

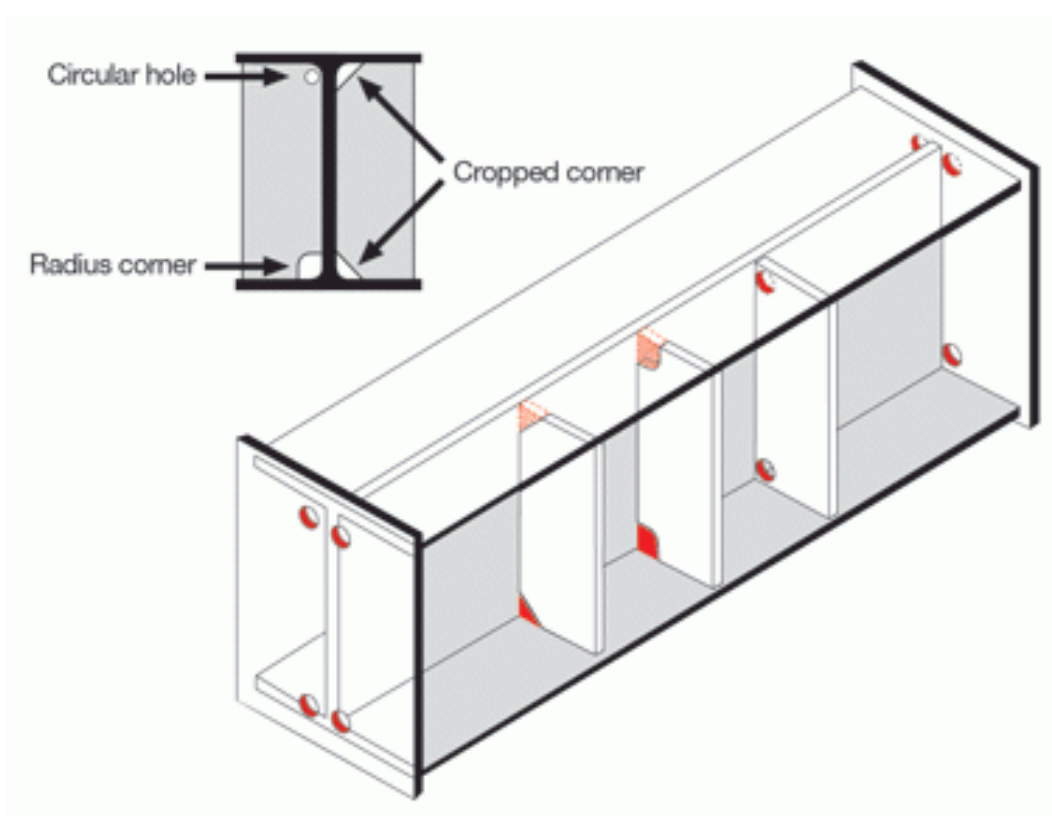
(ملاحظات طراحی - ۳)

## جزئیات طراحی

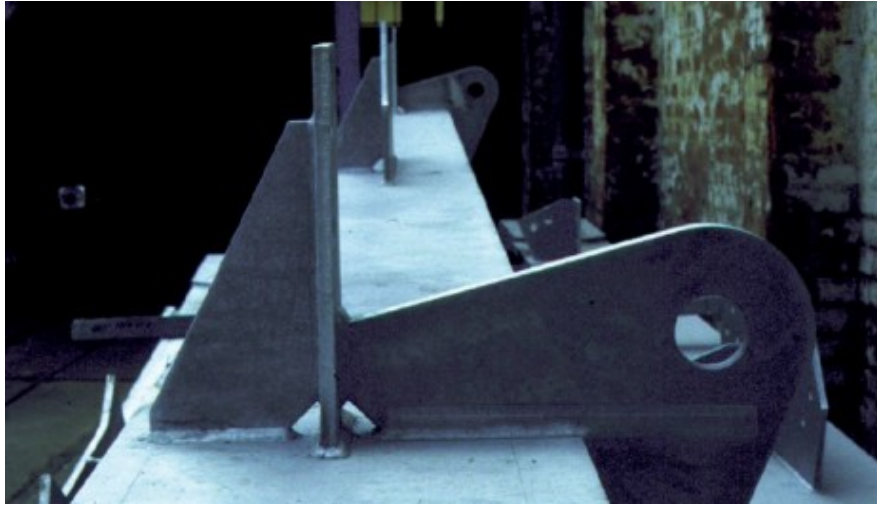
رهنمودهای فراگیرتر طراحی گالوانیزه گرم غوطه‌ای را می‌توان در EN ISO 14713-2 و

The Engineers & Architects' Guide پیدا کرد.

