

深圳粘钢加固工艺流程

产品名称	深圳粘钢加固工艺流程
公司名称	犇盈建设
价格	300.00/平方
规格参数	绳锯机:1800 DD-220:380 广州:020
公司地址	广州市番禺区石壁镇都那村都那南路12巷2号101
联系电话	138-26151100 138-2615-1100

产品详情

一、粘钢加固施工工艺流程

1.表面处理

应认真进行钢板及混凝土粘贴面的表面处理。除锈、打磨处理钢板，混凝土粘合面也要进行打磨或凿毛处理，并且还要用棉布蘸酒精擦拭。

粘钢加固施工工艺流程大概有哪些

2.钢板上钻孔及清空

在钢板上钻膨胀螺栓孔和注胶孔，一般每平方米可设固定螺栓孔6-7个，注胶孔3-4个。注胶孔的大小应与灌浆嘴相匹配，并保证注胶孔周边能密封；钻孔后应注意清孔，清空用毛刷蘸酒精伸入孔中擦拭，清孔工作应细致并清理干净。

3.在混凝土中相应位置钻孔

把钢板紧靠粘合面，在混凝土上相应位置钻固定膨胀螺栓孔。也可用放样的方法确定混凝土中的固定孔位置。

4.固定钢板

将钢板托起悬挂在各螺栓上，一次拧紧螺母。为控制注胶层的厚度，可在每个紧固螺栓孔周围塞垫一定

厚度的垫片。

5.留排气孔

在灌浆粘贴面周边每隔0.5米左右插入一软管作为排气管，钢板周边各角都应设置排气管，倾斜或垂直安装的钢板只需在顶边设置排气管。

6.周边密封

按推荐配胶比例称取并调配封口胶，用抹刀将钢板周边缝隙、膨胀螺栓及注浆嘴周围间隙用封口胶密封，不允许出现密封不严现象。封口胶在25℃时的可操作时间约为60分钟，可根据施工具体情况确定每次配胶量，以免造成不必要浪费。密封施工一天（25℃）后即可进行灌浆粘贴施工。

7.配胶

配胶前对灌注胶两组分进行充分的上下搅拌。根据估计的用胶量按推荐配胶比例准确称取A、B两组分，用胶料搅拌器搅拌均匀后倒入灌浆容器。

粘钢加固施工工艺流程大概有哪些

8.压力灌胶

用脚踏泵或其它灌浆机具从注浆嘴压力注入胶液，注胶工作应从一端开始，当邻近注胶嘴有胶液流出时，将当前的注胶嘴封闭，移至出胶的注胶嘴继续注胶。当排气管中有胶液流出时则将其弯折扎紧。注胶的同时用橡皮锤敲击钢板，由声音判断胶液流动情况及胶液是否注满。倾斜及垂直安装的钢板要从最低位置开始注入。最后一个排气管应在维持注入压力的情况下封堵，以防胶层脱空。