

60型浅埋式桥梁伸缩缝

产品名称	60型浅埋式桥梁伸缩缝
公司名称	衡水大鹏橡塑制品有限公司
价格	240.00/米
规格参数	品牌:天鹏 产地:河北 伸缩量:60mm
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

随着高速公路的迅猛发展，桥梁伸缩缝设计原理和加工工艺也随之发展，各种桥梁伸缩缝推陈出新，针对不同桥型、不同跨径、不同等级、不同材料出现了不同类型桥梁伸缩缝装置，虽然其安装工艺千差万别，但万变不离其宗，主要的一点施工质量控制是关键。首先注意环保在施工过程中必须把垃圾及时清理运走，不得随意丢弃。对于空压机、发电机等燃油动力设备应设置防漏油污染路面的措施，保证不得二次污染路面。施工时，在确定槽口宽度后，采用切割机切开槽，以保证新缝边界的整齐和美观，然后用空压机和风镐将旧缝胶体凿除，露出新鲜砼界面和必要的构造钢筋，直至符合槽口需求，特别是安装前应再次检查和修改，使之达到需要的宽度和深度，并保证新旧砼的接合质量。在槽口和预埋钢筋处理完毕后，首先应检查桥梁伸缩缝的间隙是否符合安装要求。

根据桥梁伸缩缝中心线的位置，将桥梁伸缩缝吊装到位，保证桥梁伸缩缝的顶面与路面标高一致，将桥梁伸缩缝吊入预留槽内之后，应保证的缝隙宽度大于梁端缝隙宽度，注意使之中心线与梁端预留间隙中心线对准。在保证其长度与桥梁宽度一致时，微调桥梁伸缩缝缝宽，使各纵梁的缝隙均匀一致。桥梁伸缩缝正确就位后，可以将桥梁伸缩缝一侧的边梁锚筋与预留槽内预埋钢筋进行焊接，以保证桥梁伸缩缝装置线向固定，当锚筋完全焊接，并穿横筋焊接进行加固。没有预埋钢筋的采用膨胀螺丝进行补救的，为防止出现点焊，应适当增加部分钢筋，以便将点焊接头转化为缝焊，保证焊接质量。

桥梁伸缩缝正确就位锚固后，根据缝的外形尺寸和预留槽缺口制作模板，一般可用2—3 mm薄的钢板或厚宽适当的聚苯乙烯泡沫塑料板。模板放好后应遮挡严密，严防砂浆流入位移箱内，也要防止混凝土落入梁端缝隙间，影响梁体自由滑移。在模板安装合格后浇注砼之前，可拆去桥梁伸缩缝定位钢板，安装好橡胶带，若桥梁伸缩缝安装时间隙小，则应在完全锚固前安装橡胶带，并用宽胶带将缝隙先密封，以防止砂浆落入橡胶密封带内或齿槽内。

桥梁伸缩缝焊接固定后应立即进行混凝土浇注工作，因此时桥梁伸缩缝已经开始工作，混凝土浇注前要进行一次全面检查，如模板的安装是否牢固，模内是否有废渣等杂物和桥梁伸缩缝装置是否能正常工作等。施工操作如下：先用人工凿除接合面破碎旧砼，接着用空压机先吹净槽面，再用水冲洗干净将要处理的表面，然后用刷子将制备的混合剂涂抹在潮湿的表面，后才能在涂抹过界面剂的地方进行新砼的浇注。

根据该部位的施工特点及使用性能，必须选择缓凝早强型高抗折性的高标号砼。浇注时应充分进行振捣(但不过振)，保证桥梁伸缩缝装置四周无空洞产生，尤其应注意位移箱与预留坑基面之间的砼的密实度。该部分砼的平整度的好坏是判定桥梁伸缩缝平整度的关键。实践证明，若该砼与桥面铺装或桥梁伸缩缝钢梁平面高差为7 mm时，有明显的跳车现象。由于该部分砼是桥面铺装与桥梁伸缩缝型钢不同刚度材料的过渡段，应注意此三部分的紧密连接，其接缝处不得有缝隙以保证行车平稳舒适。

近年来桥梁跨度不断的加大，对桥梁伸缩缝提出了更高要求，需要大位移桥梁伸缩缝，板式橡胶制品显然不能满足要求，钢制式又很难做到密封不透水，同时易对车辆造成冲击，因此利用吸震缓冲性能好又易密封的橡胶材料与强度高刚性好的异型钢材相组合的桥梁伸缩缝成为大势所趋。此类桥梁伸缩缝具有共同点，均由v形截面或其它形状的橡胶密封条(带)，嵌接于异型边梁钢和中梁钢内组成可伸缩的密封体，异型钢梁直接承受车辆荷载，且可以随意增加中梁钢和橡胶密封条，以组成各种伸缩量的产品；它们的不同只是在承重异型钢梁和传递伸缩力的传动机构形式及原理上有差异，异型钢梁一般采用钢板或型钢焊接而成，也有挤压成型，热轧整体成型等方式。

此类桥梁伸缩缝主要由支持件，支座，控制件，密封件，锚固，模板件几部分构成，其边梁通过与梁端及墩台预制(现浇)的预埋钢筋牢固焊接，形成整体结构，使行驶车辆的冲击力，通过边梁和锚固构件有效的传递到桥梁结构中；其位移控制系统，除利用横梁斜置的角度变化达到伸缩，还可利用弹性系统达到伸缩，在结构因温差，荷载，收缩徐变等因素引起位移时，其能顺应结构的运动特性进行运动；固定在边(中)梁上的橡胶密封条也能自由折叠伸缩，起到防止雨水和杂物渗入伸张空隙的作用。