

预应力精轧螺纹钢材质8309301080

产品名称	预应力精轧螺纹钢材质8309301080
公司名称	无锡宏巨管业有限公司
价格	5400.00/吨
规格参数	品牌:轧二、石横 型号:齐全 产地:天铁、石横
公司地址	无锡市钱皋路168号（国联金属材料市场B幢804室）
联系电话	0510-82114466 18961724466

产品详情

930精轧螺纹钢-930精轧螺纹钢

一、精轧螺纹钢筋优点

精轧螺纹钢筋在当今的工程建设中应用是十分广泛和有效的，足够保障整个工程的顺利实施，广泛应用于大型框架结构、大型水利工程和工业和民用建筑中的连续梁，核电站、公路、铁路大中跨桥梁及地锚等工程。

- 1、精轧螺纹钢筋强度高,质量稳定可靠。
- 2、无明火，操作安全，不受气候影响。
- 3、连接方式适应性强。连接锚固简便，粘着力强，张拉锚固安全可靠，施工方便。
- 4、节约钢筋，减少构件面积和重量。

二、精轧螺纹钢筋分类

精轧螺纹钢筋，大致可以从以下三个方面进行分类：应用领域、几何形状、材质和规格。

按照应用领域，可以分为五大类：

1. 建筑无损用精轧螺纹钢筋：主要用于建筑耐久性试验及结构无损检测。

2. 岩土工程监测用精轧螺纹钢：主要用于水坝、隧道、滑坡现场检测及岩土工程试验。
3. 先进精轧螺纹钢：主要用于检测涂层、管道、金属、板材等材料结构特性评估。
4. 实验室材料用精轧螺纹钢：主要用于土工、水泥、混凝土、沥青、岩石及集料试验。
5. 公路桥梁精轧螺纹钢：主要用于公路、码头、机场、铁路、桥梁现场的检测。

按照几何形状分类，也就是根据肋的截面形状及肋的不同的间距进行分类。

按照材质和规格分类：精轧螺纹钢有PSB500级，PSB785级，PSB830级，PSB930级，PSB1080级；常用精轧螺纹钢规格有15mm，20mm，28mm，25mm，32mm，36mm，40mm(20mm、28mm是PSB500钢筋独有)。

三、什么是精轧螺纹钢？

精轧螺纹钢是一种，在整根钢筋上轧有不连续的外螺纹的高强度、高尺寸精度、大直径的直条钢筋。该钢筋在任意截面处，均可以用带有内螺纹的连接器或锚具进行连接或锚固。精轧螺纹钢也称预应力混凝土用螺纹钢。

四、精轧钢筋与普通螺纹钢区别

精轧螺纹钢与普通螺纹钢的区别，可以从化学成分、外形和规则三个方面区分。

- 1、化学成分区别：精轧螺纹钢是42MNSIV，带钒，强度较高，所以精轧螺纹钢又叫预应力精轧螺纹钢。普通螺纹钢是20MNSI，强度较低，不能用于张拉使用。
- 2、外形区别：精轧螺纹钢外型与普通螺纹钢略有不同，精轧螺纹钢没有纵肋，所以精轧螺纹钢螺母可以直接连接。
- 3、规格区别：精轧螺纹钢常见规格为15mm、25mm、32mm、36mm、40mm。一般情况下，精轧螺纹钢没有12mm、14mm、16mm、28mm规格，而普通螺纹钢没有15mm规格。

五、连接方式

精轧螺纹钢采用螺旋型连接器进行连接，沿钢筋长度上任一点切割的钢筋都可以与任何其它长度钢筋相连接，并且连接接头强度高于钢筋的极限破断强度。

六、辨别真假精轧螺纹钢

常见不合格的精轧螺纹钢，通常会出现以下现象：

- 1、长度及外径不符设计要求。
- 2、出现裂纹。
- 3、通端螺纹塞规不能顺利旋入连接精轧螺纹钢两端并达到旋入长度。
- 4、止端螺纹塞规旋入量超过3P(P为螺距)。
- 5、止端量规通过螺纹小径。

七、应用行业

精轧螺纹钢以其经济、便利、质量可靠等众多优点，广泛应用于各类工程。建筑业是精轧螺纹钢应用早的领域之一，现在一些国家在建筑施工中已经把精轧螺纹钢标准化并立法。比如日本，他们在2000年规定，60米以下建筑结构需使用精轧螺纹钢建造，精轧钢应用于普通建筑已是行业趋势。以下是精轧螺纹钢应用领域：

高层建筑、水利水电大坝、城市轻轨、城市立交、公路桥梁、港口码头铁路桥梁、滑膜间歇推进、重物提升、塔式建筑、仓库厂房、桥隧顶推、大型容器及船舶、钢筋工程、更换桥梁支座、桥梁及建筑物加固、轨枕、防磁及防腐工程（纤维锚具）、地铁、隧道矿顶锚顶、基础加固、预应力网架、岩体护坡锚固、大型楼堂馆所、体外预应力工程、碳纤维加固、先张梁场施工、斜拉索、悬索等。

八、精轧螺纹钢施工注意事项

精轧螺纹钢及锚固体系施工流程，包括备料、制作无粘结精轧螺纹钢筋段，安装锚固体系，浇注混凝土，张拉、锚固，封锚等工序。其施工方法简便，在操作时应注意的事项：

1、张拉前检查预留孔是否通畅，波纹管内是否有漏浆现象，若有漏浆堵塞管道时，则务必清理干净。尤其是孔道两端锚垫板的喇叭口部位，必须要清理干净。由于波纹管与锚垫板的连接，只能连接在锚垫板小端的直段孔内，不能进入喇叭口内，所以喇叭口内，若有多余的波纹管也应清除掉。

2、工具锚与工具锚之间的钢绞线不能交叉，以确保锚固质量。

3、油泵、油压表、千斤顶等工具，在使用前要进行配套标定。在使用过程中，如果出现油压表被磕碰，或更换新表，应该重新进行标定。当张拉伸长量与设计量偏差较大时，应该检查压力表是否准确。千斤顶严禁空载加力。

4、精轧螺纹钢环夹片要妥善保管，严格避免防潮、防锈，尤其是夹片齿部分，如果出现严重锈蚀，则必须停止使用。此外，锚环夹片使用时也要避免粘上泥砂。

5、钢绞线不能有严重锈蚀现象。若有浮锈、麻点现象，钢绞线的强度会受到影响，张拉时容易出现断丝现象。在张拉锚固区，应将钢绞线上水泥浆泥砂、浮锈清理干净，避免影响锚固质量。

6、使用精轧螺纹钢时，一定要在工具锚夹片外锥面涂上一层石蜡，以便张拉后退锚。

九、精轧螺纹钢行业趋势

以精轧螺纹钢和线材为主的修建钢材，占着我国钢材出产的半壁河山。2000年以前，小型材的比重在25%以下；2001年今后，随着世界制造业向我国的转移，我国板管带材产销所占的比重逐渐添加，而修建钢材所占比重逐年下降。2001-2007年，我国精轧螺纹钢产量由2001年的4389.7万吨(小型材产量)，增加到2007年的10136.6万吨，但占钢材产量的比重，由28.0%下降到18.0%。受经济危机影响，2008年螺纹钢产量为9512.1万吨，比2007年稍有下降。据国度计算局新数据显示，2009年1-9月螺纹钢累计产量为9003.37万吨，增加27.50%。估计2009年精轧螺纹钢产能约为13324.79万吨，实践产量约为12128.22万吨。