

# 1.5mm厚HDPE防渗膜热熔焊接

产品名称	1.5mm厚HDPE防渗膜热熔焊接
公司名称	德州润泽土工材料有限公司
价格	13.60/平方米
规格参数	焊接宽度:10公分 热熔温度:300度 抗穿刺强度:120N
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

hdpe防渗膜焊接流程：

- 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 加压焊接。
- 2.接缝处不得有油污、灰尘，HDPE土工膜的搭接段面不应夹有泥沙等杂物，当有杂物时必须在焊接前清理干净。
- 3.每天焊接开始时，必须在现场先试焊一条0.9mm×0.3mm的试样,搭接宽度不小于10cm,并用拉力机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。试样上需标明日期、时刻、环境温度。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.相邻防渗膜焊缝应尽量错缝搭接，膜块间形成的结点，应为T字型，尽量减少十字型，纵模向焊缝交点处应用挤压焊机加强。
- 7.焊膜时不许压出死折，铺设HDPE防渗膜时，根据当地气温变化幅度和HDPE防渗膜性能要求，预留出温度变化引起的伸缩变形量。