

Tableaux¹⁵³

I. — Composition des teintes pour véhicules tôle (voitures et fourgons).

N° 1. — Impression au minium de fer.

| | |
|---------------------------------|----------------------|
| Rouge sublimé Sideros en poudre | 50 pour 100 au poids |
| Huile de lin claire | 35 — 7' — |
| Essence de térébenthine | 10 — 7' — |
| Siccatif liquide | 5 — 7' — |
| Total | 100 |

N° 2. — Peinture grise.

| | |
|-------------------------|----------------------|
| Blanc de zinc en pâte | 60 pour 100 au poids |
| Noir de fumée léger | 2 — 7' — |
| Essence de térébenthine | 13 — 7' — |
| Huile de lin claire | 15 — 7' — |
| Siccatif liquide | 5 — 7' — |
| Total | 100 |

N° 3. — Impression au blanc de zinc.

| | |
|-------------------------|----------------------|
| Blanc de zinc en pâte | 75 pour 100 au poids |
| Essence de térébenthine | 20 — 7' — |
| Siccatif liquide | 5 — 7' — |
| Total | 100 |

N° 4. — Apprêt

| | |
|------------------------------|----------------------|
| Apprêt français gris Ripolin | 95 pour 100 au poids |
| Essence de térébenthine | 5 — 7' — |
| Total | 100 |

N° 5. — Mastie au vernis.

| | |
|--------------------------|----------------------|
| Blanc de zinc en poudre | 14 pour 100 au poids |
| Filling | 14 — 7' — |
| Apprêt N° 4 | 62 — 7' — |
| Cerc rouge fin en poudre | 10 — 7' — |
| Total | 100 |

N° 6. — Teinte de guide.

| | |
|--------------------------|----------------------|
| Cerc rouge fin en poudre | 55 pour 100 au poids |
| Essence de térébenthine | 30 — 7' — |
| Siccatif liquide | 15 — 7' — |
| Total | 100 |

N° 7. — Gris à dégriser

| | |
|-------------------------|----------------------|
| Blanc de zinc en pâte | 55 pour 100 au poids |
| Noir de fumée léger | 15 — 7' — |
| Essence de térébenthine | 35,5 — 7' — |
| Siccatif liquide | 8 — 7' — |
| Total | 100 |

N° 8. — Apprêt brun pour fond.

| | |
|------------------------------------------|----------------------|
| Apprêt brun pour fond type Lot (Ripolin) | 90 pour 100 au poids |
| Essence de térébenthine | 10 — 7' — |
| Total | 100 |

N° 9. — Teinte noire

Noir de Siam (Ripolin) additionné de 2% d'essence de térébenthine, en lixiv.

N° 10. — Brun laqué.

Brun laqué fin, type Lot, 1^{re} classe (Ripolin) additionné de 2% d'essence de térébenthine, en lixiv.

N° 11. — Teinte verte

Vert fixe, 2^e classe (Ripolin), additionné de 2% d'essence de térébenthine, en hiver.

N° 13. — Teinte verte.

Vert russe N° 5 (Ripolin) additionné de 2% d'essence de térébenthine, en hiver.

N° 12. — Brun Van Dyck

Brun Van Dyck, type Est, 3^e classe (Ripolin), additionné de 2% d'essence de térébenthine, en hiver.N° 14. — Jaune d'intérieur (3^e classe).

| | | |
|-------------------------|-----|-------------------|
| Blanc de zinc en pâte | 66 | pour 100 en poids |
| Terre d'Alaie en pâte | 3 | — — — |
| Huile de lin claire | 10 | — — — |
| Essence de térébenthine | 11 | — — — |
| Siccatif liquide | 10 | — — — |
| Total | 100 | |

N° 15. — Glacis, ton chêne.

| | | |
|-----------------------------------|------|-------------------|
| Vert de terre naturelle en poudre | 10 | pour 100 en poids |
| Terre de Cassel calcinée | 23 | — — — |
| Huile de lin claire | 52,7 | — — — |
| Essence de térébenthine | 20 | — — — |
| Cire jaune pâle | 3 | — — — |
| Siccatif liquide | 10 | — — — |
| Total | 100 | |

N° 16. — Jaune, ton bois.

| | | |
|---------------------------------------|-----|-------------------|
| Blanc de zinc en pâte broyé à l'huile | 22 | pour 100 en poids |
| Cire jaune broyée à l'huile | 53 | — — — |
| Terre d'ombre naturelle en poudre | 0,5 | — — — |
| Essence de térébenthine | 9 | — — — |
| Huile de lin claire | 8,5 | — — — |
| Siccatif liquide | 7 | — — — |
| Total | 100 | |

N° 17. — Blanc de pavillon (première couche) et linoléum du cabinet de toilette.

| | | |
|-------------------------|-----|-------------------|
| Blanc de zinc en pâte | 65 | pour 100 en poids |
| Huile de lin claire | 16 | — — — |
| Essence de térébenthine | 14 | — — — |
| Siccatif zymalique | 5 | — — — |
| Total | 100 | |

N° 18. — Blanc de pavillon (deuxième couche)

Ripolin additionné de 2% d'essence de térébenthine, en hiver.

Blanc pour intérieur et pour linoléum du cabinet de toilette.
Ripolin.

