

Exposition de 1880.

ABONNEMENTS
à l'Illustration Européenne

BRUXELLES fr. 10.—
PROVINCE fr. 10.50
ETRANGER fr. 12.60

SUPPLÉMENT à L'ILLUSTRATION EUROPÉENNE
paraissant

toutes les semaines en 4 pages, ornées de gravures.
ADMINISTRATION: 107, BOULEVARD DU NORD, BRUXELLES.

Les annonces, réclames et faits
divers sont reçus exclusivement à
L'AGENCE HAVAS,
89, Marché-aux-Herbes,
à BRUXELLES
et chez ses correspondants
à l'étranger.

11 Décembre 1880.

Nous clôturons aujourd'hui la publication que nous avons jointe, — comme supplément GRATUIT, — à l'ILLUSTRATION EUROPÉENNE, prouvant par là, une fois de plus, que nous ne reculons devant aucune

sacrifice pour être agréable à nos abonnés. Commencée plus de deux mois avant l'événement auquel elle était consacrée, nous l'avons continuée deux mois après, ne négligeant rien pour répondre à sa destination. Elle restera

donc comme un souvenir de nos fêtes jubilaires et de notre Exposition nationale, et aussi comme un recueil de notions d'un grand intérêt, au point de vue historique, artistique et industriel.



LE TEMPLE DE LA BRASSERIE.

EXPOSITION NATIONALE.
LE TEMPLE DE LA BRASSERIE.

Une des curiosités de notre Exposition nationale, et qui n'a cessé d'attirer la foule de

visiteurs, a été le temple de la Brasserie. Ce temple était une œuvre des plus originales; les colonnes en étaient faites de tonnes superposées, dont les suspensions étaient un assemblage de bouteilles, de pots, de bouchons et de boules, festonnés de feuilles et de fleurs de houblon.

Ce sont trente-huit brasseurs de l'agglomération bruxelloise qui tour-à-tour ont envoyé journellement à l'Exposition un tonneau de 240 litres. Tous nous avons bu un verre de cet excellent faro, que l'on distribuait gratuitement aux

nombreux clients qui se pressaient au comptoir, et les amateurs, les fins connaisseurs de notre bière nationale, étaient tous d'un avis unanime sur sa qualité supérieure. Ce sera là un des meilleurs souvenirs de notre grande et mémorable exhibition industrielle, commerciale et artistique.

L'ACIER.

On ne possède aucun renseignement sur l'origine de la fabrication de l'acier, mais il est incontestable qu'elle remonte à une époque très-reculée. Dans l'antiquité, ce sont les Indiens qui excellèrent les premiers à travailler l'acier, et c'est de leurs usines que sortaient ces fameuses lames d'épée, appelées encore „lames damassées,” non parce qu'elles se faisaient à Damas, mais parce que c'est de cette ville que les Européens les tiraient. La fabrication de l'acier fut également très-avancée chez les Egyptiens. Les Grecs regardaient l'acier comme une invention nationale; mais il est probable qu'ils en devaient la connaissance à l'Orient ou à l'Egypte. Les procédés des Grecs ne paraissent pas avoir pénétré en Italie, puisque les Romains attribuaient aux Espagnols l'invention de l'acier.

Au XVII^e siècle, en France, suivant les uns, aux Pays-Bas, suivant les autres, on imagina d'acier le fer forgé. Cette innovation produisit l'acier „cémenté.” Un peu plus tard, en 1740, à Handsworth, près de Sheffield, Benjamin Huntsman trouva le moyen de convertir l'acier cémenté en acier fondu ou acier fin. La préparation de ce nouveau métal fut introduite sur le Continent en 1810, par Wolmar, de Brunswyck.

