception de nos livraisons.

Les pièces rendues ne sont créditées que lors de leur réception dans nos magasins et après examen ; aucun paiement ne peut être suspendu tant que le retour n'est pas justifié par un avoir régulier établi par nous.

Les emballages ne sont pas repris, même lorsqu'ils ont été facturés. Seuls les cadres en cinq pièces et les plateaux de baignoires, facturés au moment de l'expédition, doivent nous être retournés, démontés et franco domicile, suivant les indications portées par nous sur l'avis d'expédition, en utilisant, pour bénéficier du tarif spécial, le récépissé d'expédition qui est à produire à la gare, lors du retour.

Leur montant ne pourra être crédité que lors de leur retour, au complet et en bon état, dans nos usines.

Sauf conditions spéciales, les paiements se font au fur et à mesure des expéditions, et non après livraison complète des ordres.

Nos factures sont payables à Paris. Toute traite ou autre acceptation de règlement n'opère ni novation ni dérogation à cette clause attributive de juridiction.

Dans le cas où il serait reconnu qu'une pièce fabriquée par nous est défectueuse, soit pour un défaut d'usage, soit par suite d'un montage défectueux, et ce, dans un délai de six mois à dater de la facture, nous nous engageons à remplacer cette pièce par une autre, notre obli-

gation se bornant à un échange pur et simple de la pièce reconnue défectueuse après retour de cette dernière franco à notre usine expéditrice. Notre responsabilité est limitée à cette fourniture sans qu'il puisse nous être réclamé d'indemnités, dommages et intérêts ou remboursements, notamment pour les frais de démontage, montage et transport.

Cet envoi doit être accompagné d'une lettre donnant tous détails sur la pièce défectueuse, le numéro de l'appareil, la désignation de la pièce, sa nature, la date de la facture ayant trait à cet envoi. Ce remplacement sera toujours effectué dans le plus bref délai, sans toutefois que nous puissions être tenus à une indemnité faute d'avoir une pièce semblable en magasin, soit que nous en soyons momentanément démunis, soit que nous en ayons abandonné la fabrication ; dans ce dernier cas, nous fournirons une pièce répondant au même usage sans avoir à supporter les frais éventuels de transformation de l'installation.

Nos modèles et tarifs peuvent être modifiés sans aucun préavis ; l'envoi des catalogues n'est fait qu'à titre de renseignement et sans engagement de notre part.

Les dimensions et poids de tous nos articles, et notamment de ceux en granit-porcelaine et porcelaine vitrifiée " J.D. ", ne sont donnés qu'à titre de simple renseignement ; les variations en plus ou en moins ne peuvent aucunement engager la responsabilité de la Maison.

Les frais d'octroi, tant à Paris qu'en Province et Banlieue, sont toujours à la charge de l'acheteur, sauf stipulation contraire.

MARQUES DE FABRIQUE

CLASSEMENT DES PRODUITS

Afin de donner à notre clientèle toutes garanties sur l'authenticité de nos produits en granit-porcelaine (marque déposée) et porcelaine vitrifiée " J.D. " (marque déposée), nous apposons, de façon indélébile avant cuisson, sur toutes les pièces de notre fabrication, le cachet dont fac-similé ci-dessous.



Ce cachet peut, dans certains cas, se trouver dans un emplacement tel qu'il ne soit plus visible une fois l'appareil mis en place, mais il est toujours apparent au moment de la livraison et nous demandons à notre clientèle, dans son intérêt, comme dans le nôtre, de toujours s'assurer que les appareils comportent bien notre marque de fabrique.

L'excellence de nos procédés de fabrication, le soin tout particulier que nous apportons à la préparation de nos matières premières, à la manipulation et à la cuisson de nos pièces, nous permettent d'obtenir généralement des appareils impeccables en granit-porcelaine et porcelaine vitrifiée " J.D. ".

Il arrive cependant que des incidents de fabrication provoquent des défauts qui, sans nuire aucunement à la solidité des pièces, altèrent leur aspect ; d'où la nécessité de répartir les produits à leur sortie du four en différentes classes auxquelles correspondent des prix de vente distincts.

Le classement est effectué par des personnes compétentes et expérimentées suivant les règles habituelles en usage.

La classe ou choix auquel appartient chaque appareil est signalée par une étiquette collée sur une surface apparente et destinée à être grattée au moment de la mise en service.

Nous donnons ci-dessous la reproduction des différentes étiquettes avec l'indication générale des caractéristiques de chaque classe.

PREMIER CHOIX A : Produits n'ayant que de très légers défauts (petits grains, très légères taches, moutonnage de l'émail peu accentué).



DEUXIÈME CHOIX B : Produits ayant quelques petits défauts (grains, taches, gerçures, moutonnage de l'émail).



TROISIÈME CHOIX C : Produits ayant des défauts plus importants que ceux du deuxième choix, mais n'entraînant cependant pas le rebut de la pièce.



Nous insistons à nouveau sur le fait que les défauts ayant motivé un déclassement sont toujours apparents et ne retirent pas aux appareils leurs qualités d'usage.

Les prix des pièces en premier choix A et en deuxième choix B sont seuls mentionnés dans notre tarif, sauf en ce qui concerne quelques articles pour lesquels sont également indiqués les prix en troisième choix C (baignoires) ; en effet, nos défournements ne nous donnent qu'une quantité très minime de troisième choix et nous ne vendons qu'exceptionnellement ces pièces suivant disponibilités.



APPAREILS DE COULEUR

Nous rappelons à notre clientèle que nous fabriquons, en couleur, certains modèles de baignoires, lavabos, bidets, tables, cuvettes de W.-C.

Nos teintes sont : bleu, jaune, noir, rose, vert.

Nous avons toujours, disponibles en stock, un certain nombre de pièces dans les modèles de luxe.

L'emploi des appareils de couleur permet de réaliser des installations de salles de bain élégantes s'harmonisant avec la décoration murale.

Nous présentons dans nos salles d'exposition, 134, boulevard Haussmann, des ensembles décoratifs ainsi qu'un échantillonnage complet des teintes que nous fabriquons.

Nous prions nos clients de ne pas manquer de nous consulter chaque fois qu'ils envisageront de telles installations.

Nous nous ferons un plaisir de leur établir des propositions.





