

تأثیر نواقص اجرایی بر عملکرد خمشی دال‌های مجوف بتنی پیش‌ساخته‌ی پیش‌تنیده

علی اکبر مقصودی* (دانشیار)

محمد مقصودی (کارشناس)

میثم ترکمان‌زاده (کارشناس ارشد)

دانشکده‌ی فنی و مهندسی، دانشگاه شهید باهنر کرمان

مهندسی عمران شهرت
دوره‌ی ۲-۱۳۸۲، شماره‌ی ۲، ص. ۱۱۱-۹۹

با گسترش صنعت ساختمان‌سازی، روش‌های نوین به‌منظور دسترسی به طرحی اقتصادی و ایمن مورد توجه خاص طراحان است. استفاده از بتن خودتراکم^۱ و صنعت پیش‌تنیدگی به همراه سبک‌سازی سازه‌ها در سال‌های اخیر نسبتاً رو به رشد بوده است. اما بی‌توجهی به ساخت سازه‌ی ایمن در صنعت منجر به از دست‌دادن جان انسان‌ها می‌شود. لذا برای بررسی موارد مناسب‌تر، سه دال مجوف بتن پیش‌تنیده‌ی ساخته‌شده با بتن خودتراکم با ابعاد ۴ متر طول، ۱٫۲ متر عرض، و ۰٫۲ متر ارتفاع و دو عدد دال مجوف بتن پیش‌تنیده‌ی ساخته‌شده با بتن معمولی با ابعاد ۶ متر طول، ۱٫۲ متر عرض، و ۰٫۲ متر ارتفاع، مشابه روش اجرایی در صنعت ساخته شد و سپس نمونه‌ها تا مرحله‌ی تخریب در آزمایشگاه بارگذاری شدند. مقایسه‌ی هر چه بیشتر دال‌های صنعتی با عملکرد واقعی آن‌ها، از جمله پوشش کم بتنی بر فولاد پیش‌تنیده و استفاده از تکیه‌گاه‌های کارگاهی با افت زیاد نیروی پیش‌تنیدگی و شکل ظاهر دو نوع بتن مصرفی از جمله اهداف این نوشتار است.

واژگان کلیدی: بتن خودتراکم و معمولی، دال مجوف پیش‌تنیده، افت در تکیه‌گاه، شکل ظاهر، پوشش بتنی.

مقدمه

از سال ۱۹۸۳، مسئله‌ی دوام سازه‌های بتنی یکی از مهم‌ترین مسائل مورد علاقه‌ی محققان ژاپنی قرار گرفته است. همچنین مسئله‌ی دوام و سبک‌سازی دو عامل بسیار مهم و مورد علاقه‌ی محققان در سراسر دنیاست. ساخت سازه‌های بتنی با دوام و تراکم مناسب بتن، نیاز به نیروی انسانی ماهر دارد. با گذشت زمان و ازدیاد پروژه‌های عمرانی، کمبود نیروی با تجربه تأثیر چشم‌گیری بر کیفیت سازه‌ها در دنیا و به‌ویژه ژاپن گذاشت. راه حل دسترسی به سازه‌ی با دوام و مقاوم بدون نیاز به نیروی انسانی ماهر، به‌کارگرفتن بتن خودتراکم یا بتن نسل جدید تشخیص داده شد. بتنی که قادر است در هر گوشه‌ی از عضو سازه بدون نیاز به ویریه و فقط تحت اثر وزن خود به تراکم دلخواه برسد. نیاز به این نوع بتن برای اولین بار در سال ۱۹۸۶ مطرح شد،^[۱] و پژوهشگران در دانشگاه توکیو مطالعات پایه‌ی بر روی خواص و کارایی این نوع بتن در پروژه‌های عمرانی انجام دادند. در ایران نیز برای اولین مرتبه در سال ۱۳۸۳ چنین بتنی طراحی و اجرا شد و خواص مکانیکی آن مورد بررسی قرار گرفت.^[۲] امروزه بتن خودتراکم، زمینه‌ساز حل بسیاری از مشکلات سازه‌های بتنی خصوصاً در مقاطع با تراکم زیاد میلگرد شده است. این نوع بتن، برای تراکم شدن نیاز به

* نویسنده مسئول

تاریخ: دریافت ۱۳۸۹/۱/۱۵، اصلاحیه ۱۳۸۹/۷/۳، پذیرش ۱۳۸۹/۱/۲۲.

maghsoudi.a.a@mail.uk.ac.ir
maghsoudi.mohammad@yahoo.com
mt-pce@yahoo.com

هیچ‌گونه ویریه‌ی داخلی و یا خارجی ندارد و می‌تواند در سازه‌های با تراکم بسیار بالای آرماتور از جمله اتصالات سازه‌های بتنی استفاده شود. خصوصیت بسیار روان آن باعث جاری شدن آسان آن تحت وزن خودش می‌شود و مقاطع محصورشده و فضاهای قالب با تراکم بالای آرماتور را با کمترین جداسدگی پر کند. امروزه استفاده از بتن نسل جدید یا بتن خودتراکم در ساخت سازه‌های بتنی در دنیا از جمله ایران رو به رشد است. تعریف این نوع بتن از منظر مؤسسه‌ی پی‌سی‌آی (PCI)^[۳] بدین شرح است: بتنی با کارایی بالا که می‌تواند بدون جداسدگی یا افتراق در دانه‌ها و بدون هر نوع آب‌انداختگی در بتن در میان تراکم زیاد آرماتورها و تحت هندسه‌ی سازه به‌طور مناسبی تحت اثر وزن خود و بدون هیچ‌گونه لرزانده‌ی داخلی یا خارجی فضاهای خالی را پر کند. مشخصه‌ی کارایی در تعریف PCI به این صورت است:

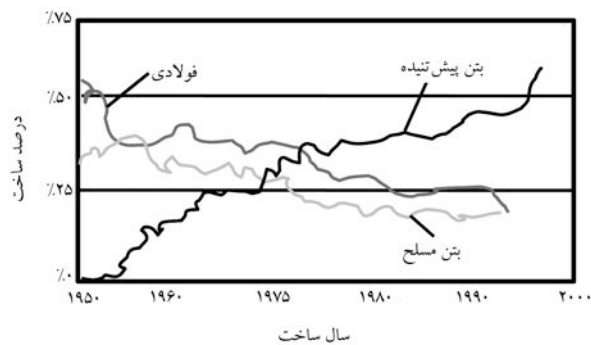
- توانایی پرکنندگی: قابلیت بتن خودتراکم برای جاری شدن تحت وزن خود در تمام فضای قالب.
- قابلیت عبورکنندگی: توانایی بتن خودتراکم برای عبور از محل‌های مختلف بدون جداسدگی سنگدانه‌ها از خمیر بتن یا انسداد و گرفتگی.
- پایایی: توانایی (بتن خودتراکم) در همگن ماندن در هنگام انتقال و قرارگرفتن در قالب.

آیین‌نامه‌ی ۴-۲۳۷۷R-۱ ACT [۴] بتن خودتراکم را این‌گونه تعریف می‌کند: بتنی با قابلیت روانی زیاد، بدون جداشدگی سنگدانه‌های بتن، که می‌تواند بدون هرگونه لرزانده‌ی مکانیکی هر فضایی از جمله گوشه‌های قالب را پر کند و اطراف آرماتورها را بپوشاند. در حال حاضر، بیشتر پیمانکاران استفاده از بتن خودتراکم را به‌لحاظ داشتن شرایط یکتاخواه‌تر ساخت و همچنین معضلات کمتر اجرایی برای اعضای لاغر و با تراکم زیاد آرماتور از جمله اعضای پیش و پس‌تنیده پذیرفته‌اند. اما به‌علت کمبود اطلاعات و شرایط واقعی این نوع بتن در عملکرد سازه‌ی، بعضی از مراکز تحقیقاتی از جمله بخش حمل و نقل آلاباما (ALDOT) [۲] مجوز استفاده از بتن خودتراکم در تیرهای پل پیش و پس‌تنیده را نداده است. [۶] به‌عبارت دیگر، اهمیت ضرورت انجام تحقیقات بیشتر در این زمینه محسوس است.

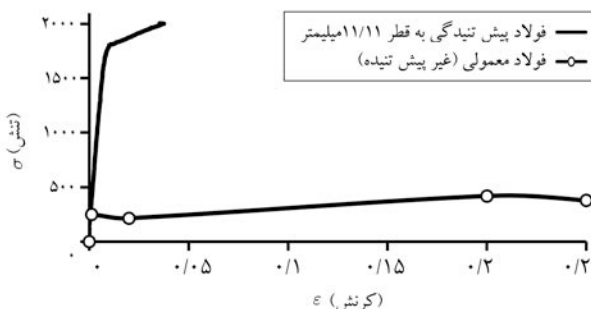
با اجرای اولین سازه‌ی بتنی پیش‌تنیده (۱۹۵۰) تحولی در ساخت پل‌ها ایجاد شد. هم‌اکنون بیش از ۵۰٪ پل‌های ساخته‌شده در دنیا به‌صورت پیش و پس‌تنیده اجرا می‌شوند (شکل ۱). [۷]

دو روش متفاوت برای انتقال نیروی پیش‌تنیدگی به عضو بتنی موجود است: پیش‌تنیده و پس‌تنیده [۸] این نوع سازه‌ها اغلب شامل سه ماده‌ی: فولاد پیش‌تنیدگی (با شکل‌پذیری کم)، فولاد معمولی (با شکل‌پذیری زیاد، شکل ۲) و بتن (با شکل‌پذیری کم) است. این نوع سازه‌ها اغلب از فولاد پیش‌تنیدگی (با شکل‌پذیری کم، شکل ۲)، فولاد معمولی (با شکل‌پذیری زیاد، شکل ۲) و بتن (با شکل‌پذیری کم) تشکیل شده است. رفتار انفرادی هر یک از این مواد تأثیر زیادی بر رفتار کلی عضو یا سازه دارد. تحقیقات نشان می‌دهد [۹] در صورت استفاده از کمیته‌ی فولاد معمولی در عضو پیش و یا پس‌تنیده عملکرد بهره‌برداری و نهایی عضو بهبود می‌یابد.

تحقیقی در سال ۱۹۸۸، در مورد تخمین عرض ترک‌ها در بارگذاری خمشی دال‌ها انجام شد [۱۰] در این تحقیق ۱۵ نمونه‌ی آزمایشگاهی بررسی شد و یکی از مهم‌ترین نتایج ارائه‌شده در آن، نحوه‌ی ترک‌خوردگی این نوع اعضا بود که شیب ترک‌های ایجادشده کمتر از دال‌های توپر است و علت آن، کاهش ناحیه‌ی کششی



شکل ۱. درصد ساخت پل‌ها براساس مصالح اصلی ساخت.



شکل ۲. نمودار تنش کرنش انواع فولاد در اعضای پیش‌تنیده و بتن آرمه.

