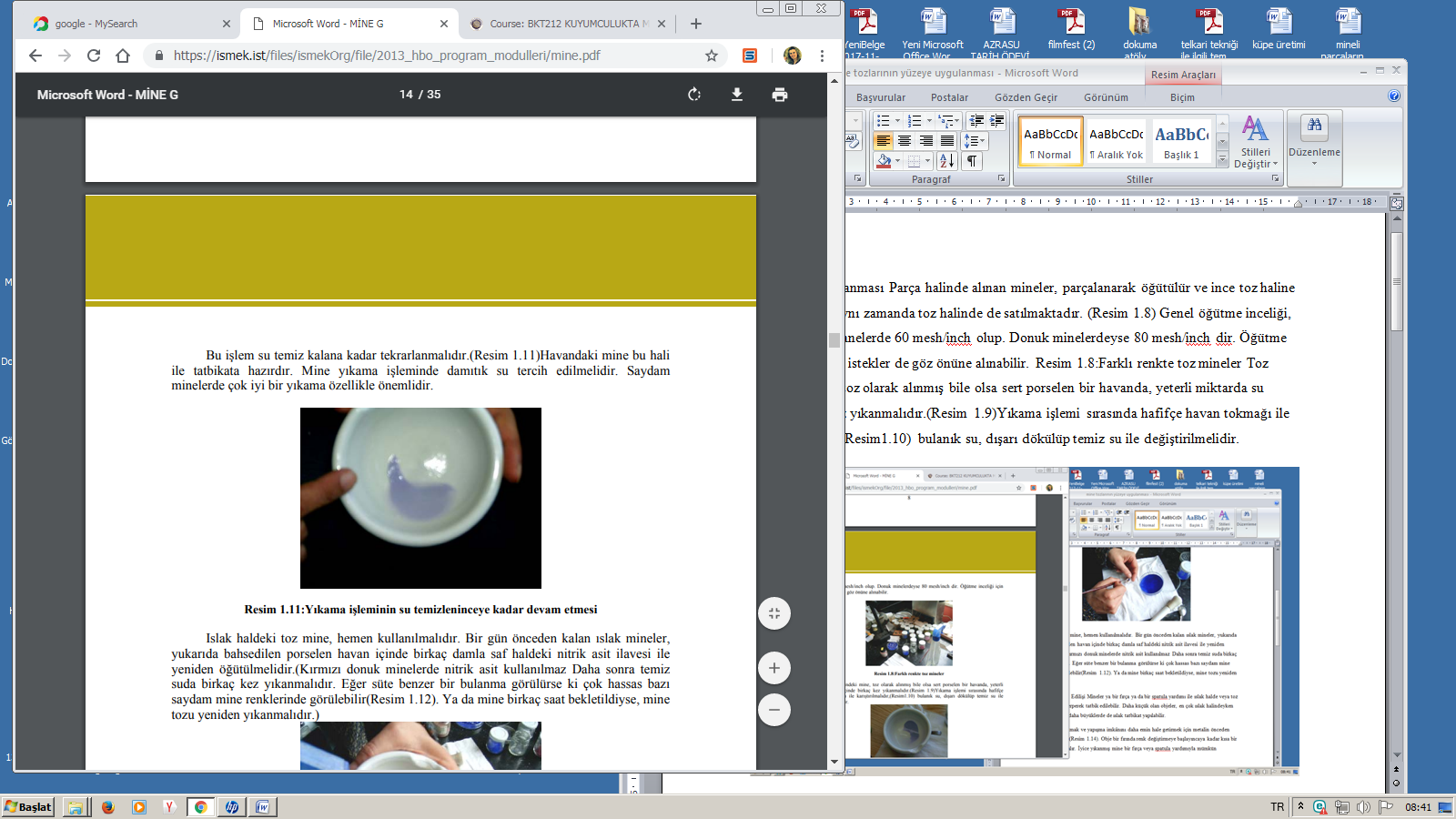