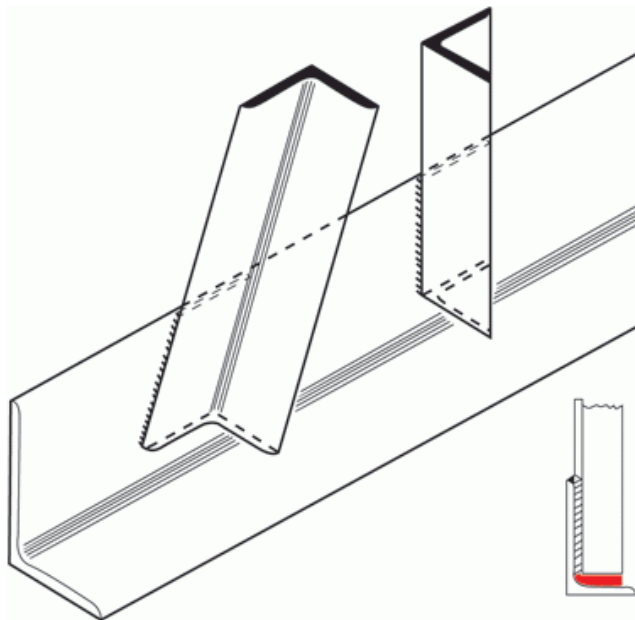
گوشه‌های صفحات تقویتی، لچکی‌ها و جان‌های تیر جوش‌خورده در ستون‌ها و تیرها، و لچکی‌ها در مقاطع کانال باید از ته زده شود.



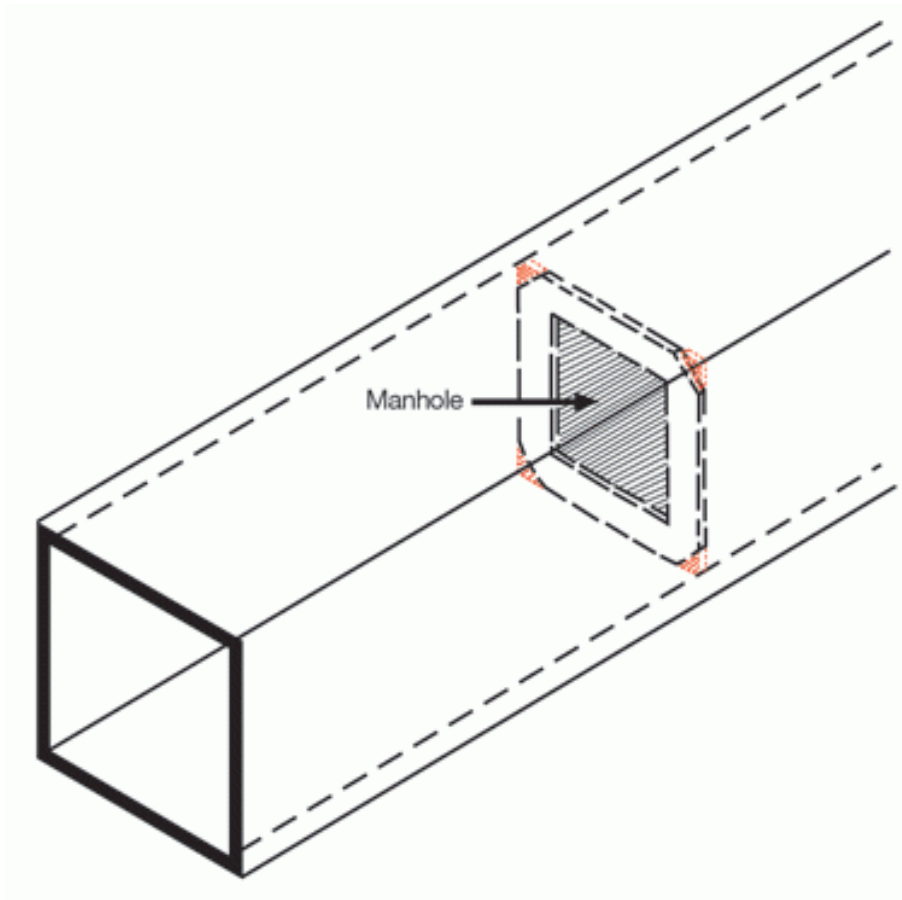
کوتاه کردن گوشه‌های این لچکی‌ها به دسترسی و تخلیه روی مذاب کمک می‌کند و روکشی تمیزتر فراهم می‌کند.



