

# 镀锌管桥梁护栏在线咨询

产品名称	镀锌管桥梁护栏在线咨询
公司名称	山东龙哲金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东聊城经济开发区大东钢管市场武夷山路
联系电话	18906355598

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：山东龙哲金属制品有限公司

镀锌管桥梁护栏是指设置在桥梁上的护栏。它的功能主要是为了防止车辆越桥外，是一种美观又安全的桥梁建筑，那么镀锌管桥梁护栏制造工艺有哪些注意事项呢，下面就带大家详细了解一下。

- 1、基材浇注：立柱、横梁、栏片和柱帽的浇注成型，基材配合比由试验室试验确定。制备立柱、横梁、栏片和柱帽的基材同时使用粗细骨料。基材搅拌应采用强制式搅拌机，材料计量误差应按TB10210的规定执行。搅拌时间应符合所用搅拌机的规定，已保证搅拌均匀。
- 2、立柱、上下横梁、栏片和柱帽模具应有足够的强度、刚度和稳定性。模具的长度、宽度和高度尺寸偏差为 $\pm 2\text{mm}$ 。在浇注成型前应将模具清擦干净，并在其内壁涂上一层脱模剂。
- 3、钢筋焊接与图层：钢筋加工的形状、尺寸应符合设计规范。钢筋的表面应洁净、无损伤，油渍、漆污和铁锈等应在使用前清除干净。带有颗粒状和片状老锈不得使用。钢筋应平直，无局部弯曲。钢筋焊接骨架的所有钢筋相交点必须焊接。钢筋下料长度和间距偏差不应大于 $\pm 5\text{mm}$ 。

混凝土拌和拌和机手要严格控制用水量，拌和时间不小于3min，保证混凝土拌和均匀及坍落度符合要求，并使拌和出的混凝土有较好的和易性。浇注混凝土：混凝土浇注时采用分三层的浇注方法。一层浇注到护栏底部斜边下叫变点，镀锌管桥梁护栏，二层浇注到斜边上角变点，第三层浇注到顶，由振捣人员

控制三层混凝土的入模时间及方量。混凝土布料要均匀，严格控制振捣时间，每层混凝土振捣时间不小于1min，不大于1.5min。

收浆：护栏混凝土浇注完成后，顶面采用三次收浆。一次用木抹子抹平，二次用铁抹子抹平初压光，第三次待混凝土初凝时用轧子用力轧光。

拆模板：拆模是根据气温和混凝土强度而定，不承重构件10-20h即可拆模。拆模后应阴干半天（主要是保证颜色一致），用参加白水泥的水泥浆将气泡堵严并覆盖不污染混凝土的草帘（或其他覆盖物）洒水养生，不宜喷洒薄膜养护剂。

镀锌管桥梁护栏表面有各种不同的色彩，从而形成了不同的风格。那么，镀锌管桥梁护栏的表面色彩的处理工艺有哪些呢？感兴趣的话就一起来了解下吧。

- 1、烤漆：烤漆工艺流程是：在基材上每上一遍漆，就送入无尘恒温烤房进行烘干处理，如此反复三遍、四遍或以上。
- 2、喷漆：是一个比较简单的表面处理作业。只需要将油漆倒入专门的喷漆设备，用喷头对准工件进行喷涂，等它自然干燥或是高温烘干即可，所以相对来说是一个简单的物理过程，在桥梁栏杆的生产中也是比较常见。
- 3、喷塑：也叫做喷粉，需要有专门的喷涂设备，所以经常要用到各种静电喷涂机、高压喷头、烤炉、高温烤房、喷粉回收装置以及空气压缩机等等。它使用的涂料也和喷漆的液态油漆涂料不同，而是用一种特殊的固体粉末，将粉末经过静电处理后吸附在工件表面，然后送入高温烤房进行烘烤固化，当冷却后即可形成固态的涂层。