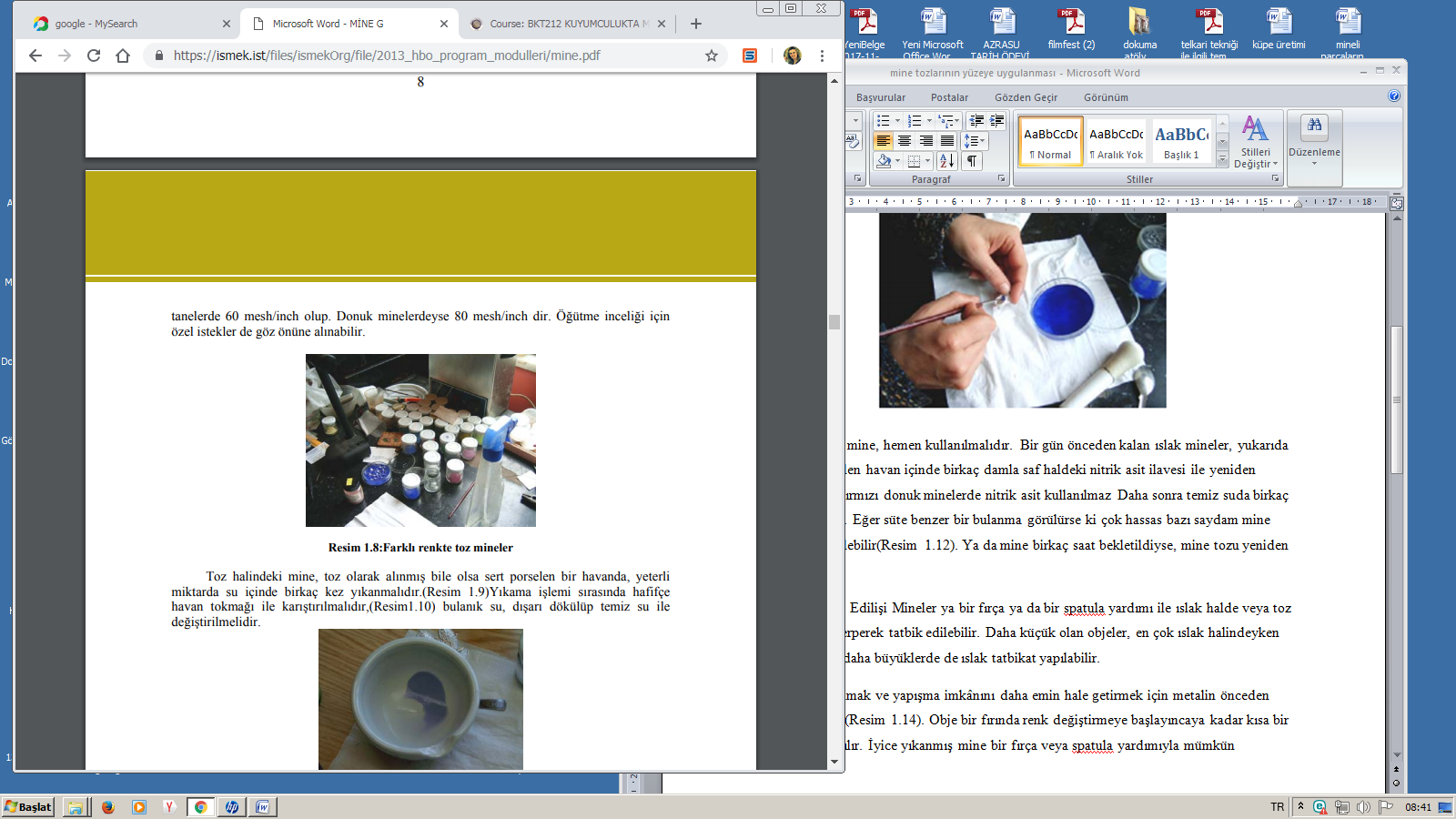
**KUYUMCULUKTA MİNE**

