垃圾填埋场覆盖土工膜 泰安沃特尔 许昌土工膜

产品名称	垃圾填埋场覆盖土工膜 泰安沃特尔 许昌土工膜
公司名称	泰安市沃特尔环保材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市泰山花园路花园公寓
联系电话	13053829688 13053829688

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：泰安市沃特尔环保材料有限公司

防渗膜焊接要点

1）防渗膜焊接的温度、速度和压力必须经过实验和检测后确定。

2）当环境温度过高或过低时应该停止焊接。

3）焊条必须与膜材料一致。

4）每一片防渗膜都必须在铺设当天进行焊接。

5）焊接处位于上层防渗膜的边缘应打磨成45°的倾角，垃圾覆盖HDPE土工膜，以提高焊缝的焊接质量。

6）防渗膜焊接接缝搭接长度不少于100mm，双轨热熔质量搭接长度和单轨挤出焊接搭接长度。

7）焊接处的厚度不得少于膜厚度的1.5倍。

8）褶皱部分的边缘，剪去裂痕的以保证平坦重叠。挤压焊接裂纹或切除部分时，其重叠应不小于0.1m，当重叠小于0.1m时可用椭圆或圆形补丁补上，补丁在切除的各个方向上应扩展大于0.2m。

9）防渗膜应避免十字搭接，许昌土工膜，采用丁字交错焊接形式；横向焊缝间错位应大于或等于500mm，并采用300×300mm母材修补

沼气池防渗膜铺设要有技术人员操作，垃圾填埋场覆盖土工膜，准备工具包括不限于双轨焊接机、热风枪、挤压焊枪等设备；HDPE防渗膜采用双轨热熔焊法，其焊缝为两道，并对两端部进行封闭，以便通过对焊缝形成的封闭空间进行密封性打压测试，保证焊接质量；接头抗拉强度应不低于母材强度；双轨热熔焊机不能到达的部位或其他特殊情况下，可采用热熔挤压焊接；焊接时基底表面应干燥，含水率宜在15%以下。防渗膜焊接前必须清除膜面砂子、泥土、油污、灰尘等脏物，尽量不要在膜的表面行走，保证膜面清洁。防渗膜施工在温度低于零下10度时应当提高焊接温度降低焊接速度。

HDPE防渗膜焊接后，应对下列部位进行检测：全部焊缝、焊缝结点、破损修补部位、漏焊、虚焊的补焊部位、前次检验不合格再次补焊部位。?修补　对检测不合格的地方进行修补时，需用大于损坏部位面积一倍以上的母材进行修补，固废垃圾防渗土工膜，焊机不能操作的部位才能用焊枪进行修补。?保护层施工　HDPE防渗膜焊接后，应及时覆盖保护层，避免阳光直射引起材料老化。在坡面坡度较大因失稳而不易铺设覆土或砂石保护层时，可以采用喷射砼保护层的施工方法。

垃圾填埋场覆盖土工膜-泰安沃特尔-许昌土工膜由泰安市沃特尔环保材料有限公司提供。行路致远，砥砺前行。泰安市沃特尔环保材料有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为工地施工材料具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!