Malgré ces divers progrès, l'acier était encore, il y a un demi-siècle, une chose assez rare, qu'on n'utilisait que pour faire des armes blanches, quelques menus outils et des objets de coutellerie. Les choses n'ont pu changer que lorsqu'on a réussi à le produire en grande quantité. Avec la houille pour combustible et des minerais manganésifères, on a d'abord obtenu une nouvelle sorte d'acier, qui a reçu le nom d'acier „puddlé,” et dont la fabrication, essayée dès 1836, en Angleterre et sur les bords du Rhin, n'a été définitivement accomplie qu'en 1858. Vers cette même époque, Alfred Krupp, maître de forges à Essen (Prusse Rhénane), prenant l'acier puddlé pour matière première, est parvenu à faire l'acier fondu en masses de plusieurs tonnes, tandis que le procédé Huntsman, seul usité jusqu'alors, ne pouvait en donner que 20 à 25 kilogrammes. Enfin, en 1856, l'ingénieur anglais Henri Bessemer a obtenu des résultats encore plus remarquables en produisant ce même acier au moyen de fontes bien choisies. Grâce aux recherches de ces inventeurs et de beaucoup d'autres, l'acier fondu se fabrique aujourd'hui en telle quantité et si économiquement qu'il tend à remplacer le fer, la fonte et le bronze, dans la plupart de leurs anciennes applications.

On distingue donc deux espèces d'acier: l'acier naturel que l'on obtient directement du minerai, et l'acier de cémentation que l'on fabrique à l'aide du fer malléable.

L'acier est plus dur et moins soudable que le fer, et d'autant plus fusible que sa soudabilité est moindre. L'acier forgé est une texture grenue, à grains fins, d'un blanc grisâtre et mat, sans aucune apparence de fibres, de lames, ni de facettes. Il est d'autant meilleur que les grains sont plus petits, plus blancs, plus mats et plus égaux.

L'acier naturel s'obtient par la fusion des minerais de fer carbonaté. On ne trouve pas cette qualité de minerai en Belgique, ce qui fait qu'on n'y fabrique que de l'acier de cémentation.

Pour obtenir l'acier de cémentation, on chauffe le fer dans des vases clos, où il se trouve en contact avec des matières carbonneuses. Il est nécessaire que la température ne s'élève pas jusqu'à la fusion, sans cela on obtiendrait de la fonte, et non pas de l'acier; mais il est bon que la chaleur soit aussi considérable que possible. On emploie de préfé-

rence le fer préparé et affiné au charbon de bois; cependant on cimente quelquefois les fers affinés au coke. Le bon fer de cémentation doit être dur; il faut qu'il soit exempt de matières nuisibles, telles que le phosphore, le soufre et le cuivre; sa cassure doit être uniforme, parfaitement homogène, d'un blanc bleuâtre mat, et son nerf, lorsqu'il en présente, doit offrir un aspect pâteux ou soyeux.

L'opération se fait dans des caisses où le fer est placé au milieu d'un lit de ciment. Le ciment est essentiellement formé de charbon.

Les caisses sont placées dans des fourneaux recouverts d'une voûte; elles sont disposées de manière que la flamme puisse les envelopper de tous côtés. Ces caisses sont construites en bonnes briques réfractaires, de manière que les parois soient aussi minces que possible; elles ont de 2^m,50 à 5 mètres de longueur sur 0^m,70 à 1^m,00 de largeur. On a soin de ménager dans les caisses de petites ouvertures par lesquelles on introduit de l'extérieur du fourneau des morceaux de fer qui pénètrent jusque dans le ciment. Ces morceaux de fer se nomment éprouvettes. On les place à diverses hauteurs; elles subissent le même sort que le fer renfermé dans les caisses, et permettent de juger du degré d'avancement de l'opération.

Le fer est placé dans les caisses par couches horizontales, séparées entre elles par une couche de ciment d'une épaisseur d'un centimètre environ. Les barreaux sont espacés entre eux de la même distance d'un centimètre, de sorte qu'ils ne peuvent se toucher par aucun point. Lorsque la caisse est remplie, on recouvre la dernière couche de ciment avec du sable réfractaire humecté d'eau.

Lorsque les caisses sont fermées, on allume le feu lentement et on fait arriver par degré la température du fourneau jusqu'au rouge vif, chaleur que l'on maintient jusqu'à la fin de l'opération. Environ 70 heures après la mise à feu et après s'être assuré par l'état des éprouvettes que la cémentation est terminée, on laisse refroidir lentement pendant plusieurs jours; puis on retire l'acier des caisses pour recommencer un nouveau chargement.

