

# 衡水安桥供应直径10cm扁头橡胶充气芯模

产品名称	衡水安桥供应直径10cm扁头橡胶充气芯模
公司名称	衡水安桥橡塑有限公司
价格	65.00/米
规格参数	品牌:衡水安桥 型号:D10 长度:任意
公司地址	河北省衡水市桃城区南外环
联系电话	0318-5138399 15324080855

## 产品详情

衡水安桥橡塑有限公司位于河北省衡水市，是一家生产销售各种橡胶充气芯模，橡胶支座，桥梁伸缩缝，盆式橡胶支座工程橡塑产品的专业公司，公司拥有最先进的设备，技术力量雄厚，工艺流程科学，质量检测体系完善，采用优质的原材料，严把质量关，专业生产、销售充气芯模、板式橡胶支座，桥梁伸缩缝。我公司坚持“依科技求发展，重质量拓市场，抓管理促效益，靠人才增后劲”的发展方针，以人为本，治理整顿，深入开展企业内部的各项管理工作，以技术进步为先导狠抓产品质量 我们拥有先进的管理经验、生产流程和质量控制手段，保证了为客户提供高质量的产品。在我们强调产品质量的同时，还积极与客户进行沟通，了解客户的需求，认识到我们的不足，并为客户提供专业和及时的售后服务。公司始终坚持以：“信誉至上、质量第一、服务完善”为原则，竭诚希望各界人士莅临考察、洽谈业务。桥梁橡胶充气芯模的使用方法和维护 桥梁橡胶充气芯模又叫混凝土预制空心板橡胶充气芯模，空心板橡胶气囊，橡胶内模。主要用于公路桥梁混凝土前张法后张法梁的浇筑成型工程。同时也被涵洞排污工程所采用。 橡胶充气芯模是利用橡胶的高分子特性与高强度纤维布硫化而成的一种可膨胀、收缩的不同形状的内模（是由橡胶与纤维加强层硫化而制成的产品，具有很高的抗压强度，弹性和气密性），充入压缩空气后，芯模即伸展膨胀达到其截面设计要求，充气压力根据厂家标识而定。其并可以从空腔中抽出芯模。它使用简便，经济耐用，不充气时柔软收缩，任意折叠、卷曲，充气膨胀后具有足够的强度来承受混凝土的压力。能代替原有的木模、竹模、钢模，可以多次重复使用，是一种降低成本和加快施工进度的砼制品配套产品。

### 桥梁橡胶充气芯模的优质特点

- 1.橡胶充气芯模为充气产品，使用方便，使用后方便拆除，节省劳动时间和劳动成本，降低工作强度。
  - 2.我厂生产的橡胶充气芯模投资回报率高，每条橡胶气囊可以反复使用最低达到（圆形橡胶气囊80次），（椭圆形橡胶气囊70次），（八边形橡胶气囊65次）节省成本投入。我厂有多年生产经验，所提供橡胶充气产品全部经过四十八小时测压侧漏实验，保证产品品质，注重公司以及橡胶气囊的品牌形象。
  - 3.橡胶充气芯模全部采用天然橡胶和合成橡胶搭配使用之工艺，保证橡胶充气芯模的质量稳定。为此，我公司提供优质的售后服务，客户回访，客户技术难题解答，乃至派技术人员到客户施工地现场指导。我公司生产的橡胶充气芯模让购买者无后顾之忧。橡胶充气芯模经过众多工程施工实践证明，充气芯模抽孔工艺设备简单，不仅节约材料，并且橡胶芯模有形状多变等特点，可成圆形、椭圆形、矩形、拱形、八边形、梯形等孔径。也可以成直孔、变截面孔（正变和斜变）等，可使建筑结构变轻型、薄壁的空心梁板。。
- 桥梁橡胶充气芯模的性能特点 1、橡胶充气芯模的设计科学合理 应用橡胶充气芯模，预

制或现场浇筑出来的成品空心板梁构件，全部能满足设计要求，并且橡胶气囊操作简单、省工、省时、省材。2、橡胶充气芯模有良好的耐老化性能，使用寿命长的特点。充气芯模采用合成橡胶、天然橡胶与纤维加强层硫化后制成。既有很好的抗胀强度，又有弹性、柔韧性，橡胶气囊能满足在各种工作条件下的施工使用。3、充气芯模适用温度广泛