E T A B L I S S E M E N T S J A C O B , D E L A F O N

Chauffe - bains

Chauffe - eau

	Pages
Chauffe-bains sous pression, au gaz	346, 347
Chauffe-eau sous pression, à accumulation, pour chauffage au gaz	348
Chauffe-eau à accumulation, mixte, pour chauffage au gaz et pour chauffage central	349
Chauffe-eau à écoulement libre, au gaz	350
Chauffe-eau électrique à accumulation	351
Chauffe-bains à écoulement libre, pour chauffage au bois ou au charbon	352, 353
Chauffe-bains sous pression, pour chauffage au bois ou au charbon	354
Chauffe-bains sous pression, pour chauffage au pétrole ou à l'essence	355
Accessoires pour chauffe-bains au gaz	356, 357
Accessoires pour chauffe-bains électriques	358
Armoires chauffe-linge	359
Caractéristiques des chauffe-bains	360 à 370



Les appareils décrits dans ce chapitre servent à l'obtention de l'eau chaude pour l'alimentation des baignoires, douches, lavabos et bidets qui sont présentés dans les pages précédentes.

Le combustible est, suivant le cas, le gaz de ville, l'électricité, le bois, le pétrole ou l'essence. Nos appareils destinés à l'utilisation du gaz de ville peuvent être adaptés à l'emploi de certains autres gaz.

Nous nous sommes efforcés d'utiliser au mieux les calories contenues dans le combustible, de manière à obtenir une consommation aussi réduite que possible.

Les appareils fonctionnant au gaz sont, soit à chauffage instantané, soit à accumulation.

Dans le premier procédé, l'eau chaude est produite au fur et à mesure de son utilisation. C'est le cas des chauffe-bains " OPALE " et " RUBIS ".

Le deuxième procédé consiste à chauffer progressivement l'eau emmagasinée dans un réservoir d'où elle est puisée suivant les besoins. Il en est ainsi pour le chauffe-eau " THERMIX " qui se construit, soit pour chauffage au gaz seul, soit pour fonctionnement mixte au gaz et au chauffage central. C'est le cas également du chauffe-eau " CALORIX ", appareil économique de petite capacité.

Dans le cas de l'électricité, seul l'appareil à accumulation est pratique pour les usages domestiques, car le chauffage instantané nécessite des intensités de courant hors de proportion avec les installations usuelles. Notre chauffe-eau électrique " JUPITER " 1930 se construit, soit pour chauffage électrique seul, soit pour chauffage mixte à l'électricité et au chauffage central.

**CHAUFFE-EAU SOUS PRESSION A ACCUMULATION
POUR CHAUFFAGE AU GAZ, BREVETÉ S.G.D.G.**

CAPACITÉ : 150 LITRES

Hauteur totale 1^m670
Diamètre 540
Saillie 600
Poids approximatif 124 kgs

Diamètres :

Du raccord d'arrivée d'eau... 20
Du raccord de départ d'eau
chaude 20
Du raccord de vidange 20
Du raccord d'arrivée de gaz 8
De la ventilation 48
Pression d'épreuve 15 kgs



CAPACITÉ : 100 LITRES

Hauteur totale 1^m270
Diamètre 540
Saillie 600
Poids approximatif 102 kgs

Diamètres :

Du raccord d'arrivée d'eau 20
Du raccord de départ d'eau
chaude 20
Du raccord de vidange 20
Du raccord d'arrivée de gaz 8
De la ventilation 48
Pression d'épreuve 15 kgs

“THERMIX ” N° 7025

CAPACITÉ	CONSOMMATION DE GAZ	TEMPS DE CHAUFFAGE DE 15° à 65°
150 litres	500 litres par heure	4 h. 1/2
100 litres	500 litres par heure	3 h.

Rendement : 78 %

Chauffe-eau à accumulation, avec réservoir en tôle d'acier soudée à l'autogène, corps de chauffe démontable en cuivre, enveloppe extérieure peinte aluminium ou sur demande laquée blanc, garnitures chromées ou nickelées.

Cet appareil qui se fait normalement avec pattes de fixation au mur peut également, sur demande spéciale, être livré avec pieds (hauteur totale : 2^m000 pour le 150 litres, 1^m600 pour le 100 litres).

Le chauffe-eau “ Thermix ” est livré avec robinets d'arrivée d'eau et de gaz, robinets de vidange, clapet de retenue, soupape de sûreté, dispositif de sécurité, thermostat et thermomètre.

Voir, page 362, la description du chauffe-eau “ Thermix ” N° 7025; page 365, les instructions d'installation.

Tout contrefacteur des modèles des Établissements JACOB, DELAFON sera poursuivi, conformément à la Loi.

**CHAUFFE-EAU SOUS PRESSION A ACCUMULATION MIXTE
POUR GAZ ET CHAUFFAGE CENTRAL, BREVETÉ S.G.D.G.**

CAPACITÉ : 150 LITRES

Surface de chauffe du ré-
chauffeur..... 0 m² 80
Diamètres d'entrée et de
sortie du réchauffeur 33 x 42
Poids approximatif..... 152 kgs

Les autres caractéristiques sont les
mêmes que celles du chauffe-eau
" Thermix " N° 7025 de 150 litres.



CAPACITÉ : 100 LITRES

Surface de chauffe du ré-
chauffeur 0 m² 55
Diamètres d'entrée et de
sortie du réchauffeur 33 x 42
Poids approximatif..... 122 kgs

Les autres caractéristiques sont les
mêmes que celles du chauffe-eau
" Thermix " N° 7025 de 100 litres.

" THERMIX " N° 7030

CAPACITÉ	CONSOMMATION DE GAZ	TEMPS DE CHAUFFAGE DE 15° A 65°
150 litres 100 litres	500 litres par heure 500 litres par heure	4 h. 1/2 3 h.

Rendement : 78 %

Cet appareil ne diffère du " Thermix " N° 7025 que par l'adjonction d'un réchauffeur annulaire disposé dans le réservoir et se branchant sur un circuit de chauffage central.

Le chauffe-eau " Thermix " N° 7030 peut également se monter sur pieds comme le " Thermix " N° 7025.

Voir, page 362, la description du chauffe-eau " Thermix " N° 7030 ; page 365, les instructions d'installation.

Tout contrefacteur des modèles des Établissements JACOB, DELAFON sera poursuivi, conformément à la Loi.

CHAUFFE-EAU A ÉCOULEMENT LIBRE POUR CHAUFFAGE AU GAZ

Capacité : 8 litres

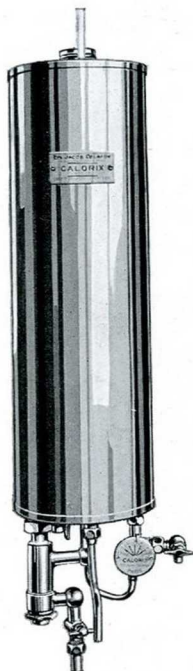
Hauteur totale 700

Diamètre 170

Poids approximatif 6 kg

Diamètre d'arrivée d'eau 8

Diamètre d'arrivée de gaz 8



Consommation de gaz :

300 litres par heure.

Chauffage de 15° à 65° en 20 minutes environ.

Rendement : 80 %.

