

Les différents papiers utilisés pour la production de la série des Grandes Reines Victoria de 1868-1876

By Richard Gratton FRPSC, AIEP, AQEP

This article deals with the different papers used to print the Large Queen Victoria issues of Canada. It is a highly specialized study by a professional paper chemist with 30 years experience in the development and manufacturing of various fine papers. Mr. Gratton explains the differences between the twelve different papers used to produce this complex series and mentions the various errors that some authors have done in describing these various papers.

Les imprimeurs de la British American Bank Note Company, basés à Ottawa et à Montréal, ont utilisé de nombreux types de papiers fins différents lors de la production de cette série de timbres-poste à l'effigie de la Reine Victoria. Il faut comprendre qu'au 19^e siècle, le Canada ne possédait pas d'usines pour fabriquer des papiers fins. Il fallait donc que le pays s'approvisionne soit aux États-Unis ou en Grande-Bretagne.

Les auteurs des différents ouvrages de référence disponibles sur le marché (1 à 8) ont tenté tant bien que mal de décrire, de classer et de répertorier les papiers de la série dite des « Grandes Reines » mais, jusqu'à aujourd'hui, sans véritable fondement scientifique: on a choisi d'utiliser des termes et des descriptions quelques fois plutôt vagues et, malheureusement, bien trop souvent inexacts ou totalement inappropriés!

Tout comme je l'ai fait pour les papiers utilisés dans la production du Castor de trois deniers de la Province du Canada (10), je tenterai de simplifier le vocabulaire, de corriger les erreurs con-

tenues dans la grande majorité des catalogues et des ouvrages spécialisés et de classer sous forme de tableau tous les différents types de papiers utilisés pour produire cette série.

Je vais aussi classer les papiers des Grandes Reines selon leurs principales caractéristiques en me basant principalement sur la classification des frères Duckworth (5) mais tout en éliminant les erreurs et les termes incorrects afin de les remplacer soit par des valeurs numériques soit par les véritables termes utilisés dans le domaine papetier. Afin d'aider le lecteur à s'y reconnaître plus facilement, je mettrai, entre parenthèses et en lettres grasses, les termes anglais les plus couramment utilisés par la majorité des auteurs et éditeurs de catalogues.

Le premier auteur à tenter de décrire convenablement les différents types de papiers de cette série fut Winthrop S. Boggs (3). Il les avait classés en sept groupes distincts. Hans Reiche avait aussi tenté tant bien que mal de décrire toutes les caractéristiques des différents papiers mais en mêlant plusieurs termes et en commettant l'erreur de ne pas mesurer adéquatement l'épaisseur de tous les différents types de papiers (2).

RÉSUMÉ DES TECHNIQUES UTILES POUR DIFFÉRENCIER LES PAPIERS

1. Vérifier la présence de filigrane : filigrane Bothwell ou Pirie. On utilisera un liquide détecteur de filigrane de bonne qualité.
2. Regarder au dos du timbre pour évaluer l'opacité : translucide, peu opaque ou opaque. Pour établir des comparaisons, il serait préférable de consulter une collection de référence.
3. Examiner à l'aide d'une lampe pour la présence de nervures verticales et l'effet diagonal.
4. Évaluer la couleur : blanc, très blanc, ivoire – idéalement avec des pièces de référence. Une observation avec des lampes aux rayons ultra-violet et à la D65 s'avère indispensable.
5. Mesurer l'épaisseur du papier à l'aide d'un micromètre adéquat. On pourra ainsi distinguer les timbres minces, réguliers, épais et très épais.
6. Évaluer le fini de surface avec l'aide de vos doigts : fini vélin, doux, rugueux ou lisse. Pour établir des comparaisons, il serait préférable de consulter une collection de référence.

