

0.75mm厚HDPE土工膜GH-1型防水材料

产品名称	0.75mm厚HDPE土工膜GH-1型防水材料
公司名称	德州润泽土工材料有限公司
价格	7.50/平方
规格参数	断裂强度:15N 伸长率:600% 抗穿刺强度:180N
公司地址	山东省德州市陵县东关开发区8号
联系电话	0534-8823019 15953441355

产品详情

0.75mmHDPE土工膜的焊接

HDPE土工膜的焊接使用楔焊机，采用双轨热熔焊接。楔焊机无法焊接的部位，应采用挤出式热熔焊机，配以与原材料同质的焊条，形成堆焊的单焊缝。

- 1.热楔焊机焊接工序分为：调节压力、设定温度、设定速度、焊缝搭接检查、装膜入机、启动马达。
- 2.接缝处不得有油污、灰尘，HDPE土工膜的搭接段面不应有泥沙、结露、潮湿等杂物，当有杂物时必须在焊接前清理干净。
- 3.每天焊接开始时，通常应在现场先试焊一条0.9mm×0.3mm的试样,搭接宽度不小于10cm,并在现场进行剥离和剪切试验,试样合格后,便可用当时调整好的速度、压力、温度进行正式焊接。热楔焊机在焊接过程中，需随时注意焊机的运行情况，要根据现场的实际情况对速度和温度进行微调。
- 4.焊缝要求整齐、美观、不得有滑焊、跳走现象。
- 5.在遇上土工膜长度不够时，需要长向拼接，应先把横向焊缝焊好，再焊纵缝，横向焊缝相距大于50cm应成T字型，不得十字交叉。
- 6.焊膜时不许压出死折，铺设HDPE土工膜时，根据当地气温变化幅度和HDPE土工膜性能要求，预留出温度变化引起的伸缩变形量。

- 7.在下雨期间或接缝有潮气、露水、或者大沙的情况下不能进行焊接，但采取防护措施是除外。
- 8.温度低于5℃时，按照规范要求不应施工，如果必须施工的话，焊接前应对焊机进行预热处理。
- 9.HDPE防渗土工膜在焊接时应该采用稳压性能好的发电机供电，在特殊情况下采用当地用电时，必须使用稳压器。