" CALORIX " N° 668

Chauffe-eau à accumulation et à écoulement libre de 8 litres de capacité, en cuivre chromé ou nickelé, avec thermostat, robinet mitigeur, thermomètre et bec déverseur.

Cet appareil s'installe toujours sans ventilation.

Le " Calorix " N° 668 est à **écoulement libre**; l'installation doit donc toujours être établie de telle sorte que la sortie d'eau chaude ne puisse être fermée.

Voir, page 364, la description du chauffe-eau " Calorix " N° 668 ; page 365, les instructions d'installation.

Tout contrefacteur des modèles des Établissements JACOB, DELAFON sera poursuivi, conformément à la Loi.

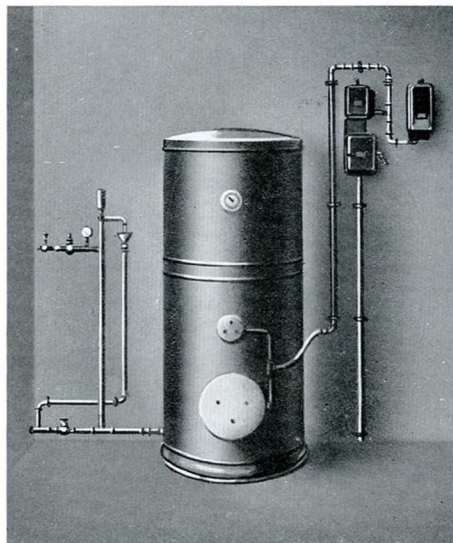
CHAUFFE-EAU SOUS PRESSION A ACCUMULATION POUR CHAUFFAGE ÉLECTRIQUE

N° 3150

Modèle mural

9 modèles
de 6 à 150 litres

Voir, page 367, le
tableau des caracté-
ristiques de ces
appareils.



N° 3151

Modèle vertical

10 modèles
de 100 à 1000 litres.

N° 3071

Modèle vertical à chauffage mixte

8 modèles de 150
à 1000 litres.

“ JUPITER 1930 ”

Chauffe-eau à accumulation avec réservoir en tôle d'acier soudée à l'autogène, corps de chauffe démontable, enveloppe extérieure laquée blanc.

Il est destiné à être installé sous pression à l'exception du modèle N° 3150 de 6 litres qui est à écoulement libre.

Les éléments de chauffe sont établis pour assurer le chauffage de la capacité d'eau en 8 heures ; nous consulter pour des temps de chauffe plus réduits.

Nous indiquer à la commande la nature du courant électrique et la pression d'eau. Les accessoires électriques et hydrauliques ne font pas partie de l'appareil lui-même et doivent être commandés séparément.

La gravure ci-dessus représente un “ Jupiter 1930 ” N° 3151, modèle vertical, équipé avec régulateur de température N° 3159 et joncteur-disjoncteur N° 3160.

Voir, page 358, les accessoires pour chauffe-eau “ Jupiter 1930 ” ; page 366, la description de ces appareils et les renseignements concernant leur installation.

Tout contrefacteur des modèles des Établissements JACOB, DELAFON sera poursuivi, conformément à la Loi.

**CHAUFFE-BAINS A ÉCOULEMENT LIBRE
POUR CHAUFFAGE AU CHARBON DE BOIS OU AU BOIS**

**DIMENSIONS
ET POIDS
APPROXIMATIFS :**

Hauteur sans la douche... 1^m100
Hauteur avec la douche... 2^m580

Diamètres :

Du corps 300
Du socle 350
Du raccord d'arrivée d'eau 15
De la ventilation 97
Poids sans la douche 22 kgs
Poids avec la douche..... 26 kgs



PUISSANCE :

Etant donnée la diversité des combustibles à utiliser, il n'est pas possible de garantir la puissance de cet appareil.

Avec un feu vif de charbon de bois, conduit et entretenu régulièrement, on peut chauffer en 35 minutes 150 litres d'eau de 15° à 40°.

“ JOYAU ” N° 665

Modèle sans chauffe-linge

Cet appareil peut être livré avec enveloppe en tôle laquée et intérieur en tôle galvanisée, ou avec enveloppe en cuivre jaune poli ou laqué et intérieur en cuivre rouge ; les garnitures sont chromées, nickelées ou polies.

Sur la sortie d'eau chaude peut être monté soit un demi-raccord de 20, soit un bec déverseur sans robinet comme sur la gravure ci-dessus, soit un bec déverseur avec robinet et pomme de douches. Le “ Joyau ” étant à **écoulement libre**, l'installation doit toujours être établie de telle sorte que la sortie d'eau chaude ne puisse être fermée.

Nous recommandons pour l'alimentation de cet appareil l'emploi de la robinetterie spéciale N° 425 (page 63).

Voir, page 368, la description du chauffe-bains “ Joyau ”.

Tout contrefacteur des modèles des Établissements JACOB, DELAFON sera poursuivi, conformément à la Loi.

CHAUFFE-BAINS A ÉCOULEMENT LIBRE POUR CHAUFFAGE AU CHARBON DE BOIS OU AU BOIS

DIMENSIONS ET POIDS APPROXIMATIFS :

Hauteur sans la douche	1 ^m 310
Hauteur avec la douche	2 ^m 580

Diamètres :

Du corps	300
Du socle	350
Du raccord d'arrivée d'eau	15
De la ventilation.....	97

Poids sans la douche	28 kgs
Poids avec la douche	32 kgs



PUISSANCE :

Etant donnée la diversité des combustibles à utiliser, il n'est pas possible de garantir la puissance de cet appareil.

Avec un feu vif de charbon de bois, conduit et entretenu régulièrement, on peut chauffer en 35 minutes 150 litres d'eau de 15° à 40°.

" JOYAU " N° 666

Modèle avec chauffe-linge

Cet appareil ne diffère du " Joyau " N° 665 que par l'adjonction d'un chauffe-linge à la partie supérieure, l'orifice de ventilation se trouvant alors à l'arrière.

Le " Joyau " N° 666 est représenté sur la gravure ci-dessus avec pomme de douches.

Tout contrefacteur des modèles des Établissements JACOB, DELAFON sera poursuivi, conformément à la Loi.

**CHAUFFE-BAINS SOUS PRESSION
POUR CHAUFFAGE AU CHARBON DE BOIS OU AU BOIS**

**DIMENSIONS ET POIDS
APPROXIMATIFS :**

Hauteur sans chauffe-linge 1m280
Hauteur avec chauffe-linge 1m403

Diamètres :

Du corps 310
Du socle 360
Du raccord d'arrivée d'eau 20
Du raccord de départ d'eau
chaude..... 20
De la ventilation 97

Poids sans chauffe-linge..... 60 kgs
Poids avec chauffe-linge ... 65 kgs



PUISSANCE :

Etant donnée la diversité des combustibles à utiliser, il n'est pas possible de garantir la puissance de cet appareil.