بتن است که در نهایت منجر به شکست زود هنگام داخلی این اعضا می‌شود. لذا این محققان برای استفاده از فرمول‌های دال‌های معمولی پیشنهاد کاهش ۲۰ درصدی مقاومت در این اعضا را نسبت به دال‌های توپر ارائه کردند. همچنین در همین راستا تحقیقات دیگری انجام شد، [۱۱-۱۳] و این نتیجه‌ی مهم استخراج شد که بتن ترک‌خورده بین ترک‌ها باعث سختی دال معمولی یا مجوف می‌شود. لذا، با توجه به اینکه این ناحیه در اعضای مجوف کاهش پیدا می‌کند، سختی این المان‌ها به همان نسبت کاهش می‌یابد. دیگر اینکه، به‌علت بتن کمتر بر روی فولادها در اثر مجوف‌کردن آن‌ها، این اعضا دارای پیوستگی ناشی از لغزش کمتری هستند (این نتیجه در دیگر مطالعات نیز نشان داده شده است). [۱۴، ۱۵]

در سال ۱۹۸۰، تعداد ۸ نمونه دال مجوف پیش‌تنیده با دهانه‌ی ۲۲/۵ متر، عرض ۱/۲ متر، و ضخامت ۳۸۰ میلی‌متر برای بررسی عملکرد خمشی دال‌های مجوف با دهانه‌ی بلند آزمایش شد. [۱۶] در نهایت، بیشترین خیز ۱۳۸ میلی‌متر در لحظه‌ی نهایی و ۱۶۶ میلی‌متر بعد از ۲۴ ساعت از بارگذاری و همچنین خیز ماندگاری برابر با ۱۸ میلی‌متر بعد از باربرداری گزارش شد. ضمن اینکه نتایج مطلوب و مورد انتظاری از عملکرد خمشی آن‌ها در حالت سرویس گزارش شد. بین سال‌های ۱۹۷۸ تا ۱۹۸۷، مؤسسه‌ی VTT تعداد ۵۰ نمونه‌ی ساخته‌شده توسط شرکت‌های سازنده‌ی مختلف در اروپا را که برای بررسی آثار ساخت مختلف در نقاط مختلف ساخته شده بود، آزمایش کرد و نتایج آن گزارش شد. [۱۷، ۱۸]

در سال ۲۰۰۴، نتایج آزمایشگاهی نشان داد که تعداد زیادی از ساختمان‌های ساخته‌شده با دال‌های مجوف به‌علت عملکرد ضعیف لرزه‌ی (نبود اطلاعات کافی در حین ساخت) در معرض خطرند. [۱۹] در سال ۲۰۰۵، پژوهشگری عملکرد برشی جان را در ۴۹ نمونه‌ی آزمایشگاهی بررسی کرد، [۲۰] و در نهایت یک مدل پیشنهادی را که برای محاسبه‌ی مقاومت برشی جان ارائه شده بود، [۱۸] با توجه به نتایج آزمایش‌ها، مدل مناسبی ارزیابی کرد. در سال ۲۰۰۶، در نتیجه‌ی بررسی عملکرد برشی دال‌های مجوف که به‌طور یکطرفه و بدون آرماتور برشی اجرا می‌شود؛ یک سری آزمایش توس انجام شد. [۲۱] در نهایت، پیشنهاد شد برای دال‌های با ضخامت بیش از ۳۲۰ میلی‌متر مقاومت برشی کمتری نسبت به رابطه‌ی پیشنهادی ACT ۳۱۸-۰۵ [۲۲] در نظر گرفته شود. در سال ۲۰۰۸، تحقیقی بر مبنای اثر ممان‌های منفی ایجادشده‌ی ناشی از بتن‌ریزی درجا و همچنین آرماتورهای قرارداده‌شده در بالا برای دال‌های مجوف در حین اجرا انجام گرفت. [۲۳] در این تحقیق که متمرکز بر تخریب‌های خمشی و برشی بود، مشاهده شد که در نمونه‌ها، شکست ترد خمشی در بارهایی کمتر از تخمین آیین‌نامه‌ها به‌وقوع پیوست. همچنین، شکست خمشی-برشی در ناحیه‌ی ممان منفی نیز مشاهده شد، که این موضوع ناشی از ترک‌های خمشی بود که مقاومت برشی را کاهش داده است.

شکل ۲ نمودار تنش کرنش دو نوع فولاد مصرفی در سازه‌های بتنی را نشان می‌دهد. مشهود است که شکل‌پذیری فولاد پیش‌تنیده بسیار کمتر از فولاد معمولی است.

دال‌های مجوف پیش‌تنیده پیش‌ساخته و مدل‌سازی آزمایشگاهی

دال‌های مجوف پیش‌تنیده (شکل ۳) باعث کاهش حدود ۴۰ درصدی وزن دال می‌شود، که خود باعث اقتصادی شدن این نوع اعضا نسبت به حالت توپر می‌شود (در صورت کنترل، شرایط ساخت مناسب در کارگاه به‌علت پیش‌ساخته‌بودن و همچنین سرعت بالای ساخت از دیگر مزایای آن‌هاست). همچنین در صورت استفاده از

در این جدول نتایج با مقادیر توصیه‌شده جهانی (مقادیر درج‌شده در داخل پرانتز) مقایسه شده است. چنان‌که مشخص است، نتایج به‌دست‌آمده‌ی فاز خمیری بتن خودمتراکم، در محدوده‌های توصیه‌شده جهانی است و بنابراین می‌توان چنین بتنی را در فاز خمیری، به‌منزله‌ی بتن خودمتراکم تلقی کرد. در فاز سخت‌شده‌ی بتن نیز آزمایش مقاومت فشاری در سنین مختلف انجام و نتایج در جدول ۱ ب نشان داده شده است. ضمن اینکه برای بتن معمولی، در فاز خمیری اسلامپ برابر با صفر به‌دست آمده است و متوسط مقاومت فشاری این نوع بتن در سنین مختلف در جدول ۱ ب آورده شده است.

با توجه به ساخت دال‌های مجوف بتن (با نیاز به ویریه) پیش‌تنیده‌ی پیش‌ساخته‌ی یک‌طرفه در سال‌های اخیر در برخی از استان‌های کشور در مواردی نواقص در حین ساخت این سقف‌های پیش‌ساخته‌شده از جمله: کمبود پوشش کافی بتن بر روی فولادهای پیش‌تنیده، کمبود و یا عدم پیوستگی فولادهای پیش‌تنیده با پوشش بتنی، کمبود مقاومت بتن، ضعف در حفظ نیرو در تکیه‌گاه‌های انتهایی قوی مورد استفاده در کارگاه‌های پیش‌ساخته‌ی پیش‌تنیده و افت شدید نیروی پیش‌تنیده در آن‌ها، و بنابراین کاهش نیروی اولیه‌ی پیش‌تنیده‌ی وارد به بتن و... از جمله مواردی است که در بازدید از بعضی کارگاه‌ها، در حین ساخت این نوع اعضای سازه‌ی مشاهده می‌شود.

مشخصات هندسی دو نوع دال با بتن خودمتراکم و بتن نیازمند به ویریه در شکل ۳ نشان داده شده است. طراحی دال‌ها با توجه به جدول ۲ انجام شده است

جدول ۱. الف) آزمایش‌های فاز خمیری بتن خودمتراکم مقاومت بالا و مقایسه با مقادیر پیشنهادی.

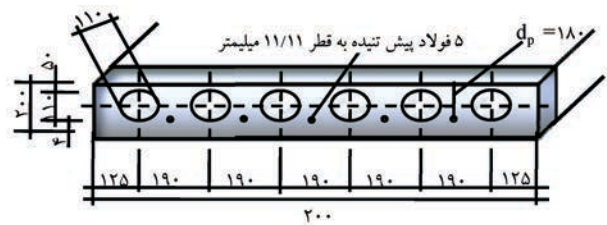
نوع دال	جعبه‌ی ال		حلقه‌ی جی		جریان اسلامپ (قطر)
	t (sec)	h_1/h_2	D	h_1/h_2	
HCSCC ^۱	۰٫۳۶	۰٫۸۳	۶۸	۷۶	۶۸۰ (۶۵۰-۷۰۰)
		(۰٫۷۸-۱)			
HCSCC ^۲	۰٫۳۷	۰٫۸۳	۷۴	۷۷	۶۷۴ (۶۵۰-۷۰۰)
		(۰٫۷۸-۱)			
HCSCC ^۳	۰٫۳۸	۰٫۸۳	۷۵	۷۷	۶۸۰ (۶۵۰-۷۰۰)
		(۰٫۷۸-۱)			

*: دال مجوف دارای بتن خود متراکم

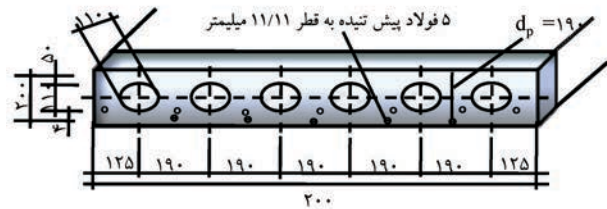
جدول ۱. ب) نتایج مقاومت فشاری دو نوع بتن.

نوع دال	f_{ci} (MPa)	f_{cu} (MPa)
HCSCC ^۱	۴۶٫۰	۶۷٫۱
HCSCC ^۲	۴۷٫۰	۶۸٫۰
HCSCC ^۳	۴۶٫۰	۶۹٫۰
HCNC ^۱	۲۴٫۰	۳۵٫۰
HCNC ^۲	۲۵٫۰	۳۷٫۰

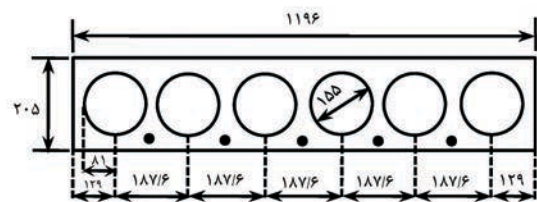
*: دال مجوف دارای بتن معمولی



الف) دال (بتن خود متراکم)؛



ب) دال ۲ (بتن خود متراکم)؛



ج) دال ۱ و ۲ (بتن معمولی).

شکل ۳. مشخصات هندسی دال‌ها.

بتن خودمتراکم (بتن بدون نیاز به ویریه) نسبت به بتن معمولی (با نیاز به ویریه) در تولید آن‌ها، مزایای بیشتری از جمله بالاترین سرعت ساخت قطعات و کاهش آلودگی صوتی را نیز به‌همراه خواهد داشت. از دیگر مزایای این نوع سازه‌ها کنترل مناسب شرایط ساخت در کارگاه به‌علت پیش‌ساخته‌بودن و همچنین سرعت در ساخت است. در این تحقیق، ۵ عدد دال بتنی پیش‌تنیده‌ی مجوف، سه عدد با بتن خود متراکم مقاومت بالا، با ابعاد ۴ متر طول، ۱٫۲ متر عرض، و ۰٫۲ متر ارتفاع و دو عدد با بتن معمولی، با ابعاد ۶ متر طول، ۱٫۲ متر عرض، و ۰٫۲ متر ارتفاع (با سیستم معروف به سیستم اسپیرال^۳) در صنعت ساخته و سپس نمونه‌ها در آزمایشگاه تا مرحله‌ی تخریب بارگذاری شدند (یادآور می‌شود که لازمه‌ی استفاده از سیستم اسپیرال برای تولید قطعات بتنی پیش‌تنیده‌ی پیش‌ساخته به‌نوعی است که در بتن ایجاد ویریه می‌کند، ضمن اینکه امکان استفاده از فولاد معمولی در قطعات نیز وجود ندارد). با توجه به ساخت دال‌های مجوف بتن (با نیاز به ویریه) پیش‌تنیده‌ی پیش‌ساخته‌ی یک‌طرفه (معروف به سیستم اسپیرال) در سال‌های اخیر در برخی از استان‌های کشور، مواردی از نقص در بازدید از بعضی کارگاه‌ها در حین ساخت این سقف‌های پیش‌ساخته مشاهده شده است. از جمله این نواقص، کمبود پوشش کافی بتن بر روی فولادهای پیش‌تنیده، کمبود و یا عدم پیوستگی فولادهای پیش‌تنیده با پوشش بتنی، کمبود مقاومت بتن، ضعف در حفظ نیرو در تکیه‌گاه‌های انتهایی قوی مورد استفاده در کارگاه‌های پیش‌ساخته‌ی پیش‌تنیده است. لذا برای بررسی مناسب‌تر چنین نواقصی، از انواع ابزارهای اندازه‌گیری (حس‌گر^۴) در دال‌های بتنی استفاده شد. به‌منظور اطمینان از خودمتراکم‌شوندگی بتن خودمتراکم، در فاز خمیری، بتن نیازمند به‌رسیدن به توصیه‌های جهانی است. بدین منظور آزمایش‌های فاز خمیری از جمله آزمایش جعبه‌ی ال - شکل، قیف وی - شکل، حلقه‌ی جی، و قطر جریان اسلامپ انجام شد و نتایج به‌دست‌آمده در جدول ۱ الف نشان داده شده است. همچنین،

جدول ۲. جزئیات دال‌های پیش‌تنیده با بتن خودمتراکم و معمولی.

