

0.5mm厚填埋场垃圾覆盖hdpe膜

产品名称	0.5mm厚填埋场垃圾覆盖hdpe膜
公司名称	德州润业土工材料有限公司
价格	5.75/平方
规格参数	断裂强度:12KN 伸长率:700%
公司地址	德州市陵城区临齐街道办事处南环路东段北侧（注册地址）
联系电话	0534-8823019 13326267869

产品详情

垃圾填埋场覆盖膜是一种很好的防渗材料,在防渗工程实践中占有重要的地位,为了能够使该材料使用寿命更长一些,因此我们在制作过程为了防止抗老化,可以通过以下三种措施进行操作,具体内容如下:在原材料中添加防老化剂,抑制光、氧、热等外界因素对材料的作用,如掺适量的抗氧剂、光稳定剂和深色碳黑等。我们的原材料是全新料拒绝回料再生料,原料要求来说,膜的原材料的不含杂质。不能用废聚乙烯再生产品,垃圾填埋场覆盖膜是用优质的聚乙烯树脂制造的。为了防止紫外线引起的老化,在材料中加入含量为2%~3%的粉末状碳黑,碳黑可以非常有效地抵抗自然老化引起的材料性能。

垃圾填埋场中期覆盖HDPE土工膜主要作用起到雨水分离作用,工程采用有良好的防水、防腐、防潮性能HDPE膜(高密度聚乙烯防渗膜)将调节池整体覆盖,在覆盖膜上设置重力压管,覆盖膜下设置浮筏,在覆盖膜与水面之间形成气体导排层,在未加盖之前,调节池内垃圾渗沥液的污水露天储存,调节池会散发出难闻的臭味,而且到了雨天,雨水会流入到调节池内,增加了调节池的污水量,也增加了污水处理的运行费用。

光面HDPE覆盖膜的规格一般为:0.5-1.0mm,质量标准一般分为国标和城建标准,宽度一般为1-8米,长度一般为50-200米,也可以根据客户的要求定做。

垃圾填埋场覆盖膜的焊接注意事项:

- 1.热锲焊机焊接工序分为: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。

垃圾填埋场覆盖膜的检测按三个步骤进行,即目测、充气检测及破坏试验,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。除目检外,如有必要还可采用真空检测和气压检测,充气压检测的充气强度为,5分钟不漏气,考虑到卷材较柔软易变形,允许压力下降20%。对HDPE土工膜进行拉力测试时(破坏试验),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。HDPE土工膜的外观检查,发现膜面有孔眼等缺陷损及焊接过程现的漏焊、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。

垃圾填埋场覆盖膜材料需具备三个功用:良好的防渗性能,以阻止浸透液的走漏.较好的吸附或降解性能,去除悬浮或溶解的污染成分.优良的力学性能、焊接性能、耐久性和密封性,以保证资料的运用强度和运用寿命.

垃圾填埋场覆盖膜材料的使用寿命是决定工程寿命的主要要素,材料在工程中的运用条件,称为工程环境.工程环境是异常复杂的,它包括力的要素、热的要素、介质和时间等要素.这些要素常常是叠加的,它们同时对覆盖膜发作作用,其结果是对工程资料的固有特性形成不可逆转的影响.可用于渣滓填埋场的覆盖膜。