

烟囱堵漏公司

产品名称	烟囱堵漏公司
公司名称	江苏如顺高空建筑防腐有限公司
价格	300.00/米
规格参数	品牌:江苏如顺 型号:烟囱堵漏 材质:水泥
公司地址	盐城市亭湖区南亭湖经济开发区光荣村三组2幢102室（18）
联系电话	0515-88601706 15365766075

产品详情

烟囱堵漏公司

24小时服务热线:153-6576-6075 周先生

公司免费服务热线: 400-999-8764

1. 工程概况：

砖烟囱高度为40米,烟囱结构为砖砌结构.烟囱下口直径大约3.6米、顶口直径约为2.1米。因为烟囱使用时间较长温度高等原因，烟囱外部出现多处有裂缝及渗漏现象，现按烟囱裂缝情况在烟囱10米—40段筒壁。烟囱的加固方案，包括设计和施工，需根据烟囱外壁腐蚀情况及相关术规范而制定和实施。

2. 方案根据

2、2《砖结构加固技术规范》》（GB 50367-2006）

2、3《烟囱设计规范》（GBJ50051-2002）

2、3《烟囱构造设计标准》（GB10 - 89）

2、6《建造构造荷载标》

二、加固措施：

2.1扁钢铁加固

扁钢铁材料是建议采用于此项目的加固工艺。扁钢铁为60×6mm。

2.2施工程序：

准备工作 烟囱全面检查 烟囱筒壁裂缝处理 裂缝修补 外露金属结构防腐包箍竖筋制作 包箍竖筋油漆 包箍竖筋安装 避雷系统检修 外露金属结构防腐 竣工验收

2.3施工技术措施：2.3.1烟囱外壁筒身裂缝处理（包括10米-40米筒身所有裂缝）：

1. 局部酥松裂缝部位用小锤敲击，并扩大范围，撬开的砖渣用吊篮垂直运输到地面。
2. 用小锤敲击的部位至少检查两次。
3. 人工凿开的裂缝达到设计要求后（裂缝两侧无松动的表层，每侧扩大至少1mm.），用清水清洗干净，表面干燥后，用水泥砂浆补平，疏松部位采用找平，裂缝部修复处理。

2.3.2安装纵、环向钢板：

用60×6mm的扁钢根据烟囱各部位的周长制作包箍和竖筋，安装包箍和竖筋，竖筋按烟囱周长均匀分布30道，包箍以每100cm一道均匀布置，共30道，包箍连接板采用60×6mm的扁钢制作，用螺栓螺丝固定，包箍安装时应平整、紧贴，螺丝应拧紧，竖筋布置在包箍的内侧，并用 20的加强螺栓紧固。

扁钢必须具有出厂合格证或质量证明书，材料合格证包括钢号、规格、化学成分、力学性能、供货状态及材料标准号。

扁钢的表面应无裂纹、缩孔、折叠、重皮等缺陷，若表面存在局部锈蚀凹陷时，必须保证最小壁厚。

包箍竖筋制作时，制作放线，应准确并做好各项记录，安装前应进行复核，以防出现错漏。

焊接作业时相对湿度不大于90%，施焊前应检查焊接部位的组装和表面清理的质量，严禁在接头间隙内填塞焊条头，铁块等杂物。

焊接时选用E-43焊条。

采用的扁钢，宜采用机械加工，但应用砂轮机除去坡口表面的氧化物，溶渣飞溅物，直至露出金属光泽，并将不平的修平整。

扁钢组对前应吹干净，然后用砂轮机将坡口表面及附近10-20mm范围的油漆、污垢、锈皮清理干净，坡口的具体加型式按图纸严格执行。

焊接组对时必须

扁钢与扁钢组对时，内壁应平整，内壁错边量不应超过管壁厚度的10%，且不大于2mm

焊口的局部间隙过大时，应设法修整到规定的尺寸，严禁在局部间隙过大时，应设法修整到规定的尺寸，严禁在间隙内加填塞物。

严禁强力组对焊口，更不允许用火焰烤等热膨胀法对口。

定位焊的焊接工艺与正式焊的焊接工艺相同，定位焊缝应均匀，保证焊透，熔合良好，无焊接缺陷。

各层焊缝接头应错开20mm以上，不允许接头重叠。

当焊缝不合格时，应及时返修，返修工艺与正式工艺相同，同一部位返修不宜超过三次。

焊缝外观检测

A.焊缝与母材应圆滑过渡，焊缝表面不得有裂纹未熔合，夹渣和气孔。

B.焊缝余高0到1正负0.1mm，且最大为3mm，焊接宽度比坡口增宽 4mm（每侧增宽 2mm）

C.焊缝咬边深度 0.5mm，焊缝两侧咬边总长度不大于焊缝总长的20%,且 40mm

D.外观不合格的焊缝必须返修合格，否则不许进行其他项目的检测。

2.3.3除锈，施涂：（扁铁，只要求涂烟囱外部的航标油漆和所有焊缝处的油漆，新涂得航标漆并与原有的航标标志融为一体，并保证油漆牢度）

采用机械除锈，除锈等级St2.5，给除锈后的钢材表面用毛刷等工具清扫干净，除锈时空气的相对湿度应保持在75%以下（涂底漆前返锈需重新除锈），除锈后要在4小时内上第一道底涂。参照：GB-923-88《油漆涂状前钢材表面除锈等级》标准。

采用红丹防锈漆第一道底涂，油漆涂刷过程中应均匀，不流坠。

底气表面干燥后，刷第一层调和漆，涂刷方向一致，接搓整齐，第一层干燥后，再刷第二遍涂刷，方向与第一遍涂刷方向垂直，保证底漆膜厚度均匀一致，调和油漆时，控制油漆的粘度，稠度，稀度，兑制充分搅拌，使油漆色泽，粘度均匀一致。使用的油漆均为雄鹰牌油漆，并要现场技术人员确认后才能使用。

2.4保证质量措施 A. 烟囱维修施工前组织所有施工人员学习和讨论施工方案，详细向施工人员说明施工内容、质量要求和注意事项，原材料进场必须进行二次检验，并且有产品合格证、质量证明书和检测报告。 B. 分部分项工程必须有验收记录和交班记录。 C. 前道工序施工结束后，必须经建设单位验收合格后再进行下道工序的施工，发现问题及时报项目部，项目部报建设单位后，制定整改方案。 D. 接受招标方监督，投标方质检员应全过程的跟踪监督施工。 E. 以优质工程为目标，实行奖罚制度，并把每道工序，每个环节落实到各个班级和个人。 F. 严格按照《烟囱工程施工及验收规范》GB B50078-2008、《钢结构工程施工及质量验收规范》GB 50205-2001、《建筑防腐蚀工程施工及验收规范》GB50212-2002、《钢机构防腐蚀施工及验收规范》进

行施工。。 a. 防腐层和涂刷，钢结构表面干燥，，并将表面的浮灰、油污、灰浆等清除干净方可进行，涂层不应小于150um。 b. 钢结构焊接高度应取薄板厚度，一律满焊，焊缝不应有无孔、裂纹、灰渣等缺陷，焊条采用E4303。

c. 钢结构表面涂层户外厚度一般不低于150um，除锈标准应达到St3级。

d. 涂层应涂刷均匀、美观，做不漏涂、不误涂、不挂流、无气泡、无针孔、无明显皱折等现象。

G. 建立项目负责人为第一责任人的质量领导小组，树立“质量第一，安全第一”的思想意识，强化全员的质量观。乙方必须具有相应高空施工和防腐等有效资质，具有相关业绩，现场施工人员必须按国家有关规定办理保险。