<page>083v</page>

<image>http://gallica.bnf.fr/ark:/12148/btv1b10500001g/f172.item</image>

<div>  
<id>p083v\_1</id>  
<head>Forme de mouler excellente<lb/>

avecq <m>eau</m></head>

<ab>

Fais dissouldre <env>en lieu humide</env> de l'<m>axunge de verre</m><lb/>

et puys pose ceste <m>eau</m> sur ce que tu veulx mouler, l'ayant<lb/>

entourné d'un cercle, et le poses à coaguler sur <m>cendres</m><lb/>

chauldes. Fais de mesme du <m>vitriol</m> &amp; <m>couperoses</m> qui<lb/>

estant fort calcinés, &amp; reduits en <m>eau</m>.</ab>

</div>  
<div>  
<id>p083v\_a2</id>  
<head>

Mouler de relief d'une part<lb/>

et creux de l'aultre</head>

<ab>

Il en fault gecter deulx pieces de <m>cuivre</m>, <m>letton</m> ou<lb/>

<m>metal</m> semblable, fort nettes, et puys quand tu auras<lb/>

moulé le cave dans le sable, laisse la figure de <m>metal</m><lb/>

que <corr>tu</corr> as moulée dans le <tl>chassis</tl>, sans la bouger de<lb/>

sa place. Et gecte, &amp; s'il n'a assés d'espesseur presse un<lb/>

peu &amp; enfonce dans le <tl>chassis</tl> la figure.</ab>

<ab>

Il est bon de mouler tousjours les visages non pas<lb/>

du costé du gect, mays la teste en bas, pource que la<lb/>

force de la matiere est à l'antrée de la medaille, &amp; là<lb/>

où est la force, la <m>crasse</m> &amp; <m>ordure</m> s'y retire. Et en ceste<lb/>

sorte, si tu moulois le visaige vers le gect, quelque <m>ordure</m><lb/>

s’i pourroit trouver, &amp; il vault mieulx qu'elle se trouve au<lb/>

vestement, qui se peult mieulx reparer.</ab>

<ab>

Le <m>vinaigre</m> est mieulx pour humecter que le <m>vin</m>.<lb/>

Il fault que le <tl>chassis</tl> soict bien uny et esgal, aultrem<exp>ent</exp><lb/>

<del>Et que le gect soi</del> co<exp>mm</exp>e tu presses d'un costé, il s'esleve de<lb/>

l'aultre.</ab>

<ab>

C'est pourquoy la <tl>presse</tl> est meilleure, car elle serre uniment<lb/>

&amp; plus que les <tl><bp>mains</bp></tl>, et faict que le <m>sable grossier</m> qui est<lb/>

humide co<exp>mmun</exp>ique de son humidité au <m>sable doulx &amp; subtil</m> qui<lb/>

est saulpouldré &amp; poncé sec sur la medaille.</ab>

<ab>

Quand tu moules, laisses tousjours v<exp>ost</exp>re medaille dans <del>l’ung</del><lb/>  
<add>des</add> <tl>chassis</tl> <del>Est</del> <add>sans la remuer</add> pource que, si ton cave n'est pas moulé bien net,<lb/>

tu luy peulx remectre justem<exp>ent</exp> par le moyen des <tl>chevilles</tl>, qui le<lb/>

garderont de varier. Mays ponce premierem<exp>ent</exp> ta medaille de <m>charbon<lb/>

de <pa>saule</pa></m> fort subtil &amp; <del>se</del> aprés la nettoye, car cela la desgraisse<lb/>

&amp; faict qu'aprés elle se despouille mieulx.</ab>

<ab>

Ne frappe pas en moulant car cela estonne le <tl>chassis</tl> &amp; le sable.</ab>

</div>  
<div>  
<id>p083v\_a3</id>  
<margin>left-middle</margin>

<head><tl>Souflets</tl></head>

<ab>

Pour fondre à <tl>souflets</tl> &amp;<lb/>

advancer ta fonte &amp; gecter

aussy plus chault<lb/>

<del>po</del> ne pose pas tes<lb/>

<tl>souflets</tl> bas vers<lb/>

le pied du <tl>fourneau</tl>,<lb/>

de peur que quelque<lb/>

<m>charbon</m> n'y <del>tu</del> entre,<lb/>

mets les presque<lb/>

dessoubs la <tl>grille</tl>.<lb/>

Il est bon que ton<lb/>

<tl>four à vent</tl> soit<lb/>

<env>en lieu airé</env>, affin<lb/>

que le <env>vent</env> fasse<lb/>

mieulx chaufer<lb/>

&amp; qu'il soict bien<lb/>

essuit &amp; recuit.<lb/>

Il fault bien<lb/>

boucher les portes<lb/>

du <tl>four</tl> &amp; qu'il<lb/>

n'y aye que l'entrée<lb/>

de la tuelle des<lb/>

<tl>souflets</tl>. Et<lb/>

sur la fin, il<lb/>

fault donner fort<lb/>

de chasse, co<exp>mm</exp>e au<lb/>

commancem<exp>ent</exp>, tu<lb/>

soufleras lentem<exp>ent</exp>.</ab>

</div>