ÉPAISSEUR DES PAPIERS

À mon avis, la plus grande erreur des auteurs de catalogues et d'ouvrages de références actuels est de décrire certains papiers comme étant minces (thin), alors qu'ils ne le sont pas du tout! En effet, les auteurs semblent ignorer que si l'on peut voir, en tout ou en partie, le design du recto du timbre en le regardant au verso, ce n'est pas nécessairement parce que le papier est mince mais plutôt parce qu'il est translucide (non opaque). Avant de qualifier un papier de mince, il faut en mesurer l'épaisseur! Le catalogue Unitrade (1) fait cette grave erreur. Aussi, il m'est souvent difficile de tenter d'expliquer aux personnes qui me demandent des certificats pour certains timbres-poste de cette série que leurs timbres ne sont pas minces, comme les catalogues les décrivent, mais plutôt translucides!

Plusieurs facteurs peuvent intervenir pour qu'un papier soit dit 'translucide' : soit un raffinage de la fibre trop élevé, une utilisation de fibres d'essence de bois moins opacifiant, une concentration trop faible en pigments de charge, un calandrage trop élevé, un encollage inadéquat, etc....

Pour les papiers des Grandes Reines, les catalogues et la littérature en général ne mentionnent malheureusement pas sou-

E. & G. BOTHWELL

CLUTHA MILLS

2. Filigrane de E. & G. Bothwell.

sens dans lequel le papier a été coupé après sa production. Le sens des mailles n'est absolument pas un critère visant à définir les différents types de papiers utilisés.

Les différents papiers utilisés pour fabriquer les épreuves ne seront pas décrits dans cet article. Ils sont mentionnés et sommairement décrits dans la collection de Fred Fawn (6), dans l'ouvrage de Kenneth Minuse et Robert Pratt publié en 1970 (11) et le Duckworth (5).

FILIGRANES

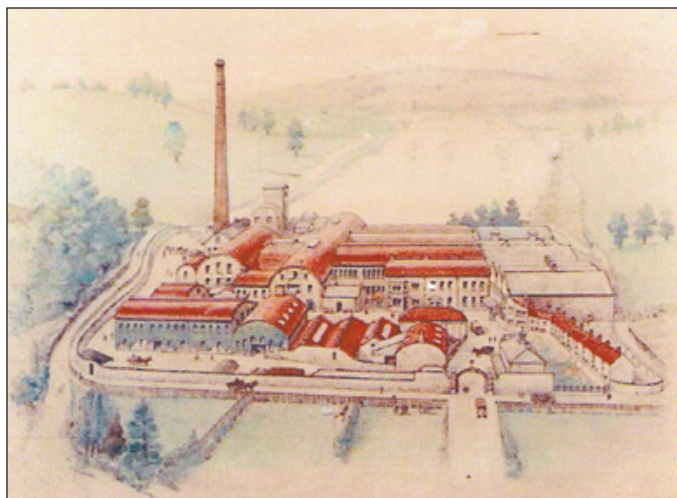
Le premier rouleau filigraneur utilisé pour cette série a été produit par l'inventeur du rouleau filigraneur «dandy roll», monsieur T. J. Marshall (T. J. Marshall and Co Ltd, Campbell Works, Belfast Road, Stoke Newington) pour le compte de la compagnie Andrew Whyte & Son d'Édimbourg et de Glasgow qui l'a ensuite fait livrer à l'usine à papier de messieurs William et James Sommerville de Bitton Mills, South Gloucestershire en Grande-Bretagne (15). L'usine portera plus tard le nom de «Golden Valley Paper Mills Ltd » jusqu'à sa fermeture en 1961.

Les lettres E & G du filigrane représentent le nom des villes d'Édimbourg et de Glasgow, tandis que le mot Bothwell indique le nom de la rue où se situait l'entrepôt de papier d'Andrew Whyte and Son Ltd. Clutha ferait allusion au nom de la rivière Clyde (9). En plus d'être marchand de papier, la compagnie Andrew Whyte and Son Ltd possédait aussi une librairie.

D'un auteur inconnu, une magnifique peinture en couleur de l'usine écossaise de la Golden Valley Paper Mills de Bitton est illustrée dans cet article. En 1881, l'usine employait environ 400 personnes et produisait entre 30 et 35 tonnes de papiers fins par semaine. Vendus à différents commerces et au Gouvernement, ces

papiers fins servaient principalement à la fabrication d'enveloppes et de papiers pour l'écriture. L'usine fonctionnait 24 heures sur 24 sauf le dimanche. Elle a cessé ses activités de production de papier en 1961. Aujourd'hui fermée, l'usine est malheureusement presque en état de ruines.