نمونه	ρ_b	ρ	ρ'	d_p^*	d^*	d'^*
HCSCC۱	۰٫۰۰۱۶۶۷	-	-	۱۸۰	-	-
HCSCC۲	۰٫۰۰۱۶۶۷	۰٫۰۰۱۶۶۶	-	۱۹۰	۱۷۵	-
HCSCC۳	۰٫۰۰۱۶۶۷	۰٫۰۰۱۶۶۶	۰٫۰۰۱۶۶۶	۱۹۵	۱۷۵	۲۵
HCNC۱	۰٫۰۰۱۶۶۷	-	-	۱۸۰	-	-
HCNC۲	۰٫۰۰۱۶۶۷	-	-	۱۸۰	-	-



الف) نمایی از نحوه ی عبور فولادهای پیش تنیده در قفل و بست های انتهایی در تکیه گاه های مدفون شده در زمین که در صنعت از آن استفاده شده است؛

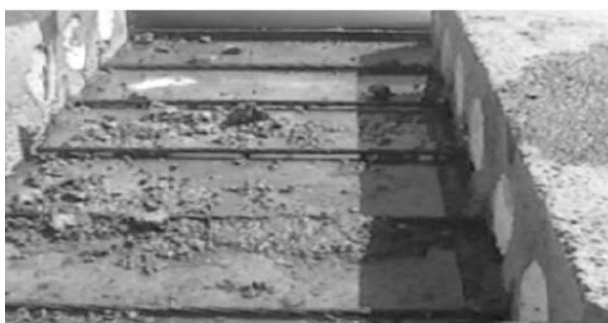


ب) نمایی از بستر دال های مجوف بتنی (بتن معمولی) پس از عملیات جک زدن، بتن ریزی و قبل از تنیدن دال.

شکل ۴. نمایی از قفل و بست انتهایی و بستر.



الف) نمای نزدیک از دال مجوف بتنی (بتن معمولی) پس از اجرای عملیات جک زدن، بتن ریزی و قبل از تنیدن دال؛



ب) نمایی از پوشش روی فولاد پیش تنیدگی در دال ها. شکل ۵. نمایی از دال مجوف و پوشش بتنی.

و ساز قطعات بتنی از موقعیت تراز اولیه خود خارج شده است (اصطلاحاً deform می‌شود)، بنابراین پوشش بتن در این نواحی صفر یا ناچیز خواهد بود، در چنین طولی، ارتفاع پوشش بتنی در مواردی نزدیک به صفر در محل‌هایی که بستر پیش‌تنیده از حالت تراز اولیه خود خارج شده است (نمونه‌ی دال ۳ نشان داده‌شده در شکل ۵ب) و در نواحی دیگری از طول بستر، فولادها ارتفاع پوشش بتنی بیشتری خواهند

و در صنعت با بستر موجود (با طولی حدود ۱۰۰ متر) که از قبل به‌منظور اجرای سقف‌های بتن (بتن با نیاز به ویریه) پیش‌تنیده با سیستم اسپیرال تهیه شده بود، اجرا شد. به‌منظور ارزیابی کمبود پوشش بتنی بر روی فولادهای پیش‌تنیده، پوشش بتنی در دال ۱ و ۲، به‌ترتیب ۲۰ و ۱۰ میلی‌متر و برای دال ۳ پوششی در نظر گرفته نشد. به‌عبارت دیگر برای دال ۳، فولادهای پیش‌تنیده روی بستر قرار داده شدند به‌نحوی‌که پس از تنیده‌شدن آن‌ها و بعد از بتن‌ریزی دال، نیمی از قطر فولادها از زیر دال قابل رؤیت شد (شکل ۳ب).

عملیات اجرای دال‌های مجوف بتنی پیش‌تنیده در

صنعت

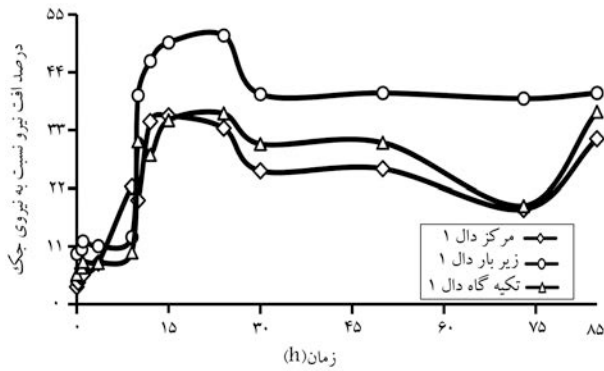
عملیات جک‌زدن کابل‌ها با جک مخصوص برای هر یک از فولادهای پیش‌تنیده و رهاسازی آن‌ها از جک بعد از رسیدن به تنش جک‌زدن مجاز پیشنهادی آیین‌نامه ($f_{pj} = \nu f_{pu}$) در صنعت انجام شده است. عملیات جک‌زدن کابل‌ها و رهاسازی آن‌ها از جک، با جک مخصوص برای هر یک از فولادهای پیش‌تنیده انجام شد. شایان ذکر است رهاسازی آن‌ها از جک، بعد از رسیدن به تنش جک‌زدن مجاز پیشنهادی آیین‌نامه ($f_{pj} = \nu f_{pu}$) در صنعت انجام شده است. با توجه به اینکه از سیستم پیش‌تنیده برای تنیدن دال‌های مجوف استفاده شده است، در این سیستم ابتدا فولادهای پیش‌تنیده در یک انتهایی تکیه‌گاه‌های مدفون در زمین با کمک قفل و بست‌های انتهایی نگهداری شدند و در انتهای دیگر، ابتدا هر رشته‌ی فولاد از داخل یک قفل و بست انتهایی (شکل ۴) عبور داده شد و سپس عملیات تنیدن رشته‌ی فولادها با جک مخصوص در سه مرحله تا رسیدن به تنش جک‌زدن مجاز، f_{pj} انجام شده است.

بعد از عملیات تنیدن فولادها و آزادسازی نیروی هر یک از آن‌ها به پشت تکیه‌گاه‌های انتهایی، عملیات بتن‌ریزی آن‌ها با دو نوع بتن: ۱. بتن معمولی (با اسلامپ تقریباً برابر با صفر و سیستم اسپیرال، که هم‌زمان با بتن‌ریزی، عملیات ارتفاع بتن و ایجاد شش حفره در طول دال ایجاد می‌شود و اصطلاحاً دال مجوف اجرا خواهد شد)؛ ۲. بتن خودمتراکم (شکل ۴ب) انجام گرفته است. پس از آن عمل‌آوری دال‌ها به‌مدت ۳ روز انجام شد و سپس در این سن، نیروی فولادهای تنیده‌شده با عملیات قطع فولادهای تنیده‌شده به دال‌های مجوف صورت گرفت و بنابراین دال‌ها با دو نوع بتن و ارتفاع پوشش بتن متفاوت، در این سن تحت نیروی کابل‌ها قرار گرفت و عملاً پیش‌تنیده شدند (شکل ۵الف).

چنان‌که در شکل ۵ب مشاهده می‌شود، در عمل امکان اینکه قسمت‌هایی از طول فولاد پیش‌تنیده به کف قالب بسیار نزدیک باشد، وجود دارد (یاد آور می‌شود که بستر (کف) پیش‌تنیده‌ها در کارخانه‌ها به‌مرور زمان با توجه به تعداد زیاد ساخت

جدول ۳. خصوصیات کرنش سنج الکتریکی (حس گر) نصب شده بر سطح دو نوع فولاد.

نوع فولاد	نوع حس گر	طول (mm)	مقاومت Ω	ضریب
رشته‌ای فولاد هفت‌تایی	FLK-۲-۱۱-۵LT	۲	119.5 ± 0.5	۲/۱۳
فولاد معمولی	PFL-۳۰-۱۱	۳۰	120 ± 0.3	۲/۱۳



شکل ۷. نمودار درصد افت نیرو نسبت به نیروی جک‌زدن در برابر زمان.

بتن و کسب مقاومت فشاری مقادیر سن انتقال نشان داده شده در جدول ۱ برای دو نوع بتن، انتقال نیرو از فولادهای تنیده شده به دال‌ها منتقل و اصطلاحاً دال‌ها تنیده شدند.

به منظور تعیین مقدار افت احتمالی در تکیه‌گاه‌های دو انتهای بستر پیش‌تیندیگی کارگاه، ابتدا و قبل از تیندن رشته‌های هفت‌تایی فولادهای پیش‌تینده، بر آن‌ها و همچنین بر فولادهای معمولی (غیرتینده) کرنش‌سنج‌های الکتریکی نصب شد، سپس کرنش‌سنج‌های الکتریکی به دستگاه پردازشگر داده‌ها نصب شد و بنابراین، در هنگام تیندن فولادها (جک‌زدن)، مقادیر کرنش اعمالی به آن‌ها در اثر نیروی جک‌زدن، قابل تعیین شده است. مقادیر درصد افت نیروی فولادهای پیش‌تینده نسبت به زمان (از مرحله‌ی جک‌زدن فولادها تا زمان اعمال این نیرو از تکیه‌گاه‌های دو انتهای بستر اجرای دال‌ها در صنعت که به مدت سه روز به طول انجامید)، به کمک قرائت حس‌گرها در شکل ۷ آورده شده است.

