

成都土工膜厂家---鑫久安土工材料

产品名称	成都土工膜厂家---鑫久安土工材料
公司名称	彭州市鑫众达新型材料厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	彭州市丽春镇塔子村5组
联系电话	028-83988555 13808024193

产品详情

成都土工膜厂家---鑫久安土工材料

土工膜是一种以高分子聚合物为基本原料的防水阻隔型材料。主要分为：
低密度聚乙烯（LDPE）土工膜、高密度聚乙烯（HDPE）土工膜和EVA土工膜。

HDPE土工膜的性能特点如下：1、HDPE土工膜是一种柔性防水材料，具有很高的防渗系数（ 1×10^{-17} cm/s）；

2、HDPE土工膜具有良好的耐热性和耐寒性，其使用环境温度为高温110℃、低温-70℃；

3、HDPE土工膜具有很好的化学稳定性能，能抗强酸、碱、油的腐蚀是好的防腐材料；

4、HDPE土工膜具有很高的抗张力强度，使它具有很高的抗拉强度能满足高标准工程项目需要；

5、HDPE土工膜具有很强的耐候性，有很强的抗老化性能，能长时间裸露使用而保持原来的性能；

6、HDPE土工膜的整体性能，HDPE土工膜有很高的抗拉强度与断裂伸长率，使HDPE土工膜能够在各种不同的恶劣地质与气候条件下使用。适应地质不均匀沉降应变力强；

工程概况：

主要适用于渠道工程、水库大坝、养殖池、隧道等防水防渗的工程施工中。可满足水利、市政、建筑、交通、地铁、隧道、工程建设中的防渗，隔离，补强，防裂加固等土木工程需要，也可用于废料场的防污处理。人工将预定的复合土工膜铺在渠基床上，再利用焊接或胶粘专用设备，将各幅土工膜连接在一起，形成完整的防渗层，土工膜上衬砌混凝土面板，形成一个整体完全封闭的防渗体系

复合土工膜防渗施工要点

测量定位。在进行土工膜铺摊之前需要进行测量定位作业，将铺摊两侧的边线进行测量放样，之后采用拉线的方法在边线上进行定位，对需要铺摊的面积进行计算，并且对铺摊的边线进行严格的控制。

搬运。本工程主要采用的土工膜通常长50m、宽6m，在施工现场采用的搬运方法是人工抬运，主要是运用钢管穿入卷芯中，将露在两侧的钢管上系上绳套进行抬运。在对土工膜搬运的过程中，严禁将外包装撕裂，从而避免土工膜受到损坏。

摊铺。复合土工膜摊铺分上游坝坡斜面与库底水平摊铺两部分。上游坡面复合土工膜摊铺分两步：第一步，与防浪墙墙基锚固部位的坡顶摊铺2m，并外露预留搭接边；第二步，待防浪墙墙基部分浇筑完成，将待铺复合土工膜置于防浪墙墙基部位，上端与墙基部位预埋复合土工膜搭接、对正，将上端采用砂袋压重固定，然后向下滚铺。滚铺时，应用绳套缓缓下放，禁止直接滚下。库底水平摊铺时，先将一端同相邻块对接，砂袋压重固定，然后人工推动滚铺。

焊接。试焊：在对土工膜进行正式的焊接之前，为了保证焊接质量满足焊接要求，必须对土工膜进行试焊。用于试焊的样品的长度必须在1m或以上，需要根据试焊当日的温度以及环境进行综合考虑。通过对土工膜的试焊，可以对正式焊接施工中的工作状态进行合理的调整，从而确定合理的焊接温度、速度以及压力。试焊完成，在满足当日气温条件下检测样品质量合格后，方能进行大面积的焊接施工。若检测结果达不到设计要求，重新试焊，直到检测结果满足要求。满足要求的试样焊接参数作为正式焊接的主要依据，挤压熔焊接时也要进行试焊。

焊接前的准备工作：本工程对土工膜的焊接主要是运用热合焊机进行焊接。在进行土工膜焊接之前，需要首先铺好第一幅土工膜，之后将其需要焊接的边进行翻叠，翻叠的宽度大约为0.6m，将第二幅铺摊在第一幅土工膜上，对两幅土工膜的焊接边缘走向进行调整，使得两幅土工膜搭接长度为0.1m。在焊接之前需要使用比较干净的毛巾将土工膜上的杂物清理干净，保证土工膜表面的整洁。

双缝热合焊机焊接：做好土工膜之间搭接宽度的检查，土工膜焊接需要搭接的宽度为1cm。在焊接之前，需要对土工膜的表面进行严格的清理，运用抹布将表面的灰尘、污物以及水分清理干净，保证膜面的干燥以及清洁。

成都土工膜厂家---鑫久安土工材料

挤压熔焊机焊接：对于复合土工膜长直焊缝，主要是使用双缝热合焊机进行焊接。对于非长直焊缝以及局部修补、加强处理等部位，采取热熔挤压焊接。焊接时将机头对正接缝，不得焊偏，不能允许滑焊、跳焊。焊缝中心的厚度为垫衬厚度的2.5倍，且 3mm。一条接缝不能连续焊完时，接茬部分已焊焊缝要至少打毛50mm，然后进行搭焊。根据气温情况，对焊缝即时进行冷却处理。挤压熔焊作业因故中断时，必须慢慢减少焊条挤出量，不可突然中断焊接，重新施工时应从中断处进行打毛后再焊接。

T字接头处理。土工膜之间的连接严禁出现“十”接头的现象，如果是多幅土工膜之间的连接应该采用“T”字型接头。在施工过程中，两个相邻土工膜之间的纵向缝主要是采用热楔式焊机焊接，其施工要点如下：外贴PE膜与下部PE膜环行接触部位保持洁净、干燥；外贴PE膜必须覆盖相邻三条纵横向直焊缝预留部位，其尺寸还需小于检测真空罩直径；与T型接头相邻部位三个气道需热风枪进行封闭；T型接头施工完成需采用真空负压法检测其渗透性。

网址：www.cdxja.com