La texture de l'acier de cémentation est à lames d'autant plus blanches et plus mates que la qualité du fer employé était meilleure; son éclat est faible. Si le centre de la cassure est brillant, c'est que l'acier n'a pas pénétré assez avant. Les barres présentent à leur surface et dans leur intérieur des ampoules qui ont fait donner à l'acier de cémentation le nom d'acier poule. Ces ampoules sont d'autant moins nombreuses que le fer employé était plus pur. Lorsque les ampoules sont très-grandes et accompagnées de fissures, c'est l'indice d'une qualité inférieure.

L'acier, dans cet état, ne peut être considéré comme article de commerce; il doit être raffiné. Cette opération consiste en une suite de corroyages au martinet. Les barres sont chauffées dans des fours à réchauffer ordinaires ou dans des forges analogues aux forges de maréchal; on les étire ensuite au martinet; puis elles sont trempées dans l'eau, et cassées; les morceaux sont employés à la formation de trousse, que l'on chauffe pour les forger de nouveau au martinet et obtenir de nouvelles barres. Suivant le nombre de fois que l'on répète cette opération, l'acier prend le nom d'acier à une, deux ou trois marques. Le raffinage s'applique à l'acier naturel comme à l'acier de cémentation. Quelquefois, pour ce dernier, on se contente de l'étirer en barres carrées ou plates. Cet étirage suffit pour rapprocher et souder les parties fissurées par la cémentation; il rend les barres malléables et tenaces, et remplace complètement la texture à lames par une texture à grains fins.

L'acier naturel est moins coûteux que l'acier de cémentation. Il retient le carbone avec plus de force, ce que l'on exprime en disant qu'il se pâme plus difficilement. Il peut supporter un plus grand nombre de chaudes, et des chaudes plus intenses; il se laisse tremper à une température plus élevée, se forge bien, et se soude facilement, soit à lui-même, soit au fer. A froid, il est plus souple et moins fragile que l'acier de cémentation.

L'acier naturel s'emploie principalement pour l'armurerie, la grosse coutellerie, l'arquebuserie et la taillanderie; on en fabrique spécialement

les sabres, les épées, les fleurets, les baguettes de fusil, les scies, les faux, les ressorts de voiture.

L'acier de cémentation se pâme facilement; il ne peut supporter un grand nombre de chaudes sans perdre une partie de son carbone, et par conséquent sans perdre ses qualités comme acier. Il exige beaucoup de ménagements à la trempe, et est très-exposé à se voiler dans cette opération, c'est-à-dire à se fendre et à se déformer. Mais il est plus pur, plus homogène et plus dur que l'acier naturel. On l'emploie pour les instruments très-durs, qui n'ont pas besoin d'offrir une grande résistance, comme les objets de quincaillerie, les limes et les râpes.

La facilité avec laquelle l'acier de cémentation est exposé à se pâmer pendant le corroyage a fait recourir à un autre procédé d'affinage, qui consiste à fondre l'acier au moyen d'un creuset réfractaire dans un fourneau à vent, alimenté par le coke.

Les creusets sont placés dans le fourneau avant que le feu soit allumé. Lorsque la chaleur est assez élevée, on introduit l'acier dans les creusets, sur lesquels on place un couvercle. Au bout de quatre heures environ, la fusion est complète. Lorsque l'ouvrier juge que l'opération est arrivée à son terme, il coule l'acier dans des lingotières en fonte. Chaque lingotière reçoit le contenu d'un creuset, c'est-à-dire de 12 à 13 kilog. Le produit de cette opération se nomme acier fondu.

L'acier fondu, comme l'acier naturel et l'acier de cémentation, doit être raffiné ou corroyé. Cette opération le rend malléable, et fait disparaître les vides qui se forment dans les lingots lorsqu'ils se solidifient.

L'acier fondu brut a une texture à facettes moins distinctes, mieux soudées, plus minces et plus brillantes que celles de l'acier de cémentation. Sa cassure est compacte, quelquefois uniforme, d'autres fois esquilleuse et enfin parfois rayonnante. L'acier fondu demande à être travaillé à une température beaucoup moins élevée que l'acier de cémentation; si on le travaille trop chaud, il s'égrené sous le marteau; il ne doit pas dépasser la température du rouge cerise. Il se soude difficilement avec le fer et avec lui-même.