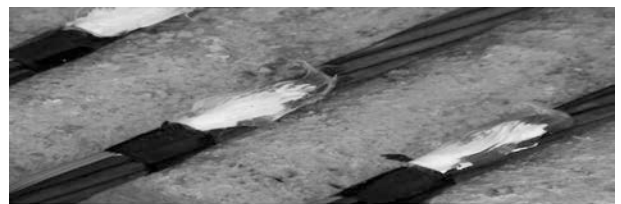
چنان که در شکل ۷ ملاحظه می‌شود، بعد از گذشت حدود ۱۳ ساعت از زمان جک‌زدن اولین فولاد، حدود ۳۵ تا ۵۱ درصد افت در آن‌ها اتفاق افتاده است. این میزان افت زیاد در این بازه‌ی زمانی کم، در اثر ضعف تکیه‌گاه‌های تعبیه شده در دو انتهای بستر بتنی است (و یا همچنین ضعف در قفل و بست‌های انتهایی) و ناشی از افت نیروهای رایج و شناخته شده مربوط به پیش‌تیندیگی (خزش و انقباض بتن، سستی فولادهای پیش‌تینده، تغییر شکل ارتجاعی بتن، و...) نیست. بنابراین، در دال‌های پیش‌تینده‌ی این تحقیق به‌طور متوسط حدود ۴۰٪ افت نیرو در کابل‌ها به دلیل ضعف اشاره شده رخ داده است که باید این مقدار در محاسبات مربوط به تخمین افت‌های رایج پیش‌تیندیگی اضافه شود. به عبارت دیگر، در صورتی که افت‌های رایج حدود ۲۰٪ تا سن بهره‌برداری تخمین زده شود، نیروی مؤثر پیش‌تیندیگی در هنگام خدمت (با احتساب ۶۰٪ افت نیرو، زمان آزمایش بارگذاری دال‌ها)، برابر با $f_{pe} = 0.4 f_{pu}$ در نظر گرفته شده است.

آماده‌سازی نمونه‌های دال برای آزمایش بارگذاری

به منظور انجام آزمایش بارگذاری دال‌ها، بعد از حمل آن‌ها از صنعت به آزمایشگاه، بر روی تکیه‌گاه‌های ساده (شکل ۸) قرار گرفته است و پس از آماده‌سازی‌های لازم (نصب حس‌گرها برای قرائت کرنش بتن، نصب خیزسنج با دقت ۰/۱ میلی‌متر و نصب لود سل)، بارگذاری آن‌ها تا مرحله‌ی تخریب صورت گرفت. با کمک حس‌گرهای مختلف، با هر افزایش بار، قرائت‌های مربوطه با کمک دستگاه پردازشگر داده‌ها انجام شد.

داشت. همچنین به منظور سبک‌سازی و مجوف کردن دال‌های دارای بتن خودتراکم، از یونیلیت‌های مدفون شده در دال‌ها با قطر ۱۱۰ میلی‌متر در طول دال استفاده شده است. یونیلیت‌ها به نحوی در داخل دال‌ها قبل از بتن‌ریزی نگهداری شدند که پس از بتن‌ریزی، امکان دسترسی به اندازه‌های نشان داده شده در شکل ۴ فراهم شد. پس از ۲۸ روز عمل‌آوری (از سن بتن‌ریزی)، دال‌ها به آزمایشگاه منتقل شدند و بارگذاری آن‌ها توسط جک بارگذاری که مراحل مختلف بار توسط لود سل^۵ متصل شده به دستگاه ثبت داده‌ها^۶ ثبت می‌شد، انجام شد و پس از ۲۸ روز عمل‌آوری، به منظور آزمایش بارگذاری، دال‌ها از صنعت به آزمایشگاه منتقل شدند. به منظور دقت بیشتر، برای انجام تیندن فولادها در صنعت و اعمال بارگذاری نمونه‌ها در آزمایشگاه از انواع وسایل اندازه‌گیری استفاده شده است. حس‌گرهای الکتریکی و مکانیکی و دیگر الحاقات مربوطه‌ی مورد استفاده در این پژوهش از شرکت TML کشور ژاپن و انگلستان خریداری و بر فولادهای پیش‌تینده و همچنین بر سطح بتن نصب شدند. مشخصات حس‌گرهای الکتریکی و رشته‌ی فولادهای هفت‌تایی^۷ در جدول ۳ و همچنین نمایی از نصب حس‌گرها در شکل ۶ آورده شده است.

همان‌گونه که اشاره شد، بر سطح تعدادی از فولادهای پیش‌تینده قبل از تیندن آن‌ها، حس‌گرها با مشخصات ذکر شده در جدول ۳، در مرکز دال، زیر بار و روی تکیه‌گاه نصب شد (شکل ۱۶الف) و به کمک قرائت حس‌گرها در مراحل جک‌زدن فولادها در صنعت، به مقدار تنش جک‌زدن $f_{pj} = 0.7 f_{pu}$ دسترسی پیدا شد و سپس در این مرحله عملیات جک‌زدن فولادها متوقف و نیروی جک‌زدن آن‌ها، در پشت تکیه‌گاه‌ها تا سن انتقال نیرو به دال‌ها، محبوس (نگهداری) شد (شکل ۱۶الف). به منظور دسترسی به مقدار تنش جک‌زدن $f_{pj} = 0.7 f_{pu}$ ، قرائت حس‌گرها در مرحله‌ی جک‌زدن فولادها انجام شد. سپس در این مرحله عملیات جک‌زدن فولادها متوقف شد و نیروی جک‌زدن آن‌ها، تا سن انتقال نیرو به دال‌ها، در پشت تکیه‌گاه‌ها محبوس شده (نگهداری) است (شکل ۱۶ب). پس از سه روز مراقبت از



الف) فولاد پیش‌تینده؛



ب) فولاد معمولی.

شکل ۶. کرنش‌سنج الکتریکی نصب شده.

جدول ۴. مقایسه‌ی مقادیر لنگر خمشی آزمایشگاهی و آیین‌نامه‌ی ACI.

نمونه	آزمایشگاهی (تن متر)	ACI
HCSCC۱	۸٫۸۷	۱۲٫۶۱
HCSCC۲	۹٫۴۷	۱۶٫۳۳
HCSCC۳	۷٫۰۳	۱۷٫۸
HCNC۱	۴٫۳۶	۱۰٫۸۵
HCNC۲	۴٫۶۰	۱۰٫۸۵



الف) دال‌های مجوف بتن خود متراکم؛



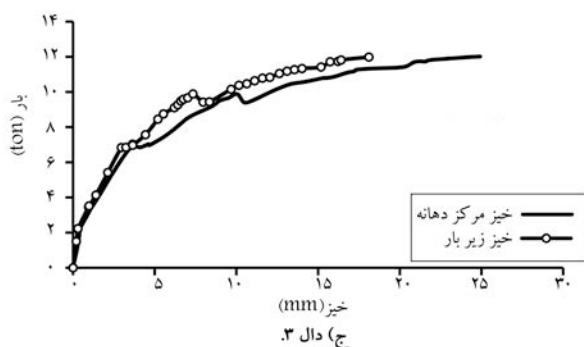
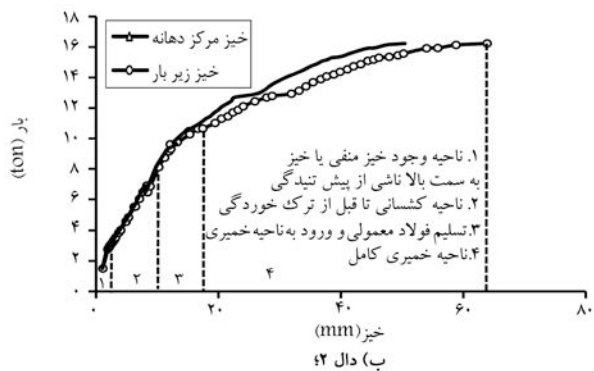
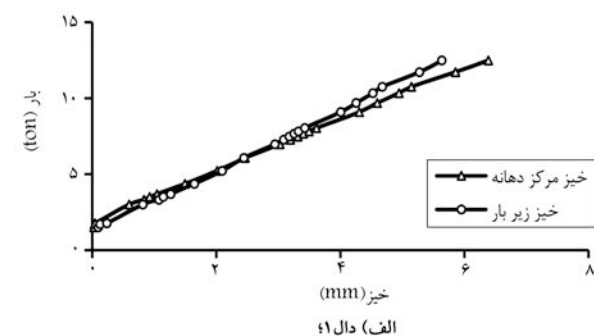
ب) دال‌های بتن معمولی.

شکل ۸. نمایی از نمونه‌ی دال‌ها برای انجام آزمایش بارگذاری.

بحث نتایج آزمایشگاهی

نمودار بار-خمیدگی دال‌های مجوف پیش‌تنیده با دو نوع بتن در شکل‌های ۹ و ۱۰ نشان داده شده است.

علی‌رغم اینکه دال‌های دارای بتن خودمتراکم تحت شرایط اجرایی نامناسب از نظر ارتفاع پوشش بتنی روی فولادهای تنیده شده و کاهش حدود ۴۰ درصدی نیرو در تکیه‌گاه‌ها ساخته شدند، اما به‌نظر می‌رسد سه عامل: ۱. وجود فولاد کششی



شکل ۹. نمودار بار-خمیدگی (دارای بتن خودمتراکم).

مقاومت خمشی اعضای پیش‌تنیده

به‌منظور محاسبه‌ی ظرفیت لنگر اسمی در اعضای پیش‌تنیده، آیین‌نامه‌ی ACI ۳۱۸-۰۸ [۲۴] رابطه‌ی ۱ را پیشنهاد کرده است:

$$M_n = A_{ps} f_{ps} \left(d_p - \frac{a}{\gamma} \right) + A_s f_y \left(d - \frac{a}{\gamma} \right) + A'_s (f_y - 0.185 f'_c) \left(\frac{a}{\gamma} - d' \right) \quad (1)$$

$$f_{ps} = f_{pu} \left\{ 1 - \frac{\gamma_p}{\beta_1} \left[\rho_p \frac{f_{pu}}{f'_c} + \frac{d}{d_p} (\omega - \omega') \right] \right\} \quad (2)$$

تعیین تنش در فولاد پیش‌تنیده در رابطه‌ی ۲ آمده است. M_n ظرفیت خمشی اسمی مقطع، A_{ps} مساحت فولادهای پیش‌تنیده، f_{ps} تنش در فولاد پیش‌تنیده، d_p عمق مؤثر تا فولاد پیش‌تنیده، A_s مساحت فولاد کششی معمولی، f_y تنش تسلیم در فولاد معمولی، d عمق مؤثر تا فولاد معمولی کششی، A'_s مساحت فولاد فشاری معمولی، f'_c مقاومت فشاری بتن، d' عمق مؤثر تا فولاد معمولی فشاری، f_{pu} تنش نهایی در فولاد پیش‌تنیده، ρ_p درصد فولاد پیش‌تنیده، ω اندیس فولاد معمولی کششی، ω' اندیس فولاد معمولی فشاری، که مقادیر ω و ω' از رابطه‌ی ۳ به‌دست می‌آید.

$$\omega = \rho \frac{f_y}{f'_c}, \quad \omega' = \rho' \frac{f_y}{f'_c} \quad (3)$$

مشاهده می‌شود که با اصلاح نقص تکیه‌گاه‌ها در صنعت، امکان کاهش افت نیرو از حدود ۴۰٪ به ۲۰٪ و افزایش ظرفیت لنگر خمشی نهایی آزمایشگاهی دال‌هاست. این در حالیست که مقادیر آزمایشگاهی به‌دست‌آمده با در نظر گرفتن ۴۰٪ افت نیرو، به مقادیر پیشنهادی ACI نزدیک شده است (جدول ۴).

