

rieles á un armario cuya temperatura elevada los calienta. Cada máquina puede hacer ciento ó doscientas de una vez. Cada marco contiene un número de carretes que llevan cuando están llenos unas 60 yardas de pábilo de algodón. Este es el procedimiento que generalmente se emplea para moldear velas de sebo ordinarias.

Para el sistema de sumergir, los pábilos cortos se arreglan primero de modo que cuelguen de unos brazos en unos, en un marco que tiene el largo aproximado de la artesa en que se bañan. Cada marco lleva cierto número de estos palos colocados transversalmente, pudiendo girar por medio de un pivote. Un operario hace girar una y otra vez estos brazos, bajándolos de modo que una serie de pábilos, después de otra, se sumerja en la grasa líquida. Esto se repite hasta que el sebo que queda adherido á los pábilos, ha adquirido bastante espesor para formar una vela. Estas se dejan endurecer y quedan listas para el uso.

En las grandes fábricas de bujías de este país se adoptan varios sistemas para hacer bujías de *estearina*; preparación hecha de grasas y aceites. También se emplean varios métodos de saponificación.

Los pábilos de las velas suelen hacerse de algodón hilado. Deben ser de un grueso muy igual y no tener ni nudos ni hilos sueltos. El trenzado de los pábilos hoy universalmente adoptado, lo fué para evitar la necesidad de despabilar, pues esta clase de pábilo se desprende de la llama á medida que se quema.

La cera no es muy usada para hacer velas á causa de su contracción al enfriarse y de adherirse á los