



扫一扫浏览官网 扫一扫关注我们

AGM-320 支座灌浆料

AGM-320 灌浆料是以高强度材料为骨料，以水泥作为结合剂，辅以高流态、微膨胀、防离析等物质，经一定工艺加工而成的干混砂浆。在现场使用时只需添加规定量的水，充分搅拌即可施工，简便、快捷。

AGM-320 灌浆料性能优越，施工简便，广泛应用在高速铁路、公路、客运专线、冶金、石化、电力、煤炭、机械、建筑、轻工、海工、路桥、环保、市政等领域的设备安装、结构加固、建筑维修的重大工程项目中，其优质的质量和良好的服务受到客户的好评。

产品特点

- 塑性膨胀和硬化期膨胀的双重效应，确保有效承载面（EBA）大于90%，均匀传递荷载；
- 大流动性、不泌水、不离析；施工更加简便快捷，确保工程质量；
- 早强、高强，灌浆2小时后确保设备正常运行生产；
- 不腐蚀钢筋，抗油渗，耐久性好。

技术指标

检测项目	检测数值	性能指标
流动度 (mm) (塌落度mm)	初始值	≥340
	30min保留值	≥310
竖向膨胀率 Vo1.%	3h	0.1-3.5
	24h与3h膨胀值之差	0.02-0.5
抗压强度/Mpa 40X40X160mm 立方体试体 (标样)	2h	/
	1d	≥22
	3d	≥40
	28d	≥70
对钢筋的锈蚀作用		无锈蚀

适用范围

1. 设备基础及钢结构柱脚底板二次灌浆：灌浆层厚度为80-200mm时请选用AGM-320产品。
2. 适用于预制简支箱梁盆式橡胶支座灌浆，现浇梁桥盆式橡胶支座、预制多片式T型梁盆式橡胶支座灌浆等。
3. 混凝土结构加固灌浆。

施工准备

1. 施工现场质量管理应有相应的施工技术标准、健全的质量管理体系、施工质量控制和质量检验制度。灌浆前应有施工组织设计或施工技术方案，并经审查批准。
2. 灌浆施工前应准备搅拌机具、灌浆设备、模板及养护物品。
3. 模板支护除应符合现行国家标准《混凝土结构工程施工质量验收规范》GB 50204中的有关规定外，尚应符合下列规定：

①二次灌浆时，模板与设备底座四周的水平距离宜控制在100mm左右；模板顶部标高应不低于设备底座上表面50mm。

②混凝土结构改造加固时，模板支护应留有足够的灌浆孔及排气孔，灌浆孔的孔径不小于50mm，间距不超过1000mm；灌浆孔与排气孔应高于孔洞最高点50mm。

施工方法

▲ 拌合

1.水泥基灌浆材料拌合时，应按照产品要求的用水量加水。

2.水泥基灌浆材料宜采用机械拌合。拌和时宜先加入2/3的水拌和约3min，然后加入剩余水量拌和直至均匀。若对AGM-340产品有具体拌和要求，应按其要求进行拌和。

3.拌和地点宜靠近灌浆地点。

▲ 地脚螺栓锚固灌浆

1.锚固地脚螺栓施工工艺应符合如下要求：①清理孔—②清理孔内积水—③清除螺栓表面油污及铁锈—④插入螺栓调整固定—⑤拌合AGM-340灌浆料—⑥烧筑—⑦养护—⑧安装设备。

2.地脚螺栓成孔时，螺栓孔的水平偏差不得大于5mm，垂直度偏差不得大于5°。螺栓孔壁应粗糙，应将孔内清理干净，不得有浮灰、油污等杂质，灌浆前用水浸泡8-12h，清除孔内积水。当环境温度低于5°C时应采取措施预热，温度保持在10°C以上。

3.灌浆前应清除地脚螺栓表面的油污和铁锈。

4.将拌和好的水泥基灌浆材料灌入螺栓孔内时，可根据需要调整螺栓的位置。灌浆过程中严禁振捣，灌浆结束后不得再次调整螺栓。

5.孔内灌浆层上表面宜低于基础混凝土表面50mm左右。

▲ 二次灌浆

1.二次灌浆应根据工程实际情况，选用合适的灌浆方法。工艺流程应符合如下要求：①清理设备基础—②24小时前开始浸水—③灌浆前清除积水—④施工机具准备—⑤拌合AGM-340灌浆料—⑥二次灌浆—⑦养护。

2.灌浆前，应与灌浆材料接触的设备底板和混凝土基础表面清理干净，不得有松动的碎石、浮浆、油污、蜡质等。灌浆前24h，基础混凝土表面应充分润湿，灌浆前1h，清除积水。

3.二次灌浆时，应从一侧进行灌浆，直到从另一侧溢出为止，不得从相对两侧同时灌浆。灌浆开始后，必须连续进行，并尽可能缩短灌浆时间。

4.轨道基础或灌浆距离较长时，视实际工程情况可分段施工。

5.在灌浆过程中严禁振捣，必要时采用灌浆助推器（沿浆体流动方向的底部推动灌浆材料，严禁从灌浆层的中、上部推动）。

6.设备基础灌浆完毕后，宜在灌浆后3-6h沿底板边缘向外切45°斜角。

养 护

• 冬季施工

日平均温度低于5°C时应按冬季施工并符合下列要求：

1.灌浆前应采取措施预热基础表面，使其温度保持在10°C以上，并清除积水。

2.受冻前，水泥基灌浆材料的抗压强度不得低于5MPa。

• 高温气候环境施工

灌浆部位温度大于35°C，应按高温气候暂缓施工并符合下列要求：

1.灌浆前24h采取措施，防止灌浆部位受到阳光直射或其他热辐射。

2.采取适当降温措施，与水泥基灌浆材料接触的混凝土基础和设备底板的温度不应于35°C。

3.浆体的入模温度不应大于3°C。

4.灌浆后应及时采取保湿养护措施。

河北达奥达建材科技股份有限公司

公司地址：高碑店市东方路北侧兴隆大街西侧

客服热线：400-000-9959 0312-2951018 传真：0312-7934411

电子邮箱：daao@daoda.com

网址：www.daoda.com