مصالح بحث بیشتری آورده شده است). همان‌طور که از نمودار مشخص است، در نواحی ۱ و ۲ رفتار عضو کاملاً کشسانی و نمودار عملکرد خطی از خود نشان داده است. بعد از ترک‌خوردگی عضو، نمودار بار-خیز با تغییر در شیب آن و کاهش در سختی عضو مواجه شده است (ناحیه‌ی ۳ نمودار). ناحیه‌ی ۴ پس از تسلیم فولاد معمولی و با تغییر مجدد در شیب نمودار به وقوع پیوسته است. شایان ذکر است نواحی (۱، ۲ و ۳) در نمودار بار-خیز اعضای دارای فقط فولاد پیش‌تینیده (فاقد فولاد معمولی) با دو نوع بتن با شیب ثابت (شکل‌های ۹الف و ۱۰) ایجاد شده است. یادآور می‌شود، اجرای دال‌های پیش‌تینیده با سیستم اسپیرال، امکان استفاده از هر نوع میلگرد معمولی (کششی، فشاری و برشی) میسر نیست و لذا همان‌گونه که در شکل ۱۰ نشان داده شده است، عملکرد چنین اعضایی مشابه با شکل ۹الف است.

در تحقیقات پیشین، محققان بارها در اعضای خمشی بتن مسلح با بتن معمولی (نیازمند به ویرره) چهار ناحیه‌ی مزبور را با تغییر در شیب نمودار گزارش داده‌اند. با توجه به موارد اشاره‌شده، از دیگر نکات مهم شکل ۹، همانند اعضا با بتن معمولی، در اعضای دارای بتن خودمتراکم نیز، مشاهده‌ی تغییر شیب نمودار در هر یک از چهار ناحیه است. به عبارت دیگر، عملکرد خمشی اعضای بتن مسلح با بتن خودمتراکم، مشابه عملکرد آن‌ها با بتن معمولی (با نیاز به ویرره) است.

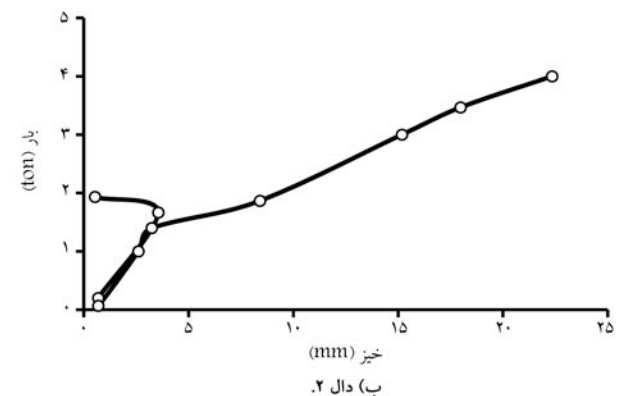
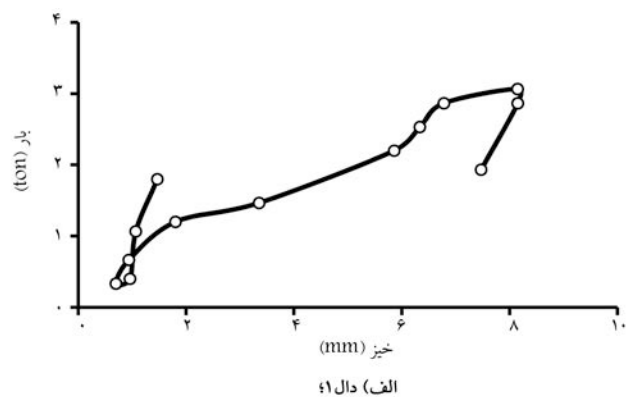
بحث بار-عرض ترک خمشی دال‌های پیش‌تینیده

برای دو نوع بتن، در حین بارگذاری، مقادیر عرض ترک خمشی دال‌ها با دقت ۰/۰۱ میلی‌متر، با هر افزایش باری اندازه‌گیری شد و نمودار بار-عرض ترک خمشی نمونه‌ها برای دو نوع بتن در شکل‌های ۱۱ و ۱۲ نشان داده شده است. همچنین مقادیر لنگر ترک‌خوردگی تئوری نمونه‌ها به روش آیین‌نامه‌ی ۰۸-۳۱۸-۲۴۱ ACI^[۲۴] تعیین شد و مقایسه‌ی نتایج آزمایشگاهی و تئوری در جدول ۵ نشان داده شده است. با توجه به نتایج جدول ۵ و شکل ۱۱ مشاهده می‌شود که با تعبیه‌ی فولاد کششی و یا فولاد کششی و فشاری معمولی (به ترتیب دال ۲ و ۳) در دال‌های پیش‌تینیده‌ی بتن خودمتراکم، به ترتیب لنگر ترک‌خوردگی ۱۲ و ۱۵ درصد افزایش یافته است. این در حالی است که چنین مقایسه‌ی برای دال‌های پیش‌تینیده دارای بتن معمولی (به دلیل عدم امکان تعبیه‌ی فولاد معمولی در سیستم اجرای دال با روش اسپیرال) ممکن نیست.

با توجه به عملکرد کلی نمودارهای بار-خیز برای اعضای پیش‌تینیده (و بتن آرمه معمولی) می‌توان چنین نتیجه گرفت، از آنجا که ارتفاع پوشش بتنی فولادهای پیش‌تینیده برای دال ۲ نسبت به دال ۳ بیشتر انتخاب شده است، و دال ۲ دارای فولاد کششی معمولی است، بنابراین دارای خیز مناسب‌تری نسبت به دال ۳ (فاقد پوششی بتنی) است. همچنین علی‌رغم اینکه پوشش بتنی در نمونه‌ی دال ۱ بیش از دال ۲ است ولی فاقد فولاد معمولی است، لیکن دال ۱ دارای خیز کمتری نسبت به دال

جدول ۵. لنگر ترک‌خوردگی آزمایشگاهی و آیین‌نامه‌ی.

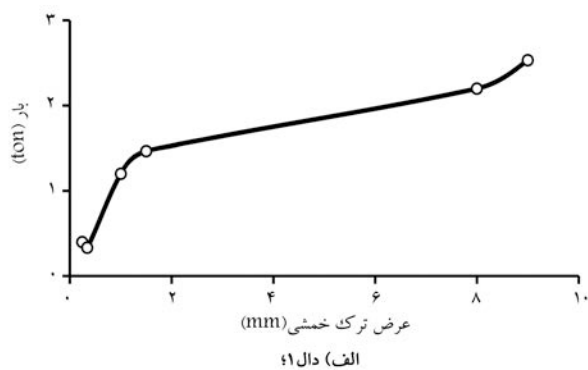
نمونه	آزمایشگاهی (تن-متر)	ACI
HCSCC۱	۶/۷۶	۶/۹۳
HCSCC۲	۸/۴۱	۷/۱۲
HCSCC۳	۸/۵۴	۷/۲۳



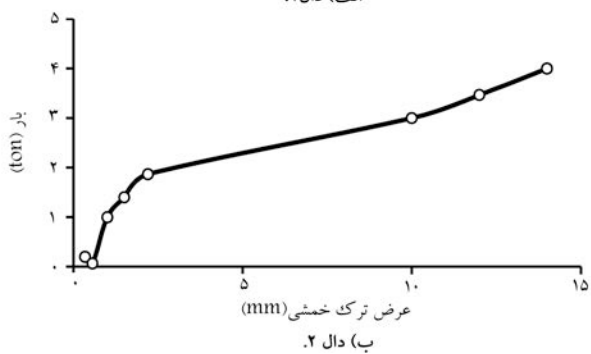
شکل ۱۰. نمودار بار-خیز (دارای بتن معمولی).

معمولی، ۲. ارتفاع پوشش بتنی ۲۵ میلی‌متری روی فولادهای معمولی (جدول ۲)، ۳. مقاومت بالای بتن، منجر به پیوستگی نسبتاً مطلوب این نوع بتن در دال‌های با فولاد معمولی کششی می‌شود (تحقیقات نشان می‌دهد^[۸] یکی از مزایای بتن خودمتراکم نسبت به بتن معمولی، پیوستگی مناسب‌تر آن است) و در نتیجه این گروه دال‌های آزمایش‌شده در مرحله‌ی تخریب، مقداری شکل‌پذیری از خود نشان داده‌اند. در حین بارگذاری دال‌های دارای بتن خودمتراکم، قرائت حسگرهای نصب‌شده بر میلگردها صورت گرفت و سپس نمودار بار-خیز آن‌ها رسم شد (شکل ۹). همان‌گونه که در نمودار بار-خیز نمونه‌ی ۱ مشاهده می‌شود، به علت عدم وجود فولاد کششی، این دال رفتاری کاملاً خطی تا مرحله‌ی تخریب با خیزی به ترتیب حدود ۰/۲۵ و ۰/۱ درصد دال ۲ و ۳ (به ترتیب شکل ۹الف و ۹ج) ایجاد شده است. این در حالی است که دال ۱ دارای پوشش بتنی کافی بر فولادهای پیش‌تینیده است، اما به دلیل عدم وجود فولاد کششی و فشاری معمولی، در آن شکست ناگهانی با خیز کم به وقوع پیوسته است، که این حاکی از اثر قابل‌توجه این نوع فولادها در اعضای پیش‌تینیده است. لذا پیشنهاد می‌شود در اعضای پیش و پس‌تینیده دارای بتن خودمتراکم، از کمینه‌ی فولاد معمولی پیشنهادی آیین‌نامه‌ها (از جمله توصیه‌ی ACI) استفاده شود. توجه به اهمیت بیشتر این نکته در دال‌های سراسری با بتن خودمتراکم پس‌تینیده‌ی آزمایش‌شده توسط نویسندگان این نوشتار نیز یادآوری شده است^[۹].

به‌طورکلی در اعضای پیش‌تینیده دارای فولاد معمولی (دال‌های ۲ و ۳) چهار ناحیه (شکل ۹ب و ۹ج) مشهود است، ناحیه‌ی ۱ مربوط به قبل از صفرشدن خیز به سمت بالای^۸ ناشی از پیش‌تینیدگی است. از ویژگی مهم این ناحیه شروع نمودار از ناحیه‌ی منفی آن و تحت فشار قرارگرفتن تار پایین بتن است (در قسمت کرش



الف) دال ۱



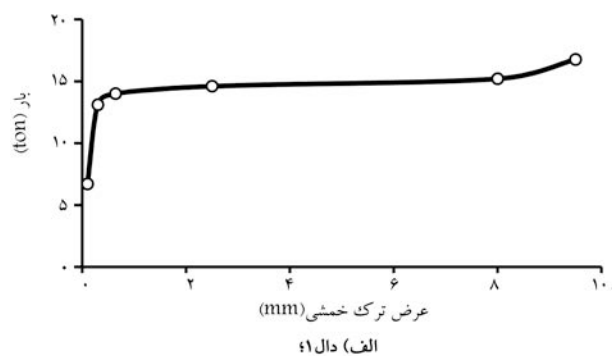
ب) دال ۲

شکل ۱۲. نمودار بار-عرض ترک خمشی (بتن معمولی).

