

N O T E S

SUR

LA CONSERVATION DES TRAVERSES EN HÊTRE

PAR L'IMPREGNATION ÉCONOMIQUE

ET SPÉCIALEMENT PAR

LE PROCÉDÉ RÜPING

EXTRAIT D'UN RAPPORT ADRESSÉ À LA DIRECTION GÉNÉRALE DES
CHEMINS DE FER DE L'ÉTAT ROUMAIN

PAR

Em. R. SAMITCA

INGÉNIEUR DES ARTS ET MANUFACTURES, CHEF DE SECTION
AUX CHEMINS DE FER DE L'ÉTAT ROUMAIN

P A R I S

H. DUNOD ET E. PINAT, ÉDITEURS

19, Quai des Grands-Augustins, 19

1911.

Table des Matières

	Pages
I. Les traverses en hêtre non injectées	
1. Qualités et défauts des traverses en hêtre	1
2. Décomposition du hêtre après l'abattage	8
3. Moyens de conservation avant l'injection	14
II. L'injection des traverses en hêtre	
1. Différents antiseptiques pour l'injection des traverses	19
2. Quantité de créosote nécessaire à une bonne injection	21
3. Différents procédés d'injection économique	26
III. L'injection des traverses par le procédé Rüping	
1. Description du système appliqué par les chemins de fer prusiens aux traverses en hêtre	28
2. Injections d'essai par le procédé Rüping	34
3. Injections comparatives par le procédé Bethell aux usines d'Allemagne et de Ploesti	41
4. Modification de l'usine de créosotage de Ploesti en vue d'introduire le procédé Rüping	44
5. Comparaison entre les prix de revient de la préparation des traverses par les procédés Bethell et Rüping	47
6. Les opinions des administrations françaises des chemins de fer de l'Est et de l'Etat	51
IV. Procédé Château et Merklen	52
V. Résumé et propositions	54
VI. Annexe. Traitement du hêtre roumain par le procédé Rüping	60
Tableaux	63-77

Erratum :

Fig. 31 page 31. Le point de départ de la courbe a pour ordonnée 0.