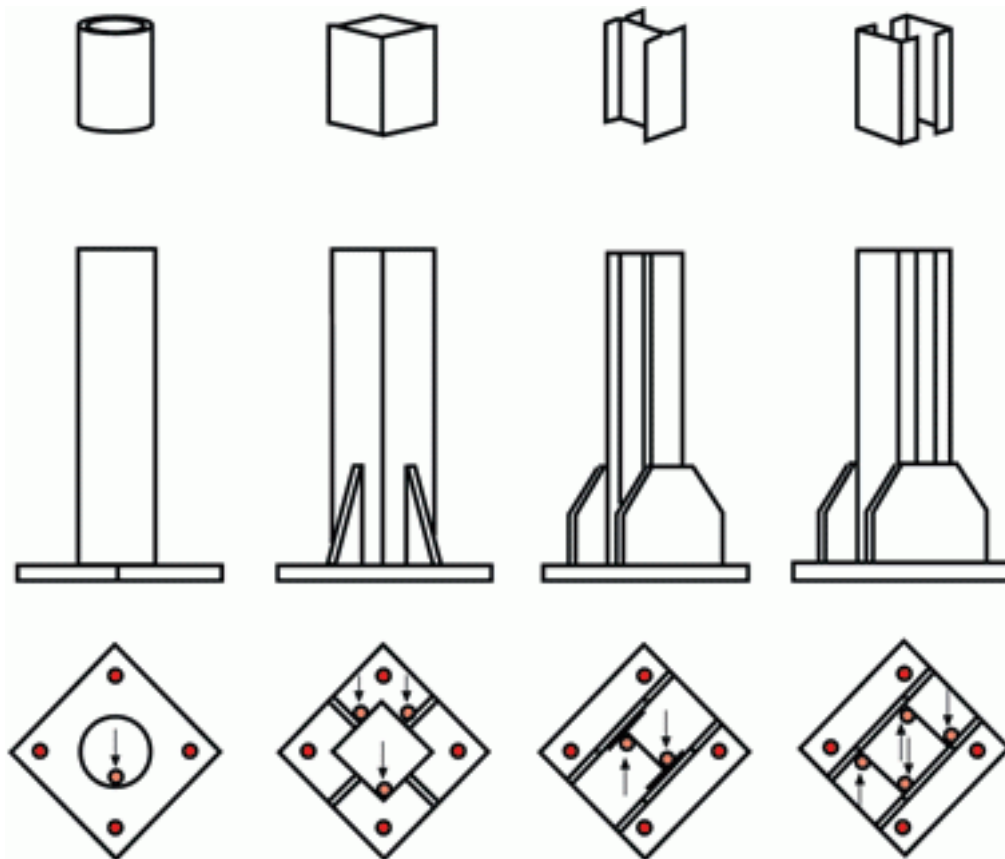
در صورت امکان، مهاربندهای قطری کوتاه‌تر از لبه اصلی تیر بریده شوند. این کار به جریان آزاد مذاب روی اجازه می‌دهد از سطح لبه (فلانچ) بگذرد و تخلیه از سازه را راحت‌تر کند. این امر به ایجاد روکش یک‌دست‌تر گالوانیزه کمک می‌کند، قابلیت احتباس خاکستر در سطح لبه را کاهش می‌دهد و به جلوگیری از تشکیل تله‌های هوا در درون سازه، که منجر به ایجاد نقاط بی‌روکش می‌شود، کمک می‌کند.