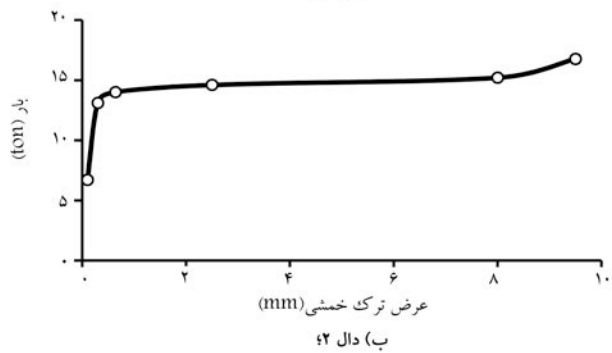
۱۳ و). همچنین از مقایسه‌ی شکل ۱۳ د و ۱۳ و مشاهده می‌شود، علی‌رغم اینکه دو دال ۲ و ۳ دارای فولاد کششی معمولی یکسانی هستند، لیکن تعداد ترک‌ها در دال ۳ به دلیل ضعف در پیوستگی با پوشش بتنی بسیار کم نسبت به دال ۲ کمتر، ولی ترک‌ها دارای عرض بیشتری شده‌اند. اما این روند مناسب در وضعیت ترک‌ها با کم شدن پوشش و درست انتقال نیافتن نیروی پیش‌تندگی به عضو ۳ از بین رفته و فقط با وقوع یک ترک با عرض زیاد (مشابه دال ۱) شکست ناگهانی در دال اتفاق افتاده است.

از دیگر نکات مهم این است که دال‌های مجوف پیش‌تندیه برخلاف دال‌های توپر دارای نحوه‌ی آرایش متفاوتی در شکل‌گیری ترک‌ها بودند که همان‌طور که در شکل ۱۳ مشخص است در این نمونه‌ها و همچنین نمونه‌های بتن معمولی ترک‌های خمشی به‌طور قائم هستند و فقط ترک‌های اولیه تشکیل شده‌اند و در هیچ‌یک از دال‌های آزمایش شده ترک‌های ثانویه مشاهده نشده، که این مورد نسبت به نمونه‌های توپر [۹] آزمایش شده نمایان است. لذا توصیه می‌شود مدلی برای ارزیابی عرض و فاصله‌ی ترک برای این‌گونه دال‌ها تهیه شود. دلیل موجه این نوع عملکرد شاید کاهش سطح بتن بالای فولاد ناحیه‌ی کششی که از عوامل مهم در تشکیل ترک‌های ثانویه یعنی تغییر در سختی کششی سازه به‌علت کم شدن سطح کششی بتن است، باشد.

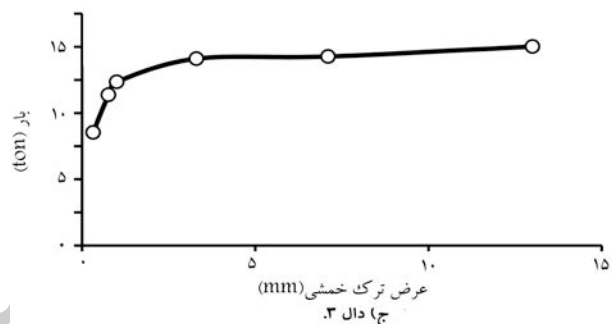
علی‌رغم اینکه در دال‌های مجوف پیش‌تندیه شده دارای بتن معمولی، فولادهای پیش‌تندیه دارای پوشش بتنی مناسبی هستند (جدول ۲)، لیکن کاهش حدود ۶۰ درصدی افت نیرو در فولادهای پیش‌تندیه و اینکه بتن‌ریزی با سیستم اسپیرال امکان استفاده از فولاد معمولی را در دال فراهم نمی‌کند، و در این گروه دال‌ها نیز امکان یک شکست با تعداد ترک زیاد همان‌گونه که در شکل ۱۴ نشان داده شده، فراهم نشده است. دال‌ها با وقوع تعداد اندکی ترک و عریض شدن زود هنگام آن‌ها (شکل ۱۲)، به‌طور ناگهانی تخریب شده‌اند. به‌منظور آشنایی با نمای تمام‌شده دو نوع بتن، در شکل ۱۳ و ۱۴ تصاویر نمای نزدیک آن‌ها نشان داده شده است. چنان‌که مشاهده



الف) دال ۱



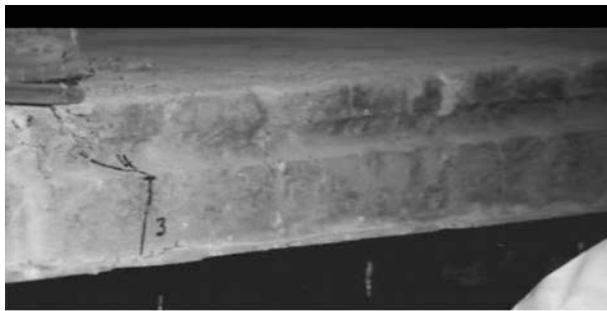
ب) دال ۲



ج) دال ۳

شکل ۱۱. نمودار بار-عرض ترک خمشی (بتن خودمتراکم).

۲ است. نکته‌ی دیگر اینکه اهمیت پوشش در اعضای پیش‌تندیه برای انتقال نیروی پیش‌تندگی معادل، وجود فولاد کششی و فشاری بر شکل‌پذیری است. به‌عبارت دیگر، علی‌رغم اینکه دال ۳ دارای مقدار کمینه‌ی فولاد معمولی در بالا و پایین است، لیکن دارای خیز بسیار کمتری (۲/۲۱) است. این موضوع در «بحث خیز و کرنش اندازه‌گیری شده‌ی دال‌ها» بیشتر اشاره شده است و چنین نتیجه‌گیری گردیده است که با کم شدن ارتفاع پوشش بتن، علی‌رغم افزایش در فولاد معمولی، مقادیر ممان ترک‌خوردگی، تسلیم فولاد کششی در مرکز دهانه و زیر بار تقریباً یکسان است. برای درک بهتر و مشاهده‌ی عینی‌تر، به‌ترتیب در شکل‌های ۱۳ و ۱۴ مدهای تخریب دال‌های دارای بتن خودمتراکم و معمولی و همچنین شکل ظاهر این دو نوع بتن نشان داده شده است. با توجه به شکل ۱۳ و مشاهدات با دقت عینی آزمایشگاهی چنین نتیجه می‌شود، که پیوستگی ضعیف دال ۲ و یا بسیار ضعیف دال ۳ در دال‌های بتن خودمتراکم پیش‌تندیه‌ی پیش‌ساخته (مشابه با بتن‌های معمولی) بارگذاری شده، منجر به ایجاد تعداد ترک‌های کم، لیکن با عرض زیاد، در آن‌ها شده است. تعبیه‌ی فولادهای کششی معمولی در دال‌های ۲ و ۳ منجر به تغییر در نحوه‌ی شکل‌گیری ترک‌ها و عرض آن‌ها در هنگام تخریب شده است. به‌نحوی‌که دال ۲ (با کمینه‌ی آرماتور معمولی در پایین مقطع) نسبت به دال ۱ (بدون وجود آرماتور معمولی)، دارای تعداد ترک بیشتر و عرض کمتر شده است (شکل ۱۳ ب و



الف) بتن پیش تنیده ۴۴



ب) بتن پیش تنیده ۵

شکل ۱۴. نمای نزدیک ترک خوردگی و ظاهر تمام شده‌ی دال مجوف (دارای بتن معمولی).

بحث خیز و کرنش اندازه‌گیری شده‌ی دال‌ها

برای بررسی دقیق‌تر وضعیت مصالح، نمودار بار-خیز دال‌ها در شکل ۱۵ با توضیحات لازم نشان داده شده است. از نکات مشترک برای نمونه‌ها اینکه به علت خیز به سمت بالای اولیه ناشی از نیروی پیش‌تندگی، نمودار بار-خیز نمونه‌ها از مبدأ (صفر) شروع نشده است. پیش‌تندگی اولیه‌ی اعمال شده در مرکز دهانه‌ی دال ۲، خیز به سمت بالای بیشتری و برای دال ۳ به علت کم شدن پوشش و انتقال کمتر نیروی پیش‌تندگی به مقطع و همچنین وجود فولاد فشاری مقدار خیز کمتری اتفاق افتاده است. قابل ذکر است مقادیر فوقی در مرحله‌ی بارگذاری (با در نظر گرفتن کلیه‌ی افت‌ها قرائت شده است) البته علامت مثبت برای خیز به سمت پایین و علامت منفی برای خیز به سمت بالا منظور شده است.

در نمودار شکل ۱۵ الف مشاهده می‌شود به علت عدم وجود فولاد معمولی در عضو، رفتار بار-خیز عضو کاملاً خطی است. نکته‌ی قابل توجه تغییر اندک در شیب نمودار در بار ۵/۴ تن که بار ترک خوردگی است و همچنین بار ۶/۳ تن که مطابق با باز شدن ناگهانی عرض ترک (حدود ۳ میلی‌متر) تغییر در شیب این نمودار را حاصل شده است. پس از بار ۸ تن، با هر افزایش باری به میزان ۱ تن، عرض ترک در حدود ۳۰٪ افزایش یافته است. به عبارت دیگر رشد عرض ترک ثابت مانده است. این وضعیت برای تنش در فولاد پیش‌تندیده در بار ۱۰/۷ تن اتفاق افتاده است.

شکل ۱۶ ب نمودار بار-خیز دال ۲ را نشان می‌دهد. این نمودار در بار حدود ۳ تن با افزایش ۶۰ درصدی بار، در کرنش فولاد پیش‌تندیده نیز افزایشی ۶۰ درصدی مشاهده می‌شود نقطه‌ی بعدی برجسته‌شده‌ی دیگر در شکل، نقطه‌ی ترک خوردگی در بار ۶/۷ تن است. یکی از نقاط قابل توجه، نزدیکی نقاط تسلیم شدن فولاد در نقاط زیر بار و مرکز دهانه است که در نمونه‌ی اصلی ۷۵ میلی‌متر با هم فاصله دارند، اما به علت قرار داشتن در یک منطقه با ممان ثابت، تسلیم بسیار نزدیکی از نظر



الف) نمونه ۱ در بار نهایی؛



ب) مد شکست در نمونه ۱؛



ج) نمونه ۲ در بار نهایی؛



د) مد شکست در نمونه ۲؛



ح) نمونه ۳ در بار نهایی؛



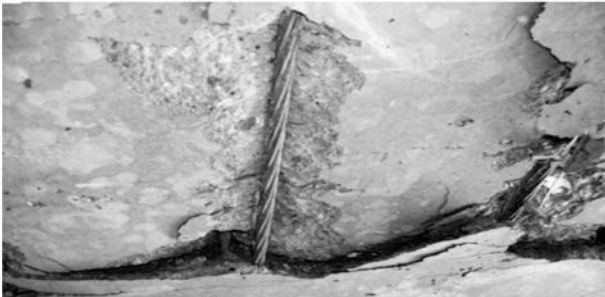
پ) مد شکست در نمونه ۳

شکل ۱۳. بار نهایی و مدهای تخریب دال‌های دارای بتن خودمترکم.

می‌شود، نمای تمام شده دال‌های دارای بتن خودمترکم علی‌رغم اینکه بدون ویریه اجرا می‌شوند، به مراتب از نمای بتن یا نیاز به ویریه زیباتر است. همچنین، همان‌گونه که از شکل ۱۴ و شکل ۸ مشخص است، دال‌های با بتن معمولی، قبل از بارگذاری دارای ترک‌های قابل توجهی بودند. وجود چنین ترک‌هایی باعث شده تا بر رفتار بارگذاری اولیه‌ی دال‌ها مؤثر باشد، به نحوی که پس از بارگذاری اندکی، بار تقابلی یافته و سپس امکان بارگذاری در آن‌ها فراهم شده است. (شکل ۱۰).



