

漯河伸缩缝安装，GQF-E型桥梁伸缩缝更换 GQF-E60型桥梁伸缩缝厂家

产品名称	漯河伸缩缝安装，GQF-E型桥梁伸缩缝更换 GQF-E60型桥梁伸缩缝厂家
公司名称	衡水众拓路桥养护有限公司
价格	.00/米
规格参数	品牌:中诚巨工 库存:9999 产地:河北衡水
公司地址	衡水市榕华北大街
联系电话	182-31810008 18231810008

产品详情

漯河伸缩缝安装，GQF-E型桥梁伸缩缝更换 GQF-E60型桥梁伸缩缝厂家

GQF-E80型桥梁伸缩缝的施工工艺及安装前的准备工作

- 1、旧缝拆除：原桥梁伸缩缝均为GQF-E80型桥梁伸缩缝，在施工前用切割机具开槽把原伸缩缝起出，并将构槽清理干净。新缝安装：桥面面层完成并经验收合格后，按标记在面层准确放样，用切割机锯开面层，凿除预留槽内的所有砼及面层材料，并将伸缩缝范围内的所有沥青砼和低标号砼清理干净，并用水清洗。
- 2、检查预留槽、预埋锚固钢筋尺寸、位置是否符合合计要求，否则必须调整、处理至符合要求。
- 3、伸缩缝装置土桥安装之前，必须安装时实际气温（当与提供实际安装温度有出入时）调整组装定位空隙值（预压缩尺寸），并用专yong卡具将其固定。伸缩缝的安装宜在气温为年平均气温时安装，一般为5-6月或10月左右。伸缩缝变形量的计算，当安装气温与平均气温相差较大以致影响伸缩缝正常使用时，则应考虑安装伸缩缝结构时为基准的温度伸长量和缩短量，收缩和徐变量 L_{tx} 以及计入梁的制造和安装误差的富裕量 L_e ， L_e 可以按计算变量的30%估算，因此总变形量。在厂家技术员的指导下卸掉夹具，用千斤顶调整伸缩缝间隙，使之符合要求，再按上夹具一备安装。
- 4、伸缩装置安装就位前，应将预留槽内的混凝土凿毛、清除浮浆，并吹扫干净。

GQF-E80型桥梁伸缩缝的现场安装

- 1、将两段伸缩缝装置上平面置于同一水平面上，使两段伸缩装置接口处紧密靠拢，并校直找正。
- 2、用钢丝刷清除浮锈，用石棉绳填塞到对接处的凹槽内，以防焊渣流入。
- 3、用高质量的506焊条逐步焊接。
- 4、刷防锈漆。伸缩装置的吊装就位吊装时应按照厂方表明的吊点位置起吊。安装时，伸缩装置的中xin线应与梁端预留槽伸缩缝预留间隙中xin线想重合（可用吊绳法找平），其长度与桥宽度对应，然后穿放横向联结水平钢筋，并将边梁垫起（不可悬空）。

GQF-E80型桥梁伸缩缝的标高与固定,沿桥宽横向每隔1.2m放置一横吊梁。使伸缩装置上顶面紧密贴在槽钢下面，以两侧沥青混凝土面层的标高为准，控制伸缩缝的标高，然后对伸缩缝的纵向直线度也进行调整。伸缩缝的标高与直线度调整到符合设计要求后，可进行临时固定，固定时应沿桥宽的一端向另一端依次将伸缩缝边梁上的锚固装置与预留槽的预埋钢筋每隔2-3个锚固筋骨焊一个焊点，两侧对称施焊，以保证抄平后的伸缩缝不再发生变位，严禁从一端平移施焊，造成伸缩缝翘曲。

对E80型桥梁伸缩缝的焊接固定后应对伸缩缝的标高再复测一遍，确认在临时固定过程中未出现任何变形、偏差后，把异型钢梁上的锚固钢筋与预埋钢筋在两侧同时焊牢，zuihao一次全部焊牢。如有困难，可先将一侧焊牢。应特别注意，无论是临时固定，还是zuihou的终焊均不得在较大外力作用下或预埋与边梁锚固钢筋间隙大于1.5mm状态下强行施焊，并遵循从桥宽的一端向另一端依次焊接或由桥宽两边向桥宽中xin依次焊接的原则，绝不可由桥宽两边向桥宽中xin依次焊接，以免造成伸缩装置的较大变形或标高的变化。在伸缩装置的梁凹槽内漆一层润滑油（液体蜡或黄油）加以保护。