N° 19. — Jaune d'intérieur (première couche) (fourgon)

| | | |
|---------------------------------------------------------|-----|-------------------|
| Jaune en pâte pour intérieur de fourgon broyé à l'huile | 60 | pour 100 en poids |
| Huile de lin claire | 15 | — — — |
| Essence de térébenthine | 15 | — — — |
| Siccatif liquide | 10 | — — — |
| Total | 100 | |

N° 20. — Jaune d'intérieur (deuxième couche) (fourgon)

| | | |
|---------------------------------------------------------|-----|-------------------|
| Jaune en pâte pour intérieur de fourgon broyé à l'huile | 20 | pour 100 en poids |
| Verres à teintes N° 1 | 70 | — — — |
| Essence de térébenthine | 6 | — — — |
| Siccatif liquide | 4 | — — — |
| Total | 100 | |

N° 21. - Teinte pour réchampirage
et corps de lettres.

Jaune de Naples pour lettres (Aipolin)

N° 23. - Teinte pour filets.

Blanc pour réchampir (Aipolin)

N° 25. - Teinte pour ferrures et
inscriptions intérieures.

Beun rouge type Est (Aipolin)

N° 27. - Teinte pour filets à bagages
de 2^e classe.

Gris clair type Est (Aipolin)

N° 22. - Teinte pour épaisseur de lettres
et filets relevant le réchampirage.

Vermillon fin (Aipolin) pour lettres.

N° 24. - Teinte pour ombres de lettres.

Terre d'ombre pour lettres (Aipolin)

N° 26. - Teinte pour filets à bagages
de 1^{re} classe et boîtes d'appel.

Gris marie type Est (Aipolin)

N° 28. - Beun pour impression
des ferrures et enveloppes de luyauterie.

| | | |
|--------------------------|-----|-------------------|
| Beun Van Dyck, en poudre | 55 | pour 100 en poids |
| Essence de térébenthine | 19 | — — — |
| Vernis à teintes N° 1 | 22 | — — — |
| Siccatif liquide | 4 | — — — |
| Total | 100 | |

N° 29. - Teinte d'impression au minimum
de fer.

| | | |
|---------------------------------|-----|-------------------|
| Rouge sublimé Sideros en poudre | 48 | pour 100 en poids |
| Essence de térébenthine | 26 | — — — |
| Vernis à teintes N° 1 | 22 | — — — |
| Siccatif liquide | 4 | — — — |
| Total | 100 | |

N° 30. - Teinte de fond pour plaques
des bas des portières.

| | | |
|--------------------------|-----|-------------------|
| Terre d'ombre naturelle | 40 | pour 100 en poids |
| Terre de sienne calcinée | 10 | — — — |
| Essence de térébenthine | 10 | — — — |
| Vernis à teintes N° 1 | 35 | — — — |
| Siccatif liquide | 5 | — — — |
| Total | 100 | |

N° 31. - Glacis bronze pour plaques
des bas des portières.

| | | |
|-------------------------|------|-------------------|
| Terre d'ombre naturelle | 3,5 | pour 100 en poids |
| Terre d'ombre calcinée | 14 | — — — |
| Bronze jaune or | 1,4 | — — — |
| Bronze rouge florentin | 1,4 | — — — |
| Vernis à polir | 79,7 | — — — |
| Total | 100 | |

N° 32. - Impression au minimum
de plomb.

| | | |
|--------------------------------|-----|-------------------|
| Minimum de plomb en poudre | 79 | pour 100 en poids |
| Huile de lin claire | 17 | — — — |
| Sels de fines légers en poudre | 1 | — — — |
| Siccatif liquide | 3 | — — — |
| Total | 100 | |

N° 33. - Peinture au minimum de plomb

| | | |
|----------------------------|-----|-------------------|
| Minimum de plomb en poudre | 80 | pour 100 en poids |
| Huile de lin claire | 15 | — — — |
| Siccatif liquide | 5 | — — — |
| Total | 100 | |

N° 34. - Enduit blanc

| | | |
|-----------------------|-----|-------------------|
| Blanc de Goyes tamisé | 40 | pour 100 en poids |
| Blanc de zinc en pâte | 40 | — — — |
| Huile de lin claire | 7 | — — — |
| Siccatif en poudre | 13 | — — — |
| Total | 100 | |

N° 35 Peinture au minium de plomb à appliquer à l'emplacement des couvre-joints et encadrements.

| | |
|---------------------------|----------------------|
| Minium de plomb en poudre | 55 pour 100 en poids |
| Noir de fumée léger | 1 — 2° — |
| Huile de lin claire | 9 — 2° — |
| Siccatif liquide | 2 — 2° — |
| Total | 100 |

436

N° 36 Jaune clair (pour intérieur de 3^e classe)

| | |
|------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| Jaune clair en pâte, broyé à l'essence, pour intérieur de 3 ^e classe | 55 pour 100 en poids |
| Blanc de zinc en pâte | 18 — 2° — |
| Huile de lin claire | 18 — 2° — |
| Essence de térébenthine | 4 — 2° — |
| Siccatif liquide | 5 — 2° — |
| Total | 100 |

N° 37. Jaune clair.

Jaune clair pour intérieur de 3^e classe (Napolin).