الف) دال ۴۱



ب) دال ۴۲

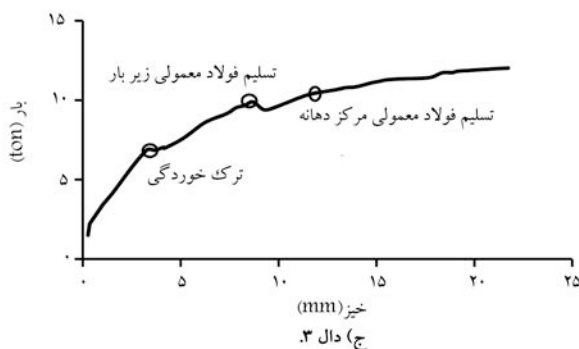
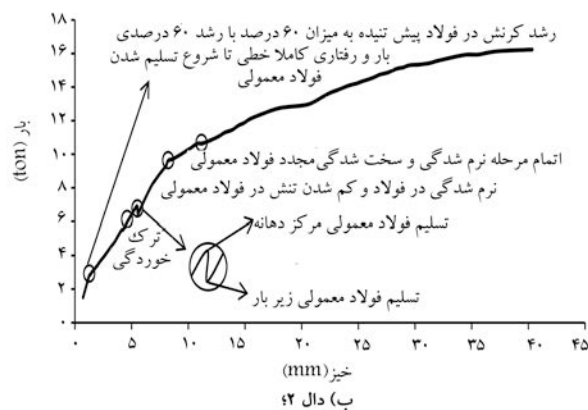
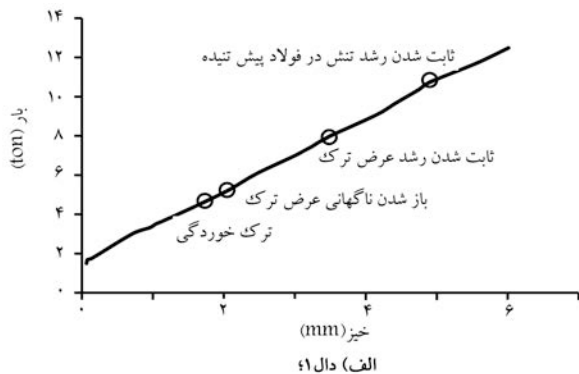


ج) دال ۳

شکل ۱۶. نمایی از وضعیت فولاد پیش‌تنیده (زیر دال) در حالت نهایی.

و تقریباً تا هنگام تسلیم فولاد معمولی با شیبی ثابت رشد کرده و سپس تا هنگام تخریب نمونه، مجدداً خیز نمونه با شیب کمتری با هر افزایش باری، افزایش یافته است.

مقادیر کرنش مصالح (شامل کرنش بتن فشاری، کششی و فولادهای پیش‌تنیده و معمولی) در حالت نهایی در شکل ۱۷ نشان داده شده است. به علت فشاری بودن کرنش در تار فوقانی، در قسمت پایین نمودار با علامت مثبت نشان داده شده است. چنان‌که از شکل ۱۷ الف مشخص است اختلاف زیادی در مقادیر کرنش در زیر بار سمت راست و چپ به علت بازشدن ناگهانی ترک مشاهده می‌شود (شکل‌های ۱۳ و ۱۴). یادآور می‌شود، محققان با طراحی و اجرای صحیح و موفقیت‌آمیز تکیه‌گاه‌های قوی در صنعت به منظور تولید قطعات پیش‌تنیده (شکل ۱۸)، موفق به ساخت و آزمایش تیرهای پیش‌تنیده با بتن خودمترکم برای اولین مرتبه در کشور شدند. [۲۵] با نصب ابزارهای دقیق به تیرهای T شکل دهانه‌ی ۹/۵ متری پیش‌تنیده با این نوع بتن، میزان کل افت نیرو (افت نیروهای رایج ناشی از پیش‌تنیدگی و همچنین افت نیروی احتمالی ناشی از قفل و بست‌ها و تکیه‌گاه‌های طراحی شده) تا سن ۲۸ روز حدود ۲۵٪ اندازه‌گیری و گزارش شد. یادآور می‌شود، این مقدار افت نیرو نزدیک به مقادیر پیشنهادی آیین‌نامه [۲۴] برای بتن‌های معمولی در حالت بهره‌برداری



شکل ۱۵. نمودار بار خیز وسط دهانه‌ی دال‌ها.

مقدار بار دارند. از دیگر نکات مهم اشاره‌شده در شکل، نرم‌شدگی و سخت‌شدگی مجدد فولاد معمولی است، که پس از این مرحله، خیز در عضو به صورت غیرخطی با افزایش بار افزایش یافته است و در خیز حدود ۴۰ میلی‌متر، نمونه باربری خود را از دست داده است. در شکل ۱۷، نمایی از نحوه‌ی وقوع ترک‌های زیر بار (کف) دال‌ها نشان داده شده است. شایان ذکر است به علت ارتفاع پوشش بتنی بیشتر این دال نسبت به دال ۳ و همچنین وجود فولاد معمولی کششی، نسبت به دال ۱، دال ۲ دارای خیز بیشتری شده است و در نهایت باعث افزایش کرنش در فولاد معمولی نسبت به دال ۳ و افزایش کرنش در فولاد پیش‌تنیده نسبت به دال ۱ شده است.

برای دال ۳ نمودار بار-خیز در شکل ۱۶ ج رسم شده است. همان‌طور که در شکل نشان داده شده است تا بار ترک‌خوردگی ۶/۹ تن، نمودار به صورت خطی رشد داشته است و پس از ترک‌خوردگی، تغییر در شیب نمودار ایجاد شده است

تعداد ترک‌های بیشتر با عرض کمتر در دال شده است، در این صورت ظرفیت باربری عضو به‌طور ناگهانی کاسته نشده است.

۴. در دو دال ۱ و ۳، به دلیل ضعف در پیوستگی (با پوشش بتنی بسیار کم دال ۳)، تعداد ترک‌ها نسبت به دال ۲ کمتر ولی عرض بیشتری شده است.

۵. مشابه اعضای پیش‌تنیده با بتن‌های معمولی، کم‌شدن پوشش بتنی روی فولادهای پیش‌تنیده با بتن خودمتراکم، باعث ایجاد ترک‌های ناگهانی با عرض زیاد و تعداد کم شده است.

۶. با تعبیه فولاد کششی و یا فولاد کششی و فشاری معمولی در دال‌های ۲ و ۳ پیش‌تنیده دارای بتن خودمتراکم، به ترتیب لنگر ترک خوردگی ۱۲ و ۱۵٪ افزایش یافته است. این در حالی است که چنین مقایسه‌یی برای دال‌های پیش‌تنیده با بتن معمولی (به دلیل عدم امکان تعبیه فولاد معمولی در سیستم اجرای دال با روش اسپرال) ممکن نیست.

۷. لنگر ترک خوردگی آزمایشگاهی دال‌های پیش‌تنیده با بتن خودمتراکم بیش از مقادیر آیین‌نامه‌ی ACI است.

۸. به علت ضعف در تکیه‌گاه‌های بستر پیش‌تنیده در صنعت و یا قفل و بست‌های انتهایی، فقط با گذشت ۱۳ ساعت از زمان نیروی جک‌زدن فولاد، به‌طور متوسط حدود ۴۰٪ افت نیرو در کابل‌ها رخ داده است. با تخمین این مقدار افت نیرو، نیروی مؤثر پیش‌تنیدگی در هنگام خدمت برابر با $f_{pe} = 0.4 f_{pu}$ خواهد بود. به عبارت دیگر، علی‌رغم ایجاد پیش‌تنیدگی، ظرفیت باربری چنین عضوی نزدیک به ظرفیت عضو بتن مسلح غیرپیش‌تنیده است.

۹. ظرفیت لنگر تئوریک نهایی دال‌های پیش‌تنیده با استفاده از آیین‌نامه‌ی ACT برای بتن‌های معمولی، بیش از مقادیر آزمایشگاهی برای بتن‌های خودمتراکم است. علت این اختلاف عدم یا کاهش پیوستگی است و نه ظرفیت خمشی آن‌ها.

۱۰. به دلیل ضعف در پیوستگی، مقادیر بار ترک خوردگی تئوریک بیش از بار ترک خوردگی آزمایشگاهی نمونه‌هاست.

۱۱. از نظر ظرفیت خمشی، پوشش بتن روی فولاد پیش‌تنیده و از نظر خیز، فولاد معمولی اثر بیشتری در حالت نهایی از خود نشان داده است.

۱۲. مشابه اعضای خمشی بتن مسلح با بتن معمولی (نیازمند به ویرنه) چهار ناحیه با تغییر در شیب نمودار بار-خیز یا مشاهده‌ی تغییر شیب نمودار در هر یک از چهار ناحیه در اعضای با بتن خودمتراکم مشاهده شد. به عبارت دیگر، عملکرد خمشی اعضای بتن مسلح با بتن خودمتراکم، مشابه عملکرد آن‌ها با بتن معمولی (با نیاز به ویرنه) است.

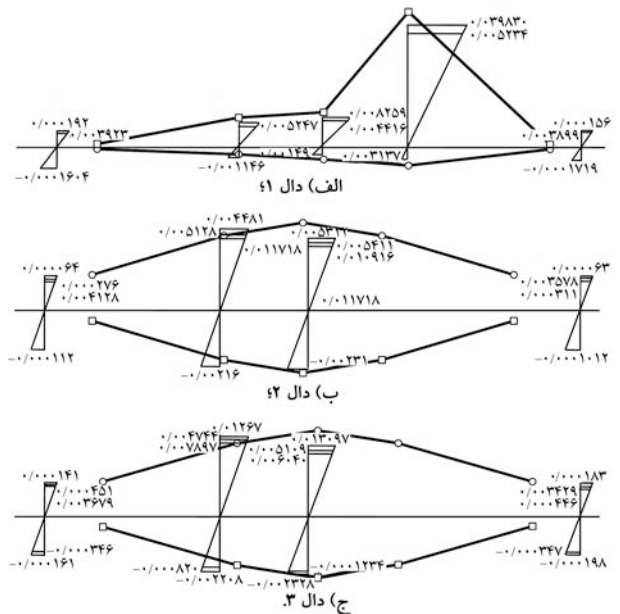
۱۳. نمای ظاهر دال‌های پیش‌تنیده با بتن خودمتراکم به مراتب زیباتر از بتن‌های معمولی است. بنابراین می‌توان از چنین نمایی به‌عنوان نمای ظاهر ساختمان‌ها استفاده کرد و با حذف نماکاری بر اقتصاد و زیبایی طرح افزود.

