

PARÇALARIN KAYNAKLA BİRLEŐTİRİLMESİ

Kuyumculuk mesleğinde en çok kullanılan işlemlerden biri kaynaktır. Hemen hemen tüm takıların birleştirilmesinde kaynak işlemi kullanılır. Kaynaklama işleminin tekniğine uygun ve hatasız yapılabilmesi için birtakım hususlara dikkat etmek gerekir.

Kaynak Öncesi Dikkat Edilecek Hususlar

- Kaynaklanacak parçaların birbirine temas eden yüzeyleri temizlenmelidir. Temizleme işlemi, tel fırça, zımpara, eğe ve benzeri aletlerle yapılır.
- Temas yüzeyleri arasında boşluk olmamalıdır.
- Kaynaklanmaması istenen yüzeyler oksitli bırakılmalıdır.
- Parçalar biçimleri bozulmayacak şekilde yaylı çiftler ile tutturulabilir.
- Kullanılan alaşım cinsine göre yüzeye oksit önleyici olarak boraks sürülmelidir.
- Altın ve gümüş alaşımlarında, alaşıma soğuk iken boraks sürülür. Bakır çinko alaşımlarında, yüzey ısıtıldıktan sonra boraks sürülür. Parçaların hareket etmelerini engellemek için sürülen boraks kurutulmalıdır.



Kaynak Yaparken Dikkat Edilecek Hususlar

- İlâve kaynak malzemesi kaynak bölgesine uygun şekilde ince ve küçük parçalara bölünmelidir.
- Kalın parçalar geç ısınacağından, öncelikle kalın parçalar ısıtılmalıdır.
- Parçaların özelliğine göre toz kaynak, çubuk kaynak veya parça kaynak kullanılmalıdır.
- Üst üste gelecek şekilde kaynaklanacak parçalarda, ilave kaynak malzemesi üstteki parçaya verilmelidir.
- İçi boş parçalar kaynaklanırken yaylı çift kullanılmamalıdır. Çünkü ısınma etkisiyle yumuşaklık kazanan parçalar yaylı çiftin baskısıyla şekil değişikliğine uğrar.
- Parçalar ısıtılırken erime riski bulunan kısımlar dikkatli ısıtılmalı, şaloma alevi parça üzerinde gezdirilmelidir.
- Alevin mavi kısmı parçayla temas ettirilmelidir. En yüksek sıcaklık mavi kısmın 3–4 cm gerisinde oluşur.
- Parçaların kolay ve homojen ısınması için kaynaklama sırasında ızgara kullanılmalıdır. Kaynak işlemi sonunda amyanta yapışan parçalar zorlanmamalı, şaloma ile hafif ısıtılarak çıkartılmalı veya bir parça su damlatılmalıdır.
- Menteşe gibi belirli eksende kaynaklanacak şarnel parçaları, şarnel çapına uygun çivi yardımıyla kaynaklanmalıdır.
- Kaynaklama sırasında parçaların konumu iyi ayarlanmalı ve kaynak yuvası açılmalı, daha sonra kaynak yapılacak yüzeyler oksitlenmemelidir.
- Parçaların ısıtılmasına, ilave kaynak malzemesi eriyip parlak bir hâl alana kadar devam edilir. İlâve kaynak malzemesi yüzeye tamamen dağıldığında alev yana çekilerek katılaşması beklenir.