

上海冷挤压套筒

产品名称	上海冷挤压套筒
公司名称	上海鼎锐钢筋工程技术有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:上海鼎锐 型号:32
公司地址	上海市嘉定区南翔镇嘉美路1398号
联系电话	86-02139565668 13801840664

产品详情

套筒冷挤压连接工艺简介：

套筒挤压连接方法是将需要的连接的钢筋（应为带肋钢筋）端部插入特制的钢套筒内，利用挤压机压缩钢套筒，使它产生塑性变形，靠变形后的钢套筒与带肋钢筋的机械咬合紧固力来实现钢筋的连接。这种连接方法一般用于直径为16~40mm的Ⅱ级，Ⅲ级钢筋（包括余热处理钢筋），分径向挤压和轴向挤压两种。

1、径向挤压

有关按径向作套筒挤压连接的方法应符合《带肋钢筋套筒挤压连接技术规格》（JGJ108-96）的要求。

（1）一向情况

性能等级分A级和B级二级；不同直径的带肋钢筋亦可采用挤压连接法，当套筒两端外径和壁厚相等时，被连接钢筋的直径相差不应大于5mm。

冷挤压接头的施工现场检验与验收

按一般机械连接接头的检验项目规定进行单向拉伸试验；补充外观质量检查要求如下：

- 1) 外形尺寸；挤压后套筒长度应为原套筒长度的1.10 ~ 1.15倍，或压痕处套筒的外径波动范围为原套筒外径的0.8 ~ 0.9倍，
- 2) 挤压接头的压痕道数应符合检验接头技术提供单位所确定的道数。
- 3) 接头处弯折不得大于4°。
- 4) 挤压后的套筒不得有肉眼可见的裂缝。
- 5) 每一验收批中应任意抽取10%和挤压接头作外观质量检查，如外观质量不合格数少于抽检数的10%，则该批挤压接外观质量评为合格。当不合格数超过抽检数的10%时，应对该批挤压接逐个进行复检，对外观质量不合格的接头采取补救措施；不能补救的接头应作标记，在外观质量不合格的接头中抽取6个试件作抗拉强度试验，若有1个试件的抗拉强度值低于规定值，则该批外观质量不合格的接头廉洁奉公地同设计单位商定处理，并记录存档。