

## **Fırlılamadan Sonra Metal Paçaların Düzeltilmesi Parlatılması ve Temizlenmesi**

Rozet gibi küçük parçalarda, düz bir yüzey elde etmek için karborundum eğeler kullanılır. Bu eğeler kullanılırken parçalar, fırınlama sonrasında su ile tesviye ederek düzeltilir. Önce kaba sonra, ince eğe kullanılması tavsiye edilir. Karborundum tozu izleri kalmaması için yüzey bol su ile iyice fırçalanır. Döner karborundum disklerde tesviye ve parlatmak için kullanılır.

Suyla tamamen fırçalandıktan sonra son kez fırınlama yapılır. Gözüken metal kısımları kenarları ve telleri temizlemek için tamamen soğuduktan sonra sulu sülfürik asit içinde (9 birim su ve 1 birim sülfürik asit) kısa bir zaman bırakılarak oksit tabakasının çözülmesi beklenir. Daha sonra parça kıl ve cam fırçalarla, su altında iyice 16 temizlenir. Uzun asit banyosu nedeni ile bazen dekorasyon gösteren mineli yüzeyler, bir keçe disk ile kaba sünger taşı ve bol su ilave edilerek parlatılır. Bunun arkasından döner ıhlamur ağacı ve keçe disklerle, en ince sünger tozu ve suyuyla parlatılır.

Ayrıca deri, mantar ve diğer maddelerden yapılan cila diskleri de kullanılabilir. Son zamanlarda fırınlama işlemleri sırasında, mineli yüzeylerde meydana gelen düzensizlikler moda olarak gittikçe daha fazla oranda tutulmaktadır.



**Resim 1.20: Fırınlama sonrası parçanın düzeltilmesi**