

80型异型钢单缝式伸缩缝

产品名称	80型异型钢单缝式伸缩缝
公司名称	衡水明兴工程橡胶制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省衡水市武邑县经济开发区河钢路梦想中心10-1（注册地址）
联系电话	15732837812 15732837812

产品详情

单缝式异型钢gqfz型桥梁伸缩缝桥梁伸缩缝分类：模数式伸缩装置、梳齿板伸缩装置、无缝式伸缩装置。具体包含：浅埋式伸缩缝（GQF-C40，D80，E80，Z80，RG），模数式伸缩缝（SF-120，160，240），毛勒伸缩缝及梳型钢板伸缩缝SSFB-80型。GQF-C型，GQF-F型，GQF-E型，GQF-Z型，GQF-L型，GQF-RG型，GQF-MZL型模数式桥梁伸缩装置，是采用热轧整体成型的异型钢材设计的桥梁伸缩装置。

80型桥梁伸缩缝的施工技

术

在做完80型桥梁伸缩缝施工的准备工作中,就开始进行80型桥梁伸缩缝的施工,具体步骤如下。

一是切缝、开槽。

切缝技术。要求在切割80型桥梁伸缩缝之前必须对沥青油面平整度进行检测，根据实际平整度情况考虑是否适当扩大切割面的宽度，如果加宽切割后路面平整度仍达不到80型桥梁伸缩缝安装要求,要对路面进行返工处理，再进行80型桥梁伸缩缝施工,以避免因沥青面层不平整而影响80型桥梁伸缩缝的施工质量。如果平整度没问题，就根据施工图纸要求确定开槽宽度,准确放样,用切割机割缝，锯缝线以外的沥青混凝土路面,就用贴胶带纸或加盖塑料布进行保护,以防止锯缝时产生的石粉污染路面。锯缝应整齐、顺直。切缝后应立即用清水将石粉清理干净,如果切缝是直接干切，即没添加水而进行割缝，则应立即用鼓风机吹干净,否则等过后（遇水）干掉就很难清洗,造成路面污染。

开槽技术。用风镐开槽，开槽深度不小于12cm，80型桥梁伸缩缝开槽后应将槽内所有杂物清理干净，同时应在旁边放好彩条布或钢板，将开槽产生的杂物统一放在彩条布或钢板上；开槽后应禁止车辆通行，禁止施工人员及其它人员在槽两侧边缘踩踏，影响混凝土施工质量。

二是80型伸缩缝制作过程与焊接要求。

在80型伸缩缝定位之前对型钢进行平直度的检查,虽然产品在出厂前已进行过平直度的校正检查,但是不排除运输途中或装卸对产品的平直度影响;为确保质量,要求在整个型钢安装过程中经常进行顺直度及平整度检测,型钢的顺直度应控制在3mm以内,平整度用3m直尺检查应控制在2mm以内,型钢顶面与路面高差应控制在2mm以内,发现问题及时处理,避免型钢安装完成后因平整度或顺直度不符合要求而造成返工。

三是80型桥梁伸缩缝运输与存放。

在伸缩模装配完成后,整体直接运送至安装现场。要逐一对运至现场的80型桥梁伸缩缝进行检查、验收,对已发生不可恢复的扭曲、翘曲变形的80型桥梁伸缩缝要拒绝使用;型钢本身平整度达不到标准的也要拒绝使用。验收合格的,在临时存放时要求支垫平整,不得翘曲、倾斜,并加防雨苫布覆盖保护。

四是安装80型桥梁伸缩缝技术。

将80型桥梁伸缩缝临时吊放在已清理完毕的槽上,再次对应检查门筋位置是否合适,并进行必要调整。在门筋调整完毕后,将80型桥梁伸缩缝缓缓放入槽内设计位置,用工程线检查中心线位置,用3m直尺沿缝长方向每隔1m检查型钢顶面与桥面平整度及80型桥梁伸缩缝本身的平整及顺直情况,调整完毕后使用钢筋将型钢支垫固定。焊接时要求在规定气温范围内进行,要求对称焊接,即两边对称,两头对称;先点焊定位,再对称正式焊接,以尽量减少型钢焊接变形。焊接固定完毕后,及时在规定的气温范围内拆除锁定夹具,80型桥梁伸缩缝即进入工作状态。因解锁后型钢要释放焊接时积聚的应力,因此解锁后要用3m直尺检查型钢顶面和桥面的平整度、型钢的顺直度和缝宽,如有偏差,仍需进行调整。

五是浇筑槽内砼技术。

浇筑砼前,要用水将槽冲洗干净,用塑料布铺装两侧路面,同时用设计宽度的泡沫塑料板填塞型钢缝口,再用胶带粘封型钢缝口,以防止施工中砼污染路面或溅入型钢缝口内。此外,应对混凝土坍落度进行检查,混凝土坍落度控制在3mm以内,确保C钢纤维混凝土质量;混凝土必须浇筑密实、平整无蜂窝并一次浇筑,整体性;混凝土振捣应采用两侧同步振捣的方法至出浆,并不再有气泡为止,确保振捣密实,特别是对一些死角的地方,更应注意混凝土的振捣密实性;振捣密实后用刮杆将混凝土表面刮平,平整度一般应控制在低于路面标高2mm(不要超过2mm)。

六是砼的养护过程。

砼浇筑成型后,先用薄膜严密覆盖

4~6小时后换草袋覆盖并洒水养护,或洒养护剂盖薄膜养护,养护工作应派专人负责。养护期至少7天,可以在离桥头两侧m

处用挂彩旗的绳子封闭交通,并设立指示、警示标志,严禁车辆及行人通行,确保混凝土质量。