岩土施工之一般钢筋接长的相关知识 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/645/2021_2022__E5_B2_A9_E5_9C_9F_E6_96_BD_E5_c63_645231.htm 根据设计要求，本工程直径 18的钢筋优先采用机械接长，套筒挤压连接技术，其余钢筋接长，水平筋采用对焊与电弧焊，竖向筋优先采用电渣压力焊。大于 25竖向钢筋采用套筒挤压连接。（1）对焊操作要求：Ⅰ、Ⅱ级钢筋的可焊性较好，焊接参数的适应性较宽，只要保证焊缝质量，拉弯时断裂在热影响区就较小。因而，其操作关键是掌握合适的顶锻。采用预热闪光焊时，其操作要点为：一次闪光，闪平为准；预热充分，频率要高；二次闪光，短、稳、强烈；顶锻过程，快速有力。（2）电弧焊：钢筋电弧焊分帮条焊、搭接焊、坡口焊和熔槽四种接头形式。帮条焊：帮条焊适用于Ⅰ、Ⅱ级钢筋的接驳，帮条宜采用与主筋同级别，同直径的钢筋制作。搭接焊：搭接焊只适用于Ⅰ、Ⅱ级钢筋的焊接，其制作要点除注意对钢筋搭接部位的预弯和安装，应确保两钢筋轴线相重合之处，其余则与帮条焊工艺基本相同。一般单面搭接焊为10d，双面焊为5d。钢筋坡口焊对接分坡口平焊和坡口立焊对接。（3）竖向钢筋电渣压力焊：电渣压力焊是利用电流通过渣池产生的电阻热将钢筋端溶化，然后施加压力使钢筋焊合。电渣压力焊施焊接工艺程序：安装焊接钢筋 安装引弧铁丝球 缠绕石棉绳装上焊剂盒 装放焊剂接通电源，“造渣”工作电压40~50V，“电渣”工作电压20~25V 造渣过程形成渣池 电渣过程钢筋端面溶化 切断电源顶压钢筋完成焊接 卸出焊剂拆卸焊盒 拆除夹具。焊接钢筋时，

用焊接夹具分别钳固上下的待焊接的钢筋，上下钢筋安装时，中心线要一致。

安放引弧铁丝球：抬起上钢筋，将预先准备好的铁丝球安放在上、下钢筋焊接端面的中间位置，放下上钢筋，轻压铁丝球，使接触良好。放下钢筋时，要防止铁丝球被压扁变形。

装上焊剂盒：先在安装焊剂盒底部的位置缠上石棉绳，然后再装上焊剂盒，并往焊剂盒满装焊剂。

安装焊剂盒时，焊接口宜位于焊剂盒的中部，石棉绳缠绕应严密，防止焊剂泄漏。

接通电源，引弧造渣：按下开头，接通电源，在接通电源的同时将上钢筋微微向上提，引燃电弧，同时进行“造渣延时读数”计算造渣通电时间。“造渣过程”工作电压控制在40~50V之间，造渣通电时间约占整个焊接过程所需通电时间的3/4。

“电渣过程”：随着造渣过程结束，即时转入“电渣过程”的同时进行“电渣延时读数”，计算电渣通电时间，并降低上钢筋，把上钢筋的端部插入渣池中，徐徐下送上钢筋，直至“电渣过程”结束。“电渣过程”工作电压控制在20~25V之间，电渣通电时间约占整个焊接过程所需通电时间的1/4。

顶压钢筋，完成焊接：“电渣过程”延时完成，电渣过程结束，即切断电源，同时迅速顶压钢筋，形成焊接接头。

卸出焊剂，拆除焊剂盒、石棉绳及夹具。卸出焊剂时，应将料斗卡在剂盒下方，回收的焊剂应除去溶渣及杂物，受潮的焊剂应烘、焙干燥后，可重复使用。

钢筋焊接完成后，应及时进行焊接接头外观检查，外观检查不合格的接头，应切除重焊。

相关推荐
：#0000ff>竖向不规则的类型 #0000ff>结构施工图设计文件审查要点 #0000ff>平面不规则的类型 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