在 $-10 \sim +90$  的范围内，芯模的材质不会发生变化。

4、充气芯模为桥梁、建筑现场施工轻型化提供了必备的条件 预应力空心板混凝土构件，由于采用气囊芯模，其重量比非预应力实心构件轻20%以上，因此减轻建筑物上部结构的重量，可以使桩基缩短，跨径增大，现场施工简便安全。5、橡胶芯模施工工艺简便、安全、卫生

使用橡胶气囊，只用少量简单工具，无需特殊工艺。只要将橡胶充气芯模入钢筋笼内，充气压力达到工作压力时（按压力表和说明书为准），即浇筑混凝土，待混凝土初凝时，将橡胶气囊放气抽出，即可完成成品构件的成型，而且橡胶充气芯模不污染环境。

1. 主要技术参数  
(1) 气囊充气压力与气囊直径、新浇筑砼的压力和施工气温等因素有关。气囊压力保持在 $0.03 \sim 0.05$ MPa范围内，（详见出厂标识）预留孔的孔径均满足规范要求。

达到预期效果。

(2) 充气气囊芯模放气时间与施工气温有关，一般在砼浇筑完毕后砼表面用手指能压出指纹而砼不变形即可放气。

2. 钢管铁楔、钢筋箍防气囊上浮工艺 预制空心板预留孔的位置准确与否是施工关键。浇筑砼时在插入式振动棒和砼的作用下充气气囊浮力较大，主筋容易和气囊同时上浮。

影响预制空心板施工质量，采取气囊上增设Φ6的定位箍，间距300mm，梁端加密至200mm和主筋钩在一起。这样可以保证预制板顶留孔的位置。为确保主筋位置正确。

用I2钢筋头焊成上形，用Φ30钢管下端顶住上钢筋，上端用铁楔把钢管固定在模板上口的模拉杆上，砼浇筑完毕就把铁楔打掉。抽出钢管以备再用。经过实践证明此工艺简单可行，容易操作。并确保预制板的成孔质量，取得良好的效果。

3. 预制板浇筑砼采用斜向分层，开始从梁端三分之一处下料，分层厚度控制在0.4米左右，砼坍落度控制在4cm，在施工过程中要严格控制充气气囊的压力，发现有漏气时要

随时补充压力，确保成孔质量。

4. 充气气囊使用时必须刷隔离剂，以减少抽模阻力，气囊不允许用机油代替隔离剂，一方面机油对橡胶侵蚀，另一方面机油会污染钢筋。

## 技术经济分析

1. 采用充气气囊作芯模能降低成本，用10个气囊内模最低生产259块板。总共有 $2 \times 259 = 518$ 个孔，1个气囊周转51.8次，内模成本3元/11。

，而采用木模成本为8.5元/m。采用钢模则为13.5元/m。因此大大地节约了成本。

2. 采用充气气囊作芯模可以提高工效，充气气囊施工只需2个人就能操作，充气和放气，抽气囊均省力、省工。

3. 采用充气气囊施工工艺时降低劳动强度、改善劳动条件，为文明施工、安全生产创造了良好条件

## 橡胶充气芯模预制空心板操作步骤如下

1、入模 将芯模牵引到钢筋笼内，并使纵向接缝朝上。 2、充气

(1) 打开阀门充气到规定压力，即可关闭阀门。(2) 异型芯模应交替充气直到达到规定压力。

(3) 使用压力。(见表) 3、固定 (1) 因振捣混凝土时，芯模会向上浮，所以必须将上、下、左、右都加以固定，另外加上压块克服上浮力。(2) 一般

250mm芯模箍筋间距为80cm。如直径加大则箍筋间距相应减小。 4、浇筑混凝土

(1) 浇筑混凝土的工艺与实心构造件基本相同。

(2) 使用高频插入式振捣棒从两侧同时振捣，可防止芯模左右移动。

(3) 振捣棒端头不可接触芯模，以免穿破发生漏气。 5、拆模

待混凝土初凝后，即将芯模抽出脱模。(打开阀门放气、脱模时间根据施工情况自定) 使用压力示意表

(该表为理论数值参考具体数值需联系我公司做最后确认) 直径 (mm) 使用压力 (MPa)

80	0.12	120	0.10	150	0.08	200	0.07	
250	0.05	400	0.04	500	0.035	600	0.03	700
0.027	800	0.026	900	0.025	2200	0.005		