II. — Composition des teintes pour wagons, fourgons à marchandises et accessoires G.V.

N° 1. Peinture d'impression au minium de plomb.

| | |
|-------------------------------|---------------|
| Minium de plomb en poudre | 79 % en poids |
| Noir de fumée léger en poudre | 1 % — |
| Huile de lin claire | 17 % — |
| Siccatif liquide | 3 % — |
| Total | 100 |

N° 2 Peinture au minium de plomb.

| | |
|---------------------------|---------------|
| Minium de plomb en poudre | 80 % en poids |
| Huile de lin claire | 15 % — |
| Siccatif liquide | 2 % — |
| Total | 100 |

N° 3. Peinture brune sans vernis.

| | |
|-------------------------------|---------------|
| Blanc de zinc en pâte | 20 % en poids |
| Noir de fumée léger en poudre | 4 % — |
| Essence de térébenthine | 18 % — |
| Huile de lin claire | 36 % — |
| Siccatif liquide | 10 % — |
| Ocre rouge broyée à l'huile | 12 % — |
| Total | 100 |

N° 4. Peinture brune avec vernis.

| | |
|-------------------------------|---------------|
| Blanc de zinc en pâte | 10 % en poids |
| Noir de fumée léger en poudre | 4 % — |
| Essence de térébenthine | 4 % — |
| Huile de lin claire | 20 % — |
| Siccatif liquide | 5 % — |
| Ocre rouge broyée à l'huile | 20 % — |
| Vernis à teintes N° 2 | 27 % — |
| Total | 100 |

N° 5. Peinture au noir brillant.

| | |
|-------------------------------|----------------|
| Noir de fumée léger en poudre | 4,5 % en poids |
| Huile de lin claire | 15 % — |
| Vernis à teintes N° 2 | 76 % — |
| Siccatif liquide | 4,5 % — |
| Total | 100 |

N° 6. Peinture d'impression au brun d'hématite.

| | |
|---------------------------|---------------|
| Brun d'hématite en poudre | 33 % en poids |
| Blanc de zinc en pâte | 12 % — |
| Huile de lin claire | 24 % — |
| Essence de térébenthine | 20 % — |
| Siccatif liquide | 6 % — |
| Total | 100 |

N° 7. — Enduit blanc.

| | | |
|------------------------|------|----------|
| Blanc de Troyes tamisé | 40 % | en poids |
| Blanc de zinc en pâte | 45 % | _____ |
| Huile de lin claire | 7 % | _____ |
| Siccatif en poudre | 8 % | _____ |
| Total | 100 | |

N° 8. — Peinture verte sans vernis.

| | | |
|---------------------------|------|----------|
| Vert russe N° 5 en poudre | 55 % | en poids |
| Huile de lin claire | 24 % | _____ |
| Essence de térébenthine | 15 % | _____ |
| Siccatif liquide | 6 % | _____ |
| Total | 100 | |

N° 9. — Peinture verte avec vernis.

| | | |
|---------------------------|------|----------|
| Vert russe N° 5 en poudre | 45 % | en poids |
| Essence de térébenthine | 10 % | _____ |
| Vernis à teintes N° 1 | 31 % | _____ |
| Huile de lin claire | 10 % | _____ |
| Siccatif liquide | 4 % | _____ |
| Total | 100 | |

N° 10. — Peinture grise.

| | | |
|-------------------------|------|----------|
| Blanc de zinc en pâte | 55 % | en poids |
| Noir de fumée | 1 % | _____ |
| Essence de térébenthine | 20 % | _____ |
| Huile de lin | 19 % | _____ |
| Siccatif | 5 % | _____ |
| Total | 100 | |

N° 11. — Peinture jaune sans vernis.

| | | |
|-------------------------------|------|----------|
| Jaune en pâte broyé à l'huile | 70 % | en poids |
| Huile de lin claire | 5 % | _____ |
| Essence de térébenthine | 14 % | _____ |
| Siccatif liquide | 8 % | _____ |
| Total | 100 | |

N° 12. — Peinture jaune avec vernis.

| | | |
|-------------------------|------|----------|
| Jaune en pâte | 20 % | en poids |
| Vernis à teintes N° 1 | 70 % | _____ |
| Essence de térébenthine | 6 % | _____ |
| Siccatif | 4 % | _____ |
| Total | 100 | |

N° 13. — Peinture blanche.

| | | |
|-------------------------|------|----------|
| Blanc de zinc en pâte | 70 % | en poids |
| Huile de lin claire | 14 % | _____ |
| Essence de térébenthine | 6 % | _____ |
| Siccatif en poudre | 10 % | _____ |
| Total | 100 | |

N° 14. — Couleur jaune pour inscriptions.

| | | |
|---------------------------------------|------|----------|
| Jaune de chrome clair broyé à l'huile | 68 % | en poids |
| Blanc de zinc en pâte | 18 % | _____ |
| Huile de lin claire | 9 % | _____ |
| Siccatif liquide | 5 % | _____ |
| Total | 100 | |

N° 15. — Couleur rouge pour inscriptions.

| | | |
|-----------------------------------|------|----------|
| Vermillon en pâte broyé à l'huile | 55 % | en poids |
| Huile de lin claire | 10 % | _____ |
| Siccatif liquide | 5 % | _____ |
| Total | 100 | |

438

Peinture du Matériel

1) Locomotives

L'intérieur des chaudières reçoit une couche de vernis noir minéral mélangé de mine de plomb (3/4 vernis noir minéral, 1/4 mine de plomb)

L'extérieur ainsi que la face intérieure des tôles d'enveloppe reçoivent une couche de peinture au minium de fer.