Avec un feu vif de charbon de bois, conduit et entretenu régulièrement, on peut chauffer en 35 minutes 150 litres d'eau de 15° à 40°.

“ JOYAU-HÉCLA ” N° 667

Cet appareil peut être livré avec enveloppe en tôle laquée ou en cuivre jaune poli ou laqué. L'intérieur est toujours en tôle d'acier galvanisée. Les garnitures sont chromées, nickelées ou polies.

Le “ Joyau-Hécla ” N° 667 peut recevoir un chauffe-linge à la partie supérieure.

Voir, page 369, la description du chauffe-bains “ Joyau-Hécla ”.

Tout contrefacteur des modèles des Établissements JACOB, DELAFON sera poursuivi, conformément à la Loi.

CHAUFFE-BAINS SOUS PRESSION POUR CHAUFFAGE A L'ESSENCE OU AU PÉTROLE

DIMENSIONS ET POIDS APPROXIMATIFS :

Hauteur 1^m100

Diamètres :

Du corps 300

Du socle 380

Du raccord d'arrivée d'eau 15

De la ventilation 97

Poids 21 kgs



PUISSANCE :

Cet appareil peut chauffer 14 litres d'eau à la minute de 15° à 40°.

La consommation en essence ou en pétrole est d'environ 0 litr. 75 pour la préparation d'un bain.

" SAPHIR " N° 695

Cet appareil est toujours construit avec enveloppe en cuivre rouge poli, socle en tôle laquée.

L'orifice de sortie d'eau chaude peut recevoir soit un demi-raccord de 20, soit un bec déverseur comme représenté sur la gravure ci-dessus.

Le " Saphir " N° 695 peut être posé directement sur le sol ou être monté sur deux consoles N° 629 à vis ou à scelllements. Écartement normal d'axe en axe des consoles : 150.

Indiquer à la commande si l'appareil doit fonctionner à l'essence ou au pétrole, le brûleur étant différent suivant le combustible employé.

Voir, page 370, la description du chauffe-bains " Saphir ".

Tout contrefacteur des modèles des Etablissements JACOB, DELAFON sera poursuivi, conformément à la Loi.

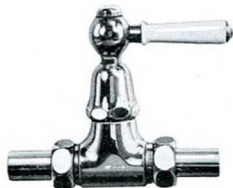
ACCESSOIRES POUR CHAUFFE-BAINS AU GAZ



N° 624

Robinet d'arrêt de gaz en cuivre chromé ou nickelé, à veilleuse de sûreté, pour chauffe-bains "Rubis 34".

Diamètre : 20 et 26.



N° 625

Robinet d'arrêt d'eau en cuivre chromé ou nickelé, modèle à quart de tour.

Diamètre : 20.



N° 622

Robinet d'arrêt de gaz en cuivre chromé ou nickelé, à veilleuse de sûreté, se montant directement sur la valve des chauffe-bains "Rubis 34".

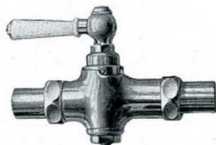
Diamètre : 20 et 26.



N° 623

Robinet d'arrêt d'eau en cuivre chromé ou nickelé, modèle à quart de tour, se montant directement sur la valve des chauffe-bains "Rubis 34".

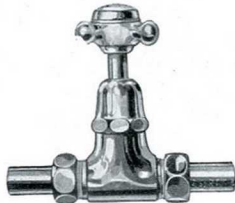
Diamètre : 20.



N° 624 bis

Robinet d'arrêt de gaz en cuivre chromé ou nickelé, sans veilleuse.

Diamètre : 20 et 26.



N° 1403

Robinet d'arrêt d'eau en cuivre chromé ou nickelé, modèle à vis. Se fait avec tête A, E ou F (voir page 566).

Diamètre : 15 et 20.

ACCESSOIRES POUR CHAUFFE-BAINS AU GAZ



N° 190

Tuyau droit agrafé de 97, 104 et 125 de diamètre pour ventilation.

Se fait en tôle galvanisée et en cuivre rouge chromé, nickelé, oxydé ou poli.

Longueur :
330, 660 ou 1^m000.



N° 629

Console pour chauffe-bains "Rubis 34" et "Saphir".

Se fait en cuivre chromé, nickelé, oxydé ou poli, et en fonte bronzée.



N° 648

Tube en cuivre chromé ou nickelé, avec raccords, pour réunir les robinets N°s 624 et 622 avec la veilleuse des chauffe-bains "Rubis 34".



N° 195

Chapeau d'extérieur en tôle galvanisée de 97, 104 et 125 de diamètre pour extrémité de ventilation.



N° 196

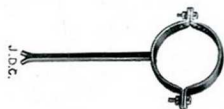
Collerette en cuivre chromé nickelé, oxydé ou poli, se plaçant à l'entrée dans le mur des tuyaux de ventilation.



N° 192

Coude plissé de 97, 104 et 125 de diamètre pour ventilation.

Se fait en tôle galvanisée et en cuivre rouge chromé, nickelé, oxydé ou poli.



N° 197

Collier à scellement pour fixer au mur les tuyaux de ventilation.

Se fait en fer galvanisé et en cuivre chromé, nickelé, oxydé ou poli.



N° 194

Aspirateur de fumées en tôle galvanisée de 97, 104 et 125 de diamètre pour extrémité de ventilation.

ACCESSOIRES POUR CHAUFFE-EAU ÉLECTRIQUE



N° 3165

Soupape de sûreté. Se fait en 15×21 et 20×27.



N° 3167

Clapet de retenue. Se fait en 15×21, 20×27 et 26×34.



N° 3166

Réducteur de pression. Se fait en 15×21, 20×27 et 26×34.



N° 3160

Conjoncteur-disjoncteur assurant automatiquement la coupure et le rétablissement du courant suivant la température de l'eau.



N° 3159

Régulateur de température, commandant à distance les conjoncteurs-disjoncteurs sous l'action de la température de l'eau.



N° 3158

Limiteur de température assurant automatiquement la coupure et le rétablissement du courant suivant la température de l'eau.

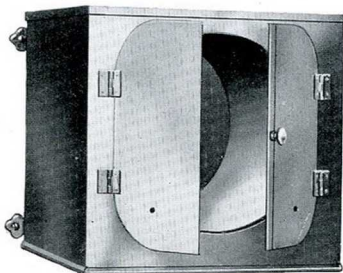


N° 3161

Conjoncteur-disjoncteur horaire assurant automatiquement la coupure et le rétablissement du courant suivant la température de l'eau et suivant les heures de distribution du courant à tarif réduit.

