

高低标号砼如何拦截施工？便捷新工艺！

技术创效作为建筑公司降本增效的重要创举，广东安顺建设也是在这一方面上积极鼓励员工“创新技术”“技术分享”。如今技术产品线不断延伸，品质逐步提升，真正做到了专业化、品牌化和规模化。为进一步提高公司员工精细化施工意识，提升施工技能水平，「广东安顺建设」公众号将会定期整理施工中所有的技术技能，分期给大家分享，共同学习进步，相互交流推出更多的新技术、新工艺，助力生产管控，打造优质工程。本期主要是介绍“**高低标号砼拦截施工工艺**”。

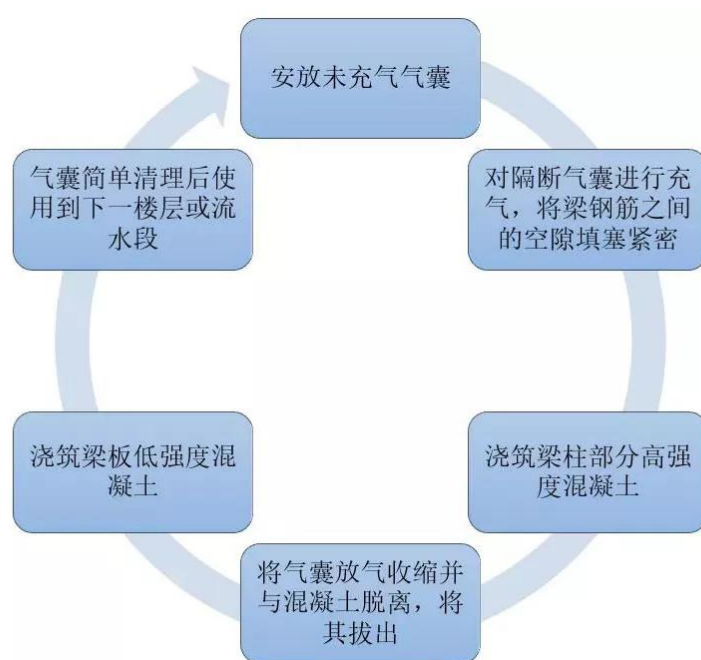
高低标号砼拦截施工工艺

混凝土高标低用、局部混浇、费用超标，这些字眼常常让工程人无可奈何。但通过在梁柱节点核心区域采用“高低标号砼拦截施工工艺”正好能成功破解这一难题。

工艺介绍

高低标号砼拦截施工工艺是指在梁柱节点钢筋绑扎完毕后，通过在钢筋间距缝隙安放未充气的隔断气囊，使用小型充气筒充气，利用气囊充气膨胀将梁钢筋之间空隙填满密实，随后浇筑梁柱节点高强度等级混凝土，浇筑完成后将气囊放气收缩并与混凝土脱离，将其拔出，进行梁板低强度混凝土浇筑，从而有效避免混凝土高标低用，气囊进行简单清理后也可使用到下一楼层或流水段，实现降本增效。

工艺操作流程



高低标号砼拦截施工工艺

工艺使用指南

01 气囊选用

需选择气囊直径大于梁水平筋间距 20mm 以上、气囊高度大于板梁截面设计高度 300mm 以上，气囊的直径和高度尽量选取通用型。



02 定位安装

安装位置设在低强度等级构件中，距离高强度等级构件边缘距离不小于 500mm 处，气囊充气膨胀将钢筋之间空隙填塞密实，确保安装竖直，无倾斜，安装至梁底且不动摇。



一次成优，助力质量管控

相较传统的钢丝网拦茬工艺易被砼冲破、一次性投入、操作困难、成型观感差等问题，气囊拦茬工艺具有可循环使用、强度高、易清理、耐高温热合、耐扎耐磨、成型观感好等优势，且现场操作难度较低，可有效加快施工进度，更好的解决高低标号混凝土串标问题，有效避免了高低标号混凝土外观色差，减少后期修补。



传统拦茬方式成型后观感



新型拦荏方式成型后观感

双管齐下，实现降本增效

已有建筑工地通过实践，“**高低标号砼拦截施工工艺**” 所采用的**气囊拦荏方式**大大降低了**工人现场操作的难度，加快了施工的进度**，传统钢丝网拦荏工艺一层最少需要 2 个小工，施工 1 天方能施工完成，且受板面钢筋的绑扎进度的影响；气囊型拦荏工艺一层仅需要 0.5 个小工，2 小时可完成，且不受工序影响。

在材料管控方面，“**高低标号砼拦截施工工艺**” **大幅度减少了材料的浪费**，每层楼可节约 2 方左右的高标度混凝土。核算人工及设备费用，一栋 25 层左右的楼房可节约近万余元，实现降本增效。