L'extérieur des enveloppes des chaudières, de l'enveloppe du dôme de la sablière, de la cheminée, de la cuvette des soupapes reçoivent une peinture appliquée dans les conditions suivantes :

un ponçage à l'essence,
une couche de gris d'impression,
deux couches d'enduit de mastic au vernis,
un ponçage à l'eau,
une couche de gris à déguiser,
un ponçage au papier de verre,
une couche de noir mat,
une couche de noir d'ivoire,
deux couches de vernis à finir.

L'extérieur des abris, des rampes, des soutes, des couvre-couts, la face avant et le porte de boîte à fumée reçoivent une peinture comportant les opérations ci-dessous :

un ponçage à l'essence,
une couche de gris d'impression,
une couche d'apprêt Filling,
deux couches d'enduit de mastic au vernis,
un ponçage à l'eau,
une couche de gris à déguiser,
un ponçage au papier de verre,
deux couches de noir d'ivoire.

et enfin le réchampirage des lettres et des filets, puis deux couches de vernis à finir.

Les enveloppes des cylindres et des tuyaux de prise de vapeur subissent 3 opérations :

ponçage à l'essence - une couche de gris à déguiser -
une couche de noir brillant.

- Le plafond de l'abri est peint en gris clair.

- L'intérieur des soutes à combustible (locomotives tenders) reçoit une couche de minium de fer et une couche de noir.
L'intérieur des soutes à eau est peint au minium de fer.

La peinture du châssis comprend :

Extérieur des longerons et roues.

- une couche de gris à imprimer - deux couches de mastic au vernis - un ponçage à l'eau - une couche de noir d'ivoire et une couche de vernis à finir.

Intérieur du châssis.

- une couche de noir à longerons sauf dans la partie comprenant le mouvement de distribution qui reçoit une couche de gris d'impression et une couche de rouge broyé à l'essence.

Traverses avant et arrière.

- Ponçage à l'essence - une couche de gris d'impression - une couche d'apprêt Tilling - deux couches d'enduit de mastic au vernis - un ponçage à l'eau - une couche de gris à déguiser - un ponçage au papier de verre - deux couches de rouge broyé à l'essence - Réchampiage des lettres et filets - une couche de vernis à finir.

2) - Wagons.

Peinture du châssis et des accessoires.

Le châssis, sur toutes ses faces y compris la partie supérieure à recouvrir par le plancher reçoit, à intervalles de 24 heures en été et 48 heures en hiver, quatre couches de peinture :

Une couche de peinture d'impression au minimum de plomb N°1 et une couche de peinture au minimum de plomb N°2 sur le châssis de tous les véhicules.

Ensuite :

a) Une couche de peinture brune N°3 et une couche de peinture brune N°4 sur le châssis des wagons et fourgons à marchandises.

b) Deux couches de peinture au noir brillant N°5 sur le châssis des wagons à marchandises, cisternes, trucks et à lait.

La même peinture est appliquée sur toutes les pièces du châssis, sauf aux organes de suspension qui ne reçoivent que deux couches de peinture : une couche d'impression au minimum de plomb N°1 et une couche de peinture au noir brillant N°5.

Peinture de la caisse.

Avant l'assemblage des parties en bois, les tenons ou mortaises, les parties en flottage, les joints des fers, des planches, les trous des boulons et les boulons eux-mêmes sont recouverts d'une couche de peinture d'impression n° 6 au brun d'hématite n° 6. Les faces par lesquelles les pièces métalliques s'assemblent entre elles reçoivent une couche de peinture d'impression au minimum de plomb n° 1.

La peinture proprement dite est entreprise de la manière suivante :

1°. Avant le serrage. - On applique une couche générale d'impression sur toutes les surfaces de la caisse, tant intérieures qu'extérieures, sans exception aucune, avec de la peinture au brun d'hématite n° 6, excepté sur les panneaux métalliques qui reçoivent une couche de peinture d'impression au minimum de plomb n° 1 suivie d'une couche de peinture au minimum de plomb n° 2.

Toutes les ferrures, après avoir été bien nettoyées et tout à fait exemptes de rouille, reçoivent une couche de peinture d'impression au minimum de plomb n° 1 avant leur mise en place.

Le serrage n'est entrepris que 36 heures en été et 48 heures en hiver, après l'application de la couche d'impression.

La surface extérieure de la toiture des wagons couverts ayant reçu une couche de peinture d'impression n° 6, en mastique, après un intervalle de 24 heures en été et 48 heures en hiver, les joints des fers et les trous de vis avec de l'enduit blanc n° 7. Après 24 heures en été et 48 heures en hiver, on applique une deuxième couche de peinture d'impression n° 6 et, après le même intervalle de temps, on fait la mise en place de la couverture.