ARMOIRES CHAUFFE-LINGE

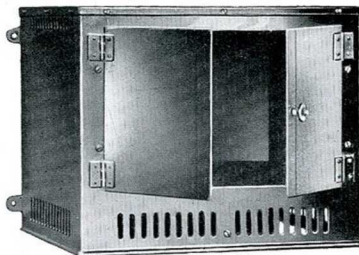
(Modèles déposés)

**N° 645**

Armoire chauffe-linge à deux portes pour chauffage par circulation d'eau avec enveloppe extérieure en cuivre jaune chromé, nickelé ou oxydé se fixant au mur à l'aide de pattes à vis. Intérieur constitué par un serpentin en cuivre rouge chauffé par circulation d'eau, avec garnissage en tôle étamée.

Cet appareil est généralement branché sur la conduite d'eau chaude alimentant la baignoire.

Longueur : 340. — Saillie : 340. — Hauteur : 320. — Diamètre des raccords : 20.

**N° 640**

Armoire chauffe-linge à deux portes, pour chauffage au gaz par rampe, avec robinet de réglage, se fixant au mur à l'aide de pattes à vis. Enveloppe extérieure en cuivre jaune chromé, nickelé ou oxydé.

Longueur : 360. — Hauteur : 300. — Saillie : 300.

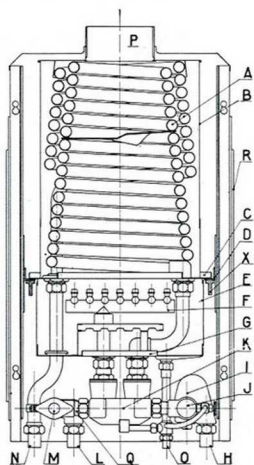
Tout contrefacteur des modèles des Établissements JACOB, DELAFON sera poursuivi, conformément à la Loi.

CHAUFFE-BAINS SOUS PRESSION "OPALE" N° 7010 (Brevet S. G. D. G.) A ENVELOPPE ÉMAILLÉE POUR CHAUFFAGE AU GAZ

Le corps de chauffe de cet appareil est constitué par un serpentin double A en tube de cuivre rouge étiré de 18x20, l'élément extérieur entourant la partie supérieure de l'élément intérieur.

Ce serpentin est monté dans une enveloppe intérieure B qui repose sur la gouttière de condensation C, celle-ci reposant elle-même sur une armature D. L'ensemble de l'appareil est supporté par des consoles dissimulées X fixées au mur.

Sous la gouttière C vient se fixer le corps inférieur E qui renferme le brûleur à becs Bray F et comporte à sa partie inférieure l'ouverture d'entrée d'air G.



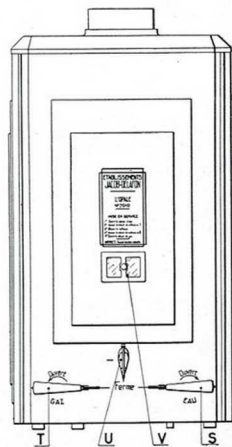
Coupe du chauffe-bains
" Opale " N° 7010

L'eau froide, arrivant par le raccord H se rend au filtre I, au robinet J, à la valve K et enfin au serpentin A. Le gaz, arrivant par le raccord L, se rend au robinet M, à la valve K et enfin au brûleur F. La sortie d'eau chaude s'effectue par le raccord N, l'évacuation de l'eau de condensation par le raccord O et celle des gaz brûlés par la tubulure P.

Un papillon de réglage Q permet, suivant les conditions locales de pression, d'amener le débit de gaz au débit normal de marche de l'appareil.

Tout l'ensemble décrit ci-dessus est recouvert par une enveloppe extérieure en tôle émaillée R qui porte sur sa façade :

Une poignée S commandant le robinet d'eau froide J. Une poignée T commandant le robinet de gaz M. Une manette U commandant le robinet de veilleuse. Une ouverture V recouverte d'une plaque à mica portant la veilleuse.



Façade du chauffe-bains
" Opale " N° 7010

Le mécanisme du robinet de veilleuse est tel que, dans sa position de fermeture, le

robinet de gaz M est verrouillé, dans sa position d'ouverture intermédiaire la veilleuse sort par l'ouverture V pour permettre l'allumage et, dans sa position d'ouverture normale, la veilleuse rentre et le robinet de gaz M est déverrouillé, ce qui permet de mettre le chauffe-bains en service.

L'enveloppe extérieure R en tôle émaillée est maintenue par un dispositif à batonnette aisément démontable ce qui assure l'accès facile aux divers organes intérieurs en cas de visite.

En outre la disposition de cette enveloppe et des organes extérieurs qu'elle porte donne au chauffe-bains " Opale " N° 7010 un aspect très décoratif et réduit au minimum son entretien.

Voir, page 361, la description de la valve K.

CHAUFFE-BAINS SOUS PRESSION A ENVELOPPE EN CUIVRE ROUGE " RUBIS 34 "

POUR CHAUFFAGE AU GAZ

Cet appareil se construit en deux modèles Nos 7000 et 7001 ayant respectivement une puissance de 350 et 300 calories.

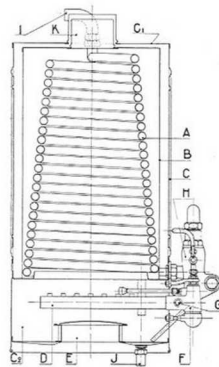
Dans les deux modèles, le corps de chauffe est constitué par un serpentin simple A monté dans une enveloppe intérieure B.

L'enveloppe extérieure C, en cuivre rouge chromé, nickelé, oxydé ou poli, est en deux parties. Sa partie supérieure C1 recouvre l'enveloppe intérieure B tandis que sa partie inférieure C 2 contient le brûleur à becs Bray D et comporte à sa partie inférieure l'ouverture d'entrée d'air E.

Le brûleur est monté sur une porte de l'enveloppe C 2 et s'articule autour de la genouillère F. Le papillon G permet d'effectuer le réglage du débit de gaz.

La valve H est montée sur le côté de l'appareil à droite ou à gauche suivant la demande.

La sortie de l'eau chaude s'effectue à la partie supérieure en I, l'évacuation de l'eau de condensation en J et celle des gaz brûlés par la tubulure K.



" Rubis 34 "

Coupe du chauffe-bains

VALVES DE CHAUFFE-BAINS " OPALE " et " RUBIS 34 "

(Brevetées S.G.D.G.)

Ces deux valves fonctionnent suivant le même principe.

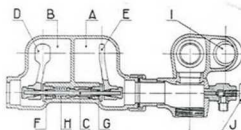
Elles comportent une chambre à eau A dans laquelle est monté le clapet d'eau, une chambre à gaz B contenant le clapet de gaz et un mécanisme de liaison des deux clapets constitué par l'axe C et les leviers D et E.

La séparation étanche de l'eau et du gaz est assurée par les garnitures F et G sur lesquelles est exercé un effort régulier par le ressort H.

