

# 镇江市化学锚栓拉拔试验检测

产品名称	镇江市化学锚栓拉拔试验检测
公司名称	江苏省广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662582269 18662582269

## 产品详情

### 锚栓拉拔力试验作业指导书

1、 适用范围：适用于预埋或后置锚栓的拉拔力的试验。种植钢筋的拉拔力也可参考执行。

2、 引用标准

建筑锚栓抗拉拔、抗剪性能试验方法 DG/TJ 08-003-2000

该标准是经上海市建设委员会[沪建建（2000）第0257号]文批准的上海市工程建设规范。

3、 试验项目和分类

试验项目仅为拉拔力

埋件锚固方式分：

预埋；

后置：钢膨胀、拉锥式、化学粘结、其他等。

拉拔力试验分：

破坏性试验：达到破坏状态时的破坏荷载值；

非破坏性试验：只要埋件拉拔力达到设计规定荷载，即可结束试验。

4、 试验数量

相同类型、相同规格型号尺寸和用于相同构件设计强度等级的锚栓试件不少于3个。

## 5、 试验条件

5.1 构件应达到规定的设计强度等级。

5.2 所测构件的表面应平整，对饰面层、浮浆等应予清除，必要时进行磨平处理。

5.3 采用化学粘结的锚栓，试验时其粘结材料（剂）的养护（固化）时间应达到相关标准的要求。

5.4 试验的湿度和温度宜与给定锚固系统的参数要求相适应。

## 6、 采用的仪器设备

### 6.1 JK-6型拉拔仪 适用于螺栓

参数：额定拉力：60KN

活塞行程：40mm

检测范围：M8-M16

### 6.2 JKF-25型拉拔仪 适用于钢筋

参数：额定拉力：250KN

活塞行程：55mm

检测范围： 8 ~ 28mm

## 7、 试验方法

### 7.1 采用JK - 6型拉拔仪

7.1.1 先将拉拔杆螺套拧在被测埋件上，拧入长度不小于螺纹外径的1.5倍。

#### 7.1.2

将仪器的回油阀顺时针拧紧，再将仪器套在拉拔杆及被测埋件上，仪器底部与埋件混凝土平稳贴合；

7.1.3 将开口垫圈插在活塞与拉拔杆园肩之间，并拧动拉拔杆将其夹紧；若检测墙体上的埋件，仪器的压力表一侧应朝上，并于垫圈插入后，将其上的钢丝挡圈旋转一个角度，挡住垫圈开口，以防掉下伤人。

7.1.4 将手柄插入揷手中并往复揷动，拉力便在压力表中显示，直至压力表读数不再增加为止（即破坏荷载）或加载至设计荷载时的压力表读数。但压力表读数显示的是千斤顶油缸的工作压力，需将压力表读数数值与通过核定的力值表相对照，得出拉拔力值。

7.1.5 测得力值后，将回油阀逆时针拧松，拉力便消失，取下垫圈及仪器，卸下拉拔杆，并将伸出的活塞擦净然后压下，便告完成。

### 7.2 采用JKF-25型拉拔仪

7.2.1 使用前先用高压胶管将千斤顶和油泵相连接。快速接头必须连接到位，否则不能建压且漏油。

7.2.2 顺时针方向拧紧油泵上的回油阀，将千斤顶套在被测埋件上，底部与混凝土表面相贴合；

7.2.3 往复揷动油泵手柄，使千斤顶活塞伸出10~15mm，再在被测埋件上装上夹具的锥套及夹爪，用锤子轻击夹爪，使三片夹爪基本对齐，且对埋件有一定的予紧力。继续揷动油泵手柄，活塞不断外伸，推动锥套移动，使夹爪夹紧埋件并施以拉力，拉力便在压力表中显示，直至压力表读数不再增加为止（即破坏荷载）或加载至设计荷载时压力表读数。但压力表读数显示的是千斤顶油缸的工作压力，需将压力表读数值与通过核定的力值表相对照，得出拉拔力值。

操作中若发现夹爪滑移而不能夹紧，可装上挡圈加予阻挡。

7.2.4 测得力值后，将油泵回油阀逆时针拧松（约一圈），拉力便消失，再用锤子将锥套敲松，便可卸去夹爪。

此前，切不可将高压胶管卸去，否则将不能松脱夹具。必须在千斤顶伸出的活塞全部复位后才能卸去，若活塞不能自行复位，可辅以手力。

### 7.3 破坏荷载值的计算

以3个锚栓试验至破坏荷载测值的算术平均值为该组试件的拉拔力破坏荷载值（至0.1KN）。3个测值中的值或zui小值中，有一个与中间值的差超过15%时，则取zui小测值作为该组试件的破坏荷载值。

### 7.4 破坏的判定

7.4.1 试件发生以下任何一种或一种以上情况，即可判定为破坏：

- 1、 构件锥形剪切破坏；
- 2、 构件沿锚栓的部位周边裂缝，导致锚固失效的破坏；
- 3、 锚栓的拉出或拉断；
- 4、 化学粘结锚栓与构件之间的粘结破坏；
- 5、 锚栓任一零件包括五金附件开裂或损坏。

7.4.2 当规定以荷载作为破坏的判定依据时，应使该组试件荷载值符合设计规定的要求。

## 8、 注意事项

8.1 拉拔试验时，应采取措施固定试验仪器，防止仪器脱落损坏或伤人；

8.2 试验完毕后，应对仪器进行常规保养和维修，保持清洁，保持完好状态，接头、压力表及高压胶管应避免碰撞、砸压和长时间在烈日下暴晒；

8.3 应保持足够的工作油，若油量不足，将达不到规定的工作行程，需添加经过滤洁的工作油。

拔下橡胶油塞便是加油孔，将油泵直立，加油孔下限便是油位线，不要加油过多，过多则影响其工作性能；

8.4 试验中，活塞不得超过行程，超过行程会使千斤顶损坏；

8.5 使用中若不能建压，或压力达不到要求，应先检查回油阀是否拧紧，接头是否到位，其他密封处若漏油，应更换密封件