2°. Le serrage étant terminé. - On mastique la couche d'impression et on applique à l'extérieur et à l'intérieur sur toutes les surfaces, sauf sur celles extérieures de la toiture des wagons couverts, une couche de peinture brune sans vernis n° 3 pour les wagons et fourgons à marchandises, ou une couche de peinture verte sans vernis n° 8 pour les wagons à messageries, cuirés, trucks et à lait.

3°. 24 heures en été et 48 heures en hiver, après l'application de cette couche, on applique sur les mêmes surfaces, une couche de peinture brune avec vernis n° 4 pour les wagons et fourgons à marchandises, ou une couche de peinture verte

avec vernis n° 9 pour les wagons à messageries, écuries, trucks et à lait.

4°. Sur les wagons à messageries, écuries, trucks et à lait, 24 heures après l'application de la troisième couche de peinture, les corniches et les fenêtres sont découpées et peintes avec une couche de peinture au noir brillant n° 5.

Peinture de l'intérieur. - Les parois du compartiment du garde-frein des wagons couverts à marchandises, des wagons à lait, les parois intérieures des wagons à messageries et des wagons trucks pour transports d'aéronefs, reçoivent, en premier lieu, une couche de peinture grise n° 10, puis successivement et après masticage de cette première couche en observant les intervalles de temps indiqués ci-dessus, une couche de peinture pure sans vernis n° 11 et une couche de peinture grise avec vernis n° 12.

Le pavillon reçoit en plus de la peinture grise n° 10, deux couches de peinture blanche n° 13.

Le pavillon et les parois, y compris les parties garnies des wagons écuries reçoivent, à intervalle de 48 heures, après la couche de peinture d'impression n° 6 et le masticage fait sur cette première couche, deux couches de peinture grise n° 10.

Le pavillon et les planches mobiles des wagons à lait reçoivent, à intervalle de 48 heures, après la couche de peinture d'impression n° 6 et le masticage fait sur cette première couche, deux couches de peinture grise n° 10.

Inscriptions.

48 heures après la dernière couche de peinture, on applique les inscriptions du châssis et de la caisse.

Les inscriptions en couleur jaune sont d'abord pochées et ensuite recouvertes au pinceau avec la composition n° 14.

Les marques en couleur rouge sont simplement pochées au moyen d'une éponge avec la composition n° 15.

5. Voitures.

Boques. - Les boques reçoivent sur leurs parties intérieures et extérieures parfaitement nettoyées une couche d'impression au minimum de plomb n° 32, puis une couche de peinture au minimum de plomb n° 33.

Le dessous du pavillon et le haut des cloisons reçoivent une couche d'impression n° 1, celles inaccessibles après la pose sont peintes avant montage.

Le dessus du plancher reçoit deux couches de gris n° 2 séparées par un masticage sur les joints des fers et des têtes de vis.

Les cloisons, parois et dessous reçoivent une couche d'impression n° 3 et sont ensuite peintes en faux bois comme il est dit plus loin.

Le dessus du pavillon est traité comme il est indiqué ci-dessus pour les voitures de 1^{re} et 2^e classes.

b. Sans soufflets (C^{Py}) - Les parties extérieures de la carcasse reçoivent une couche d'impression n° 1, celles inaccessibles après la pose sont peintes avant montage.

Le dessus du plancher reçoit deux couches de gris n° 2 séparées par un masticage sur les joints des fers et les têtes de vis.

Toutes les parties intérieures, cloisons, parois, dessous du pavillon, reçoivent une couche d'impression n° 3 et sont ensuite peintes en faux bois ou en blanc comme il est dit plus loin.

Le dessus du pavillon est traité comme il est indiqué ci-dessus pour les voitures de 1^{re} et 2^e classes.

Tourillons - Les parties extérieures de la carcasse reçoivent une couche d'impression n° 1, celles inaccessibles après la pose sont peintes avant montage.

Le dessus du plancher reçoit deux couches de gris n° 2 séparées par un masticage sur les joints des fers et les têtes de vis.

Toutes les parties intérieures, cloisons, parois, dessous du pavillon, reçoivent une couche d'impression n° 3 et sont peintes en jaune ou en blanc comme il est dit plus loin.

Le dessus du pavillon est traité comme il est indiqué ci-dessus pour les voitures de 1^{re} et 2^e classes.

Les panneaux sont ensuite mis en place et au plus tôt 12 heures après avoir reçu sur leur face intérieure une couche d'impression au minimum de plomb n° 52.

Les panneaux posés sont nettoyés à la ponce et à l'essence de térébenthine et avant d'entreprendre le serrage on applique une couche d'impression au minimum de fer n° 29.

Après un intervalle minimum de 12 heures, on applique à l'emplacement des creux joints, des encadrements et de

toutes les fentes, une couche de peinture au minium de plomb n° 35.

Les parties intérieures des cours-joints, des encastements et la partie des fermes en contact avec d'autres, reçoivent après avoir été nettoyées à l'essence, une couche d'impression au minium de plomb n° 32.

24 heures après, les parties intérieures des cours-joints et encastements sont recouvertes avec l'enduit n° 34.

On procède ensuite au ponçage, puis après avoir enlevé toutes les saletés extérieures préalablement ajustées, on exécute un deuxième nettoyage à la ponce et à l'essence suivi de l'application d'une nouvelle couche de minium de fer n° 29.

Peinture extérieure.

