



VĨNH HƯNG®



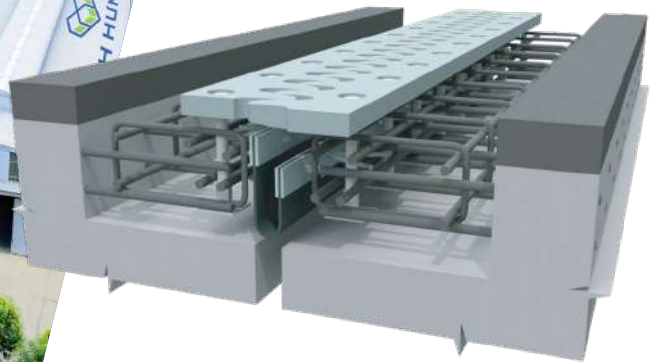
Vietnam Value

Từ hào

THƯƠNG HIỆU QUỐC GIA VIỆT NAM

CÔNG TY CỔ PHẦN THƯƠNG MẠI,
TƯ VẤN & XÂY DỰNG VĨNH HƯNG

KHE CỎ GIẢN RĂNG LỢC VHF



CERTIFIED
ISO 9001



0008

KHE CO GIÃN RĂNG LƯỢC VHF

CERTIFIED
ISO 9001



1. TỔNG QUAN SẢN PHẨM

Khe co giãn răng lược VHF do Công ty TNHH Đầu tư và Sản xuất Vinh Hưng (Vinh Hưng IP) sản xuất bao gồm 2 loại: Khe co giãn răng lược liên kết hàn và khe răng lược liên kết bu lông, đáp ứng theo các tiêu chuẩn **TCVN 13067:2020, TCVN 11823:2017, AASHTO LRFD**

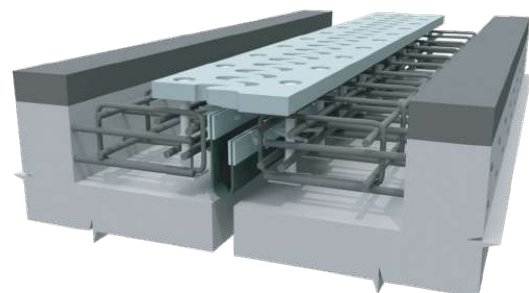
Khe co giãn răng lược VHF được sản xuất đồng bộ tại nhà máy Vinh Hưng IP - chế tạo từ các tấm thép răng lược cùng các phụ kiện liên kết như bu lông cường độ cao, hệ thép neo và hệ thống thoát nước cho khe co giãn,...

Khe co giãn răng lược VHF có độ chính xác cao, thuận lợi cho việc thi công lắp đặt mới, sửa chữa thay thế khe co giãn cũ cũng như công tác kiểm tra bảo dưỡng khe co giãn trong quá trình khai thác.

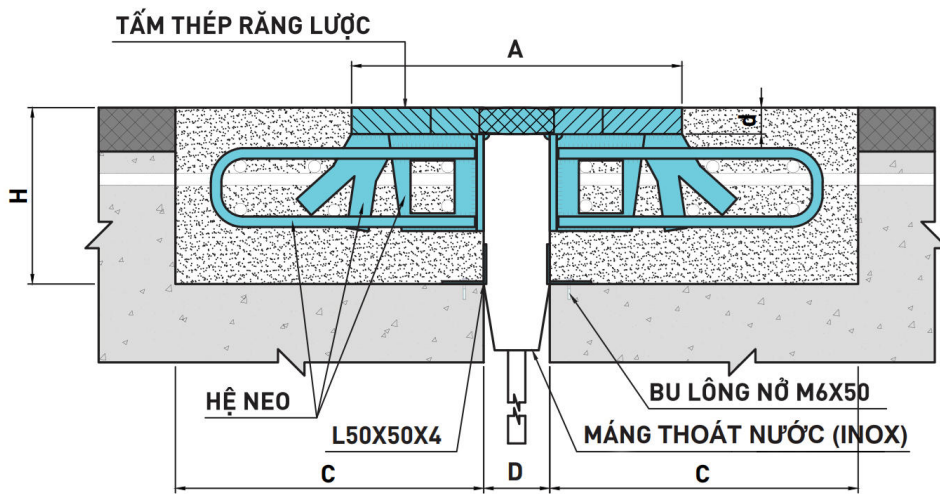
Khe co giãn răng lược VHF đáp ứng được yêu cầu chuyển vị trung bình đến các chuyển vị lớn, sử dụng được cho cả vị trí cầu thẳng và cầu chéo.

