

一级建筑师辅导（二）：外包型钢加固施工方案注册建筑师考试 PDF 转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/638/2021_2022__E4_B8_80_E7_BA_A7_E5_BB_BA_E7_c57_638498.htm 把建筑师站点加入收藏夹

外包型钢加固法，亦称包钢加固。施工工艺：1、施工准备施工前应认真阅读设计施工图，必须要将结构面清理干净，按设计图纸，在混凝土粘钢位置测放打磨控制线，待打磨工作完成后补加粘钢位置线。2、砼表面打磨打磨掉混凝土浮层，直至完全露出坚实新结构面，混凝土表层出现剥落、空鼓、蜂窝、腐蚀等劣化现象的部位应予以剔除，用指定材料修补，裂缝部位应首先进行封闭处理。3、钢材表面打磨钢材粘接面，须进行除锈和粗糙处理。用砂轮磨光机打磨出金属光泽。打磨粗糙度越大越好，打磨纹路应与钢材受力方向垂直，其后用棉丝沾丙酮擦拭干净。4、组装焊接根据图纸或洽商要求结合现场实际情况对钢材进行组装焊接，角钢与原结构柱尽量贴紧，竖向基本顺直，如原结构柱出现较大偏差，应进行顺直处理，缀板与角钢搭接部位须三面围焊，焊缝应符合设计及《建筑钢结构焊接规程》要求。5、验收焊缝现场负责人检查焊接工作，请总包及监理验收，填写《隐检记录单》。6、埋管注胶（1）焊缝检验合格后，用环氧砂浆沿钢材边缘封严，结合现场实际情况确定埋管位置及间距。如不埋管，可在角钢和缀板上钻 6 注胶孔，孔间距不大于 500mm、（2）严格按结构胶说明书提供的配比配制，搅拌均匀后方可使用。一次配胶量不宜过多，以 40~50 分钟用完为宜。（3）用气泵和注胶罐进行注胶，注胶时竖向按从下向上的顺序，水平方向按同一方向的顺序，注胶时待下一

注胶管（孔）溢出胶为止，依次注胶，直至所有注胶管（孔）均注完。最后一个注胶管（孔）用于出气孔，可不注胶，注胶结束后清理残留结构胶。

7、竣工验收结构胶固化后用小锤轻轻敲击钢材表面，从音响判断粘接效果，如有个别空洞声，表明局部不密实，须再次高压注胶方法补实。

适用范围：

- 1、本方法适用于承受静力作用的一般受弯及受拉构件。
- 2、本方法以环境温度不超过60℃，相对湿度不大于70%及无化学腐蚀的适用条件为限，否则应采取有效防护措施。
- 3、本方法所用胶粘剂是指有充分试验依据且性能满足使用要求的，并经过国家有关部门鉴定的结构胶。
- 4、当构件的混凝土强度低于C15，不宜采用本方法进行加固。

100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问
www.100test.com