Le papier de type Bothwell (papier côtelé verticalement et filigrané) est relativement facile à reconnaître. Il s'agit d'un papier qui possède des nervures (ribbing) bien distinctes dans le sens vertical et des mailles verticales très



1. Peinture de l'usine de papier de Sommerville.

vent les épaisseurs ce qui, pourtant, pourrait souvent faciliter le classement de ces papiers. Ainsi, après avoir mesuré plus de mille cinq cent exemplaires de timbres-poste usagés de cette série, j'en suis finalement arrivé à catégoriser ce que l'on entend par papier 'mince', 'régulier' et 'épais' pour cette série en particulier!

On dira donc qu'un papier est mince lorsque son épaisseur est de .0024 pouce et moins; qu'un papier est régulier s'il a une épaisseur entre .0025 et .0034 pouce et qu'un papier est épais lorsque son épaisseur est de .0035 pouce à .0037 pouce. Finalement, un papier d'une épaisseur de .0038 pouce et plus sera considéré comme étant très épais. Ces chiffres sont inscrits dans le tableau récapitulatif à la fin de cet article.

FINI DU PAPIER

Une deuxième erreur consiste à classer tous les timbres de cette série comme étant vélin (vellum finish), alors que plusieurs possèdent une surface très lisse (smooth)! Souvent aussi, on n'arrive pas à bien identifier un papier de type uni avec mailles (mesh) apparentes, ces dernières pouvant être clairement horizontales, verticales ou même indéfinies. Quant au sens des mailles (petits losanges visibles par transparence), il n'est pas véritablement nécessaire pour caractériser le papier car il n'indique que le

Papiers Grandes Reines	Régulier vélin	Papier vergé	Papier couleur ivoire	Papier filigrané Bothwell	Papier filigrané Pirie	Papier translucide	Papier peu opaque	Papier opaque
Numéros	3 & 4	5	7	6	11	1	2 & 9	8, 10, 12
Mince .0022 - .0024							2 (rigide) 9 (blanc)	
Régulier .0025 - .0034	3 & 4	5	7	6	11	1		10
Épais .0035 - .0037		5		6	11			8
Très épais .0038 - .0045		5		6				8 & 12

Les différents types de papiers selon leur épaisseur

apparentes. Ces nervures sont produites par les feutres sécheurs (souvent en laine à cette époque) de la machine à papier. Ce papier mesure entre .0025 et .0039 pouce. De plus, le design du timbre est de 3 millimètres plus haut que celui des autres timbres émis sur les autres types de papiers.

Il est à noter que les catalogues font la distinction entre la présence ou non des lettres du filigrane dans le timbre pour ce qui est du papier Bothwell. En effet, un timbre sur papier Bothwell où n'apparaissent pas les lettres du filigrane vaudra plus cher que celui imprimé sur papier uni régulier mais beaucoup moins qu'un timbre sur papier Bothwell avec les lettres du filigrane présentes! Je ne ferai pas la distinction entre ces deux valeurs du catalogue car en réalité on parle du même papier!

Duckworth décrit aussi deux papiers avec des marques de nervures diagonales...ce qui est impossible! Les marques auxquelles Duckworth fait allusion sont, en fait, une illusion d'optique qui semble conférer au papier des nervures diagonales.

Lorsqu'on examine correctement les timbres, on voit que ces marques diagonales sont en fait dues aux mailles verticales très prononcées du papier qui, lorsqu'on l'observe sous un certain angle à l'aide d'une lumière de moyenne intensité (environ 60 Watts), lui donnent cet aspect très spécifique.