On entreprend la peinture dans les conditions suivantes :

24 heures après l'application de la deuxième couche d'impression au minium de fer n° 29 on applique successivement et à des intervalles de 24 heures, quatre couches d'apprêt n° 4, 12 heures après l'application de la quatrième couche d'apprêt on procède à un mastiquage au vernis n° 5.

12 heures après le mastiquage on applique une couche de guide n° 6 et, à un intervalle d'au moins 12 heures, on procède au ponçage à l'eau avec de la pierre ponce.

Après le ponçage, on nettoie la caisse, cette opération consiste en : un grattage au couteau des parties non ponçées et le passage des mêmes parties au papier de verre n° 5 ou 6.

Ensuite, on applique la couche de gris à dégriser n° 7.

À un intervalle de 12 heures, on procède à un deuxième mastiquage au vernis, on laisse sécher ce mastic et on ponce de nouveau les parties revisées.

6 heures après on recouvre les parties ponçées d'une couche de gris à dégriser n° 7, 12 heures après on ponce au papier de verre n° 6 et on époussette.

À des intervalles de 12 heures, on applique ensuite et successivement :

Pour les voitures. — Sur la partie supérieure des faces longitudinales et les décrois, deux couches de noir n° 9, et sur la partie inférieure des panneaux longitudinaux. ⁽¹⁾

(1) Nota. — La partie inférieure de panneaux longitudinaux de 1^{er} classe reçoit à intervalle de 24 heures et avant l'application de deux autres couches d'apprêt deux fois le noir n° 9, et l'on passe à la ponce deux 24 heures plus tard.

- 1^{re} Des compartiments de 1^{re} classe, deux couches de brun laqué n° 10,
 2^e Des compartiments de 2^e classe, deux couches de vert fixe n° 11,
 3^e Des compartiments de 3^e classe, deux couches de brun foncé n° 12.

Voitures à deux étages :

Pour la peinture du châssis et du train, ainsi que de l'extérieur de la caisse, mêmes prescriptions que pour les voitures à bogies.

1^{re} classe AAC. - Sur la partie supérieure des faces longitudinales et les dossiers des caisses supérieure et inférieure, on applique deux couches de noir n° 9. La partie inférieure des panneaux longitudinaux de la caisse inférieure reçoit à intervalle de 24 heures et avant l'application du brun laqué une couche d'appât brun pour fond n° 8, que l'on laisse à la ponce douce 24 heures plus tard. On applique ensuite deux couches de brun laqué n° 10.

Et la partie inférieure des panneaux longitudinaux de la caisse supérieure on applique deux couches de brun foncé n° 12.

2^e classe BBC. - Les corniches, les cornières d'angles des faces longitudinales et les dossiers des caisses supérieure et inférieure reçoivent deux couches de noir n° 9, et les faces longitudinales des deux caisses reçoivent deux couches de vert fixe n° 11.

3^e classe CCC. - Les corniches, les cornières d'angles des faces longitudinales et les dossiers des caisses supérieure et inférieure reçoivent deux couches de noir n° 9 et les faces longitudinales des deux caisses reçoivent deux couches de brun foncé n° 12.

Pour les fourgons. Sur les dossiers, le bas des portes rou-lantes et la corniche, deux couches de noir n° 9, et sur les faces deux couches de vert russe n° 5.

Prescriptions communes à tous les véhicules.

48 heures après l'application de la deuxième couche de Ripolin, on rectifie la séparation des teintes par un réchap-pissage au noir n° 9.

Après séchage, on fait les inscriptions et les récham-pisages.

Les inscriptions sont entièrement conformes, pour la dimension et la position, aux indications des plans.

Ces inscriptions sont faites au pinceau, le corps des lettres avec trois couches de teinte n° 21, appliquées successi-vement et à des intervalles de 24 heures, l'épaisseur avec une couche de vernis n° 22, relevée d'un filet blanc avec

Ensuite, les parties intérieures sont peintes avec du noir brillant, et les parties extérieures avec du noir vernissé n° 9.

Les filets des bords relevés des longerons sont exécutés avec la teinte jaune vernissée n° 31.

Châssis. - La peinture du châssis métallique supportant la caisse est : en ce qui concerne les parties intérieures, exécutée de la même façon que celle de l'intérieur des bogies, elle est entreprise et effectuée dès l'achèvement des châssis et avant la pose des accessoires de l'équipement.

La peinture des parties extérieures de ce châssis n'est entreprise qu'après la pose de la caisse; elle se fait en même temps et dans les mêmes conditions que celle des surfaces tôlées, peintes en noir, de cette dernière.

Peinture du train. - Les roues, de même que toutes les pièces de l'équipement des bogies et du châssis reçoivent :

Une couche d'impression au minimum de plomb n° 32,

Une couche de peinture au minimum de plomb n° 33,

Une couche de noir brillant.

Peinture de la caisse. - Impression avant et après le ferrage, le tôlage et le montage :

Les pièces de bois, composant la plateforme de la caisse sont ignifugées.

Voitures de 1^{re} et de 2^e classe :

Les autres parties extérieures de la carcasse de caisse, les fers, les parties du dessus des planches recouvertes, le dessus du pavillon, les parties recouvrant les garnitures, en un mot toutes parties ne devant pas être apparentes ni vernies, doivent recevoir une couche d'impression n° 1; celles inaccessibles après la pose sont peintes avant montage.

