

# 桥梁伸缩缝更换安装方法工艺

产品名称	桥梁伸缩缝更换安装方法工艺
公司名称	衡水路德工程橡胶有限公司
价格	1260.00/米
规格参数	品牌:LD 型号:多种型号 产地:衡水
公司地址	衡水市彭杜乡 赵辛庄
联系电话	15531858605 15531858605

## 产品详情

### 桥梁伸缩缝更换安装方法工艺

1、桥梁伸缩缝按设计要求全部组装好后，由生产厂家或用户运往施工现场。如其长度超过运输允许限度或由于其他原因不能整体运输时，可以采用拆分的方法运输。

2、桥梁伸缩缝运抵施工现场后，其存放地点应尽量接近安装位置，并放置在少高于地面30cm的支撑物上。

3、同样优良的桥梁伸缩缝，不同的安装质量，使用效果和耐久性会有明显差别。这在我们调查研究中反映出的问题充分说明了伸缩缝装置施工安装质量是保证伸缩缝装置使用效果好坏的后一个关键环节。

1、伸缩缝装置的安装应尽量在路面铺装好后进行，在伸缩缝装置安装前，须对留槽的宽度、深度及预埋钢筋进行检查，使之符合安装伸缩缝装置的要求。

2、清理槽口，必须把所有污物、尘土及其他不需要的东西全部予以清除。

3、检查在桥梁伸缩缝各梁之间间隙是否符合安装温度的要求，如不符合必须在制造厂工程技术人员的指导下进行调整，使伸缩缝装置各梁之间间隙符合设计要求，调整之后再按上夹具，以备安装

4、以两侧的沥青路面为标高，用起重设备将伸缩缝装置放在槽口内，调整伸缩缝装置使其顶面与路面标高相同，其纵坡、横坡应与桥梁路面相符。

5、检查伸缩缝装置的位置，使伸缩缝装置在垂直缝的方向和顺缝方向的位置都符合设计要求，如果此时个别预埋钢筋对伸缩缝装置的正确方向有妨碍，可以用气割割掉。

6、使伸缩缝装置正确就位后，先将伸缩缝装置一侧的锚固钢筋与预留槽的预埋钢筋相连并焊接,焊接时

可以间隔一个焊一个，然后再将另一侧的锚固钢筋按上述步骤焊接。当伸缩缝装置确认固定好后，夹具便可以取下，然后将其余的未焊接锚固钢筋与预埋钢筋完全焊接，使伸缩缝装置可靠锚固。

7、伸缩缝装置如果是分段安装的，接缝处必须采用焊接。型钢的焊接接头在制造工厂已经具备好，当两相临缝对正后，即可安装，每根梁全部焊接好后再按上述步骤进行锚固。

8、在梁端安装模板，模板按伸缩缝装置外型尺寸和预留槽的缺口进行制作，模板应做的相当严密防止砂浆流进位移控制箱或流进梁端缝隙。

9、检查安装的模板严密无缝以后再将预留槽清洗干净，便可浇注混凝土，并震捣密实。混凝土至少与该处的结构混凝土具有同一强度，浇注混凝土时要保持伸缩缝装置的顶面清洁

。