

11.3.1.5 由运输造成的防腐涂装损坏必须进行修复。

11.3.1.6 对工厂的基础涂装和现场工地涂装应分别进行检验。

11.3.2 实测项目

波形钢腹板防腐涂装实测项目见表3。

表3 波形钢腹板防腐涂装实测项目

项次	检查项目		规定值或允许偏差	检查方法和频率	权值
1Δ	除锈清洁度		符合设计规定,设计未规定时内表面取Sa2.5,外表面取Sa3。	比照板目测:100%	3
2Δ	粗糙度(μm)	外表面	70~100	按设计规定检查,设计未规定时,用粗糙度仪检查,每段检查6点,取平均值。	2
		内表面	40~80		
3	总干膜厚度(μm)		符合设计要求	漆膜测厚仪检查	1
4	附着力(MPa)		符合设计要求	划格或拉力试验:按设计规定频率检查。	1
注1: Δ为涉及结构安全和使用功能的实测关键项目; 注2: 项次3的检查频率按设计规定执行,设计未规定时,每10m ² 测3~5个点,每个点附近测3次,取平均值,每个点的量测值如小于设计值应加涂一层涂料,每涂完一层后,应检测干膜总厚度。					

11.3.3 外观鉴定

11.3.3.1 涂层表面完整光洁,均匀一致,无破损,气泡、裂纹、针孔、凹陷、麻点、挂流和皱皮等缺陷。不符合要求时减1~2分

11.3.3.2 波形钢腹板表面有光泽,颜色均匀,涂后漆膜颜色一致。不应有露底、漏涂与涂层剥落、破裂、起泡、划伤等缺陷。不符合要求时减1~2分。

11.4 波形钢腹板安装质量评定验收

11.4.1 基本要求

11.4.1.1 焊接连接所使用的焊接材料和焊接工艺须符合设计和GB 50661、JTG/T F50的要求。

11.4.1.2 高强螺栓连接所使用的螺栓和连接工艺须符合设计和GB/T 1228、GB/T 1229、GB/T 1230的要求。

11.4.1.3 工地焊接应事先进行焊接工艺评定试验,施焊应按监理工程师批准的焊接工艺方案进行。施焊人员应具有相应的焊接资格证和上岗证。

11.4.1.4 同一部位的焊缝返修不应超过二次,返修后的焊缝应按原质量标准进行复验,检验结果应符合设计要求。

11.4.1.5 高强螺栓连接摩擦面的抗滑移系数应对随波形钢腹板发送的试板进行检验,检验结果应符合设计要求。

11.4.1.6 波形钢腹板运输、吊装过程中应采取措施防止节段变形、碰撞或损坏漆面。

11.4.2 实测项目

波形钢腹板安装实测项目见表4。

表4 波形钢腹板安装实测项目

项次	检查项目	规定值或允许偏差	检查方法和频率	权值
1	长度 L (mm)	± 15	全站仪：每节段检查	1
2 Δ	腹板中心距 (mm)	± 5	尺量：检查梁腹板中心距	2
3	钢腹板埋入混凝土深度 (mm)	± 10	尺量：检查腹板顶及底部埋入混凝土深度	1
4	拱度 (mm)	+10、-5	全站仪：每节段检查	1
5 Δ	竖直度或斜度 (mm)	$h/500$	用吊线和钢尺检查	2
6 Δ	连接	焊缝尺寸：符合设计要求	量规：检查全部	2
		焊缝探伤：符合设计要求	无损探伤：检查全部	3
		高强螺栓扭矩： $\pm 10\%$	测力扳手：检查 5%，且不少于 2 个	
注1： Δ 为涉及结构安全和使用功能的实测关键项目； 注2：长度 L 为波形钢腹板逐段安装后累计总长度； 竖直度或斜度项次中 h 为波形腹板设计高度。				

11.4.3 外观鉴定

11.4.3.1 线形平顺，无明显折变。不符合要求时减 1~3 分。

11.4.3.2 表面无混凝土残渣及保护膜残留物。不符合要求时减 1~2 分。

11.4.3.3 焊缝均应平滑，无裂纹、未熔合、夹渣、未填满弧坑、焊瘤等外观缺陷。发现不合格时，每处减 0.5~2 分，并应处理。

11.5 波形钢腹板预应力混凝土组合结构桥梁悬臂浇筑施工质量评定验收

波形钢腹板预应力混凝土组合结构桥梁悬臂浇筑施工的质量评定验收应符合 JTG F80/1 的规定。