Les parties du dessus du plancher devant rester apparentes reçoivent deux couches de gris n° 2.

Le dessus du pavillon est peint d'une couche d'impression n° 1. Cette couche d'impression est masquée avec soin avant la mise en place de la toile de couverture.

Voitures de 3^e classe :

a) Avec coufflets (C^T). Les parties extérieures de la carcasse,

le blanc n° 23, et l'ombre avec une couche de laque d'ombre n° 24, relevé d'un filet rouge et noir.

Les contre-poignées, les mains courantes et les rampes métalliques, des faces et des bouts des voitures et des fourgons, préalablement étamés et nettoyés, reçoivent deux couches de gris à dégraisser n° 7, une couche d'appât n° 4 et deux couches de noir n° 3.

Vernissage et peinture de l'intérieur.

Voitures de 1^{re} et de 2^e classe. - Pour l'intérieur, les boisseries des plateformes et celles des compartiments et du couloir de 1^{re} classe et de 2^e classe et indistinctement toutes les moulures, sont vernies au pinceau à trois couches de vernis à polir et une couche de vernis à finir.

Les boisseries préparées par remplissage des pores et polissage au papier de verre fin reçoivent successivement les trois couches de vernis à polir, suffisamment espacées entre elles pour que la couche précédente soit bien sèche.

Après séchage de la troisième couche on procède au polissage à la ponce, puis on passe la couche de vernis à finir.

Les fermettes apparentes installées dans les cloisons sont peintes avant vernissage en faux-bois du ton de l'essence de bois qui les reçoit.

Voitures de 3^e classe. - L'intérieur de ces voitures ayant déjà reçu une couche d'impression n° 3, on passe la surface au papier de verre, on mastique à l'huile, et on applique ensuite, en espaçant les opérations de 24 heures, deux couches de jaune n° 14.

La couche de glauc chêne n° 15 est appliquée à mesure de l'exécution du faux-bois et on termine par l'application d'une couche de vernis à polir et une couche de vernis à finir terminés à 24 heures d'intervalle.

(Le glauc chêne sera tenu un peu plus foncé pour les encadrements et moulures).

Voitures à deux étages :

1^{re} classe AAC. - L'intérieur de la caisse inférieure est traité comme il est indiqué pour les voitures de 1^{re} classe à bogies.

2^e classe BBC. - L'intérieur de la caisse inférieure est traité comme il est indiqué pour les voitures de 2^e classe à bogies.

3^e classe CCC. - Intérieur de la caisse inférieure : les cloisons, parois, dessus de sièges et dessous du pavillon reçoivent

une couche d'impression n° 3. Les parties non apparentes du dessous des sièges reçoivent à intervalle de 24 heures deux couches de jaune n° 36. Le dessus des planches reçoit deux couches de gris n° 2, séparées d'un masticage sur les joints des frises et têtes de vis.

Les cloisons, parois et dessous de sièges ayant été une couche d'impression n° 3, on passe la surface au papier de verre, on mastique à l'huile et on applique ensuite une couche de jaune n° 36 et, 24 heures après, une couche de jaune clair n° 37.

Le pavillon ayant été passé au papier de verre et mastiqué, reçoit une couche de blanc n° 17 et, 24 heures après, une couche de blanc n° 18.

Les fermures, supports, triangles, etc., sont traités comme il est indiqué plus loin pour les voitures de 3^e classe.

L'intérieur de la caisse supérieure des voitures de 1^{re} classe AAC, 2^e classe BBC et 3^e classe CCC est traité comme suit.

Les cloisons, parois, dessous du pavillon, dessous et dessous des sièges reçoivent une couche d'impression n° 3. Les parties non apparentes du dessous des sièges reçoivent à intervalle de 24 heures deux couches de jaune n° 36.

Le dessus des planches reçoit deux couches de gris n° 2, séparées d'un masticage sur les joints et têtes de vis.

Les cloisons, parois, dessous du pavillon, dessous et dessous des sièges ayant reçu une couche d'impression n° 3, on passe la surface au papier de verre, on mastique à l'huile et on applique ensuite une couche de jaune n° 36 et, 24 heures après, une couche de jaune clair n° 37.

Les fermures, supports, triangles, etc., sont traités comme il est dit plus loin pour les voitures de 3^e classe.

Toutgond :

L'intérieur de ces véhicules ayant été nettoyé au papier de verre et mastiqué, les parois et cloisons reçoivent, à intervalle de 24 heures, une couche de jaune n° 19 et une couche de jaune n° 20.

Le pavillon ayant été passé au papier de verre et mastiqué, reçoit une couche de blanc n° 17 et, 24 heures après, une couche de blanc n° 18.

Dans les voitures de 3^e classe, on procède au découpage des fermures comme suit :

Les supports de planches à bagages, les accotoirs, les

tringles à rideaux, les boîtes de serrures, les cuivres, les pièces de W.C. et cabinets de toilette reçoivent une couche de gris n° 7, une couche de brun n° 28 et une couche de brun rouge n° 25 à intervalle de 24 heures.

Les boîtes d'appel sont peintes au gris mastic n° 26 sur deux couches de blanc n° 3 données aussi à 24 heures d'intervalle.