2. ĐẶC ĐIỂM SẢN PHẨM

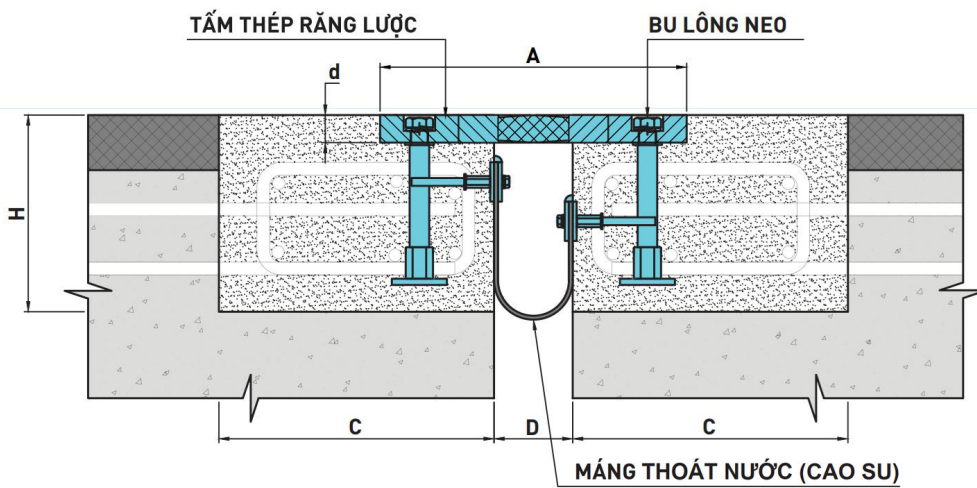
- Hoàn toàn đáp ứng với chuyển vị dọc cầu vừa và lớn, đáp ứng chuyển vị theo phương đứng và phương ngang cầu nếu có.
- Lắp đặt, bảo dưỡng và thay thế đơn giản, cho phép thay thế từng tấm răng lược độc lập trong thời gian ngắn và cho từng làn riêng biệt.
- Chịu được tải trọng lớn, nhất là tải trọng động.
- Có thể chế tạo phù hợp cho các cầu chéo.
- Hệ thống thoát nước được thiết kế hoàn toàn kín nước và chắn bụi.
- Có thể thiết kế phù hợp với các bản mặt cầu có chiều dày khác nhau.
- Để đảm bảo độ bền và tuổi thọ cao, khe co giãn răng lược VHF được bảo vệ chống ăn mòn bằng các phương pháp như: Sơn phủ bằng sơn gốc Epoxy hai thành phần, sơn gốc PU (Polyurethane)..., mạ kẽm nhúng nóng theo tiêu chuẩn ASTM A123..., đặc biệt là phương pháp phun phủ kim loại Al – Mg (với tỷ lệ 95% Al và 5% Mg) đảm bảo độ bền lớp chống ăn mòn lên đến 100 năm được chứng minh bằng thí nghiệm phun mù muối trong 6000 giờ (vòng lặp 8 giờ khô - ẩm) theo tiêu chuẩn ASTM B117.



3. THÔNG SỐ KỸ THUẬT



KHE RÃNG LƯỚI LIÊN KẾT HÀN



KHE RÃNG LƯỚI LIÊN KẾT BU LÔNG

KÍCH THƯỚC KHE RÃNG LƯỚI LIÊN KẾT HÀN VHF-C15 ~ VHF-C30

| LOẠI KHE | CHUYỂN VỊ | d | A | | D | | C | H |
|----------|-----------|----|----------|----------|----------|----------|------|------|
| | | | Nhỏ nhất | Lớn nhất | Nhỏ nhất | Lớn nhất | | |
| VHF-C15 | 15 | 22 | 190 | 205 | 25 | 40 | ≥300 | ≥150 |
| VHF-C20 | 20 | 22 | 230 | 250 | 30 | 50 | ≥300 | ≥150 |
| VHF-C30 | 30 | 25 | 250 | 280 | 30 | 60 | ≥300 | ≥150 |

