

(ملاحظات طراحی - ۲)

اتصالات - جابه‌جایی و پوشاندن



اتصالات

قطعات گالوانیزه با پیچ کردن (از جمله اتصالات گیره‌ای)، جوشکاری، پرچ و اتصال چسبی به هم متصل می‌شوند. اتصالات پیچ‌دار بهتر است پس از گالوانیزه ساخته شوند.

جابه‌جایی قطعات

قطعات جهت انتقال برای گالوانیزه، بسته به اندازه و شکلشان، به سوراخ‌های آویز یا قلاب‌های حمل نیاز دارند. شیوه‌های جایگزین، استفاده از زنجیر و برای قطعات کوچکتر، چنگک یا سبد است. در مورد مخازن (به‌خصوص مخازن روباز)، برای اطمینان از در امان ماندن محفظه در حین حمل و نقل، ممکن است تقویت صلیبی لازم باشد.

هم‌پوشانی سطوح

تا جایی که ممکن است باید از هم‌پوشانی سطوح جلوگیری کرد. همچنین باید دقت شود قطعات آب‌بندی‌شده گالوانیزه نشوند. اگر با جوشکاری هم‌پوشانی‌ها کاملاً آب‌بندی شده باشند، به دلیل افزایش فشار هوای محبوس داخل قطعه، خطر انفجار در هنگام غوطه‌وری وجود دارد. و اگر هم‌پوشانی‌ها کاملاً آب‌بندی نشده باشند، خطر ورود مواد شوینده به داخل حفره وجود دارد که موجب بیرون‌ریزی مواد و ایجاد لکه‌های موضعی می‌شوند.

ریخته‌گی

ریخته‌گی‌ها قبل از گالوانیزه باید ماسه‌پاشی شوند. از طرفی ماسه جای‌گیر شده از فرایند ریخته‌گری را نمی‌توان با نظافت معمول شیمیایی پاک کرد. هنگام طراحی ریخته‌گی‌ها برای گالوانیزه، از ویژگی‌هایی مثل گوشه‌های تیز و فرورفتگی‌های عمیق باید اجتناب شود، چرا که این موارد باعث گسترش بیش از حد اعوجاج و افزایش تنش‌های حرارتی، هنگام گالوانیزه گرم می‌شود. شعاع بزرگ ماهیچه و ضخامت یکنواخت مقطع نیز مطلوب است.

قطعات متحرک

برای سطوح جفت‌شده مثل لولاها که بعد از گالوانیزه باید حرکت آزادانه داشته باشند، تolerانس کافی باید در نظر گرفته شود. تolerانس اضافی حداقل ۱ میلی‌متر معمولاً کافی است.

پوشاندن

اگر جاهای مشخصی از یک قطعه فولادی نباید روکش شود، این کار را با پوشاندن آن قسمت با استفاده از نوار، گریس یا رنگ مقاوم در برابر حرارت بالا، می‌توان انجام داد. علاوه بر همه اینها تأکید می‌کنیم برای جاهایی که نیاز به پوشاندن دارند، حتماً از شرکت گالوانیزه مربوطه مشاوره بگیرید.