

BLANCHIMENT n. m. Action de blanchir : *Le BLANCHIMENT d'un mur. Le BLANCHIMENT de la toile, de la laine.*

— Nettoyage de l'argenterie avec une solution qui enlève l'oxyde, etc. || Cette solution elle-même.

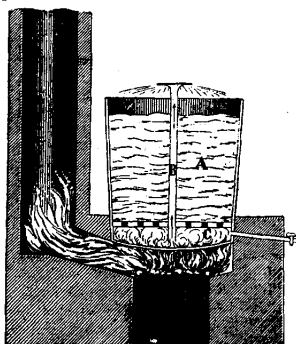
— Action de devenir blanc : *Le BLANCHIMENT de l'aube à l'horizon.*

— **ENCYCL.** Le blanchiment comprend l'ensemble des opérations mises en œuvre pour décolorer diverses matières (laine, papier, etc.), se complétant en outre, dans l'industrie du tissage, par la préparation des fibres, et tissus pour recevoir la teinture. La nature des textiles variant, selon leur origine végétale (lin, chanvre, coton), ou animale (laine, soie), les méthodes de blanchiment suivies sont différentes; en général, le problème consiste à enlever les graisses et résines constitutives, ainsi que les impuretés ajoutées durant le travail et à détruire complètement la coloration naturelle de la fibre.

— *Matières végétales.* Le travail comprend deux phases : 1° le lessivage; 2° l'oxydation. Les tissus sont mis en digestion, soit avec des lessives de soude, soit avec un lait de chaux — ce dernier traitement est employé aujourd'hui de préférence, la chaux saponifiant mieux les graisses en altérant moins la solidité des étoffes — les savons calcaires formés sont décomposés par le passage dans un bain acide remettant en liberté les acides gras, une lessive de carbonate alcalin les enlève ensuite facilement en donnant des savons solubles dans l'eau, achevant eux-mêmes le nettoyage. Le second bain alcalin est souvent remplacé avec avantage par le *savon de colophane*, excellent dissolvant des graisses et des résines.

Ces opérations se font dans des chaudières en tôle, chauffées par la vapeur sous pression, ou dans des cuiviers placés directement sur le feu. Dans ce cas, la partie inférieure porte un faux fond percé de trous; les vapeurs de la lessive bouillante, ne pouvant traverser les pièces placées sur le faux fond, refoulent le liquide par un tube central et le déversent à la partie supérieure du cuivier en arrosant d'une façon continue les matières à lessiver.

Les tissus, lavés ensuite à grande eau, sont soumis à une oxydation pour brûler entièrement leur teinte jaune; pendant longtemps cette préparation eut lieu par étendage sur des prés, le soleil, la rosée activant la réaction de l'oxygène de l'air. En 1784, Berthollet proposa le remplacement de cette exposition par une action artificielle avec des solutions aqueuses de chlore, modifiée en 1799 par l'emploi des hypochlorites alcalins (eau de Javel [NaOCl], chlorure de chaux), dégageant leur chlore au contact d'un acide; pour l'usage, les toiles imprégnées du composé chloré passent dans une cuve d'eau acide, le chlore produit décompose l'eau en s'unissant à l'hydrogène, l'oxygène mis en liberté agit sur la fibre au fur et à mesure de son dégagement. Divers autres oxydants ont été employés avec succès, tels sont : le permanganate de potasse, l'eau oxygénée. Quel que soit le mode d'oxydation, le blanchiment se termine par un savonnage et un *dégorgeage* ou lavage à l'eau pure.



Cuvier pour lessivage sans pression : A, pièces à lessiver; B, champignon assurant la circulation de la lessive; C, faux fond.