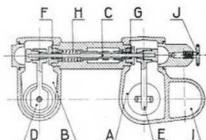
Ce système de valve, d'un fonctionnement absolument parfait, assure, grâce à la forme spéciale des clapets d'eau et de gaz, un débit progressif des brûleurs, ce qui évite les risques de formation de vapeur aux faibles débits d'eau.

L'eau arrivant à la chambre A de la valve traverse préalablement un filtre aisément démontable pour le nettoyage, dans lequel elle abandonne ses impuretés. On évite ainsi que ces impuretés n'arrivent à la valve et nuisent à son bon fonctionnement.

Un robinet pointeau J monté sur l'arrivée d'eau permet d'effectuer la vidange du chauffe-bains.



Valve du chauffe-bains
" Opale " N° 7010



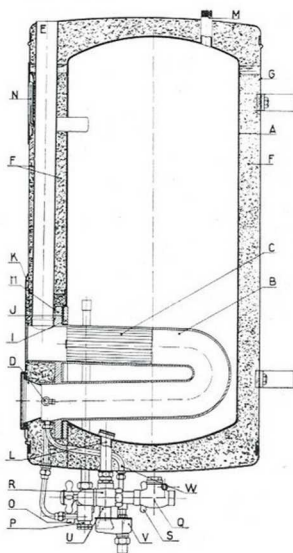
Valve du chauffe-bains
" Rubis 34 "

CHAUFFE-EAU SOUS PRESSION A ACCUMULATION POUR CHAUFFAGE AU GAZ

“ THERMIX ” N^{os} 7025 et 7030

(Breveté S.G.D.G.)

Cet appareil comporte un réservoir A en tôle d'acier soudée à l'autogène sur lequel est monté un corps de chauffe B constitué par un tube en U horizontal dont la partie supérieure est munie de ailettes C favorisant la transmission des calories.



Coupe du chauffe-eau
“ Thermix ” N^o 7025

L'entrée du corps de chauffe B reçoit le brûleur à bec Bray D tandis que la sortie est raccordée au tube d'évacuation des gaz brûlés E logé dans le calorifuge F entre le réservoir A et l'enveloppe extérieure G.

Une bride H venue de fonte avec le corps de chauffe B s'applique sur une bride I faisant corps avec le réservoir A. Le serrage des deux brides l'une sur l'autre est assuré par huit vis avec interposition d'un joint J.

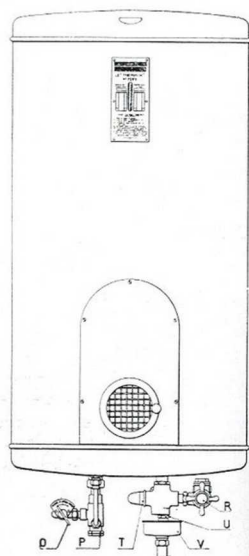
L'ouverture ménagée dans l'enveloppe extérieure G, pour permettre l'entrée et la sortie du corps de chauffe B et de sa bride H, est obturée normalement par une plaque K fixée par vis sur l'enveloppe G.

Ce mode de fixation du corps de chauffe B sur le ré-

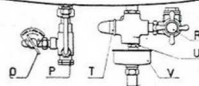
servoir A permet un démontage et un remontage rapide et facile lorsqu'il y a lieu de le faire, pour le détartrage, par exemple.

En outre la forme en U du corps de chauffe assure un brassage parfait des gaz chauds et, de ce fait un excellent rendement.

L'entrée de l'eau froide dans le réservoir se fait en L à travers un dispositif évitant le mélange de cette eau avec l'eau chaude. La sortie de l'eau chaude se fait en M.



Vu de face du chauffe-eau
“ Thermix ” N^o 7025



L'appareil est complété par :

Un thermomètre N.

Un robinet d'arrivée de gaz O avec vis de réglage et position intermédiaire d'ouverture pour l'allumage.

Un thermostat P à dilatation de liquide.

Un clapet de retenue Q.

Un robinet d'arrivée d'eau R.

Un robinet de vidange S.

Une soupape de sûreté à ressort T.

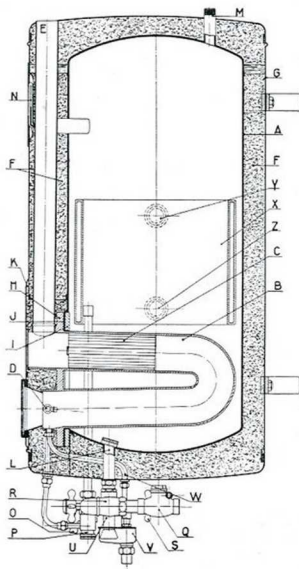
Un dispositif supplémentaire de sécurité U (breveté S.G.D.G.) constitué par un corps cylindrique à l'intérieur duquel un piston étanche est suspendu par un fil métallique qui cède lorsque la pression dépasse la limite admise.

Un entonnoir V pour l'évacuation de l'eau provenant des organes S, T et U et de l'eau de condensation amenée par le tube W.

Une plaque obturatrice peut être placée sur l'orifice d'entrée du corps de chauffe B pour réduire les pertes de chaleur lorsque le brûleur est éteint. Le dispositif de fixation de la plaque empêche de la mettre dans sa position tant que le robinet d'arrivée de gaz est ouvert.

Le chauffe-eau "Thermix" N° 7030 mixte pour gaz et chauffage central comporte toutes les dispositions qui viennent d'être décrites.

Il est muni, en outre, d'un réchauffeur X, qui se raccorde au circuit de chauffage central par les tubulures Y et Z. Des vannes, non comprises dans notre fourniture, doivent être montées sur ces tubulures pour permettre, en cas de fonctionnement au gaz, d'isoler le chauffe-eau du circuit de chauffage central. Toutefois, la vanne d'arrivée doit être percée d'un trou de $\frac{1}{16}$ environ pour permettre la dilatation de l'eau contenue dans le réchauffeur lorsque l'appareil fonctionne au gaz.



Coupe du chauffe-eau
"Thermix" N° 7030

Voir aux pages suivantes les descriptions des appareils :

"Calorix" N° 668 ;

"Jupiter 1930" ;

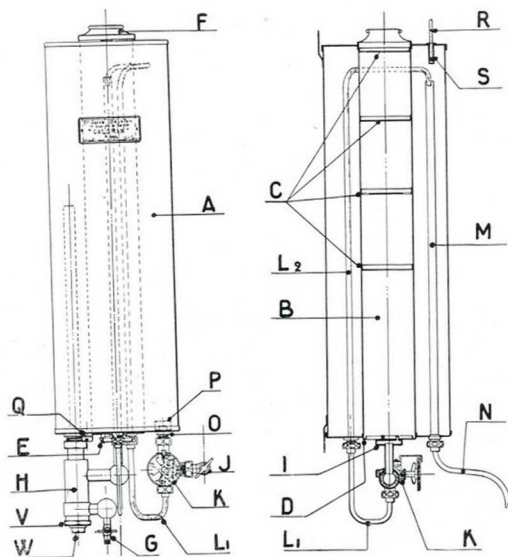
"Joyau" N° 665 et 666 ;

"Joyau-Hécla" N° 667 ;

"Saphir" N° 695.