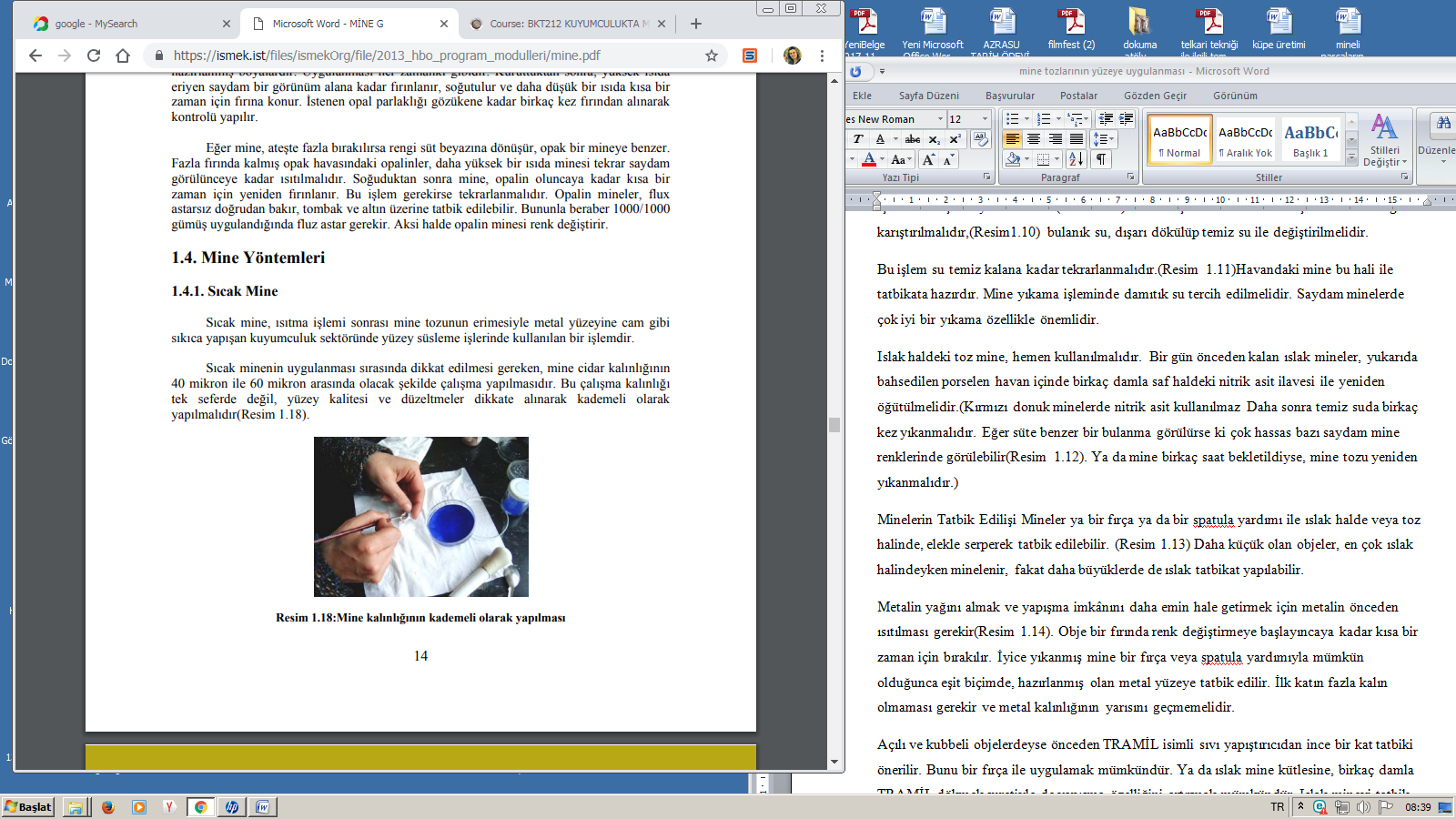
**Minelerin Hazırlanması**

Parça halinde alınan mineler, parçalanarak öğütülür ve ince toz haline gelir. Mineler, aynı zamanda toz halinde de satılmaktadır. Genel öğütme inceliği, saydam kaba 9 tanelerde 60 mesh/inch olup, donuk minelerdeyse 80 mesh/inch dir. Öğütme inceliği için özel istekler de göz önüne alınabilir. Toz halindeki mine, toz olarak alınmış bile olsa sert porselen bir havanda, yeterli miktarda su içinde birkaç kez yıkanmalıdır. Yıkama işlemi sırasında hafifçe havan tokmağı ile karıştırılmalıdır, bulanık su, dışarı dökülüp temiz su ile değiştirilmelidir.



