

KAYNAK SONRASI PARÇALARIN TEMİZLENMESİ

Kaynak İşlemi Sonrasında Dikkat Edilecek Hususlar

- Kaynak sonrası tesviye, zımpara ve cila işlemi görecektir parçalar tavlansak sülfürik asit çözeltisine atılır.
- Asit çözeltisinde kabaran oksit tabakası pirinç tel fırçayla ve sabunlu su ile temizlenir.
- Kaynaklama sonrasında şekillendirme ve düzeltme işlemi yapılacaksa parça tavlansak soğumaya bırakılır.

Kuyumculuk mesleğinde iş parçaları iki şekilde temizlenir:

- Mekanik yollarla (kaynak yüzeyinin eğe, zımpara veya tel fırça ile)
- Kimyasal sıvılar yardımıyla (asitte ağartma)

Temizleme, genel işlemleri biten iş parçasının kullanıma hazır hâle gelmesi için yapılan işlemlerin en son basamağıdır. Temizlemenin önemi iş parçasının görünüş olarak tüketiciye daha iyi bir şekilde sunulmak istenmesi ve imalat esnasında oluşan bazı oksit ve lekelerin giderilerek iş parçasına ikinci bir işlem olan kaplamaya zemin hazırlamaktır.