Le filigrane Alex Pirie and Sons est beaucoup plus rare que le filigrane Bothwell et ne se retrouve que sur le papier de type # 11. Il faut être très prudent lorsqu'on achète les timbres avec le filigrane Pirie car il existe de multiples falsifications ! L'usine de Stoneywood où fut fabriqué le papier filigrané Alex Pirie a été fondée en 1770 et produit du papier encore de nos jours. Elle fait partie du groupe européen papetier Arjowiggins (12). Illustrée dans cet article, l'usine de Stoneywood se situe à Aberdeen en Écosse.

Le catalogue Unitrade mentionne aussi une variété possédant un filigrane de couture. Ce type de filigrane est le résultat d'une réparation sur la toile métallique. Le réparateur coud le trou ou le défaut dans la toile à l'aide d'un fil métallique créant ainsi une marque distincte bien visible dans le papier, semblable à celle faite par le rouleau filigraneur (égoutteur) (dandy roll). Cette marque peut souvent se voir à l'œil nu et on peut aussi l'observer à l'aide d'un liquide détecteur de filigranes.



3. Usine de papier Stoneywood (Groupe Arjowiggins).

Certains ouvrages (5) mentionnent à tort que c'est l'union des deux extrémités du treillis métallique de la machine à papier qui crée ce filigrane. Ce qui est tout à fait faux, puisque tous ces filigranes seraient alors horizontaux (perpendiculaires aux mailles verticales), de la même longueur et de la même dimension...ce qui n'est absolument pas le cas!

TERMES PAPETIERS

Dans les catalogues ou les ouvrages spécialisés, les auteurs ont utilisé à tort le

terme « hard paper » en anglais pour décrire un papier rigide. Il aurait été plus convenable et correct d'utiliser le terme « stiff paper ». En effet, on ne mesure jamais la dureté d'un papier mais bien sa rigidité! Duckworth utilise aussi le terme « stout » pour décrire un papier qui a du bouffant. Il aurait été préférable qu'on utilise le terme « paper with a high bulk », un papier n'étant point corpulent ! Un papier avec bouffant élevé possède un grammage léger en relation avec son épaisseur. Le grammage étant défini comme : le poids en grammes divisé par sa surface en mètre. Un peu plus rigide et très utilisé pour la fabrication des livres, ce type de papier contient généralement peu de pigments de charge.

On a aussi utilisé certains termes, que je qualifierais de folkloriques, comme « coarse » et « crisp » afin de décrire certains papiers. Ces termes sont tout à fait inexacts et réussissent certainement à confondre les novices de même que la grande majorité des philatélistes.

Le terme « coarse » tente de décrire un timbre avec une surface rugueuse (non douce) (vellum finish), tandis que le terme « crisp » tente assez maladroitement de décrire un papier lisse (smooth) et rigide (stiff), un papier ne pouvant être croustillant!

Les auteurs qualifient aussi un type de papier de couleur ivoire, ce qui n'est pas, à mon avis, une bonne façon de décrire un papier. Un papier de couleur ivoire est un papier blanc avec une légère teinte de couleur jaune. Or, on sait que ces papiers ont été fabriqués avec du coton et d'autres fibres textiles qui sont à base de fibres de cellulose. Ces fibres ont tendance, en fonction de leur état de conservation, à jaunir en vieillissant. Or, il est aussi courant de voir des timbres jaunir plus vite à cause d'un mauvais traitement (entreposage inadéquat, contact avec le soleil, contact avec d'autres timbres, une enveloppe de couleur jaune, etc).

Passons donc en revue chaque valeur nominale des timbres-poste de cette série qui a fait tellement couler d'encre sur papier et

Alexr Pirie & Sons

5. Filigrane d'Alex Pirie & Son.



4. Enseigne à l'entrée de l'usine (Groupe Arjowiggins).

qui constitue malheureusement un véritable casse-tête pour la très grande majorité des philatélistes canadiens!