Bu işlem su temiz kalana kadar tekrarlanmalıdır. Havandaki mine bu hali ile tatbikata hazırdır. Mine yıkama işleminde damıtık su tercih edilmelidir. Saydam minelerde çok iyi bir yıkama özellikle önemlidir.





Islak haldeki toz mine, hemen kullanılmalıdır.

**Minelerin Tatbik Edilişi**

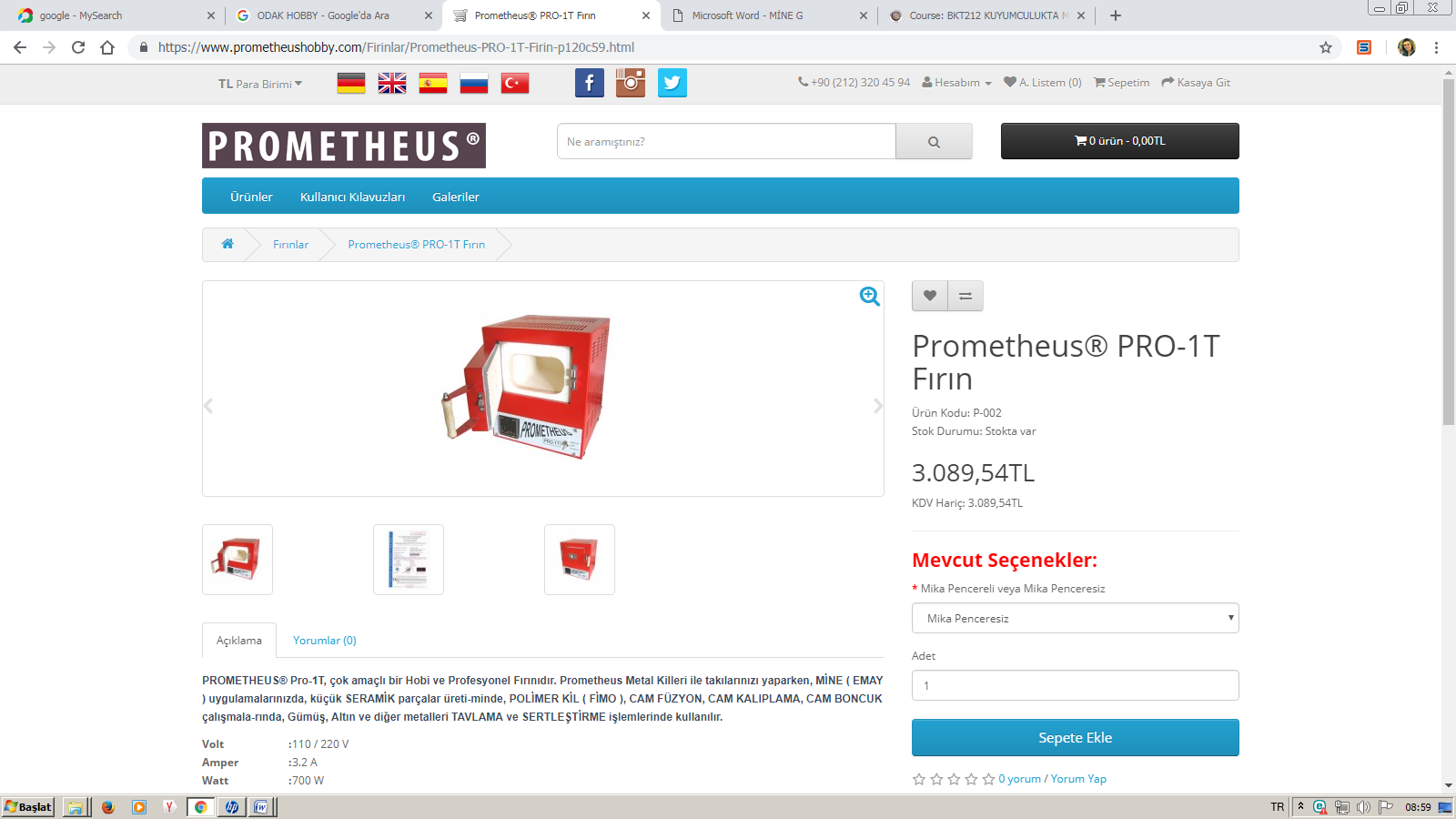
Mineler ya bir fırça ya da bir spatula yardımı ile ıslak halde veya toz halinde, elekle serperek tatbik edilebilir. Daha küçük olan objeler, en çok ıslak halindeyken minelenir, fakat daha büyüklerde de ıslak tatbikat yapılabilir.