Il n'y a que l'acier fondu et raffiné qui offre cette finesse de grain et cette excellente trempe qui sont nécessaires pour un grand nombre d'objets. Il est le seul qui présente ce beau poli que l'on désire dans les instruments dont le tranchant doit être vif. Il est le seul qui soit parfaitement exempt de cendres. Il est en même temps le plus beau, le plus égal, le plus homogène et le plus dur; mais il est aussi le plus fragile. On l'emploie pour la confection des limes fines et des instruments tranchants pour lesquels on demande une grande perfection comme les lancettes, les bistouris, les rasoirs, les burins, la coutellerie fine, les ciseaux, etc.

L'acier, pour acquérir toutes les qualités qui le distinguent du fer, doit être trempé. On trempe l'acier en lui donnant une forte chaleur et on le plongeant immédiatement dans l'eau ou dans tout autre liquide réfrigérant. Cette opération rend à la fois l'acier plus dur et plus fragile; elle augmente son volume, éclaircit généralement sa couleur et rend sa texture plus fine et plus éclatante.

Suivant la qualité que l'on veut obtenir, on trempe l'acier à une température plus ou moins élevée; plus il est fortement chauffé, et plus il devient dur. Si la chaleur n'est pas assez forte, l'acier se ramollit au lieu de se durcir; si la chaleur est trop élevée, il se durcit au point de se pulvériser. Une bonne trempe rend le grain tellement fin, qu'il devient comparable à celui de l'argent le plus pur; elle augmente en même temps son éclat.

On trempe ordinairement l'acier dans l'eau froide. Cependant, lorsque l'on veut obtenir un plus grand degré de dureté, comme pour les burins, les limes, etc., on mêle à l'eau des acides ou des sels. On trempe aussi dans des corps gras, tels que l'huile, le savon, la cire ou le goudron, lorsque l'on veut obtenir des tranchants délicats.

Lorsque l'acier est trempé brusquement, c'est-à-dire lorsqu'il parcourt trop rapidement une très-grande échelle de température, il est sujet à se tourmenter. Il se courbe et se dé-

forme, ce que l'on désigne en disant que l'acier se ~~se~~ tremp. Cela n'arrive pas avec les corps gras.

On peut encore tremper dans le sable, dans la terre, dans les cendres; ces substances ne refroidissent le métal que lentement; il conserve de la mollesse, et la trempe est douce.

Enfin, on peut tremper à l'air et on donne cette trempe douce ou dure à volonté. Elle dépend de deux causes: la rapidité du courant d'air et sa température; plus la température est basse et plus le courant est rapide, plus aussi la trempe est dure. On a donc soin de rendre le courant d'air d'autant plus vif que sa température est plus élevée. L'ouvrier donne de la vitesse à volonté en agitant son acier rouge à l'air libre plus ou moins vivement.

La trempe de Damas, si renommée, se fait, dit-on, à l'air, et l'on profite du moment où le vent souffle du nord. Deux murailles élevées, ouvertes au nord, vont en se rapprochant en forme de coin, et se terminent par une ouverture étroite devant laquelle on place la pièce rouge; on lève alors une soupape, et le vent engagé dans cette sorte d'entonnoir sort avec vélocité par la soupape, et donne cette trempe, connue partout comme admirable pour les lames tranchantes. Cette trempe est si dure, que l'acier en devient extrêmement fragile.

Quelle précaution que l'on prenne pour tremper l'acier en le chauffant à la forge, cette opération présente toujours deux inconvénients: L'acier se voile, et lorsque la pièce a été travaillée et limée, toutes les surfaces se périment du plus au moins, et, dans tous les cas, l'acier des surfaces est plus mou qu'au centre. Pour éviter ces vices, on a imaginé de préserver l'acier du contact du feu en l'enveloppant d'un ciment, c'est ce que l'on nomme trempe ~~d~~ paquet. On place l'acier dans une caisse, comme nous l'avons vu, après l'avoir enveloppé d'un ciment de charbon de bois. Lorsque la

pièce a atteint la chaleur voulue, on la retire et on la trempe; cette chaleur se prend pas lentement et plus uniformément dans le ciment qu'à nu la forge, et le carbone qui environne les surfaces, se combinant avec elles, les empêche de se pâmer; elles acquièrent même plus de dureté par cette combinaison.

