

40型、80型、160型模数式伸缩缝厂家直销

产品名称	40型、80型、160型模数式伸缩缝厂家直销
公司名称	河北富润德工程材料有限公司
价格	320.00/米
规格参数	
公司地址	衡水市冀州区徐庄乡西淄线北侧
联系电话	0318-8880833 15297607517

产品详情

40型、80型、160型模数式伸缩缝厂家直销

桥梁伸缩缝的安装方式：

- a、安装时，按实际温度确定其安装宽度值。
- b、伸缩缝安装过程，必须使用伸缩缝装置整齐排列，保持一定的倾斜度。确保伸缩装置的平面与完工的桥面相平。
- c、施工方法

清理槽口，使之达到设计宽度和深度，40型、80型、160型模数式伸缩缝厂家直销清除与位移箱埋入有干扰的钢筋，预留坑的开口必须大于伸缩缝的安装宽度。

检查伸缩装置的各梁之间间隙是否符合安装温度要求，否则，应用水平千斤顶、夹具进行调整直至符合设计要求，调整好后，立即安上专用夹具。

根据伸缩缝中心位置设置起吊装置，40型、80型、160型模数式伸缩缝厂家直销将伸缩装置安入在槽口内，并使伸缩装置的顶面与桥面标高相同。同时注意纵横坡也应与桥面相符。

伸缩装置吊入预留槽后，其中心线应与梁端预留间隙中心线对正，其长度与桥梁宽度对正。

对伸缩装置直线段进行调整，并使各纵梁的缝隙均匀一致。

再在伸缩装置箱体或锚固板处，立焊 16 以上的钢筋进行高度定位，横焊 16 钢筋进行宽度定位。

伸缩装置正确就位锚固后，便可以将伸缩装置一侧的锚固钢筋和预留槽预留钢筋焊接以保证伸缩装置线向固定并找平，焊接时只要每隔 2~3 个锚固筋焊接一个即可，然后再按上述步骤焊接另一侧的锚固筋。待两侧达到固定后，就可将其余焊接的锚固筋再进行焊接，确保可靠锚固。40 型、80 型、160 型模数式伸缩缝厂家直销在焊接锚固筋时要注意不要在边梁和中梁上任意施工焊，以防钢梁发生扭曲变形。

伸缩装置如果分段安装，接缝处必须焊接，焊接应由专业人员进行，每根梁焊好后，再按 步骤进行锚固。

根据缝的外形尺寸和预留槽口制作模板，模板放好后应遮挡严实，以防水浆流入位移箱内，伸缩缝上平面加盖板，以防砂浆落入橡胶密封带，在检查装置的正确平整度和中线位置，以及缝隙是否均符合要求后，方可灌入混凝土，并对混凝土充分振捣压实，尤其应注意位移箱与预留坑基面不能留下空洞。待混凝土固化后撤去模板和伸缩缝上的固定卡。

在伸缩缝处混凝土未达到 80% 的强度前，伸缩缝不能承受外来荷载作用。