# 日照潍坊 止水钢板厂家镀锌止水钢板 耐腐蚀钢板止水带型号齐全

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 日照潍坊 止水钢板厂家镀锌止水钢板<br>耐腐蚀钢板止水带型号齐全 |
| 公司名称 | 优策（山东）商贸有限公司 |
| 价格 | 19.20/米 |
| 规格参数 | 产地:山东<br>材质:q235<br>抗压强度:450Mpa |
| 公司地址 | 兰山区-解放路与通达路交汇银座中心 |
| 联系电话 | 18954966335 |

# 产品详情

日照 潍坊 止水钢板厂家 镀锌止水钢板 耐腐蚀钢板止水带 型号齐全

一、施工初阶

1.1、施工准备

1.1.1材料准备

3mm厚成型钢板,单块长度6000mm,宽度300mm,材质Q235B,使用前加工成图纸要求形状,钢板表面无油污、锈斑。E43焊条,直径Φ2.0(使用前应烘干)、 Φ10固定筋、电焊机

1.1.2机具准备

电焊机,焊帽、焊锤。

1.1.3劳动力安排

焊工1名、普工1名。

1.2操作工艺

1.2.1工艺流程

止水钢板定位→固定→接头焊接→剪力墙拉筋及定位钢筋焊接→检查验收

1.2.2止水钢板设置位置基础水平施工缝止水钢板具体设置位置:在设备基础底板顶标高上300mm为止水钢板中心标高。所有止水钢板应放置在剪力墙中间,并沿剪力墙周圈设置。沿竖向设置和每道水平止水钢板交圈焊接严密

1.2.3止水钢板固定止水钢板位置确定好后,用墙体拉钩筋临时上下夹紧固定,然后进行钢板接缝焊接

1.2.4止水钢板接缝焊接止水钢板搭接长度为5mm。钢板焊接应分两遍成活,接缝处应留2mm焊缝,遍施焊时,首先在中间、两端点焊固定,然后从中间向上施焊直到上端,然后再从下端向中间施焊,完成后立即将药皮用焊锤敲掉,检查有无砂眼、漏焊处,如有应进行补焊。第二遍应从下端开始施焊。剪力墙转角处采用丁字形焊接或者7字形焊接。双面帮焊。

1.2.5止水钢板定位筋设置沿止水钢板方向,在其两侧采用Φ10钢筋焊接;一端焊接在止水钢板上,另端焊接在剪力墙的水平、竖向主筋上对其进行定位;定位钢筋的间距为1000mm,两侧对称设置

1.2.6剪力墙拉筋加设由于剪力墙拉筋间距较小,中间总拉筋穿过止水钢板,止水钢板接缝焊好后,在穿过止水钢板的拉筋处将拉筋切断,然后焊接在止水钢板上。

1.2.7检查验收:止水钢板焊好后,应进行自检,检查有无沙眼、断焊、漏焊或焊缝不饱满之处,不符合要求的进行返工处理。定位钢筋是否焊接牢固;附拉筋是否加设,如若未设置或焊接不牢,将对其重新焊接或加设。检查合格后报监理工程师检查验收。