On peut faire rétrograder l'acier après la trempe et le remettre à l'état qu'il avait avant la trempe en le ramenant dans le feu à la température qu'il avait au moment où il a été trempé, et en le laissant ensuite refroidir lentement. Il résulte de cette propriété, que l'on peut diminuer autant que l'on veut la dureté de l'acier et lui donnant une chaude plus ou moins forte on lui enlève ainsi sa trempe en tout ou en partie. Cette opération se nomme le recuit.

En général, on trempe l'acier à une température convenue, qui est le rouge cerise, et on recuit les pièces qui ont acquis un trop grand degré de dureté.

On apprécie le degré de chaleur à laquelle on a porté une barre d'acier par sa couleur; on chauffe donc à une température déterminée la pièce que l'on veut recuire suivant la dureté que l'on veut lui enlever.

Il y a deux manières de donner le recuit: la première est de tremper l'acier au rouge cerise, comme nous l'avons dit plus haut, puis de le chauffer jusqu'à ce qu'il ait acquis une couleur déterminée. La seconde consiste à chauffer au rouge cerise, puis de laisser refroidir lentement jusqu'au point convenable pour la trempe.

LA POPULATION DU GLOBE.

D'après le *Die Bevolkerung der Erde*, publié par MM. Behm et Wagner, l'Europe a

une population de 315,929,000 habitants; l'Asie 834,707,000; l'Afrique 205,679,000; l'Amérique 95,405,000; l'Australie et la Polynésie 431,000; les régions polaires 82,000; ce qui donne un total de 1,455,923,000 et une augmentation de 16,778,000 sur les derniers recensements connus.

À la fin de 1877, l'Allemagne comptait une population de 42,943,000; l'Autriche-Hongrie, en 1879, 38,000,000; la Grande-Bretagne et l'Irlande, en 1879, 34,500,000; la France, en 1876, 36,900,000; la Turquie d'Europe 8,860,000; l'empire russe 7,900,000.

En Asie, la Chine, avec toutes ses dépendances, a une étendue de 1,814,000 kil. carrés et une population de 43,600,000 habitants; Hongkong, 139,144 habitants; le Japon, d'après le recensement officiel de 878, a une population de 34,300,000 habitants. Les possessions anglaises des Indes ont une population de 240,200,000; les possessions françaises aux Indes, 280,000; la Cochinchine, 1,600,000; l'Inde-Chine, 36,900,000 les îles des Indes orientales, 34,800,000; les îles de l'Océanie, 879,000.

D'après le docteur Sachtigal, l'Afrique a une étendue de 29,383,000 kilom. carrés qui se divisent ainsi: forêts et terres cultivées, 6,100,000 kilom. carrés; savanes, 6,235,000 kilom. carrés; steppes, 200,000 kilom. carrés; désert, 10,600,000 kilom. carrés.

Les possessions anglaises du nord de l'Amérique ont une population de 3,800,000; les États-Unis, de 48,500,000; le Mexique, de 9,450,000; le Brésil, de 11,100,000.

Quant aux régions polaires, elles s'étendent autour du cercle arctique sur 3,859,000 kilom. carrés à peu près inhabités, sauf l'Islande avec 72,000 habitants et le Groenland avec 10,000. Les régions antarctiques ont une étendue approximative de 660,000 kilom. carrés.

AUX ARMES D'ITALIE



GIOVANI BERTOLI

3, Rue des Sables, 3
BRUXELLES

Cigares de toutes provenances.
Spécialité de Cigares Italiens
et de Vins et Liqueurs Italiens-
Cavour.

Virginia-Monte Generoso-Vermouth
G. BALLOR et C^e de Turin
Gros-Demi-Gros.

(130)

PIANOS DE HENRI HERZ MAISON A BRUXELLES 152, RUE ROYALE

Pianos à queue, pianos-buffets à cordes verticales
et obliques de tous formats

Résumant les derniers progrès de la facture moderne et mis
hors ligne par les jurys des grandes Expositions universelles.

