

FIL DE LAINE FLOCHE.

FIL DE LAINE FLOCHE. On appelle ainsi, dans le commerce de la bonneterie et de la tapisserie à l'aiguille, le fil fait avec de la laine longue, peignée et très ouverte, soit anglaise, soit mérinos *métis*. Ce fil est composé le plus ordinairement de 3, 4, 5 et 40 brins, légèrement tordus à la filature et réunis *ou doublés*, soit à la Mull-Jenny, de là est venue la dénomination de *fil floche mouliné*. Il ne s'agit ici que d'une petite industrie, mais qui s'adresse à une clientèle distinguée qui réclame des produits d'une grande perfection.

Autrefois, c'est-à-dire sous le règne de Louis XIV et de Louis XV, on appelait, dans les fabriques, *fil d'Estain* le fil retors fait avec de la laine de Flandre peignée, qu'on nommait par conséquent *Estain*; ce genre de fil était principalement employé dans la fabrication de la tapisserie des Gobelins, des tapis de la Savonnerie, de la passementerie et de la bonneterie, etc. On ne connaissait point à cette époque le fil de laine floche fait avec de la véritable laine longue anglaise, qui a été fabriqué pour la première fois en France, vers l'année 1826, par M. Wullianny, filateur à Nonancourt.

C'est au mois de mai 1836 que nous avons livré au commerce de Paris les premiers fils floches, faits avec de la laine mérinos métis provenant de Berlin. Plus tard, nous avons employé exclusivement les laines mérinos françaises. Nous avons recherché inutilement pendant deux années (1834 à 1836) un filateur français qui voulût bien entreprendre le filage de cette espèce de laine, la plus propre sans contredit au travail de la tapisserie à l'aiguille, et à la fabrication de la bonneterie de luxe.

Nous avons quelque droit à nous vanter de nos efforts, car s'ils nous ont été onéreux, le temps a prouvé que nous avions vu juste.

Ce n'est que depuis cette époque que les avantages de cette laine ont été reconnus et généralement appréciés par les fabricants de tapisseries.

La laine mérinos-métis fournit un fil soyeux, léger, élastique, floche ou gonflé, et par conséquent susceptible de garnir les mailles du canevas beaucoup mieux sans doute qu'on peut le faire avec la laine anglaise ou dite anglaise, plus lisse, plus rigide, et surtout plus pesante pour une même longueur déterminée.

Cette laine reçoit plus facilement et plus uniment les teintures qui flattent plus agréablement la vue, parce qu'elles ne sont pas luisantes, et qu'elles n'ont pas l'inconvénient de s'affaiblir par la lumière qu'elles réfléchissent.

La tapisserie à l'aiguille faite avec ces fils de laine teints diversement, présente un aspect plus doux et plus agréable à la vue.

Aujourd'hui, la consommation des fils de *laine mérinos-métis française* qui, au commencement de l'année 1836 était nulle, s'élève au chiffre de plusieurs millions par année. Nous ne comprenons pas, dans le produit des ventes, les fils que quelques marchands de Paris et de la province font venir de Berlin par l'interlope, moyennant une prime d'assurance variable de 20 à 25 p. 100 de la valeur, inférieure aux droits de douanes auxquels sont soumis, à l'entrée en France, les laines peignées étrangères.

La plupart des marchands français vendent toujours les fils mérinos à broder sous la désignation de *fil de Berlin*, afin de vaincre, disent-ils, l'opinion régnante qu'on ne peut produire en France de fils à broder comparables à ceux de Berlin; et, par une bizarrerie singulière, les Berlinois, eux, vendent les plus belles laines à broder sous la dénomination de laine *Zéphyre-Ternaux*, du nom de notre illustre compatriote, qui importa, dit-on, à Gotha les premiers *moutons mérinos-métis*, dont la race croisée a produit la belle variété de laine longue propre à la broderie. « C'est ainsi, nous

FIL DE LAINE FLOCHE.

disait un Berlinois, que nous honorons un homme qui a été utile à notre pays. »

Nous reconnaissons, cependant, que les véritables laines de Berlin l'emportent sur les laines françaises, non moins par la finesse des fils et la beauté des teintures, résultat d'un mode de filage et de teinture mieux entendu, que par un prix de vente moins élevé.

Le problème consiste donc aujourd'hui à obtenir, avec des laines mérinos-métis françaises, la réunion de toutes les qualités des fils de Berlin, pour satisfaire non seulement aux nécessités du travail de la tapisserie, mais encore aux exigences du consommateur. Mais, il faut le dire franchement, les filateurs et teinturiers français sont encore fort incertains sur le but à atteindre et sur les moyens d'en approcher.

Cherchons à fournir des indications positives sur le meilleur choix de la laine, et sur les phénomènes qui peuvent avoir de l'influence sur la réussite du fil floche. Notre intention cependant n'est pas d'entrer ici dans l'étude et la description des procédés pratiques de la filature; nous nous bornerons à fournir des renseignements exacts ou au moins suffisants pour obtenir, sans peine et sans tâtonnements, un bon et beau fil floche à broder.

Variété et qualité des laines mérinos-métis. Les toisons grasses, courtes, rondes, unies, c'est-à-dire celles qui présentent une surface rase, annoncent la régularité des mèches, la roideur des brins, et plus encore un grand déchet au désuintage, au peignage et à la filature.