Les parties non apparentes du dessous des sièges des voitures de 3^e classe reçoivent une couche ton bois n° 16.

Une deuxième couche de gris n° 2 est donnée sur le plancher après le nettoyage général de la caisse.

Inscriptions. - Les inscriptions intérieures sont exécutées à la main à une couche avec le brun n° 25.

Compartiments W.C. - Les parois et le pavillon des compartiments W.C. et de cabinet de toilette sont peints comme les pavillons de voitures de 3^e classe sans soufflets, c'est à dire qu'on applique d'abord une couche d'impression n° 3, puis une couche de blanc n° 17 et deux couches de blanc n° 18, données à 48 heures d'intervalle.

Filets à bagages. - (1^{re} classe sauf les cas où les pièces sont en bronze de nickel, et 2^e classe). - Les supports et tringles à filets à bagages étant assemblés, sont nettoyés à l'essence de téridon-thène et reçoivent une couche d'impression n° 3.

24 heures après on applique aux filets de 1^{re} classe une deuxième couche d'impression n° 3, additionnée de vermillon noir Japon à raison de 20 grammes par kilogramme de teinte.

24 heures après l'application de cette deuxième couche, on donne une couche de gris mastic n° 26.

Pour les filets de 2^e classe, on applique 24 heures après la couche d'impression n° 3, une deuxième couche d'impression n° 3, additionnée de 1 gramme de bleu d'Outremer et 1 gramme de noir de fumée par kilogramme de teinte.

24 heures après l'application de cette dernière couche, on donne une couche de gris clair n° 27.

On laisse sécher pendant 48 heures au minimum avant la pose des filets et le montage.

Tuyauteries W.C. - Les tuyauteries des W.C. et cabinets de toilette sont peintes en blanc comme les parois.

Chauffage - Les enveloppes des tuyaux de chauffage dans les compartiments et les couloirs reçoivent une couche de gris n° 7, une couche de brun n° 28 et une couche de brun n° 25.

Gay - La tuyauterie de canalisation du gaz, placée sur la couverture reçoit une couche au minimum de plomb n° 52, et deux couches de noir n° 3, appliquées à 24 heures d'intervalle.

Peintures des portes et des baies - Les feuillures des portes extérieures et des baies sont peintes dans toute leur épaisseur comme l'extérieur de la caisse, en noir et suivant la nuance respective des clavets, mais avec des teintes mates.

Bas des portes - Les plaques en laiton du bas de la face intérieure des portières de 1^{re} et 2^e classes, ayant été mises en place, sont nettoyées à l'essence et reçoivent une couche d'impression au minimum de fer n° 39.

À l'intervalle de 24 heures, on procède au mastiquage des lattes de vis et boulons d'attache et à l'application d'une couche de teinte n° 30 et d'une couche de glacis n° 31.

Le bas de la face intérieure des portières extérieures des voitures de 3^e classe, reçoit une couche de brun n° 12 jusqu'à 20 centimètres au-dessous des planches.

Châssis de glace - Avant leur mise en place, les châssis de glace reçoivent, sur leurs deux faces, et à des intervalles de 24 heures trois couches de vernis à polir, 48 heures après la troisième couche, on procède au polissage à la ponce en poudre et au vitrage, puis on termine par une couche de vernis à finir.

Peintures ignifuges.

Les peintures ignifuges sont celles qui ont la propriété de protéger, dans une certaine mesure, contre l'incendie les matières qu'elles recouvrent.

Ces peintures n'empêchent pas les matières de brûler, mais, un objet ignifugé brûle très lentement et sans flamber. Il se carbonise en dégageant peu de chaleur et presque sans fumée.

Nous indiquons ci après deux formules dont l'une, (a) est employée pour ignifuger les bois et l'autre (b) pour ignifuger les étoffes.

1^o - Caisse -

| Peinture extérieure et intérieure de tous wagons (sauf wagons spéciaux désignés ci-après) | Grillage, nettoyage | Couche d'impression | Peinture Hydrofuge n ^o 1 | Pâte pour peinture Hydrofuge-brune } 720 Huile de lin } 50 Essence } 200 Siccatif } 50 | 359 126 353 921 348 302 359 341 | à la main ou pistolet | (a) sauf pour intérieurs des wagons couverts (b) intérieur des wagons couverts |
|-------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|---------------------|-------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------|----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | | | | | | |
| 2 ^o - couche de peinture | Couche de nettoyage des noirs | Vernis noir à train | Peinture Hydrofuge n ^o 2 | Pâte pour peinture Hydrofuge-brune } 740 Huile de lin } 120 Essence } 100 Siccatif } 40 | 359 126 353 921 348 302 359 341 | - | (1) Composition de la pâte pour peinture Hydrofuge-brune Minium } 650 Aluminium } 60 Blanc de zinc } 60 Noir de fumée } 50 Huile de lin crue } 260 1000 |
| | | | | | | | |
| Lettres et inscriptions | | Laque blanche | Vernis noir à train | Pâte pour peinture Hydrofuge-brune } 750 Huile de lin } 200 Essence } 30 Siccatif } 40 | 359 126 353 921 348 302 359 341 | à la brosse ou pistolet | (2) Composition de la pâte pour peinture Hydrofuge-grise |
| | | | | | | | |