

# 武汉静压管桩施工 鼎特固

产品名称	武汉静压管桩施工 鼎特固
公司名称	湖北鼎特固建筑工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市东西湖区走马岭走新路601号
联系电话	13317109196 13308629490

## 产品详情

沉桩顺序应符合以下要求：

- 1、对于密集桩，自中间向两个方向或向四周对称施工。
- 2、根据桩长和桩顶设计标高，宜先沉长桩后沉短桩。
- 3、根据管桩的规格宜先大后小。
- 4、根据建筑物设计的主次宜先主后辅。
- 5、根据整个工程布桩的疏密程度，若相差较大，宜先密后疏。

接桩、送桩、截桩：

- 1、管桩的接长可采用桩顶端板圆周坡口槽焊接或机械啮合接头连接法。焊接宜采用二氧化碳气体保护电弧焊，也可采用手工电弧焊。
- 2、当管桩需要接长时，其入土部分桩身的桩头宜高出地面0.5-1.0M，以便操作。
- 3、下节桩的接头处宜设导向措施，以方便上节桩就为，接桩时上下节对接偏差不宜大于2mm。

沉桩到位率控制

管桩没有沉入到设计位置，需要截桩，既浪费材料，增加额外的桩头处理费用，而且会导致桩身承载力降低。施工过程中，采取合理的技术措施，在满足承载力的要求下尽可能的将管桩沉入到设计标高位置。

选择合适型号的压桩机械。根据正式工程桩施工前的试验桩资料、地质土层分布情况、桩端持力层土质情况选择合适的压桩力既选择合适型号的压桩机械，避免压力较小导致管桩压不到设计标高。

压桩前将地表下的障碍物探明并清除干净，以免桩身移位倾斜。

## 接桩

将首节管桩压至桩头距地面0.5-1.0m左右高度时停止压桩，开始进行接桩作业。接桩前将上下桩端头板用钢丝刷清除浮锈及泥污，然后下放桩身进行对桩。上下两节端头板对齐并初步调整垂直后，采用手工电弧焊在坡口周围点焊4-6点，然后再次进行垂直度的调整，静压管桩施工，若端头板间隙过大，应加塞铁片。为减少焊接变形引起节点弯曲，焊接时由两名工人对称施焊，焊接层数不少于两层且焊缝应均匀饱满（焊缝与坡口平）。

焊接完成后，自然冷却8min以上，然后刷涂一层沥青防腐漆后，继续压桩。如果有多节管桩，重复以上工序即可。

武汉静压管桩施工-鼎特固由湖北鼎特固建筑工程有限公司提供。“管桩,空心方桩,实心方桩,大直径管桩,管桩施工”选择湖北鼎特固建筑工程有限公司，公司位于：武汉市东西湖区走马岭走新路601号，多年来，鼎特固坚持为客户提供好的服务，联系人：喻总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。鼎特固期待成为您的长期合作伙伴！