Les toisons grasses, courtes ou longues, touffues et noueuses, c'est-à-dire dont les mèches se terminent par des nœuds, sont des indices de brins flexibles, ténus et élastiques, mais qui ne se soutiennent pas après le lavage du suint et des matières étrangères.

Les laines courtes ou longues, fines et crépues, sont trop molles, trop mobiles, trop faciles au feutrage; elles rendent toujours un fil faible et maigre.

Les laines d'agneau et celles dites *de peaux*, abattues avant leur maturité ou leur développement sont tendres, flexibles, mais elles n'ont pas la ténacité et l'élasticité convenables.

Les laines dites *pelades*, détachées au moyen de la chaux sur les animaux morts dans les fermes ou tués dans les boucheries, sont sèches, dures au toucher, dépourvues de la douceur, du moelleux et de la flexibilité que leur donne le suin, et réussissent mal à la teinture.

Or, pour obtenir le meilleur fil pour la tapisserie, il faut que tous les brins de la laine soient également flexibles, élastiques et nerveux; il faut enfin que tous les brins soient lisses, égaux et parallèles, c'est-à-dire peignés; par conséquent, la laine doit être longue; le cardage, au contraire, rendrait le fil velu et peu résistant.

Choix de la laine. On choisit les laines mérinos-métis dont les brins sont longs, frisés ou ondulés, c'est-à-dire dont les sinuosités sont peu développées et régulières; ces laines fournissent un fil floche flexible, élastique et nerveux; les laines, dont les brins se développent en spirales ou vrilles, et s'enchevêtrent ensemble, produisent un fil serré, crépu et feuté.

Les laines provenant des moutons métis et qui sont vendues dans le commerce sous la désignation de laines de la Brie, de la Champagne, de Reims, de la Bourgogne, du Soissonnais, etc., sont très propres à la fabrication des fils floche à broder, et beaucoup plus que les laines mérinos de race pure, celles de la Saxe, par exemple, qui sont trop molles et trop feutrant. Cependant il faut choisir préférablement celles détachées à maturité sur les animaux vivants qui ont pris péniblement leur nourriture dans des terrains arides et sablonneux. Ces laines, contenant moins de suint et de

matières étrangères, exigent des opérations de désuintage moins prolongées et par conséquent moins destructives, et fournissent surtout un déchet moins considérable au peignage et à la filature.

Au reste, l'expérience et la pratique nous ont conduit à reconnaître qu'on peut produire des fils à broder comparables à ceux de Berlin, en employant exclusivement les laines fines françaises; mais nous devons avouer aussi que l'opinion générale des filateurs et des marchands de laines est opposée à la nôtre.

Manière d'apprêter la laine peignée. Lorsque la laine peignée est grasse au toucher, lorsqu'elle n'est pas parfaitement désuintée, ou que l'on a employé une trop grande quantité de corps gras pour faciliter le peignage, et à une trop basse température, il est convenable de la laver dans une dissolution d'eau alcaline tiède. On la rince ensuite dans l'eau claire pour enlever les matières solubles et étrangères; puis on l'essore (voyez *machine à ESSORER*), pour en extraire la plus grande partie de l'eau de lavage. Enfin, on la fait sécher à l'air libre et à l'ombre.

Cette préparation préliminaire a pour double effet: 1° d'enlever le corps gras qui attire la poussière, jaunit et tache la laine; 2° de donner à la laine plus d'aptitude à prendre l'eau, plus de facilité à subir les opérations du blanchiment (voyez *BLANCHIMENT*), de la teinture et des apprêts (voyez *TEINTURE*).

Cela fait, on expose la laine, réduite en lames ou rubans, à la cave pendant douze à vingt-quatre heures, ou mieux on l'humecte d'eau en la pressant entre des toiles mouillées, puis on la soumet à l'action d'une presse à vis pendant dix à quinze minutes, dans une caisse en bois fermée, et dans laquelle on introduit un courant de vapeur. On la retire ensuite pour la faire sécher à l'air libre et à l'ombre, ou on la passe à l'essoreur.

La vapeur agit en se condensant par la basse température de la laine, dont les brins prennent ainsi un plus grand degré de souplesse et de cohésion.

De plus, la vapeur tend à conserver d'une manière invariable aux brins de laine la forme, c'est-à-dire la juxtaposition, qu'on leur a donnée par la pression. La chaleur ordinaire seule agirait mal sur les poils qui se contracteraient et se contourneraient en différents sens d'autant plus facilement qu'ils seraient plus fins, plus déliés et plus écartés les uns que les autres; c'est là un inconvénient qu'il faut éviter, si l'on veut obtenir facilement un fil lisse, net, régulier, tenace et gonflé.

Au besoin, on bat légèrement la laine nattée mollement, à l'aide d'un battoir en bois qui étend les brins, les étire, les rompt, développe leur frisé, leur flexibilité, leur élasticité, et les dispose par suite, à se croiser, à s'enlacer plus facilement par la filature. Mais cette méthode ne doit être employée qu'avec discernement pour préparer les laines longues et grosses.

Enfin on file et on dévide la laine par les procédés ordinaires; cependant, nos propres expériences nous ont conduit à reconnaître qu'on peut obtenir les meilleurs résultats dans la filature, en employant la vapeur agissant librement sur la laine réduite en rubans et chauffant les peignes ou hérissons, etc.