KHE CO GIÃN RĂNG LƯỢC VHF

| KÍCH THƯỚC KHE RĂNG LƯỢC LIÊN KẾT HÀN VHF-C40 ~ VHF-C400 | | | | | | | | |
|--|-----------|----|----------|----------|----------|----------|------|------|
| LOẠI KHE | CHUYỂN VỊ | d | A | | D | | C | H |
| | | | Nhỏ nhất | Lớn nhất | Nhỏ nhất | Lớn nhất | | |
| VHF-C40 | 40 | 30 | 240 | 280 | 20 | 60 | ≥350 | ≥200 |
| VHF-C50 | 50 | 30 | 270 | 320 | 30 | 80 | ≥350 | ≥200 |
| VHF-C60 | 60 | 30 | 290 | 350 | 20 | 80 | ≥350 | ≥200 |
| VHF-C80 | 80 | 30 | 320 | 400 | 30 | 110 | ≥350 | ≥200 |
| VHF-C100 | 100 | 30 | 320 | 420 | 30 | 130 | ≥350 | ≥200 |
| VHF-C120 | 120 | 35 | 380 | 500 | 30 | 150 | ≥350 | ≥200 |
| VHF-C140 | 140 | 35 | 390 | 530 | 40 | 180 | ≥350 | ≥200 |
| VHF-C160 | 160 | 35 | 470 | 630 | 40 | 200 | ≥400 | ≥200 |
| VHF-C180 | 180 | 35 | 480 | 660 | 40 | 220 | ≥400 | ≥200 |
| VHF-C200 | 200 | 40 | 480 | 680 | 40 | 240 | ≥400 | ≥200 |
| VHF-C210 | 210 | 40 | 490 | 700 | 40 | 250 | ≥400 | ≥240 |
| VHF-C240 | 240 | 40 | 640 | 880 | 40 | 280 | ≥450 | ≥240 |
| VHF-C250 | 250 | 40 | 650 | 900 | 40 | 290 | ≥450 | ≥240 |
| VHF-C280 | 280 | 40 | 660 | 940 | 40 | 320 | ≥450 | ≥240 |
| VHF-C300 | 300 | 40 | 660 | 960 | 40 | 340 | ≥450 | ≥240 |
| VHF-C320 | 320 | 50 | 660 | 980 | 10 | 330 | ≥470 | ≥280 |
| VHF-C350 | 350 | 50 | 830 | 1,180 | 10 | 360 | ≥500 | ≥280 |
| VHF-C380 | 380 | 50 | 860 | 1,240 | 10 | 390 | ≥500 | ≥280 |
| VHF-C400 | 400 | 55 | 880 | 1,280 | 10 | 410 | ≥500 | ≥290 |