CHAUFFE-EAU A ÉCOULEMENT LIBRE POUR CHAUFFAGE AU GAZ
“ CALORIX ” N° 668

Cet appareil se compose essentiellement d'un corps cylindrique vertical A en cuivre chromé ou nickelé que traverse suivant son axe une cheminée B en cuivre rouge dans laquelle circule les gaz chauds provenant d'un brûleur placé à la partie inférieure.



Vue de face et coupe du chauffe-eau
 “ Calorix ” N° 668

Pour améliorer la transmission des calories, la cheminée B est munie de quatre chicanes C dont les orifices réservés pour le passage des gaz sont disposés en quinconce. Cette cheminée B se termine, à son extrémité inférieure, par une gouttière D avec raccord E recevant l'eau de condensation et, à sa partie supérieure, par un chapeau F.

L'eau arrivant par le robinet G à vis de réglage se rend au thermostat H à dilatation de liquide et de là au brûleur à bcs Bray I.

L'eau entre par le robinet J et va au mitigeur K. Lorsque celui-ci se trouve dans la position “ froid ”, l'eau passe par les tubes L 1, L 2 et M, et sort par le bec déverseur N. Lorsque le mitigeur se trouve dans la position “ chaud ”, l'eau arrive dans le corps A par la tubulure O, ce qui produit le déversement de l'eau chaude contenue dans A par le tube M et le bec déverseur N. Dans les positions intermédiaires, le mélange des deux circuits d'eau donne l'eau mitigée. Le chapeau P recouvrant la tubulure O évite le mélange de l'eau froide avec l'eau chaude contenue dans le corps A.

L'appareil est muni en outre d'un bouchon de vidange Q et d'un thermomètre R dans une gaine S.

RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES POUR L'INSTALLATION DE NOS CHAUFFE-BAINS ET CHAUFFE-EAU CHAUFFÉS AU GAZ

Pour que ces appareils fonctionnent dans de bonnes conditions et fournissent la puissance prévue pour chacun d'eux, il faut :

1^o) Que les alimentations d'eau et de gaz puissent fournir les débits d'eau et de gaz indiqués aux caractéristiques des appareils ;

2^o) Que la ventilation, lorsque l'installation en comporte une, assure l'évacuation des gaz brûlés.

En ce qui concerne le chauffe-eau " **Calorix** " N° 668, nous attirons en outre l'attention des installateurs sur le fait que cet appareil est à **écoulement libre** et, par conséquent, que la sortie d'eau ne doit jamais être obstruée. Lorsqu'on désire alimenter plusieurs postes, il convient, en conséquence, de faire usage de robinets à deux ou trois voies qui ne produisent jamais la fermeture complète dans toutes les directions.

ALIMENTATION D'EAU.

La tuyauterie d'alimentation d'eau doit être au minimum d'un diamètre égal à celui du raccord de l'appareil.

Il y a lieu de prévoir un diamètre plus fort en cas de faibles pressions et lorsque la canalisation est longue et comporte de nombreux coudes.

ALIMENTATION DE GAZ.

Un compteur de vingt becs est nécessaire pour alimenter les chauffe-bains " **Opale** " et " **Rubis 34** ". Pour les chauffe-eau " **Thermix** " et " **Calorix** " un compteur de cinq becs suffit.

La canalisation de gaz doit être au minimum d'un diamètre égal à celui du raccord de l'appareil. Il a lieu de prévoir un diamètre plus fort en cas de faibles pressions et lorsque la canalisation est longue et comporte de nombreux coudes. Nous recommandons d'éviter les angles brusques et les aplatissements de tuyaux.

La canalisation de gaz ne doit pas comporter de parties horizontales ; il faut lui donner partout de la pente et mettre des purgeurs aux points bas.

Dans le cas des chauffe-bains " **Rubis 34** ", le robinet de veilleuse doit être branché sur la canalisation avant le robinet d'arrêt commandant l'arrivée du gaz à la valve, ceci pour permettre d'allumer la veilleuse en toute sécurité. Nous recommandons à ce sujet l'emploi de nos robinets d'arrêt de sûreté N° 624 et N° 622 comportant un robinet de veilleuse qui doit être obligatoirement ouvert pour que l'on puisse ouvrir le robinet principal.

VENTILATION.

Les chauffe-bains " **Opale** " et " **Rubis 34** " doivent toujours être installés avec ventilation.

Il en est parfois de même du chauffe-eau " **Thermix** " lorsqu'il est placé dans une pièce insuffisamment aérée.

Par contre, le chauffe-eau à écoulement libre " **Calorix** ", en raison de son faible débit de gaz, n'est jamais installé avec ventilation.

Nos chauffe-bains et chauffe-eau sont tous établis de manière à obtenir une combustion complète du gaz sans le recours de la ventilation. Le but de celle-ci est donc uniquement d'assurer, sans contrarier le fonctionnement de l'appareil, l'évacuation des produits de la combustion.

Pour cela, la ventilation doit remplir les conditions suivantes :

- Être établie dans le même diamètre que celui de l'orifice de l'appareil ;
- Ne pas comporter de coudes brusques ni de parties horizontales, les parties non verticales devant avoir une pente d'au moins 10 centimètres par mètre ;
- Monter au-dessus des parties les plus hautes des immeubles environnants de manière à soustraire la sortie des gaz chauds à l'action des remous.

**CHAUFFE-EAU SOUS PRESSION A ACCUMULATION POUR CHAUFFAGE
ÉLECTRIQUE**

“ JUPITER 1930 ”

Le chauffe-eau électrique “ Jupiter 1930 ” se construit en plusieurs types :

Type mural N° 3150, pour capacités de 6, 15, 25, 30, 50, 75, 100, 125 et 150 litres.

Type vertical N° 3151, pour capacités de 100, 125, 150, 200, 300, 400, 500, 600, 800 et 1000 litres.

Type vertical mixte pour électricité et chauffage central avec serpentin démontable et non démontable.

On trouvera à la page 367, les caractéristiques des divers modèles de chauffe-eau électrique “ Jupiter 1930. ”

Tous ces modèles sont constitués par un réservoir en tôle d'acier soudée à l'autogène sur lequel se fixe par bride le corps de chauffe, lequel contient un certain nombre de résistances traversées par le courant électrique.

Un calorifuge logé entre le réservoir et l'enveloppe extérieure réduit au minimum les pertes calorifiques.