**VENTE, ÉCHANGE, LOCATION
RÉPARATIONS.**

(127)

LOTÉRIE DE L'EXPOSITION NATIONALE

autorisée par arrêté royal du 17 juillet 1880.

Les billets sont émis par séries d'un million chacune. Le prix du billet est de **un franc**.

Les fonds à provenir de l'émission de la première série seront consacrés, à concurrence de **500,000 francs**, à l'acquisition d'objets choisis parmi les produits exposés dans les trois premières sections de l'Exposition Nationale.

Les gros lots sont les suivants:

Un lot d'une valeur de	100,000 fr.	100,000 francs.
Un idem	50,000 fr.	50,000 francs.
Deux idem	25,000 fr.	50,000 francs.
Quatre idem	10,000 fr.	40,000 francs.

Le surplus des 500,000 francs sera consacré à des acquisitions diverses.

Les lots de **100,000, 50,000 et 25,000 francs** pourront, s'il plaît ainsi au gagnant, être convertis en espèces, sous déduction de 5 p. c.

Tous les autres lots seront délivrés en nature au Palais de l'Exposition Nationale.

On peut se procurer des billets au prix de **un franc** au Palais de l'Exposition Nationale, aux Caisses de l'Union du Crédit, de la Société générale à Bruxelles et en province, de la Banque de Belgique, de la Banque de Bruxelles, de la Banque des Travaux publics, chez M. Brugmann fils, chez MM. les Agents de change, dans les Magasins de Libraires et dans tous les Bureaux des Postes du royaume. Les facteurs en tournée en sont munis.

Une remise de 5 p. c. est faite par les Bureaux des Postes à tout acheteur de 100 billets.

Pour tous renseignements s'adresser (sans affranchir) aux bureaux de la rue du Trône, 25, à Bruxelles.

UNE
seule friction
avec Elixir St-Michel préparé par
E. F. LAMBERT, pharmacien, 44, boulevard du Nord, à Bruxelles, enlève
instantanément
Violente douleur
causée par neuralgie, rage de dents,
etc. Prix: 1 fr. 50 le flacon. (104)

VINS DE CHAMPAGNE
GEORGE GOULET & C^e
REIMS
AGENT-GÉNÉRAL POUR LA BELGIQUE
F. LAMBERT
5, Boulevard du Hainaut.

9 MÉDAILLES D'OR 9
ET DIPLÔMES D'HONNEUR

VERITABLE

EXTRAIT DE VIANDE
LIEBIG

FABRIQUÉ À IRAY-BENTOS (AMÉRIQUE DU SUD)

EXIGER LA SIGNATURE *L. Liebig*
ET ENCRE BLEUE

Agent pour la Belgique: M. DE GERACHE-DE
MAERTELAERE à Louvain, Place Saint-Paul, 3.
En vente chez les Marchands de Comestibles,
Droguistes, Epiciers etc. (126)

MANUFACTURE BELGE DE PORCELAINES
Blanches et décorées

V^{VE} VERMEREN-COCHÉ

137 Chaussée de Wavre, 137

BRUXELLES

Succursale rue de la Madeleine, 56

Porcelaines et Fayences
Belges, Françaises, Anglaises, Allemandes, Italiennes, etc.

Céramique artistique
Articles de Fantaisie

Mason spécialement chargée de la vente en Belgique

DES
CRISTAUX DE BACCARAT
ET

Cristaux riches et ordinaires de tous pays
DEMI-CRISTAUX ET GOBELETERIES.

Dépositaire de la Société Anonyme des Couverts d'Argenterie de Paris
MÉTAL ARGENTÉ
COUTELLERIE. (132)

Spécialité d'articles pour hôtels, restaurants, cafés.

PAS DE LUMIÈRE ELECTRIQUE

Photographie F. FUSSEN & C^{ie}.

Ex-opérateur d'une des premières maisons
de Bruxelles,

108, BOULEVARD DU NORD, BRUXELLES. (133)

EAU ARSÉNICALE

de COMTE-ST-ETIENNE (Belgique)

Source de l'Hospice

Adaptée pour les maladies de la peau

L'Eau Arsénicale est employée :
1° Dans les maladies chroniques des
voies respiratoires et digestives, telles
que : bronchites, asthme, coqueluche,
pertusses d'adultes; 2° dans les affections
rhumatismales et goutteuses; 3° dans
toutes les plaies, 50 dans tous les cas
où il s'agit de rendre au sang la richesse
et la force au système nerveux.