J'indiquerai le type de papier entre parenthèses pour chacun des papiers décrits afin d'indiquer la référence aux tableaux situés à la fin de l'article. ☒

Références

1. Unitrade Specialized Catalog of Canadian Stamps, Unitrade Press, Édition 2012, 664 pages.
2. A Large Queen's report, Hans Reiche, Canadian Wholesale Supply, Ontario, 1977, 70 pages.
3. The postage stamps and postage history of Canada, W.S. Boggs, Quaterman publications (1974), 870 pages
4. Canada – The fifteen cents of 1868, Gerald L. Firth, University Press Glasgow, 1963, 55 pages.
5. The Large Queen Stamps of Canada. H.E & H.W. Duckworth, second edition (2008). Published by the Vincent Graves Greene Philatelic Research Foundation, 468 pages
6. The Dominion of Canada - The Large Queens 1868-96, Fred G. Fawn, published by the BNAPS, Exhibit series 47, 2008, 166 pages.
7. The printing of Canada's 15 cents Large Queen stamp, S. J. Menich, BNA topics, July-Aug-Sept 1995, Volume 52, number 3, whole number 464, pages 33- 40
8. The Encyclopedia of British North America, Robson Lowe, Grande Bretagne (1973), 760 pages.
9. Chasing the Large Queen Phantom, A.E. Stephenson, Maple Leaves, Volume 2, number 1, Whole number 5, October 1947, pages 5-9.
10. Les différents papiers utilisés pour la production du castor de trois deniers de la province du Canada. Richard Gratton, Philatélie Québec, Mars 2010. Le philatéliste canadien, Volume 61, numéro 4, pages 224-231, Juillet 2010.
11. The essays and proofs of British North America, Kenneth Minuse and Robert H. Pratt, Sissons Publications Ltd, 1970, 198 pages.
12. Site internet de la compagnie Arjowiggins (casting papers). Communications personnelles.
13. Compendium des expertises effectuées sur les timbres de la série de Grandes Reines Victoria depuis 1880.
14. Dictionary of Paper (5th edition) TAPPI (1996), Georgia, United States of America, 347 pages.
15. British Watermarks : E & G Bothell/Clutha mills watermark. H. Dagnall, FRPSL, The Quarterly, April 1996, page 12.

Part II can be found in the July/August 2012 issue of The Canadian Philatelist

Vincent Graves Greene Philatelic Research Foundation

Canada's Premier BNA Expertizing Service

NEW PUBLICATION
Illustrated in Full Colour; 8" x 11", softcover
See website or contact Foundation for more detail

**The 1959 St. Lawrence Seaway
Joint Issue and Its 1960**
by Charles J.G. Verge,
FRPSC, FRPSL

Over 200 pages; colour throughout.
The full story behind the
co-operation with the United States
in developing this joint issue.
Details of research and photos of
copies of the inverted stamp held
in collections and archives.
\$39.95 CAD plus shipping



**THE 1959 ST. LAWRENCE SEAWAY
JOINT ISSUE AND ITS 1960**

Order from: **www.greenefoundation.ca**

**VINCENT GRAVES GREENE
PHILATELIC RESEARCH FOUNDATION**
10 Summerhill Ave., Toronto, Ontario, M4T 1A8, Canada
Ph. 416-921-2073 Email: vggfoundation@on.aibn.com

Vincent Graves Greene Philatelic Research Foundation

Canada's Premier BNA Expertizing Service

TWO NEW PUBLICATIONS
Each illustrated in Full Colour; 8 1/2 x 11 format; hardbound
See website or contact Foundation for more detail

**The Large Queen Stamps
of Canada and their Use,
2nd edition**
By H.E. & H.W. Duckworth

over 400 pages; 80 in colour;
updated and expanded
information on each value.
All values analyzed through
full period of use including
shade varieties
\$125 Cdn. plus shipping

**Canada's Postage Stamps
of the Small Queen Era
1870-1897**
by J. Hillson & J.E. Nixon

over 240 pages; 170 in colour;
proofs, issued stamps, plates,
shades, re-entries, uses.
Includes Small Queens, Widow
Weeds, and 1891 Canada Bank
Note Co. essays
\$150 Cdn. plus shipping

Order from: **www.greenefoundation.ca**

**VINCENT GRAVES GREENE
PHILATELIC RESEARCH FOUNDATION**
10 Summerhill Ave., Toronto, Ontario, M4T 1A8, Canada
Ph. 416-921-2073 Email: vggfoundation@on.aibn.com