علائم

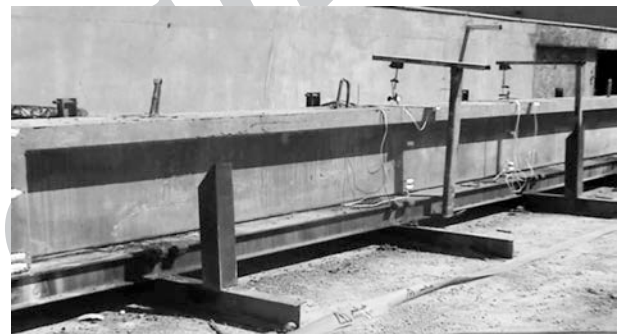
ρ_b : درصد فولاد کششی متوازن؛

$A_s \min$: کمینه‌ی سطح فولاد کششی؛

f'_c : مقاومت فشاری بتن؛



شکل ۱۷. مقادیر کرنش نهایی حاصل از آزمایشگاه.



شکل ۱۸. نمایی از تیر T شکل پیش‌تنیده با بتن خودمتراکم.

عضو است، ضمن اینکه تیرهای T شکل آزمایش شده با احتساب ۲۵٪ افت نیرو، قادر به تحمل لنگر آزمایشگاهی نزدیک به مقادیر تئوریک برای بتن‌های معمولی شده‌اند.

نتیجه‌گیری

براساس مطالعات تئوری و آزمایشگاهی انجام شده برای نمونه‌های دال مجوف پیش‌تنیده با بتن خودمتراکم و معمولی نتایج زیر به دست آمده است:

۱. با کاهش پوشش بتنی بر روی فولادهای کششی در مقاطع پیش‌تنیده دارای بتن خودمتراکم (بدون نیاز به ویرنه)، از ظرفیت لنگر خمشی و میزان خیز آن‌ها به‌طور قابل توجهی کاسته شده است (مشابه اعضای بتن معمولی (نیازمند به ویرنه)).
۲. تعبیه فولادهای کششی معمولی در دال‌های پیش‌تنیده ۲ و ۳ (با بتن خودمتراکم) منجر به تغییر در نحوه‌ی شکل‌گیری ترک‌ها و عرض آن‌ها شده است. به نحوی که دال ۲ (با کمینه‌ی آرما تور معمولی در پایین مقطع) نسبت به نمونه‌ی ۱ (بدون وجود آرما تور معمولی) دارای تعداد ترک بیشتر و عرض کمتر شده است.
۳. وجود آرما تور معمولی دارای پیوستگی (غیر از فولاد پیش‌تنیده)، باعث ایجاد

ρ_{min} : کمینه درصد فولاد کششی (فولاد پیوسته معمولی)؛
 d : فاصله مرکز فولاد طولی کششی معمولی از دورترین تار فشاری؛
 f_{ps} : تنش نهایی در فولاد پیش‌تندگی؛
 d' : فاصله مرکز فولاد فشاری معمولی از دورترین تار فشاری؛
 f_{pu} : تنش نهایی در فولاد پیش‌تندگی بدون پیوستگی؛
 f_{ci} : مقاومت فشاری بتن در لحظه انتقال نیروی پیش‌تندگی؛
 d_p : فاصله دورترین تار فشاری از مرکز فولاد پیش‌تندگی؛

M_{cr} : ممان ترک‌خوردگی ناشی از بار خارجی؛
 A_s : سطح مقطع فولاد طولی کششی غیر پیش‌تندگی؛
 A_{ps} : سطح مقطع فولاد پیش‌تندگی؛
 b : عرض مقطع فشاری عضو؛
 $\rho_p = \frac{A_{ps}}{bd_p}$: درصد فولاد پیش‌تندگی؛
 $\rho = \frac{A_s}{bd}$: درصد فولاد کششی؛
 $\rho' = \frac{A'_s}{bd}$: درصد فولاد فشاری؛
 f_{cu} : مقاومت فشاری بتن در روز ۲۸م.

پانویس

1. self compacting concrete (SCC)
2. Alabama department of transportation (ALDOT)
3. Spiral
4. gauge
5. Load Cell
6. data logger
7. strand
8. camber

منابع (References)

1. Okamura, H. and Ozawa, "Self compacting high performance concrete", *Concrete International*, **19**(7), PP. 50-54 (July 1980).
2. Maghsoudi, A.A. and Hoornahad, H. "Self compacting concrete workability test methods", Peace Winds Japan Incorporation with Housing Foundation of the Islamic Republic of Iran, Earthquake Safer Design for People, Bam, Iran, pp. 74-77 (16 May 2004).
3. Maghsoudi, A.A. and Hoornahad, H. "Self compacting concrete by use of Kerman's materials", *Proceedings of the 2nd International Conference on Concrete & Development*, Tehran, Iran, (April-May 2005).
4. Interim Guidelines for the Use of Self-Consolidating Concrete in Precast/ Prestressed Concrete Institute Member Plants, First Edition, Chicago, IL (2003).
5. ACI Committee 237, *Self-Consolidating Concrete (ACI 237R-04)*, American Concrete Institute, Farmington Hills, Mich. (2007).
6. Schindler, Anton, K.; Barnes, Robert, W.; Roberts, James, B. and Rodriguez, S. "Properties of self-consolidating concrete for prestressed members", *ACI Materials Journal*, **104**(1), pp. 53-61 (January-February 2007).
7. TRB A2C03: Committee on Concrete Bridge, *Concrete Bridges*, Millennium Papers (2000).
8. Ramezaniapor, A.A. and Maghsoudi, A.A. "Design of reinforced concrete structure", Tehran, Elmi-farhangi Press (1996).
9. Torkamanzade, M., *Design and Analysis of Post Tensioned Unbonded Tendon Deck Slabs with Self Compacting Concrete*, M.Sc. thesis submitted to the Department of Civil Engineering, Kerman University, pp. 180 (September 2009).
10. Oduyemti, O.S. and Clarck, A. "Prediction of crack widths in circular voided concrete slabs subjected to longitudinal bending", *Proc. Instn Civ. Engrs, Part 2*, **85**, pp. 259-270 (June 1988).
11. Clark, A. and Spiersd, M., *Tension Stiffening in Reinforced Concrete Beams and Slabs-Under Short-Term Load*, Cement and Concrete Association, London, Technical Report 42.521, pp. 1-19 (1978).
12. Clark, A. and Cranstown, B. "The influence of bar spacing on tension stiffening in reinforced concrete slabs", *Advances in Concrete Slab Technology*, Pergamon Press, London, pp. 118-128 (1979).
13. Oduyemti, O.S. and Clark, A. "Tension stiffening in longitudinal sections of circular voided concrete slabs", *Proc. Instn Civ. Engrs part 2*, **83**, pp. 861-874 (Dec. 1987).
14. Beeby, W., *An Investigation of Cracking in Slabs Spanning One Way*, Cement and Concrete Association, London, Technical Report 42.433, pp. 1-31 (1970).
15. Beeby, W.A., *Study of Cracking in Reinforced Concrete Members Subjected to Pure Tension*, Cement and Concrete Association, London, Technical Report 42.468, pp. 1-25 (1972).
16. Norman, W. Bunn "New hollow-core slab extends span range", *PCI Journal*, pp. 168-172 (July-August 1980).
17. Elliott, K.S. "Research and development in precast concrete framed structures", *Progress in Structural Engineering and Materials*, John Wiley and Sons, **2**, pp.129-139 (2000).
18. Yang, L. "Design of prestressed hollow core slabs with reference to web shear failure", *Journal of Structural Engineering*, *ASCE*, **120**(9), pp. 2675-2696 (September 1994).
19. Matthews, J., *Hollow-core Floor Slab Performance Following a Severe Earthquake*, a Thesis Submitted in Partial Fulfillment of the Requirements for the Degree of Doctor of Philosophy at the University of Canterbury, Christchurch, New Zealand (2004).

20. Pajari, M., *Resistance of Prestressed Hollow Core Slabs Against Web Shear Failure*, Research Notes 1292, VTT Building and Transport, Kemistintie, Finland, pp. 69 (April 2005).
21. Hawkins, Neil, M. and Ghosh, S.K. "Shear strength of hollow-core slabs", *PCI Journal*, pp.110-114 (Jan-Feb 2006).
22. American Concrete Institute (ACI), *Building Code Requirement for Structural Concrete and Commentary*, Manual Concrete Practice, ACI 318-05, Farmington Hills, MI (2005).
23. Woods, Lisa, J., *The Significance of Negative Bending Moments in the Seismic Performance of Hollow-Core Flooring*, Thesis of Master of Engineering at the University of Canterbury, pp. 294 (2008).
24. American Concrete Institute (ACI), *Building Code Requirement for Structural Concrete and Commentary*, Manual Concrete Practice, ACI 318-08, Farmington Hills, MI (2008).
25. Maghsoudi, A.A. and Ahmadzadeh Heshmati, A., *Report on Serviceability State Loading and the Behavior of Prestressed T-Beams Fabricated of Self-Consolidating Concrete (SCC)*, 3rd National Civil Eng. Congress, Tabriz University, Iran (1-3 May 2007).

Archive of SID

EXPERIMENTAL AND THEORITICAL PERFORMANCE OF PRESTRESSED HOLLOW CORE SLABS WITH HIGH STRENGHT SELF COMPACTING CONCRETE

A.A. Maghsoudi*

maghsoudi.a.a@mail.uk.ac.ir

M. Maghsoudi

maghsoudi-mohammad@yahoo.com

M. Torkamanzadeh

mt_pce@yahoo.com

Faculty of Engineering

Shahid Bahonar University, Kerman

Sharif Civil Engineering Journal

Volume 28, Issue 2, Page 99-111, Original Article

© Sharif University of Technology

Abstract

The development of self compacting concrete, SCC, began in Japan (Tokyo University) in the mid 1980s, with the aim of reducing durability problems in complicated and heavily reinforced concrete structures, due to lack of skilled workers and poor communication between designers and construction engineers. Even though previously (and still today) conventional (vibrating) concrete in some applications was cast without any compaction, this new concrete was deliberately designed to be able to fill every corner of the form and encapsulate all reinforcements with maintained stability, only under the influence of gravitational forces.

Since that time, Japanese contractors have used SCC in different applications. In contrast with Japan, research in Europe, American and Iran started later. The advantages of SCC offer many benefits to construction prac-

tices. Elimination of compaction work results in reduced costs in placement, equipment needed for construction, shortening of construction time and improved quality control.

In recent years, there have been a number of significant developments in SCC, from either the viewpoint of concrete technology or reinforced concrete structural elements. However, very limited reports are available on prestressed concrete elements, while using high strength self compacting concrete, HSSCC. Also, more research is urgently needed in order to understand the use of HSSCC in precast prestressed lightweight slabs (hollow core slabs) to formulate design rules.

The deficiencies of industrial precast prestressed constructional members, such as the lack or unbundling of concrete covers on prestressing strands, weakness in holding prestressed jacking forces in precast prestressed end supports in industry, the loss of high amounts of prestressed jacking forces of strands before transferring the forces into the members, and etc., can cause irreparable damage. For better investigation of such cases, therefore, for the first time in Iran, three precast prestressed hollow core HSSCC slabs, with dimensions of 2.0m in length, 1.2m in width and 0.2m in height, are industrially cast and, then, experimentally load tested up to failure. Their ultimate state and experimental deflection and curvature ductility are measured, and the results are compared theoretically. The results show that producing such industrially deficient products is unsafe and uneconomic.

Key Words: self compacting concrete, precast prestressed hollow core slab, prestressed losses, deficiencies, ductility.

* corresponding author

Received 04 April 2010; received in revised form 25 September 2010; accepted 12 January 2011