

80型桥梁伸缩缝+橡胶支座更换方法-施工队伍

产品名称	80型桥梁伸缩缝+橡胶支座更换方法-施工队伍
公司名称	衡水铭伟路桥养护工程有限公司
价格	220.00/米
规格参数	型号:C40型 工艺:热轧硫化 产地:衡水
公司地址	河北省衡水市桃城区胜利东路2669号东盛街118号1-2层商业（注册地址）
联系电话	15512999618

产品详情

80型桥梁伸缩缝+橡胶支座更换方法-施工队伍桥梁伸缩缝施工流程：

- 1，桥面沥青混凝土铺筑养护成型后进行切缝。
- 2，接下来开槽，开槽深度 12cm。
- 3，由于过往车辆、施工机械的碾压，会有部分预埋钢筋发生变形或是折断，要及时校正并按焊缝要求补焊，以确保伸缩缝安装要求。
- 4，桥梁伸缩缝装置整体长度较长，要求采用4点吊装。以防吊装就位时，产生变形。

80型桥梁伸缩缝+橡胶支座更换方法-施工队伍5，安装以前槽内须干净无杂物，清理杂物必须用高压水冲洗干净。伸缩装置中心线与实际预留缝中心线必须重合，误差不得大于3mm；然后在其定位前进行平直度的检查，调整伸缩装置。

6，桥梁伸缩缝装置定位后，先将其一侧焊好，然后去掉锁定钢板，在另一侧，调整桥梁伸缩缝隙数值，将桥梁伸缩缝隙调整到计算数值后，将预埋钢筋与伸缩装置的环形钢筋焊好，先焊接顶面，接着焊接侧面，未了焊接底面。

80型桥梁伸缩缝+橡胶支座更换方法-施工队伍7，伸缩缝焊接完成后接下来进行钢纤维混凝土浇筑。

8，然后是进行洒水养护，养护时间不小于15d，并进行交通管制，严禁车辆及行人通行，确保伸缩装置两侧混凝土强度满足设计要求。

9, 后安装伸缩缝防水橡胶条。80型桥梁伸缩缝+橡胶支座更换方法-施工队伍