| KÍCH THƯỚC KHE RĂNG LƯỢC LIÊN KẾT BU LÔNG VHF-C50 ~ VHF-C400 | | | | | | | | | |
|--|-----------|----|----------|----------|----------|----------|------|------|---------|
| LOẠI KHE | CHUYỂN VỊ | d | A | | D | | C | H | BU LÔNG |
| | | | Nhỏ nhất | Lớn nhất | Nhỏ nhất | Lớn nhất | | | (FxL) |
| VHF-C50 | 50 | 30 | 290 | 340 | 20 | 70 | ≥250 | ≥250 | M16x180 |
| VHF-C60 | 60 | 30 | 280 | 340 | 20 | 80 | ≥250 | ≥250 | M16x180 |
| VHF-C80 | 80 | 30 | 320 | 400 | 20 | 100 | ≥300 | ≥250 | M16x180 |
| VHF-C100 | 100 | 30 | 340 | 440 | 20 | 120 | ≥300 | ≥250 | M16x180 |
| VHF-C120 | 120 | 35 | 390 | 510 | 20 | 140 | ≥350 | ≥250 | M16x180 |
| VHF-C140 | 140 | 35 | 420 | 560 | 40 | 180 | ≥350 | ≥250 | M20x180 |
| VHF-C160 | 160 | 40 | 480 | 640 | 40 | 200 | ≥350 | ≥250 | M20x180 |
| VHF-C180 | 180 | 40 | 490 | 670 | 40 | 200 | ≥350 | ≥250 | M20x180 |
| VHF-C200 | 200 | 40 | 490 | 690 | 40 | 240 | ≥350 | ≥250 | M20x180 |
| VHF-C220 | 220 | 40 | 640 | 860 | 40 | 260 | ≥360 | ≥250 | M20x180 |
| VHF-C240 | 240 | 40 | 660 | 900 | 40 | 280 | ≥370 | ≥280 | M20x180 |
| VHF-C280 | 280 | 40 | 660 | 940 | 40 | 320 | ≥400 | ≥250 | M20x180 |
| VHF-C300 | 300 | 40 | 660 | 960 | 40 | 340 | ≥450 | ≥250 | M24x220 |
| VHF-C320 | 320 | 50 | 720 | 1040 | 40 | 360 | ≥450 | ≥300 | M24x220 |
| VHF-C350 | 350 | 50 | 830 | 1,180 | 40 | 390 | ≥450 | ≥300 | M24x220 |
| VHF-C380 | 380 | 50 | 860 | 1,240 | 40 | 420 | ≥500 | ≥300 | M24x220 |
| VHF-C400 | 400 | 50 | 880 | 1,280 | 140 | 440 | ≥550 | ≥300 | M24x220 |

KHE CO GIÃN RĂNG LỰC VHF

4. HƯỚNG DẪN THI CÔNG LẮP ĐẶT

Công tác lắp đặt khe co giãn là yếu tố quan trọng, ảnh hưởng lớn đến tuổi thọ của khe co giãn cũng như độ êm thuận khi phương tiện lưu thông qua khe. Cần có sự chuẩn bị kỹ lưỡng về máy móc, vật tư, thiết bị và nhân lực có chuyên môn cao để thi công lắp đặt khe co giãn đạt chất lượng cao.

Biện pháp thi công phải được kiểm tra thực hiện nghiêm ngặt để đảm bảo khả năng làm việc tốt nhất của khe co giãn khi đưa vào khai thác.



TRÌNH TỰ THI CÔNG

Cắt, phá dỡ bê tông nhựa, vệ sinh rãnh khe, điều chỉnh thép chờ, lắp đặt cốt thép.



Cố định các thanh thép, lắp đặt khe, liên kết cốt thép neo vào thép chờ.



Lắp đặt ván khuôn và bơm vữa không co ngót hoặc bê tông cường độ cao, kiểm tra độ bằng phẳng.



Bảo dưỡng bê tông, được phép thông xe khi bê tông đạt cường độ yêu cầu.



Khe co giãn răng lực VHF được lắp đặt trên toàn tuyến cao tốc Quảng Ngãi - Hoài Nhơn

CÔNG TY CỔ PHẦN THƯƠNG MẠI, TƯ VẤN VÀ XÂY DỰNG VĨNH HƯNG

TRỤ SỞ CHÍNH

Địa chỉ: Lô BT2, ô số 49, khu Bắc Linh Đàm,
phường Định Công, thành phố Hà Nội, Việt Nam
Điện thoại: +84 24 3540 1771 / +84 24 3540 2468

CHI NHÁNH HỒ CHÍ MINH

Địa chỉ: Số 12/18 Đào Duy Anh, phường Đức Nhuận,
thành phố Hồ Chí Minh, Việt Nam
Điện thoại: +84 28 3526 4188

VĂN PHÒNG ĐẠI DIỆN ĐÀ NẴNG

Địa chỉ: P303, tòa nhà số 309 Nguyễn Hữu Thọ,
phường Hòa Cường, thành phố Đà Nẵng, Việt Nam
Điện thoại: +84 236 367 3366

CÔNG TY TNHH ĐẦU TƯ VÀ SẢN XUẤT VĨNH HƯNG

Địa chỉ: Khu Công Nghiệp Dệt may Phố Nối,
phường Đường Hào, tỉnh Hưng Yên, Việt Nam
Điện thoại: +84 221 399 1399 / +84 221 399 1398

Website: vinhhungjsc.com
Email: info@vinhhungjsc.com

