

(ملاحظات طراحی - ۴)

اندازه و شکل

در سال‌های اخیر، اندازه و ظرفیت صنایع گالوانیزه به‌طور قابل توجهی افزایش یافته است. برای نشان دادن اندازه‌های حوضچه موجود گالوانیزه در انگلیس، باید به بخش صنایع گالوانیزه مراجعه کرد. هنگامی که طول یا عمق کالا از اندازه حوضچه بیشتر است، از روش‌های خاصی برای تسهیل غوطه‌وری می‌توان استفاده کرد، در این حالت باید از شرکت گالوانیزه مشاوره بگیرید.

برای موفقیت گالوانیزه، طراحی قطعه مهم است و مشاوره اولیه بین شرکت گالوانیزه، سازنده و طراح، کلید دستیابی به بهترین نتیجه است. ویژگی‌های طراحی که به ورود و تخلیه روی مذاب کمک می‌کند، کیفیت روکش را بهبود می‌بخشد (به مقاله‌های ملاحظات طراحی مراجعه کنید).

ابعاد حوضچه

ابعاد حوضچه که در شکل‌های پایین آمده است، طول، عمق و عرض حوضچه(های) گالوانیزه را برای هر نوع کاری نشان می‌دهد. این ابعاد، نشان‌دهنده حداکثر اندازه قطعه‌ای است که می‌توان در کارگاه گالوانیزه روی آن کار کرد. مهم است تشخیص دهیم، این ابعاد به خودی خود، نمایانگر حداکثر اندازه قطعه‌ای که می‌توان آن را غوطه‌ور کرد، نیستند. برای به‌دست آوردن حداکثر اندازه دقیق غوطه‌ای، باید با شرکت گالوانیزه به توافق رسید و معمولاً به زاویه غوطه‌وری و ابعاد کلی قطعه بستگی دارد. قطعاتی که از ابعاد حوضچه بزرگترند را گاهی می‌توان با «غوطه‌وری دوبل» گالوانیزه کرد. در این حالت قطعه مقداری در روی فرو رفته، سپس بیرون آورده می‌شود و مجدداً از طول یا عمق وارونه می‌شود، تا امکان غوطه‌وری قسمت روکش‌نشده فراهم شود. با اینکه معمولاً ترجیح بر این است که قطعه تماماً با یک بار غوطه‌وری روکش بگیرد، ولی حفاظت در برابر زنگ‌زدگی که با غوطه‌وری دوبل به‌دست می‌آید، تفاوتی با آنچه در حالت غوطه‌وری یکبار حاصل می‌شود، ندارد. اندازه قطعاتی که می‌توانند با غوطه‌وری دوبل گالوانیزه شوند را باید با شرکت گالوانیزه مطرح کرده و به توافق برسید.