Metalin yağını almak ve yapışma imkânını daha emin hale getirmek için metalin önceden ısıtılması gerekir. Obje bir fırında renk değiştirmeye başlayıncaya kadar kısa bir zaman için bırakılır. İyice yıkanmış mine bir fırça veya spatula yardımıyla mümkün olduğunca eşit biçimde, hazırlanmış olan metal yüzeye tatbik edilir. İlk katın fazla kalın olmaması gerekir ve metal kalınlığının yarısını geçmemelidir.

Açılı ve kubbeli objelerdeyse önceden tramil isimli sıvı yapıştırıcıdan ince bir kat tatbiki önerilir. Bunu bir fırça ile uygulamak mümkündür. Ya da ıslak mine kütlesine, birkaç damla tramil dökmek suretiyle de yapışma özelliğini artırmak mümkündür. Islak mineyi tatbik ettikten sonra suyun fazlası, emici bir bez ya da kurutma kâğıdıyla minenin kenarına prese ederek emilir. Bu kat iyice kurutulmalıdır.

Eğer ön ısıtıcı aletiniz veya tuğla fırınınız yoksa obje fırının yanında veya üstünde kurutmaya bırakılmalıdır. Mükemmel kuruyan obje bir mufle içinde 850–900 derecede ateşe sokulmalıdır. Bilhassa dikkat edilecek şey objelerin mufle duvarlarına fazla yakın olmamasıdır. Aksi halde eşit derecede pişirilmiş olmaz.

Daha küçük objeler, gerekirse bir lehim lambası veya pürmüz tipi bir lambayla pişirilebilir. Bununla beraber bir mufle, fırın çapı 4–5 cm. den daha büyük objelerde gereklidir. Şunu da belirtmek gerekir ki lehim lambaları veya bunzen gaz şalomaları bazı ülkelerde, rozet yapımında mine işinde toplu üretimde bile kullanıldığı görülmektedir. Bu çeşit mineciler, çok mükemmel düz bir yüzey elde etmek amacıyla genellikle ikinci bir kat daha tatbik ederler. İkinci kez fırınlandıktan sonra bir karborundum eğe yardımı ile yüzey tamamıyla eşit ve mat oluncaya kadar düzeltilir. Daha sonra bol su içerisinde, kıl bir fırça ile karborundum tozunu temizlemek için fırçalanır. Ondan sonra bir bezle kurutulur ve tekrar fırına verilir.



Mine fırını