Prix : 50 bouteilles, 30 fr.; 30 id.,
20 fr.; 16 id., 12 fr.; sur wagon à
Cout.

Siège de la Compagnie des Eaux Ar-
sénicales de Comte-Saint-Etienne : 10
Cout-Saint-Etienne (Belgique).

(137)

IMPORTATION DIRECTE

des entrepôts de Jerez, Malaga, Porto, Bilbao et Barcelone

PAR LA

Compania de Vinos Autenticos Hispano-Portuguéses

Siège à BRUXELLES

9, Bd DU NORD

La compagnie ne livre à la consommation que des produits dont l'origine, la qualité
et la pureté sont garanties. — Les amateurs pourront s'en convaincre par une simple visite à

L'ADEGA REAL

19 Bd Du Nord où ils dégusteront plus de 40 sortes de vins fins par verre au
même prix qu'en bouteilles.

Remise à Domicile, expédition en Belgique, Hollande
et Allemagne.

Demandez prix courants à l'Agent de la Cie, 49, Bd du Nord. (128)

ELISA MATHIEU

à DINANT.

Couleurs - Vernis - Teintures

FABRIQUE D'ENCRE NOIRE

et produits chimiques.

DÉPÔT-GÉNÉRAL

des teintures noires concentrées
en tablettes.

COULEURS D'ANILINES

(116)

Théâtres et Concerts

ROWLANDS



KALYDOR,

rafraichit le vi-
sage pendant les
chaleurs et dé-
truit les rous-
seurs, le hâle,
les taches de
soleil, etc.

MACASSAR-OIL

préviend la chute
des cheveux pen-
dant les cha-
leurs.

ODONTO, blanchit les dents, pré-
vient la carie.

Demandez toujours les articles de
ROWLANDS, 20, Hatton Garden, Londres.

Se vendent chez tous les pharmaciens
et parfumeurs, Gros B. DUPUY, Ph^{ie}.
Angl. et C. FREY, 14, rue de l'Escalier,
Bruxelles, M. J. FARIR, 61, rue de la
Madeleine. (131)

L'EXPOSITION NATIONALE DE 1880

L'Exposition de 1880 paraît sous forme de supplément à l'illustration
Européenne et est donnée gratuitement à tous ses abonnés. Le moyen
le plus sûr d'attirer l'attention est la gravure; or, nous nous chargeons
de faire dessiner et graver, d'après une simple photographie fournie
par l'industriel, une planche destinée à figurer dans «l'Exposition
de 1880» et de faire paraître en même temps un texte explicatif de
cette gravure, à des conditions à convenir. Nous voulons par la
modération de nos prix fournir à tout le monde l'occasion de faire
connaître ses produits. Nous mettons de plus à la disposition de
nos clients, un cliché de leur gravure que nous ne leur porterons
en compte qu'à raison de 2 centimes le centimètre carré.

S'adresser à l'Administration,

107, Boulevard du Nord à BRUXELLES.

Théâtre royal de la Mon-
naie. Troupe de Grand-Opéra et d'Opé-
ra-Comique de tout premier ordre. Orchestre
remarquable. Ballets des mieux composés.
Vaux-Hall au Parc. Concert tous
les jours à 8 heures du soir. 1 franc
d'entrée par personne.

Eden-Théâtre, rue de la Croix
de Fer (Quartier Notre-Dame-aux-Neiges).
— Tous les soirs à 8 h., spectacle varié.
Ballets, pantomimes, clowns; excentricités.
Panorama national (bataille
de Waterloo, par Castellani), boulevard
du Hainaut, ouvert tous les jours.

Palais du Midi! — Exposition per-
manente et internationale d'art et d'industrie.
Panoramas Populaires, rue
du Congrès. — Tous les soirs, à 8 heures,
l'âge de la Houille et du fer, seul panorama
mouvant, une des curiosités de Bruxelles.
— Entrée 1 franc.