

襄阳PHC管桩 鼎特固

产品名称	襄阳PHC管桩 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

从施工工艺角度来看

预应力管桩的施工工艺为：测量定位 桩机就位、对中 压桩 接桩 送桩或截桩 静压桩到设计高程。

(1) 测量定位：施工前放好轴线和每一个桩位，并涂上油漆使标志明显。

(2) 桩机就位、对中：通过压桩机启动纵向和横向行走油缸，将桩尖对准桩位。开动压桩油缸将桩压入土中，待桩下沉达到稳定状态后，调正桩在两个方向的垂直度。

(3) 压桩：通过夹持油缸将桩夹紧，然后使压桩油缸伸程，将压力施加到桩上。

(4) 接桩：桩的单节长度应根据设备条件和施工工艺确定。当桩贯穿的土层中夹有薄层砂土时，确定单节桩的长度时应避免桩端停在砂土层中进行接桩。当下一节桩压到露出地面0.8——1.0m时，便可接上一节桩。

(5) 送桩或截桩：如果桩顶接近地面，而压桩力尚未达到规定值，可以送桩。如果桩顶高出地面一段距离，PHC管桩，而压桩力已达到规定值时则要截桩，以便压桩机移位。

(6) 压桩结束：当压力表读数达到预先规定值时，便可停止压桩。

钻孔灌注桩的施工工艺为：钻孔桩施工流程：桩位放样 钢护筒埋设 泥浆系统布置 桩机就位 钻孔清孔 装吊钢筋骨架 灌注水下砼 桩基施工完毕，拆卸钻机。

静压管桩焊接接桩规定有哪些？

【解答】1、当桩需要接长时，入土桩段的桩头宜高出地表（平台）0.5~1.0m；接桩时上下节桩应保持顺直，接驳处上下节桩的端面应紧密接触，错位偏差不得大于2mm；

2、对接前，管桩端板表面应用铁刷子清刷干净，坡口处应刷至露出金属光泽；

3、焊接宜采用二氧化碳气体保护焊，施焊时宜用两台焊机对称进行，焊缝应连续饱满；当风雨天作业时，应作好遮风挡雨的防护措施；

4、当采用手工电弧焊时，施焊宜由两个焊工对称进行。焊条宜采用E4303或E4316，其质量应满足《碳钢焊条》GB/T5117的规定；焊接应逐层进行，层数不得少于2层，400~600管桩宜为2层3道；层焊缝应采用不大于4的焊条施焊，且根部必须焊透，内层焊渣必须清理干净后方可施焊外一层。焊接时间不宜过短也不宜过长，两个焊工对焊时，正常情况下300管桩接头焊接时间宜为8~10min，400管桩宜为12~15min，500管桩宜为15~22min，600管桩宜为22~28min.焊缝应连续饱满。

5、焊好的焊缝应自然冷却一定时间后方可继续施压：二氧化碳气体保护焊的焊缝自然冷却时间不应少于3min；手工电弧焊的焊缝自然冷却时间不应少于5min.严禁用水冷却或焊好后立即施压。

桩的细节处理

管桩的接桩采用桩端板焊接法焊条的选用规定

1 当管桩需要接长时，其入土部分的桩身的桩头宜高出地面0.5m-1.0m；

2 接桩前应先将下节桩的接头处清理干净，设置导向箍以方便上节桩的正确就位，接桩时上下节桩中心线偏差不得大于2mm，节点弯曲矢高不得大于桩段长的0.1%；

3 管桩对接前，上下端板表面应用钢丝刷清刷干净，坡口处应刷至露出金属光泽；

4 焊接时宜先在坡口圆周上对称点焊4-6点，待上下节桩固定后拆除导向箍，再分层施焊，施焊宜由两个持证上岗的焊工对称进行；

5 拼接处坡口槽电焊应分三层对称进行，内层焊必须清理干净后方可施焊外一层，焊缝应连续饱满，其外观质量应符合二级焊缝的要求；

6 施焊完成的桩接头应自然冷却后才能连续沉桩，自然冷却时间锤击法沉桩时不应少于15min，静压法沉桩时不应少于10min，不得用水冷却和焊好即沉；当采用二氧化碳气体保护焊时，其自然冷却时间不应少于5 min。

襄阳PHC管桩-鼎特固(推荐商家)由湖北鼎特固建筑工程有限公司提供。湖北鼎特固建筑工程有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！