

## 桥梁气囊内模充气的工序很简单

|      |                               |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 桥梁气囊内模充气的工序很简单                |
| 公司名称 | 衡水铭辉橡胶制品有限公司                  |
| 价格   | 10.00/条                       |
| 规格参数 | 型号:齐全<br>规格:加工定做<br>产地:河北     |
| 公司地址 | 河北省衡水市桃城区聚华园小区7幢7-7112号（注册地址） |
| 联系电话 | 0318-5239322 13313084146      |

## 产品详情

桥梁气囊内模充气的工序：1、准备工作，入模完成后，检查固定点是否都已经固定好，钢筋笼无朝向气囊内模方向的尖锐钢筋及捆扎铁丝等。2、打开气泵开始充气，在充气过程中要有专人观察气囊上的压力表。3、当充气压力接近说明书标注的使用压力是，暂停充气。比如，说明书上注明使用压力0.02MPa，当充气压力到0.018MPa暂停充气。等待30分钟左右，看压力表是否达到0.02MPa如果未达到，再充气使其达到0.02MPa即可。此等待过程称作：等待回压。4、以此标准确定以后使用的充气压力，即如果又补充充气了，以后使用时直接充气至0.0185MPa或者0.019MPa等待回压即可，不必再充气。

注：充气过大会损坏气囊，影响使用，请在标注的额定气压内充气，在这个充气范围内充气气囊是完全没有问题的，制作出的梁板会完全符合规定。