

铁路用TSSF-60型桥梁伸缩缝胶条

产品名称	铁路用TSSF-60型桥梁伸缩缝胶条
公司名称	衡水大鹏橡塑制品有限公司
价格	65.00/米
规格参数	品牌:天鹏 扯断伸长率:300% 产地:河北
公司地址	衡水市桃城区河沿镇种家庄村
联系电话	0318-8078809 18631841680

产品详情

桥梁伸缩缝胶条是专门为各种型号的桥梁伸缩缝配套的产品，规格型号全部按照交通部，铁道部的标准生产可与C型、E型及F型缝及其它型号伸缩缝配套使用。

桥梁伸缩缝胶条装置施工操作中的质量控制措施时间

对于公路桥梁伸缩缝安装时,对于施工操作人员是工程质量的直接责任者，故对施工操作人员自身的素质以及对他们的管理均要有严格的要求，对操作人员加强质量意识的同时，加强管理，确保操作过程中的质量要求桥梁伸缩缝。

首先，对每个进入本项目施工的人员，均要求达到一定的技术等级，具有相应的操作技能，特殊工种必须持证上岗。对每个进场的劳动力进行考核，同时，在施工中进行考察，对不合格的施工人员坚决退场，以保证操作者本身具有合格的技术素质。

其次，加强对每个施工人员的质量意识教育，提高他们的质量意识，自觉按操作规程进行操作，在质量控制上加强其自觉性。

再次，施工管理人员，特别是工长及质检人员，应随时对操作人员所施工的内容、过程进行检查，在现场为他们解决施工难点，进行质量标准的测试，随时指出达不到质量要求及标准的部位，要求操作者整改。

后，在施工中各工序要坚持自检、互检、检制度，在整个施工过程中，做到工前有交底，过程有检查，工后有验收的“一条龙”操作管理方式，以确保工程质量。

公路桥梁伸缩缝

的焊接时间应根据设置的收缩缝宽度，在适当的设计温度下内停止。焊接时间由收缩缝宽度设定，停止，设计要求温度合适。之前和之后。时间为上午11点至下午3点，公路桥梁伸缩缝

点焊定位：伸缩安装的一端，每隔2-3个锚支撑锚环和锚筋两侧的伸缩安装，点焊定位：支撑锚环两侧的伸缩安装，伸缩焊接锚筋一端安装时，先用点焊加强公路桥梁伸缩缝，战后用点焊检查伸缩缝的平整度。

对于直线度、标高等项目，应完成加固加固的道点焊。点焊完成后，应完成点焊后的平整度、矫直度和标高检查，焊接合格后停止焊接。然后焊接。公路桥梁伸缩缝焊接：收缩缝焊接，收缩缝固定后重新检测。确认锚杆与预埋钢筋同时焊接在两侧，临时固定过程中无变形和偏差。在发生变形和挠曲后，对侧钢梁上的锚杆和预埋钢筋采用相同的方式。两边同时焊接，好是焊接。如有困难，可在焊接前将公路桥梁伸缩缝焊接至所需温度。

公路桥梁伸缩缝焊接有困难时，可在焊接前将伸缩缝焊接到要求的温度。同时用塞规和米规测量异形梁的平面度。同时用3米规和塞规检查异形梁的平面度。平滑度控制在0到1毫米之间，以防跳跃。为了防止跳跃现象。合理配置公路桥梁伸缩缝焊工，尽量缩短焊接时间。完成完整的焊接工艺后，应及时拆除焊工，尽量缩短焊接时间。完成整个焊接工序后，应及时拆除公路桥梁伸缩缝，安装固定装置、收缩缝和吊索，放松焊接工序后应停止全面质量检查。数量检验不符合要求的，应当重新调整。焊接后用粗钢捆扎。