

# 建筑铝模板租赁建筑铝模板租赁价格建筑铝模板租赁厂家

产品名称	建筑铝模板租赁建筑铝模板租赁价格建筑铝模板租赁厂家
公司名称	江西鼎城铝模科技有限公司
价格	20.00/平方米
规格参数	鼎城:鼎城铝模 定制:定制铝模板 江西:上饶
公司地址	江西省上饶市玉山县高新区轴承产业园区科龙路12号
联系电话	15179377383 15179377383

## 产品详情

### 铝模板

体系组成部分需要根据楼层特点进行配套设计，对设计技术人员的能力要求较高。铝模板系统中约80%的模块可以在多个项目中循环利用，而其余20%仅能在一类标准楼层中循环应用，因此铝模板系统适用于标准化程度较高超高层建筑或多层楼群和别墅群。但是冬季施工工作人员需要怎么做：

1、钢筋冷拉：(1)钢筋负温冷拉时,可采用控制应力法或控制冷拉率方法.对于不能分清炉批的热轧钢筋冷拉,不宜采用控制冷拉率的方法。(2)在负温条件下采用控制应力方法冷拉钢筋时,由于伸长率随温度降低而减少,如控制应力不变,则伸长率不足,钢筋强度将达不到设计要求,因此在负温下冷拉的控制应力应较常温提高.冷拉控制应力。

2、钢筋负温焊接：(1)从事钢筋焊接施工的施工人员必须持有焊工上岗证,才可上岗操作。(2)负温下钢筋焊接施工,可采用闪光对焊,电弧焊(帮条,搭接,坡口焊)及电渣压力焊等焊接方法。

3、焊接钢筋应尽量安排在室内进行,如必须在室外焊接,则环境温度不宜太低,在风雪天气时,还应有一定的遮蔽措施.焊接未冷却的接头,严禁碰到冰雪。

4、闪光对焊：1)负温闪光对焊,宜采用预热闪光焊或闪光—预热—闪光焊工艺.钢筋端面比较平整时,宜采用预热闪光焊。端面不平整时,宜采用闪光—预热—闪光焊工艺。2)与常温焊接相比,应采取相应的措施,如增加调伸长度10%至20%左右,提高预热时的接触压力,增长预热间歇时间。3)施焊时选用的参数可根据焊件的钢种,直径,施焊温度和焊工技术水平灵活选用。

5、电弧焊接：1)焊接时必须防止产生过热,烧伤,咬肉和裂纹等缺陷,在构造上应防止在 8 接头处产生偏心受力状态。 2)为防止接头热影响区的温度突然增大,进行帮条,搭接电弧焊,应采用分层控温施焊.帮条焊时帮条与主筋之间用四点定位焊固定.搭接焊时用两点固定,定点焊缝离帮条或搭接端部20mm以上。 3)坡口焊时焊缝根部,坡口端面以及钢筋与钢垫板之间均应熔合良好。

6、电渣压力焊接：1)焊接电流的大小,应根据钢筋直径和施焊时的环境温度而定。  
2)接头药盒拆除的时间宜延长2min左右;接头的渣壳宜延长5min,方可打渣。