Dès que la température de l'eau a atteint la valeur désirée, le courant est coupé automatiquement et il se rétablit de même dès que la température de l'eau a baissé. Ce résultat est obtenu soit par un limiteur de température N° 3158, soit par un régulateur N° 3159 combiné avec un conjoncteur-disjoncteur N° 3160 ou 3161.

Le tableau de la page 367, indique la puissance de chaque appareil en kilowatts, cette puissance correspondant au chauffage en huit heures de la capacité d'eau de 10 à 90°. On en déduit, suivant la nature du courant, l'intensité en ampères et, par suite, l'appareillage électrique qu'il y a lieu de prévoir.

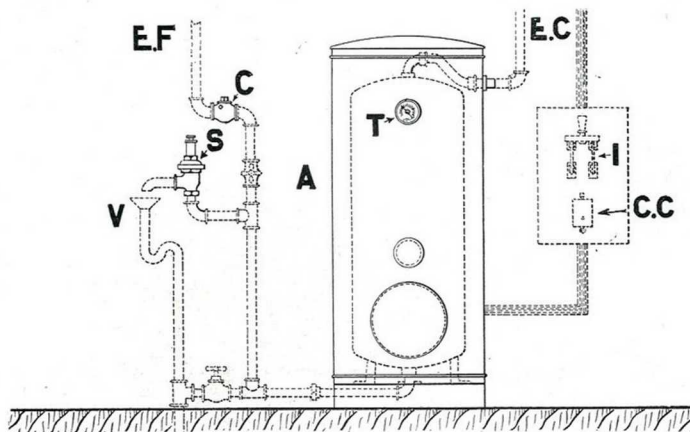


Schéma d'installation d'un chauffe-eau électrique “ Jupiter 1930 ”

L'appareillage hydraulique doit comporter sur l'arrivée d'eau froide une soupape de sûreté S dont l'écoulement se fait à l'air libre au-dessus d'un entonnoir V et un clapet de retenue C. Il comprend également une soupape de réduction de pression lorsque la pression d'alimentation dépasse 7 kgs pour les chauffe-eau de 6, 15, 25, 30, 50, 75 et 100 litres ; 6 kgs pour ceux de 125 et 150 litres ; 5,5 kgs pour ceux de 200 litres et 5 kgs pour ceux de 300 à 1000 litres.

Le tableau ci-dessous, donne les diamètres de ces divers appareils.

L'emploi du chauffe-eau électrique " Jupiter 1930 " est particulièrement indiqué lorsque le courant qui doit l'alimenter est compté pendant la nuit et à certaines heures de la journée à un tarif réduit. Le principe de l'accumulation permet d'utiliser les heures de tarif réduit pour le chauffage de l'eau.

Les chauffe-eau électriques " Jupiter 1930 " peuvent être livrés avec réservoir en tôle spéciale lorsque l'eau employée est particulièrement corrosive.

CARACTÉRISTIQUES DES CHAUFFE-EAU ÉLECTRIQUES " JUPITER 1930 "

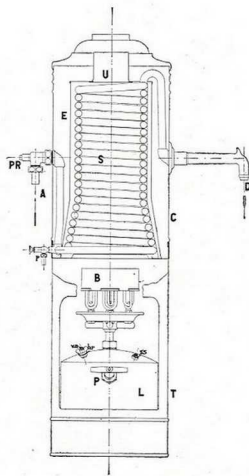
CAPACITÉ EN LITRES	Puissance en KW	Diamètre	Hauteur	Poids à vide en Kgs	DIAMÈTRE DES BRANCHEMENTS			
					Eau froide	Soupape de sûreté	Réducteur de précision	Eau chaude
TYPE MURAL N° 3150								
6	0.08	240	533	10	12×17			12×17
15	0.18	295	700	19	12×17	15×21	15×21	12×17
25	0.30	360	700	25	12×17	15×21	15×21	15×21
30	0.36	360	830	27	12×17	15×21	15×21	15×21
50	0.60	420	940	38	12×17	15×21	15×21	15×21
75	1.00	420	1.365	58	15×21	15×21	15×21	20×27
100	1.30	500	1.395	85	15×21	15×21	15×21	20×27
125	1.65	550	1.390	103	15×21	15×21	15×21	20×27
150	2.00	550	1.600	110	15×21	15×21	15×21	20×27
TYPE VERTICAL N° 3151								
100	1.30	550	1.430	115	26×34	15×21	15×21	26×34
125	1.65	590	1.410	125	26×34	15×21	15×21	26×34
150	2.00	590	1.620	135	26×34	15×21	15×21	26×34
200	2.40	660	1.640	160	26×34	15×21	15×21	26×34
300	3.40	760	1.650	210	26×34	15×21	15×21	26×34
400	4.40	820	1.800	265	26×34	15×21	20×27	26×34
500	5.30	840	2.020	315	26×34	20×27	20×27	26×34
600	6.00	900	2.020	355	26×34	20×27	20×27	26×34
800	7.60	990	2.300	450	26×34	20×27	26×34	26×34
1.000	9.00	1.050	2.450	575	33×42	20×27	26×34	33×42

TYPE VERTICAL POUR CHAUFFAGE MIXTE N° 3071

Capacité en litres	150	200	300	400	500	600	800	1000
Puissance en KW	2.00	2.40	3.40	4.40	5.30	6.00	7.60	9.00
Surf. du serpentin	0.80	1.10	1.60	2.10	2.60	3.20	4.20	5.30

**CHAUFFE-BAINS SOUS PRESSION POUR CHAUFFAGE
A L'ESSENCE OU AU PÉTROLE**

“ SAPHIR ” N° 695



Coupe du chauffe-bains
“ Saphir ”

Dans cet appareil, les calories nécessaires au chauffage de l'eau sont fournies par la combustion d'un combustible liquide, essence ou pétrole, dans une lampe L.

Cette lampe, du modèle couramment employé dans les appareils domestiques, diffère légèrement suivant le combustible employé. Son principe est toujours basé sur la pression d'air exercée au moyen d'une pompe P sur le liquide combustible, pression qui fait monter celui-ci aux brûleurs.

La figure ci-contre montre clairement la disposition de ce chauffe-bains dans lequel la surface de chauffe est constituée par un serpentin analogue à celui des chauffe-bains au gaz.

La construction de cet appareil lui permet de résister à la pression. Néanmoins, la lampe n'étant pas commandée automatiquement par l'écoulement de l'eau comme cela se produit dans les chauffe-bains au gaz, il y a lieu de ne laisser la lampe allumée que pendant l'écoulement. Sinon l'eau contenue dans l'appareil serait portée à l'ébullition et ce dernier serait rapidement détérioré.



ULTIMHEAT®
VIRTUAL MUSEUM

