

糙面HDPE土工膜 专业防渗土工膜

产品名称	糙面HDPE土工膜 专业防渗土工膜
公司名称	泰安腾路工程材料有限公司
价格	面议
规格参数	产地:长沙 材质:HDPE 规格: (6000~8000) *50000 (mm)
公司地址	文化发展中心3号楼706号
联系电话	0538-8999499 18553828229

产品详情

高品质 价格优 质量好 环保 专业

最好的产品 最优质的服务

hdpe具有优异的温度适应性,可焊接性和良好的抗老化性、耐化学腐蚀性、耐环境应力开裂性能及抗戳穿性能.因此,特别适合在地下工程、垃圾填埋场、污水或废渣处理场、采矿工程作为防渗漏材料用。

垃圾填埋场hdpe土工膜防渗施工方案

第一章、基面要求

- 1.铺设hdpe土工膜前,应会同土建方、建立、设计、业主对铺设基底进行全面检查,符合设计要求、满足施工条件,并作交接检记录后方可施工。
- 2.基面质量应符合设计要求:基坑底面、坡面及其坡比、边坡上锚固槽、坡面与义面交接处处理,仓壁混凝土结构基面均应严格达到设计要求。
- 3.基面应干燥、压实、平整、无裂痕、无明显尖突、无泥泞、无凹陷,垂直深度25mm内部应有树根、瓦砾、石子、钢筋头、玻璃屑。其平整度应在允许的范围内平缓变化,坡度均匀,坡度一致。

4. 基面上的阴阳角处影圆滑过渡，柱根部应做成圆弧状。
5. 基底表面干燥，含水率宜在15%以下。
6. 基底应密实均匀，土质基底的干密度不得小于 $1.4t/m^3$ 。
7. 在土建、监理、设计单位、业主、总承包人验收签字认可后便可进行铺土工膜施工。

第二章、施工的气候要求

1. 气温一般应在五摄氏度以上，低温时土工膜应紧张些，高温时土工膜应放松些。
2. 风力在四级以下。
3. 气温过低时，4级以上大风及雨雪天气一般不应施工。
4. 在风天气，风力影响土工膜施工时，待焊的hdpe土工膜应用砂袋压牢。

第三章、hdpe铺的铺设

1. 铺设hdpe土工膜前应由土建工程相应的合格验收证明文件。2. hdpe膜裁切之前，应该准确丈量其相关尺寸，然后按实际裁切，一般不宜按图示尺寸裁切，应逐片编号，详细记录在专用表格上。
3. 铺设hdpe土工膜时应力求焊缝最少，在保证质量的前提下，尽量节约原材料。同时也容易保证质量。
4. 膜与膜之间接缝的搭接宽度一般不小于10cm，通常就使焊缝排列方向平行于最大坡度，即沿坡度方向排列。
5. 通常在拐角及畸形地段，应是接缝长度尽量减短。除特殊要求外，在坡度大于1：6的斜坡上距顶坡或应力集中区域1.5米范围内，尽量不设焊缝。
6. hdpe土工膜在铺设中，应避免产生人为褶皱，温度较低时，应尽量拉紧，铺平。
7. hdpe土工膜铺设完成后，应尽量减少在膜面上行走、搬动工具等，凡能对hdpe膜造成危害的物件，均不应放在膜上或携带在膜上行走，以免对膜造成意外损伤。

第四章、土工膜的焊接

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 $0.9mm \times 0.3mm$ 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.相邻土工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。
- 8.当手提焊机的温度控制所指示的焊机温度低于200 时，要用干净的布或棉纱掸掉再焊，必要时应重新打磨，切忌用手擦试。
- 9.当接缝处有结露、潮湿、泥沙等影响时，处理后再进行焊接。
- 10.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。
- 11.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。
- 12.挤压焊接机在焊接过程中，应该经常检查枪头的滑块，磨损较严重时应及时更换滑块，以免损伤膜面。
- 13.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。

第五章、hdpe膜的锚固

- 1.锚固的方法分为三种：沟槽锚固、射钉锚固和膨胀螺栓锚固；通常情况下，采用沟槽锚固。
- 2.采用沟槽锚固时，视hdpe土工膜的使用条件及受力情况，其锚固沟槽宽度一般不小于0.5m-1.0m,其深度不得小于0.5m-1.0m。
- 3.采用射钉锚固时，压条宽度不小于2cm，厚度不得小于2mm，射钉间距不应大于400mm，压条明露处应有防腐措施。
- 4.采用膨胀螺栓锚固时，螺栓直径不小于4mm，其间距不大于0.5mm，施工时，先用备好的沙袋将摆好位置的膜临时固定，防止大风将hdpe膜吹动移位，然后再进行膨胀螺栓锚固。

第六章、土工膜施工注意事项

- 1.电器设备、电源线路应符合有关专业规范要求。
- 2.热风枪、砂轮机和焊机拖带的电源线在使用过程中，必须最大限度的远离其工作部位，以免损伤脑筋电线发生漏电。
- 3.除热风焊接外，热风枪的嘴部在任何情况下都不得与hdpe膜面接触，并且尽可能的远离膜面、人体、机械等物体。
- 4.焊机在不使用时，不得直接放置在hdpe膜面上，应放置在支架或沙袋带上。
- 5.裁膜刀使用完毕后，应立即将刀片收回刀盒内。

6.在现场使用的各种临时性小型工具，使用完毕，应及时放入工具箱内。

7.严禁将从挤压焊接机枪头摘下的焊料物直接丢弃在土工膜面上。

8.凡在陡坡边缘等危险场所作业时，必须佩带安全带，必须带安全帽。9. hdpe土工膜施工现场禁止吸烟，还应配备消防设施，不得穿带铁钉的鞋或高跟硬底鞋到膜面上行走，不允许从事有可能破坏土工膜成品的一切活动。

第七章、土工膜成品检测和修补

1.焊机操作人员应在焊接的试样和施工的焊缝旁标明焊接者和姓名及焊接时间。

2.施工过程中应由项目经理或施工队长做施工日志。

3.检测按三个步骤进行，即目测、充气检测及破坏试验。

4.目测主要是对铺设的土工膜外观、焊缝质量、t型焊接、基底杂物等进行细致的检查，所有施工人员对这一工作都应贯彻在全部施工过程中。

5.对所有焊缝的严密性除目检外，还应采用真空检测，对无法进行真空检测的部位更应加强自检。

6.充气检测的充气强度为0.25mpa，5分钟不漏气，考虑到卷材较柔软易变形，允许压力下降20%

7.在双轨焊缝上所取的样块进行拉力测试时，其标准为在做剥离和剪切试验时，焊缝没被撕裂开而母才被撕拉破坏，此时焊接合格，如果试样不合格，则应在原焊缝上再取第二块，连取三块不合格时，则应对整条焊缝作返工处理。

8.经测试合格的样块，送业主、总承包人及相关单位存档。

9.对于在目测、充气检测、破坏试验中所发现的缺陷，应及时修补，不能立刻修补的，要做好标记，以防止在修补时遗漏。

10.外观检查，发现膜面有孔眼等缺陷损及焊接过程中出现的漏焊、虚焊、破损等情况下，应及时用新鲜的母材修补，补疤每边超过破损部位10-20cm。并做好记录。

11.对于修补后的焊缝，一般要进行详细目测检查，确认修补可靠后再进行放行。

本产品的产地是长沙，材质是HDPE，规格是（6000~8000）*50000（mm），厚度是1.0~2.0（mm），长宽是（6~8）*50m，品牌是雨神，延展率是 400，颜色是黑，用途是工程防水