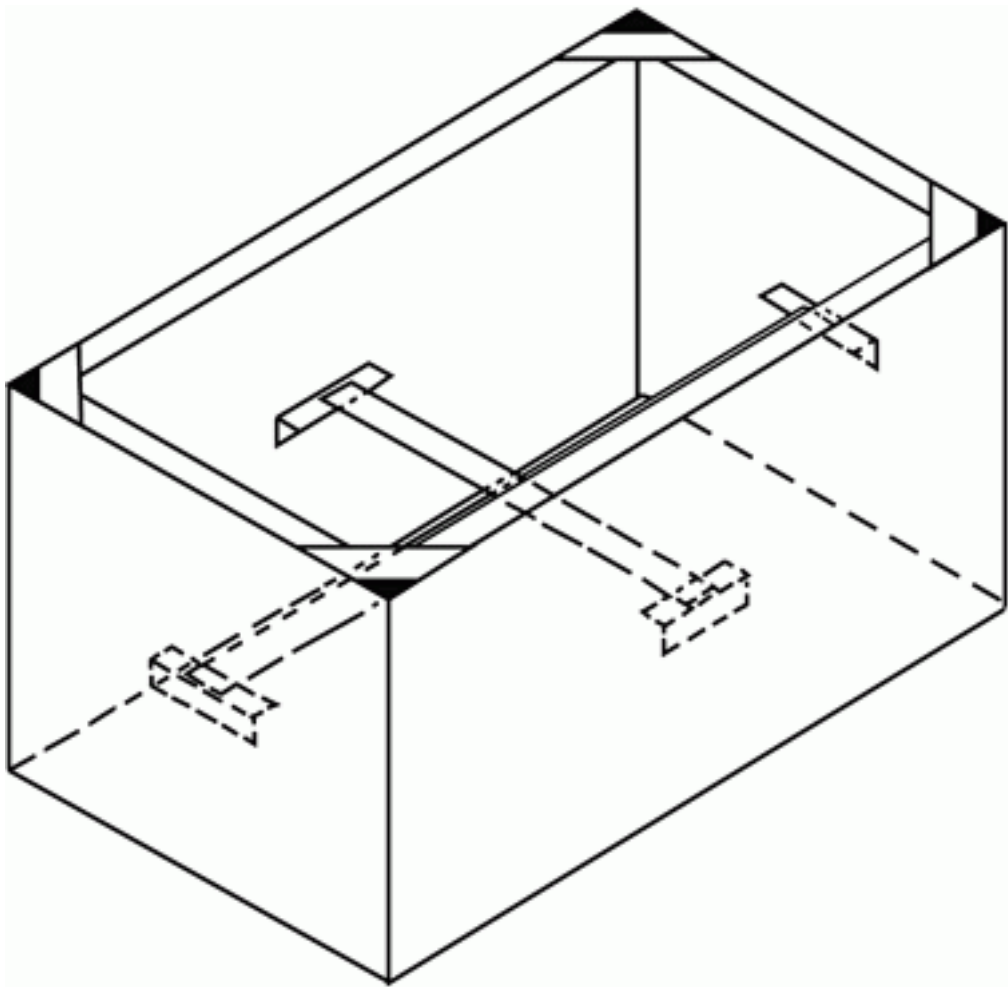
دیافراگم‌های داخلی در مقاطع قوطی بزرگ باید گوشه‌های برش‌خورده و «دریچه» داشته باشند. دیافراگم‌های داخلی در مقاطع قوطی کوچک باید دارای گوشه‌های برش‌خورده باشند. به دلایل ایمنی، ضروری است هر مقطع توخالی، هواگیری داخلی شود و تیم گالوانیزه باید بتواند این هوارسانی را مشاهده کند.



در زیر طرح‌های جایگزین مقطع‌های هوارسان که روی صفحات پایه فیکس شده‌اند، نشان داده می‌شود:



مخازن بزرگ سرباز باید مهاربندی شوند تا اعوجاجشان به حداقل رسد. در جاهایی که از نبشی برای مهار مخزن استفاده می‌شود، روزنه‌هایی در گوشه‌ها باید ایجاد کرد. ضخامت نبشی یا تسمه‌هایی که به‌عنوان مهار استفاده می‌شوند، باید حتی‌الامکان نزدیک به ضخامت دیوارهٔ مخزن باشند.



دریچه‌های هوا باید از نظر قطری، مخالف هم بوده و حداقل ۵۰ میلیمتر قطر داشته باشند. تیغه‌های داخلی باید از بالا و پایین کوتاه شوند. قلاب‌های حمل همانطور که در شکل نشان داده شده، مورد نیاز هستند. دیدن تیغه‌ها باید از طریق روزنه‌های دریچه‌های هوا یا از دریچه‌ی بازدید، قابل مشاهده باشند، همچنین محل دریچه‌ی بازدید، باید با نظر کارشناسی تیم گالوانیزه مشخص شود.

