

钢筋跳板|不锈钢电焊网

产品名称	钢筋跳板 不锈钢电焊网
公司名称	安平县长义金属丝网厂
价格	5.00/平方米
规格参数	
公司地址	河北省衡水市安平县长义金属丝网厂
联系电话	86-03188557662 15030809030

产品详情

钢筋焊接网一般选用低碳钢丝，经过专用的GWC焊网机焊接完成，焊接程序均由计算机自动控制，所以焊接完成后使该产品具有网孔均匀、焊接牢固、网面平整、强度大、防护能力强的优点。而且焊接前后钢筋的力学性能几乎没有变化。材质也可选用：电镀锌丝、热镀锌丝、改拔丝、不锈钢丝等。

CRB550钢筋网是抗拉强度550MPA抗拉强度的钢筋，按照一定的网孔焊接而成的网片。

产品特点：

- (1) 以普通碳素钢为原料，经过冷加工和回火处理，把条件屈服强度提高到500Mpa级，意味着减量化使用钢材，为用冷轧方式生产高效节约型建筑用钢开辟了一条新路。
- (2) 将冷轧工艺与回火处理相结合，使两种强化效果相加，进一步提高钢材的强韧性，从而发展成为一项科学的冷轧形变热处理技术，促进产品规模化产业化发展，实现了冷轧带筋钢筋工艺产品优化的重大突破。
- (3) 通过回火控温技术，大幅度提高产品的伸长率，获得良好的力学性能，克服了冷轧带肋钢筋延性偏低的行业难题。

产品规格：D6.D8.D10.D12.澳标钢筋网片规格：钢筋网片材质;

主要用途：主要用于建筑工地施工、桥梁铺装防裂、混凝土浇筑、矿山地铁支护

其他说明：特殊规格可以根据客户要求定做

交易说明：先预付30%定金，然后提货付款

桥面铺装钢筋网主要应用于市政桥梁和公路桥梁的桥面铺装，旧桥面改造，桥墩防裂等。通过国内上千座桥梁应用工程质量验收表明，采用焊接网明显提高桥面铺装层质量，保护层厚度合格率达97%以上，桥面平整度提高，桥面几乎无裂缝，铺装速度提高50%以上，降低桥面铺装工程造价约10%。桥面铺装层的钢筋焊接网应使用焊接网或预制冷轧带肋钢筋焊接网，不宜使用绑扎钢筋焊接网。桥面铺装用钢筋焊接网的直径及间距应依据桥梁结构形式及荷载等级确定。钢筋焊接网间距可采用100—200mm，其直径宜采用6—100mm。钢筋焊接网纵、横向宜采用相等间距，焊接网距顶面的保护层厚度不应小于20mm。

工程安装时注意事项如下：

- 1、 钢筋网在安装前就应列出与各工序之间关系模板，方便安装。
- 2、 底部受力筋的锚固与搭接。
- 3、 施工严格按照钢筋网片布置图来进行，图纸上未加注明现场不得随时裁剪钢筋焊接网片。
- 4、 网面的锚固与搭接。

煤矿钢筋网在隧道衬砌的应用，根据国标《公路隧道设计规范》JTGD70-2004规定。在喷射混凝土内应设带肋煤矿钢筋网，有利于提高喷射混凝土的抗剪和抗弯强度，提高混凝土的抗冲切能力，抗弯曲能力，提高喷混凝土的整体性，减少喷混凝土的收缩裂纹，防止局部掉块。

煤矿钢筋网应按矩形布置，钢筋间距为150~300mm。可采用150mm×150mm,200mm×200mm,200mm×250mm,250mm×300mm,300mm×300mm的组合方式。钢筋焊接网的搭接长度不应小于30d(d为钢筋直径)。

煤矿钢筋网的喷射混凝土保护层的厚度不得小于20mm，当采用双层煤矿钢筋网时，两层钢筋焊接网之间的间隔距离不应小于60mm。

www.cyqsl.com 石笼网

www.cywangpian.com 电焊网片

www.cyshenjiagong.com 深加工

www.cyzssw.com 装饰网

www.cyffw.com 防风抑尘网

www.ap555.cn

www.ap999.cn

安平县长义金属丝网厂 联系电话 15030809636 联系人曹经理